

Construcțiile sau elementele de construcții aferente utilajelor și instalațiilor se execută cu respectarea prescripțiilor prevăzute în STAS 767/0-1988 - „Construcții din oțel - Condiții tehnice generale de calitate”.

La prelucrările prin tăiere, a elementelor componente ce se sudează, se va respecta: (în lipsa prevederilor din documentație) clasa II A conform SR EN ISO 9013: 2017 - „Taiere termică. Clasificarea tăieturilor termice. Specificația geometrică de produs și toleranțe referitoare la calitate”; toleranțele conform SR EN ISO 9013:2017 - pentru „Taiere termică. Clasificarea tăieturilor termice. Specificație geometrică de produs și toleranțe referitoare la calitate”.

Forma și dimensiunile rosturilor de sudură executate cu procedeul de sudare manuală se vor încadra în prevederile SR EN ISO 9692-1:2014 - „Sudare și procedee conexe. Recomandări pentru pregătirea îmbinării. Partea 1: Sudarea manuală cu arc electric cu electrod învelit, sudare cu arc electric cu electrod fuzibil în mediu de gaz protector, sudare cu gaze, sudare WIG și sudare fascicule de energie a oțelurilor”.

Abaterile limită la dimensiunile fără toleranță ale îmbinărilor sudate se vor încadra în prevederile SR EN 13920: 1998 - „Sudare. Toleranțe generale pentru construcții sudate. Dimensiuni pentru lungimi și unghiuri. Forme și poziții”.

La execuția îmbinărilor sudate se vor respecta prevederile SR EN ISO 15614-1:2017/A1:2019 - „Specificația și calificarea procedurilor de sudare pentru materiale metalice. Verificarea procedurii de sudare în vederea calificării. Partea 1: Sudarea cu arc electric și sudarea cu gaz a oțelurilor și sudarea cu arc electric a nichelului și a aliajelor de nichel. Amendament 1”.

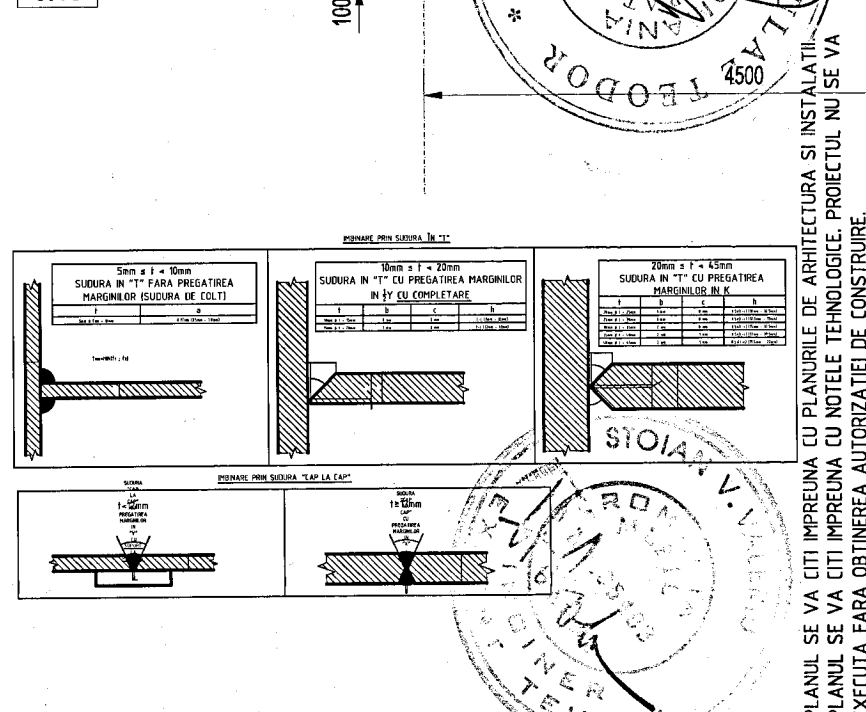
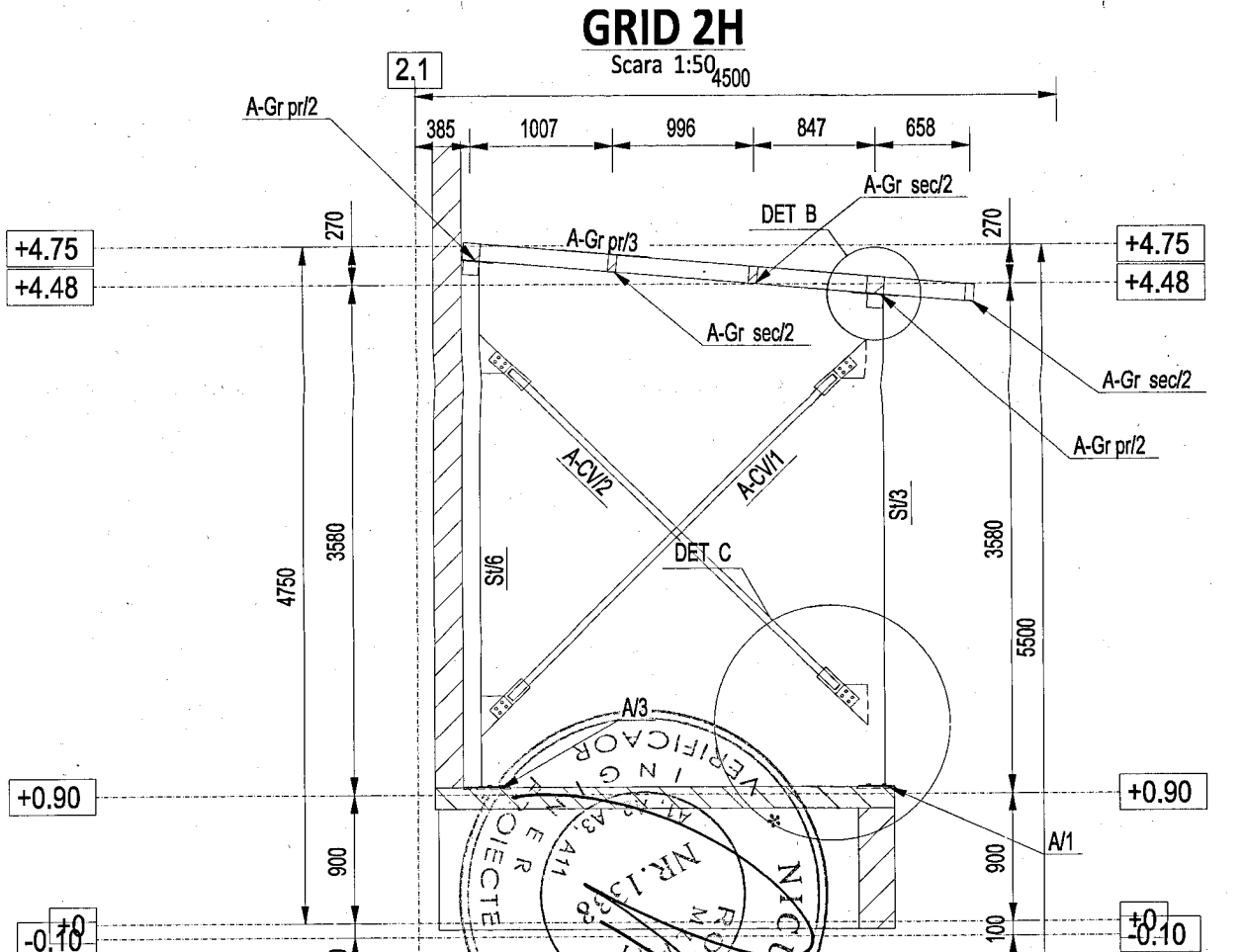
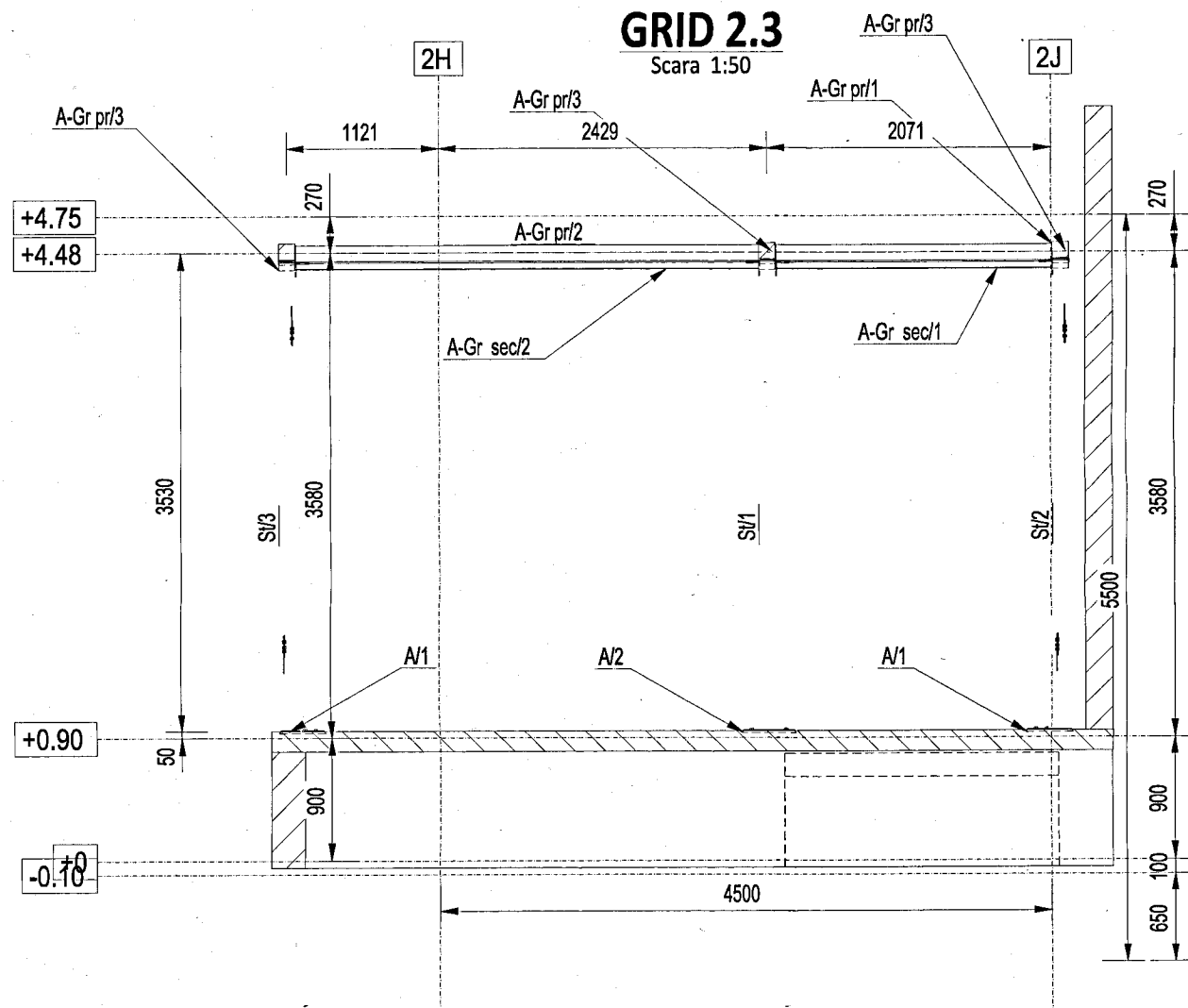
- Tipurile de îmbinări sudate prevăzute în documentație sunt obligatorii pentru executant.
- Materialul de aport va fi în conformitate cu cerințele tehnologice stabilite de către executant și compatibil cu materialul de bază al subsansamblurilor.
- Stabilirea tehnologiei de sudare, alegerea electrozilor, proiectarea SDV-urilor pentru respectarea condițiilor din proiect și din actele normative specificate mai sus sunt sarcina executantului.

Calitatea îmbinărilor sudate va corespunde prevederilor din SR EN ISO 5817:2015 - „Sudare. Imbinari sudate prin topire din oțel, nichel, titan și aliajele acestora (cu excepția sudării cu fascicule de energie). Niveluri de calitate pentru imperfecțiuni”. În lipsa unor precizări speciale prevăzute în documentație se va alege nivelul de acceptare „C” - intermediar, pentru defecte.

În lipsa specificațiilor din documentație, îmbinările sudate vor fi examinate nedistructiv în funcție de posibilitățile tehnologice ale executantului, prin una din metodele recomandate astfel:

- Controlul cu radiații X pentru din îmbinări, conform:
 - SR EN ISO 5579:2014 - „Examinări nedistructive. Examinarea radiografică a materialelor metalice utilizând film și radiații X sau gama. Reguli de bază”;
 - SR EN ISO 17626-1:2013 - „Examinări nedistructive ale sudurilor. Examinarea radiografică. Partea 1: Tehnici care utilizează radiații X sau gama cu film”.
- Controlul cu lichide penetrante pentru îmbinările critice (depistate pe cale optică - vizuală), în baza indicațiilor cuprinse în:
 - SR EN ISO 3452-1:2013 - „Examinări nedistructive. Examinări cu lichide penetrante. Partea 1: Principii generale”;
 - SR EN ISO 17637:2017 - „Examinări nedistructive ale sudurilor. Examinarea vizuală a îmbinărilor sudate prin topire.”

OBSERVAȚII:
TOATE SUPRAFETELE CARE SE SUDEAZA TREBUIE SA FIE USCATE SI FARA MATERIALE CARE POT ALTERA CALITATEA SUDURILOR SAU IMPIEDICA PROCEDEELE DE SUDARE (RUGINA, MATERIAL ORGANIC SAU DEPURARE DE ZINC).
LA PREGATIREA IMBINARII NU TREBUIE SA EXISTE FISURI VIZIBILE. FISURILE VIZIBILE TREBUIE INDEPARTATE PRIN POLIZARE SI GEOMETRIA TREBUIE CORECTATA, DACA ESTE NECESAR.
GRUNDURILE PRIMARE APLICATE IN FABRICA (GRUNDURI DE UZINARE) NU TREBUIE LASATE PE MARGINILE DE SUDAT.
TOATA ZGURA TREBUIE INDEPARTATA DE PE SUPRAFATA FIECARI RAND INAINTE CA FIECARE RAND CARE URMEAZA SA FIE ADAUGAT, SI DE PE SUPRAFATA SUDURII TERMINATE.



REV3	DATA 20	M3	INCADRARE (P100-1/2013)
REV2	DATA2	M2	α _g = 0.20g T _c = 0.7s
REV01	DATA1	M1	CLASA DE IMPORTANTA
REV.	DATA	MOTIVUL	CATEGORIA DE IMPORTANTA
NUME PROIECT / PROJECT NAME: Modernizarea și repararea energetică a Centrului de pregătire și refacere/recuperare a capacității de munca Diana - Saturn, Mangalia, Județul Constanța			
Judet Constanța, mun. Mangalia, stațiunea Saturn, strada Greenport, nr. 2-2D, NC102305, NC102304, NC102303, NC102228 ADRESA PROIECT / PROJECT ADDRESS:			
PROIECTANT GENERAL / GENERAL DESIGNER: S.C. NEO STRUCTURAL ENGINEERING S.R.L. Str. Graului, nr. 7A, Sector 4, București Tel: 0742.109.810 / 0722.306.514 EMAIL: stefan.burciu@neogrup.ro / angelica.burciu@neogrup.ro			BENEFICIAR / CLIENT: MINISTERUL AFACERILOR INTERNE
PROIECTANT STRUCTURA / STRUCTURAL DESIGNER: S.C. NEO STRUCTURAL ENGINEERING S.R.L. Str. Graului, nr. 7A, Sector 4, București Tel: 0742.109.810 / 0722.306.514 EMAIL: stefan.burciu@neogrup.ro / angelica.burciu@neogrup.ro			TITLU PLANSA / PLAN NAME: Secțiuni Intrare și andocare restaurant
PROIECTAT / DESIGNED	ing. Burciu Stefan		SCARA / SCALE: 1:50
DESENAT / DRAWN	ing. Ardelean Adrian		COD PROIECT / PROJECT NO: 03/2025
VERIFICAT / CHECKED	ing. Burciu Stefan		REV: 00
DATA / DATE: 03.2025			FAZA / PHASE: P.T. PLAN NR: R.sa.03