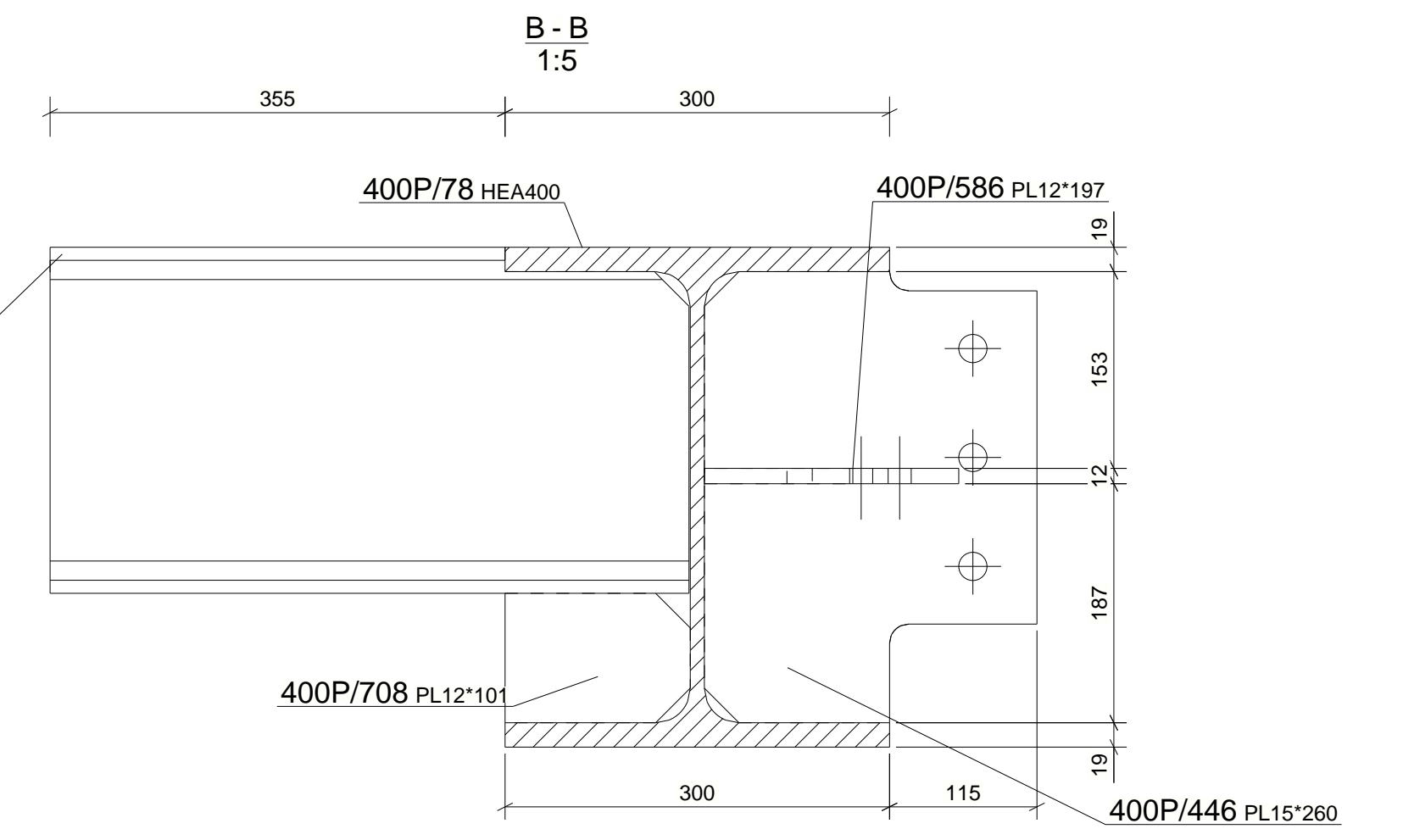
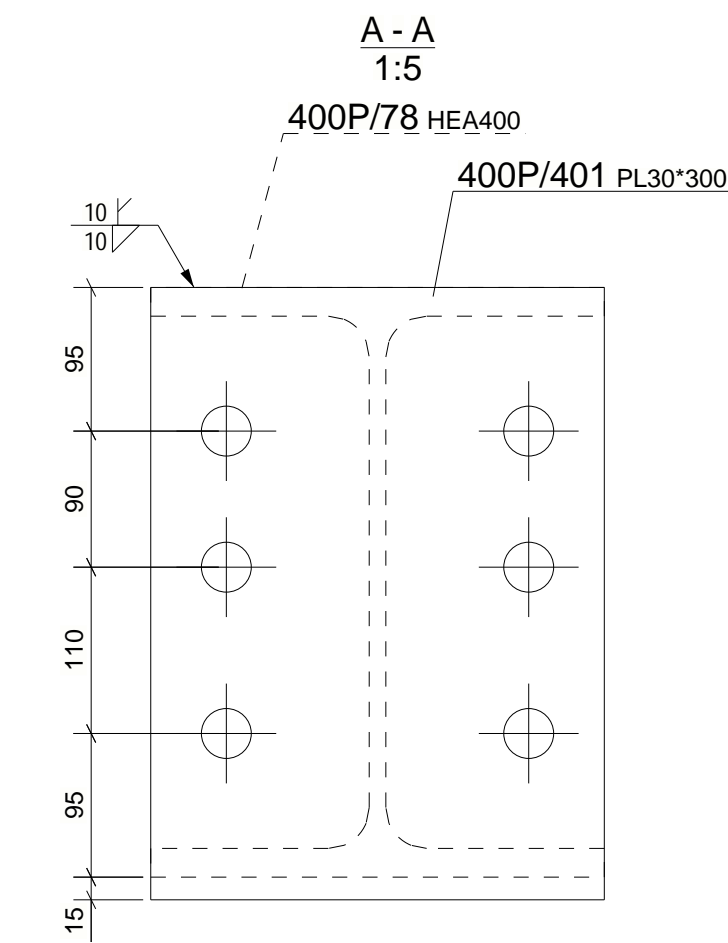
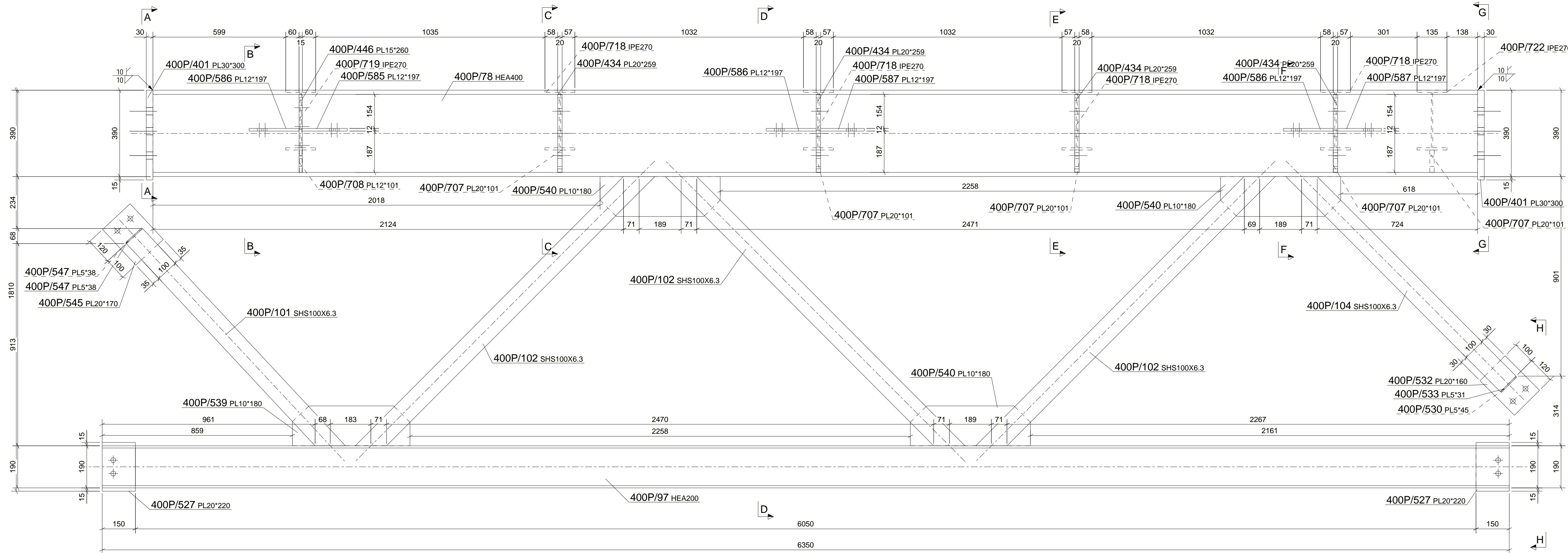
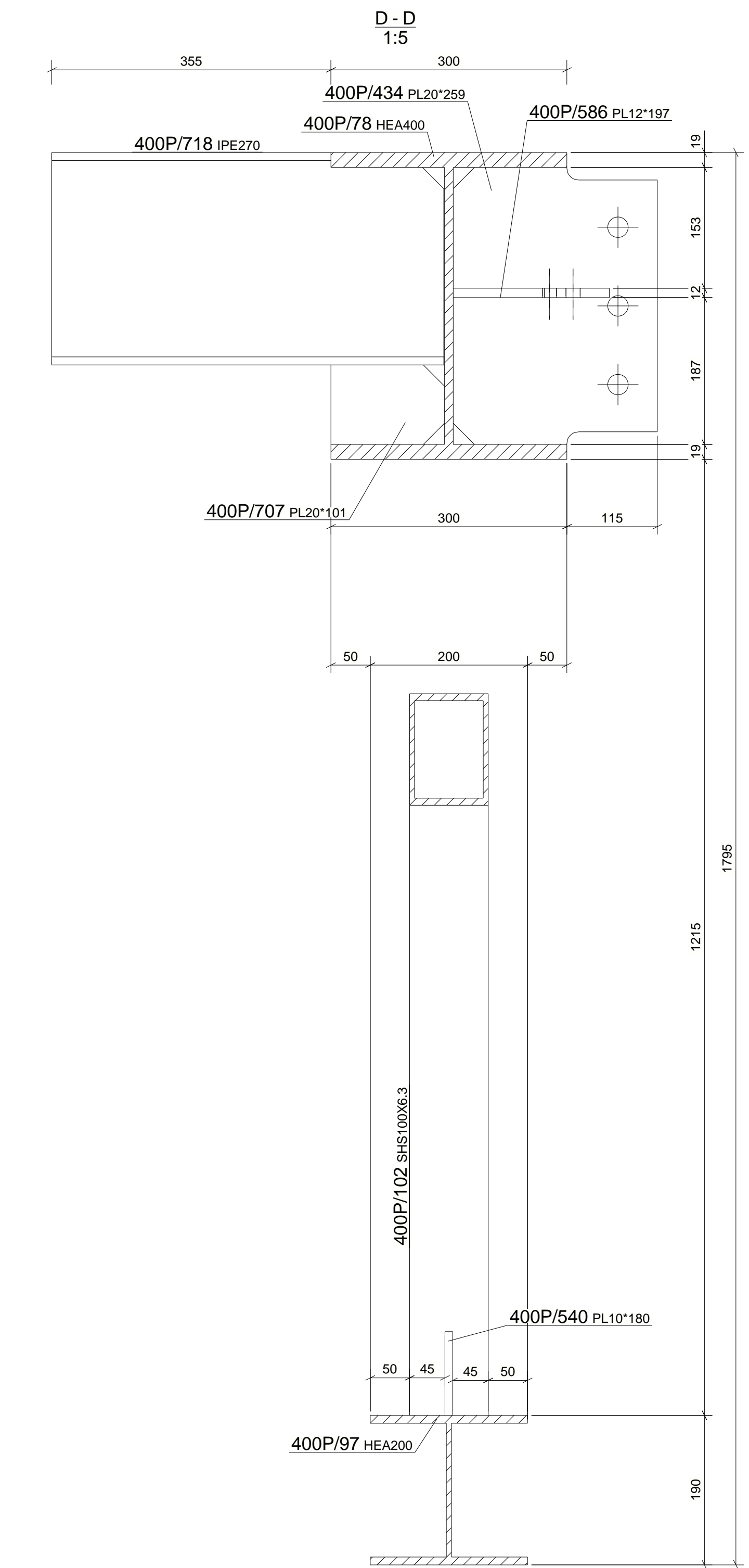
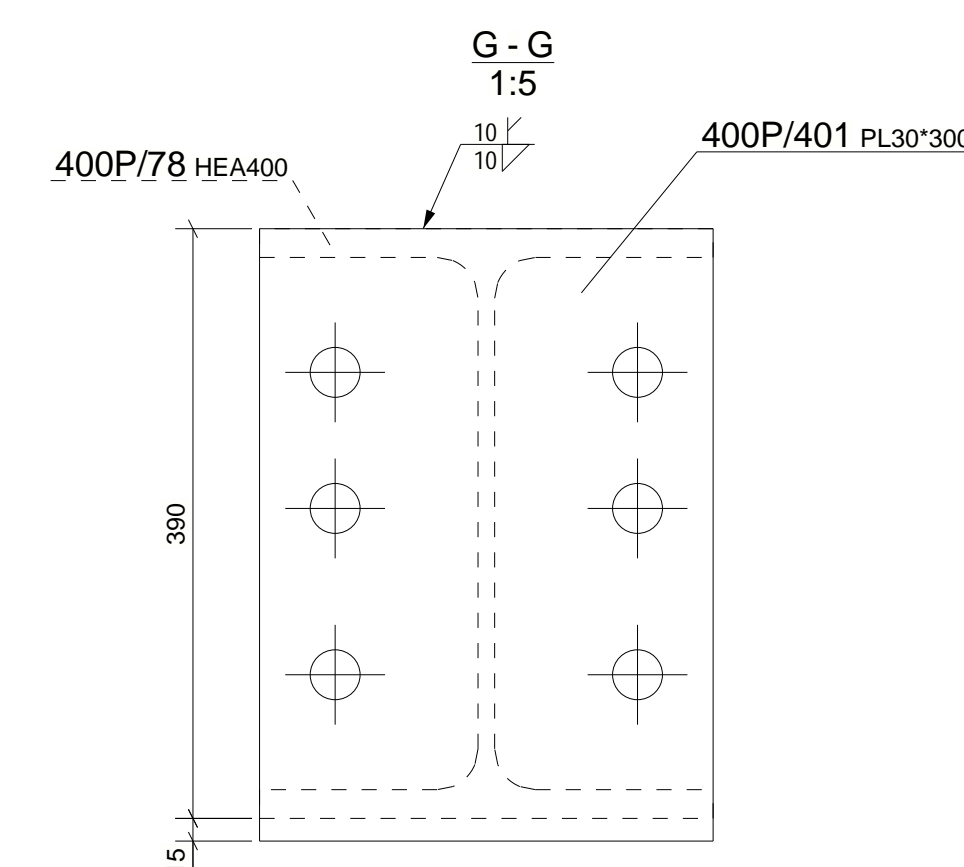
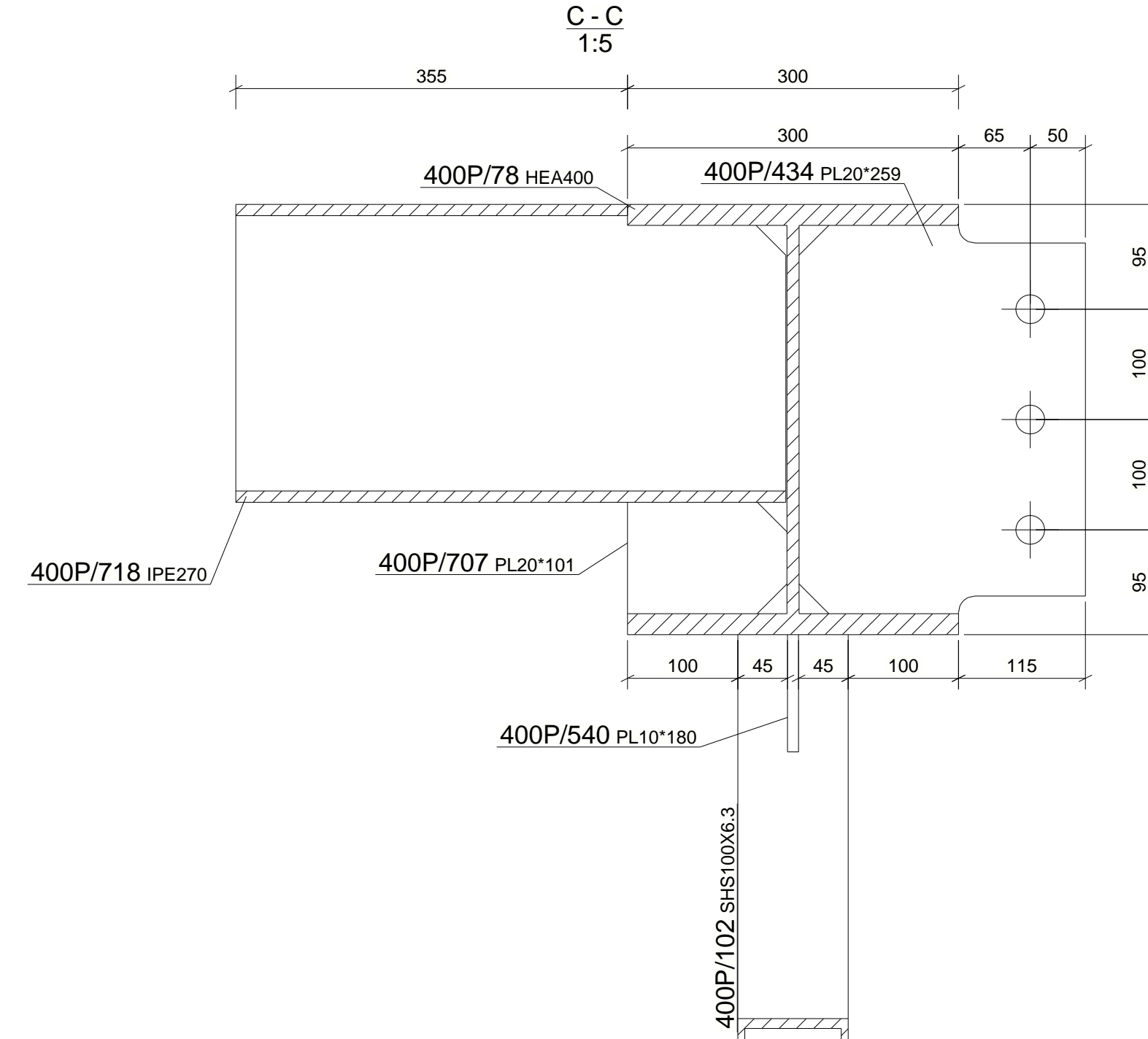
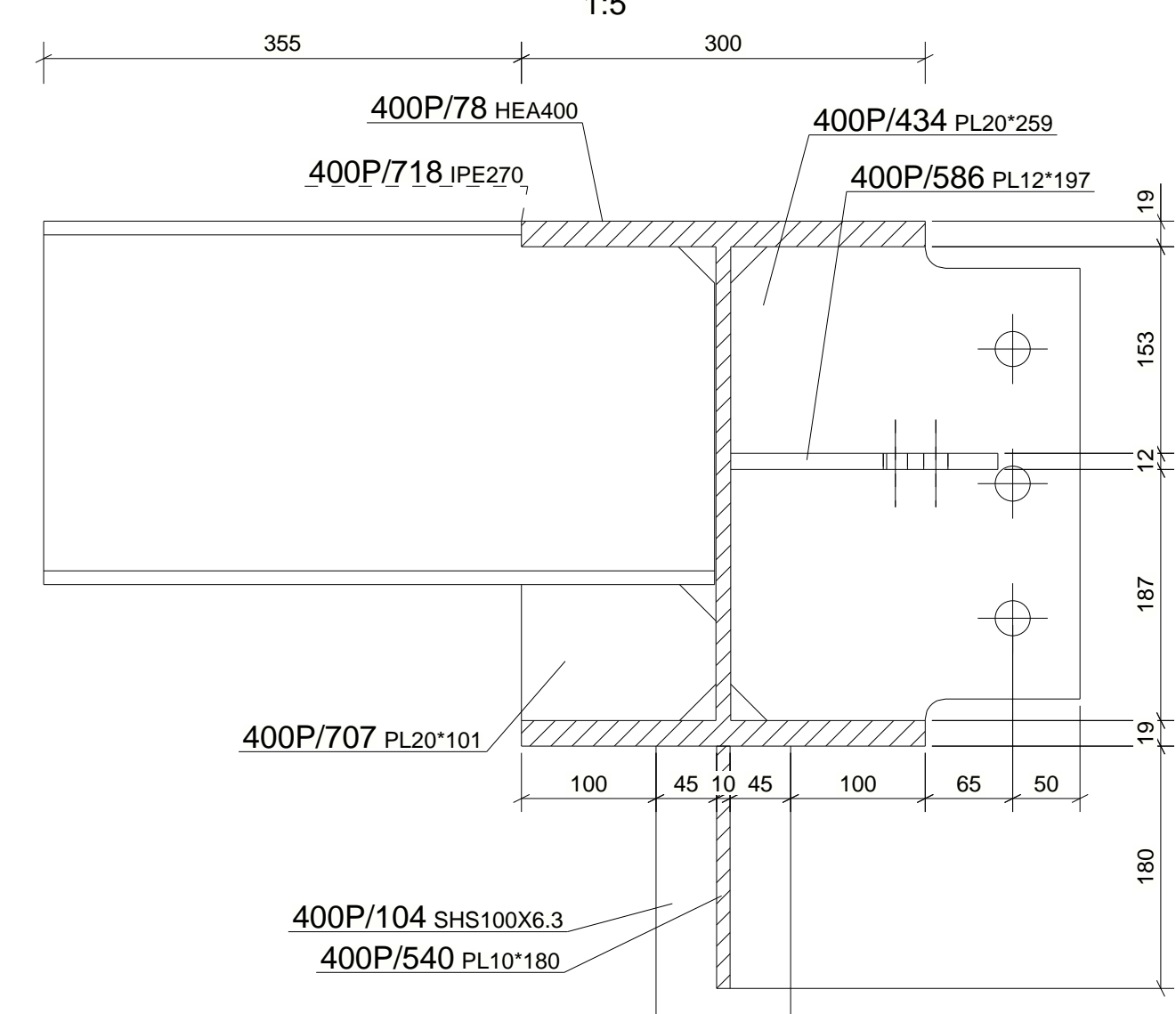
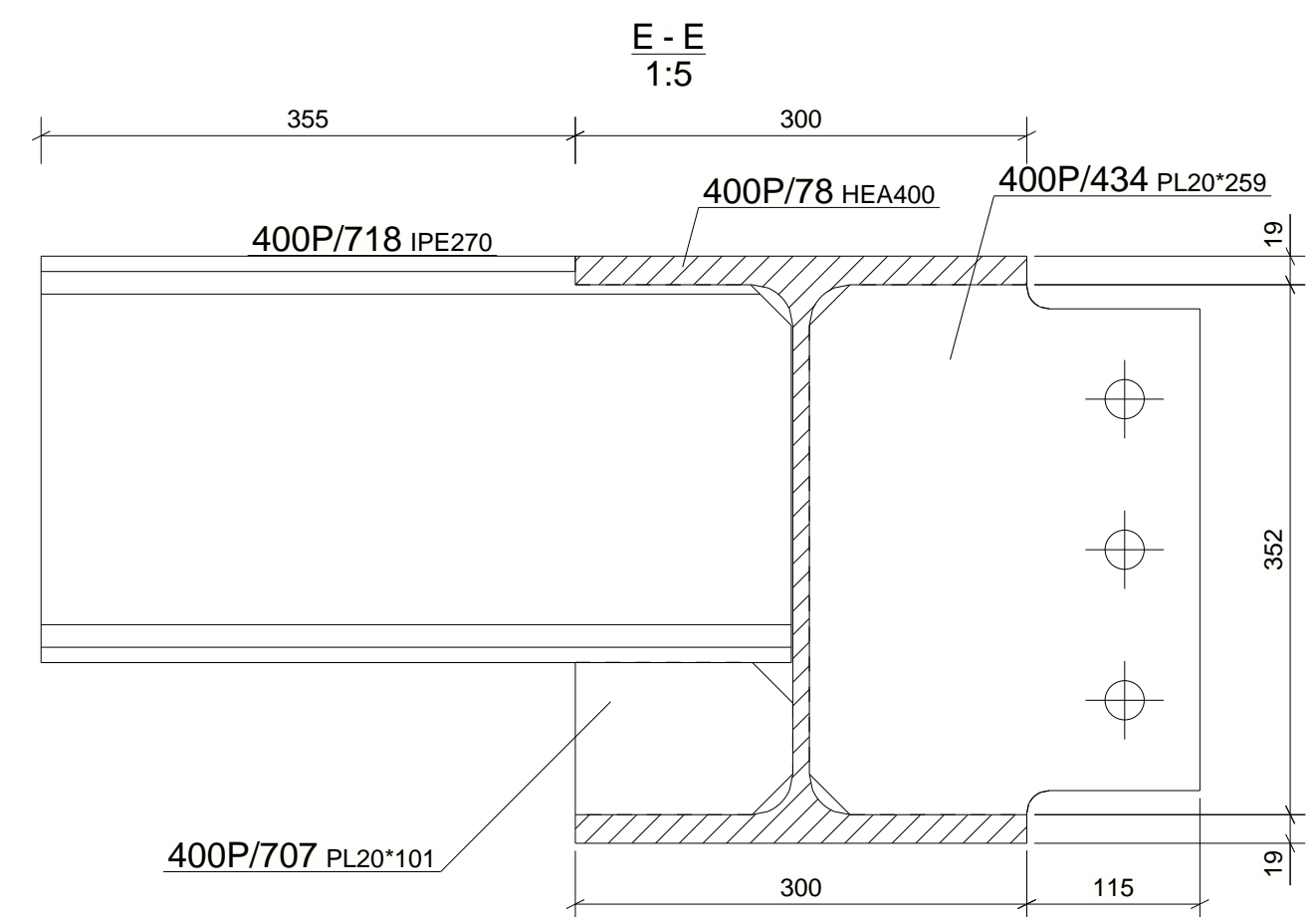
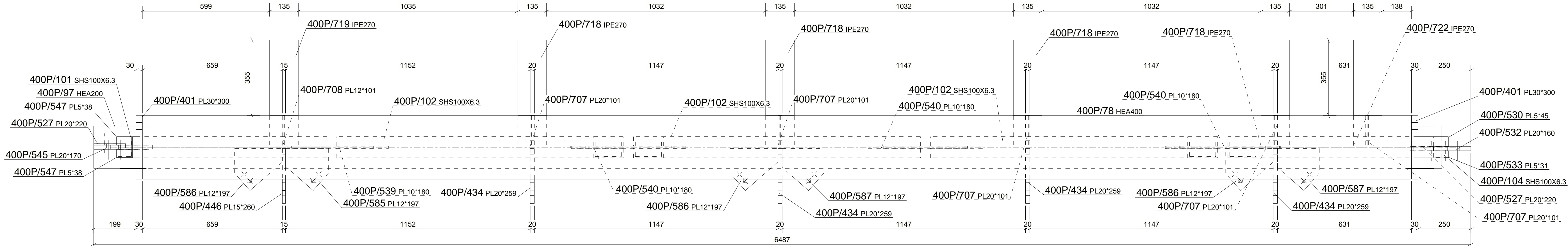


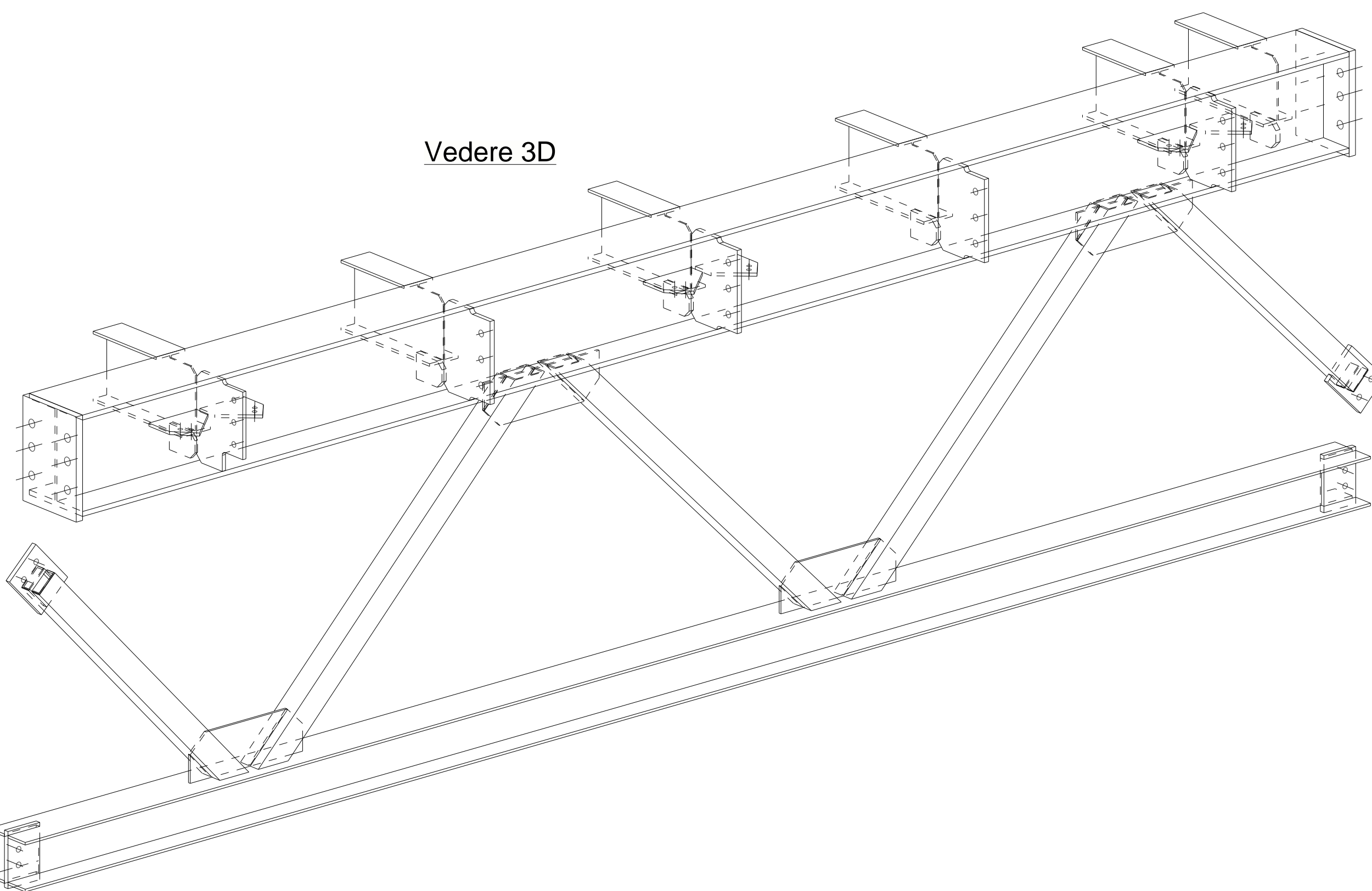
Vedere de sus
1:10



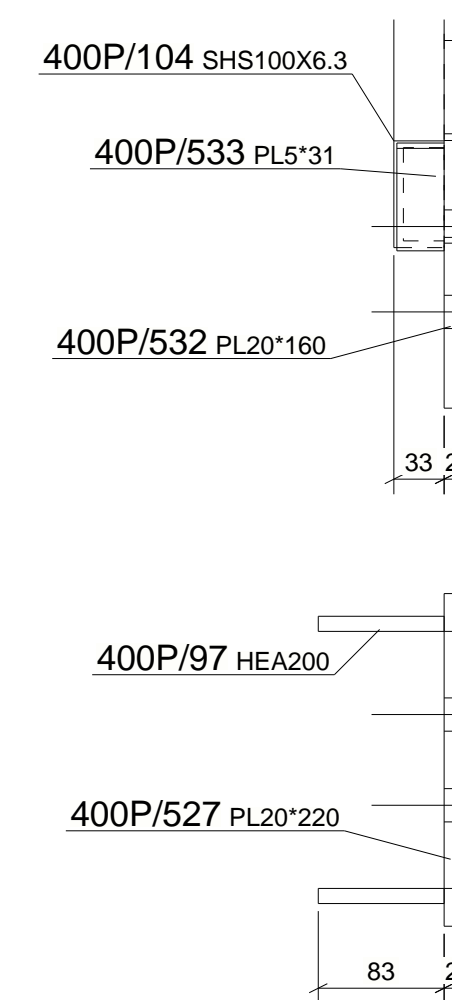
Vedere laterala
1:10



Vedere 3D



H-H
1:5



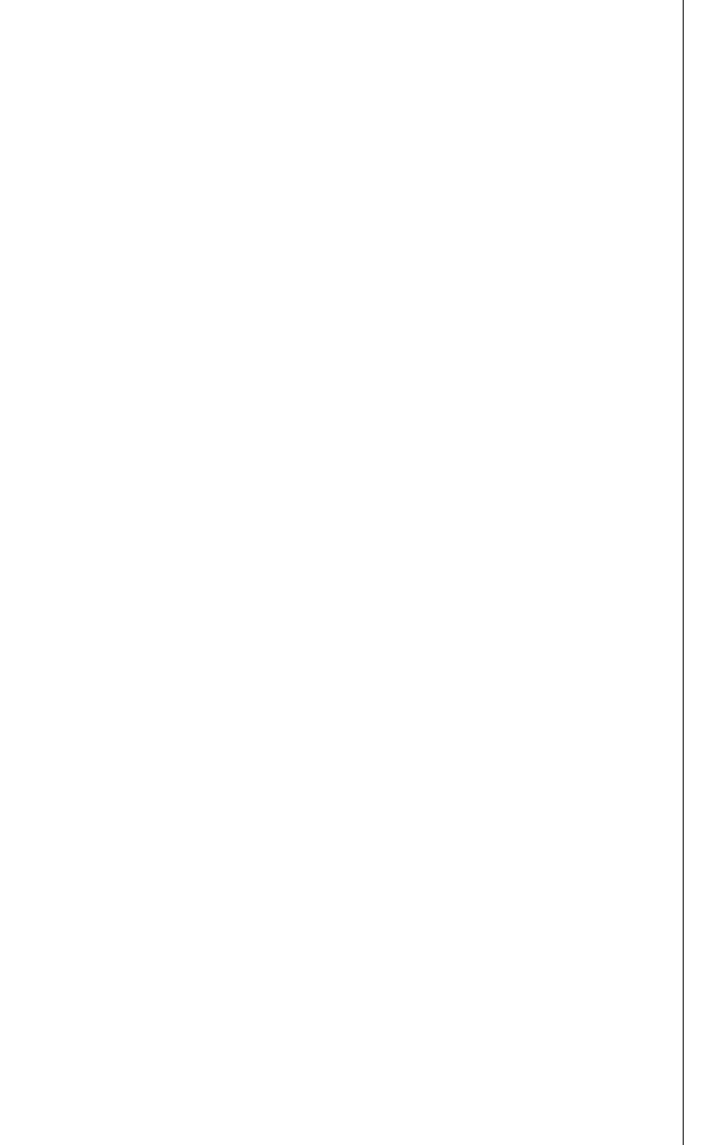
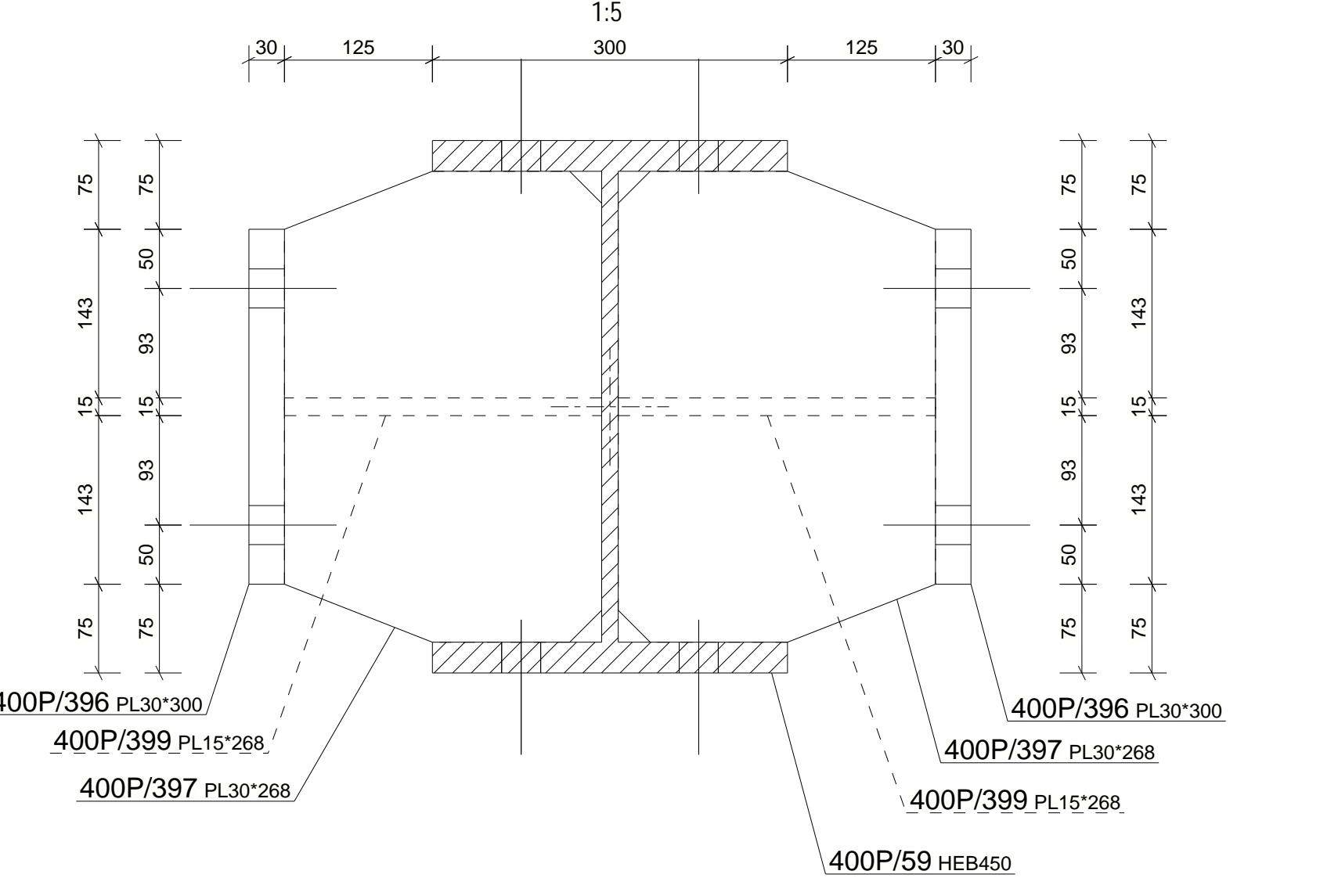
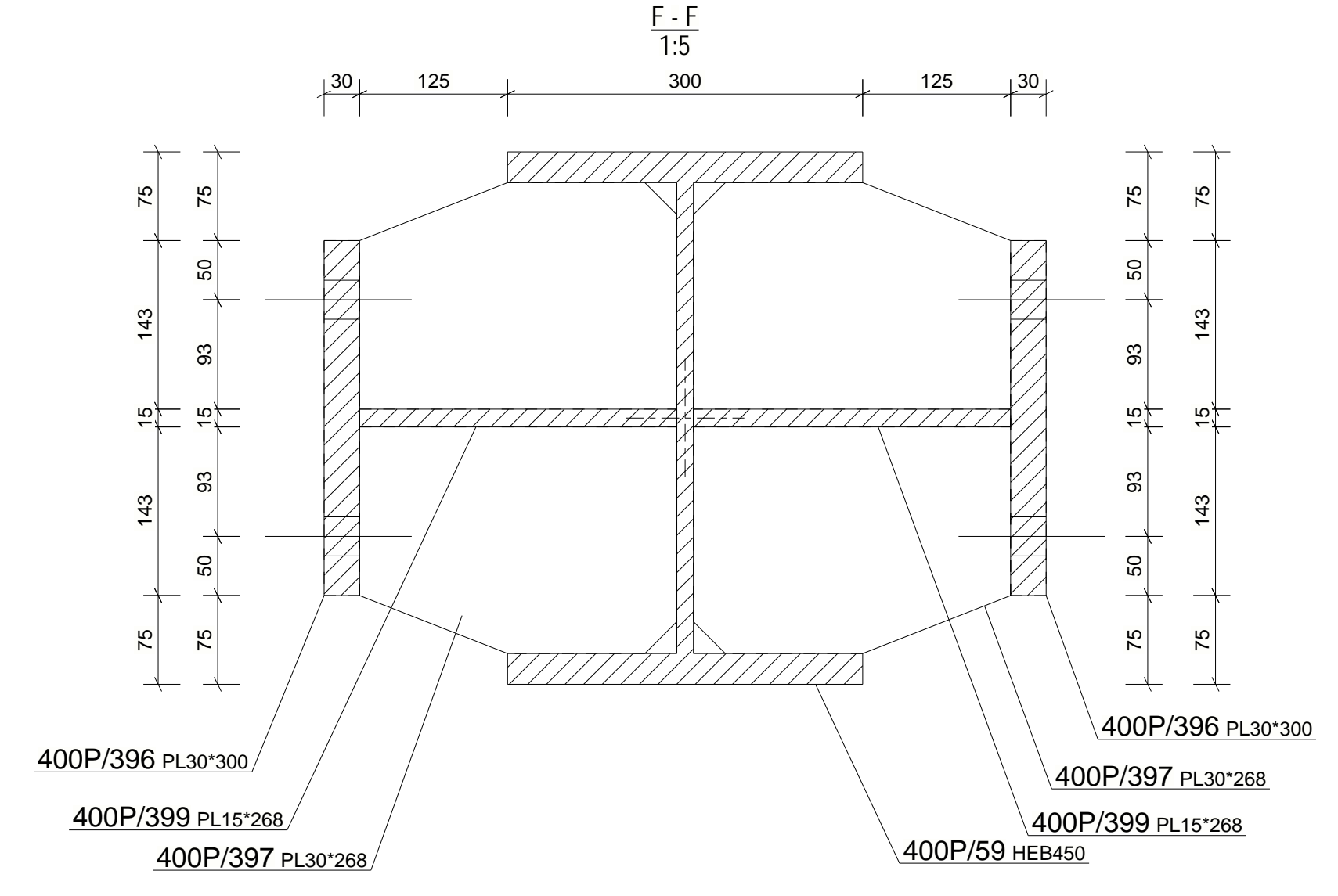
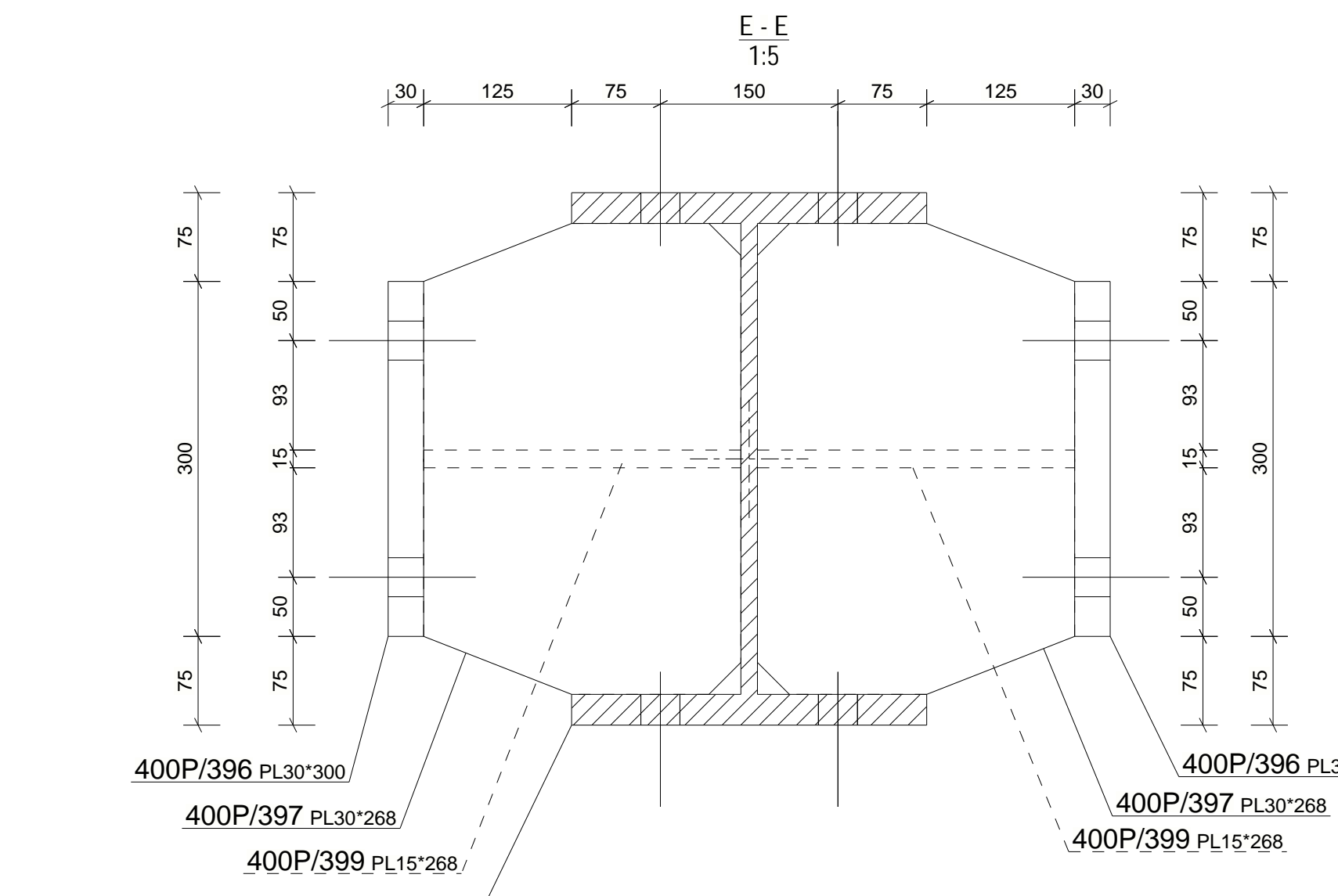
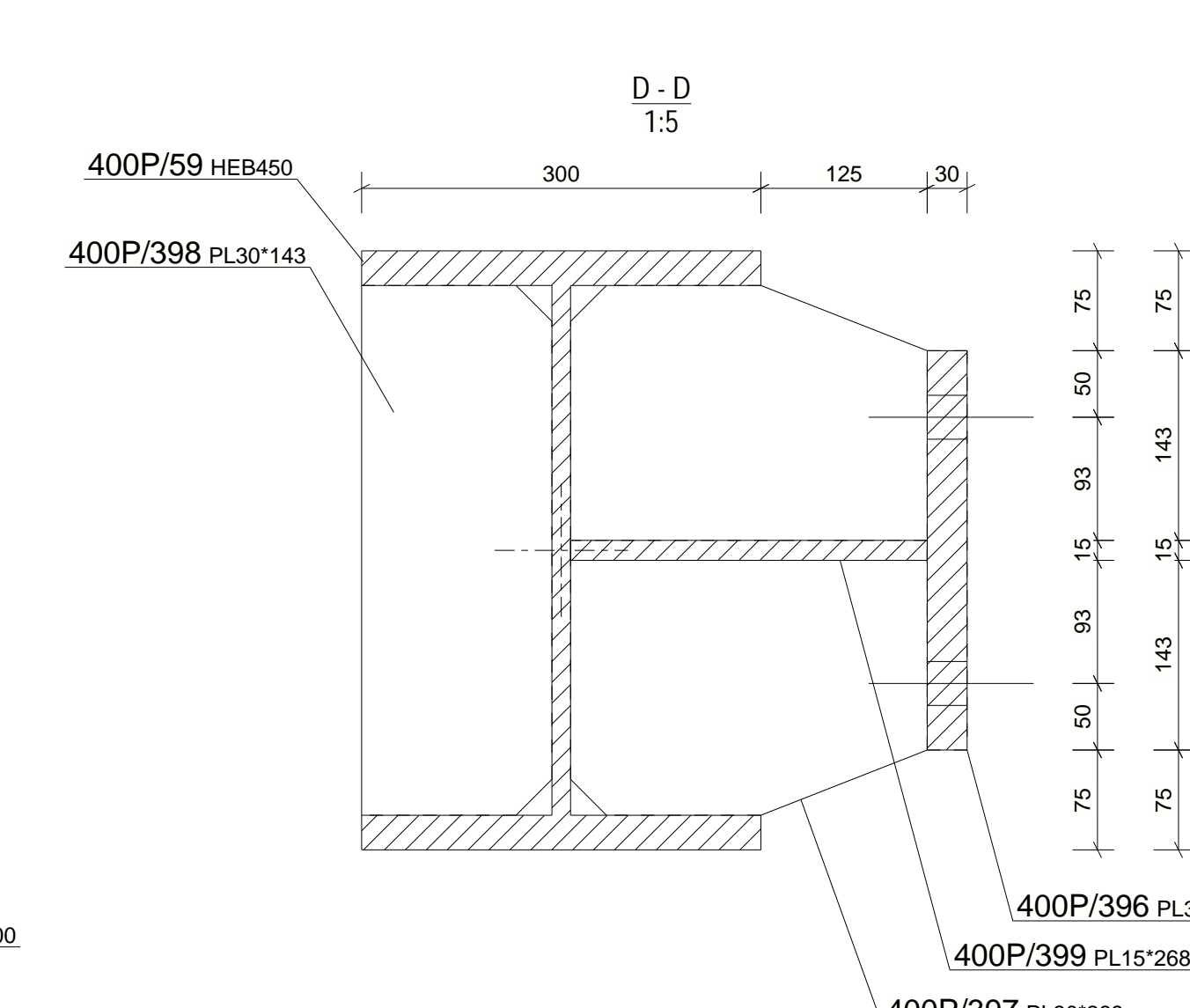
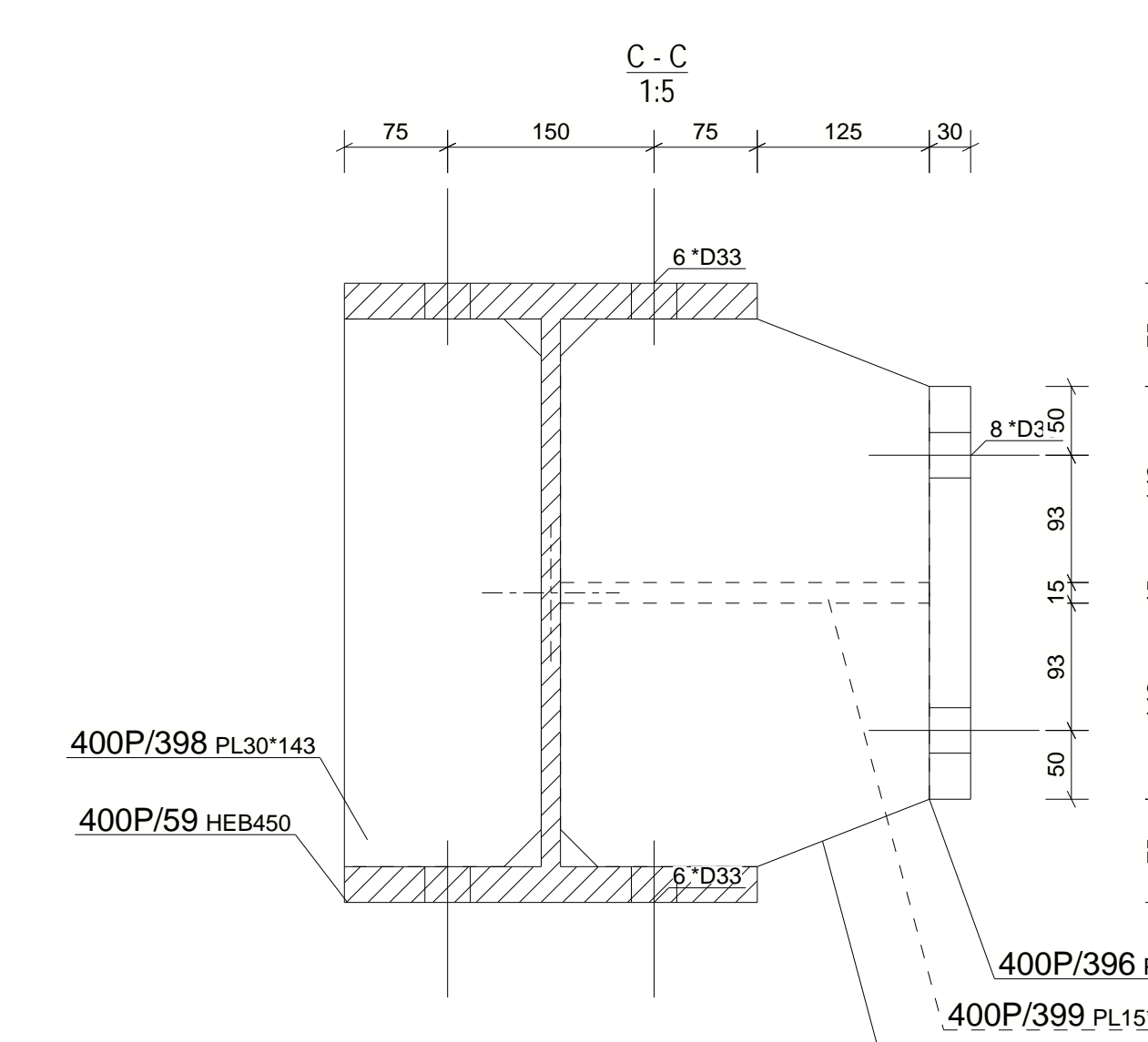
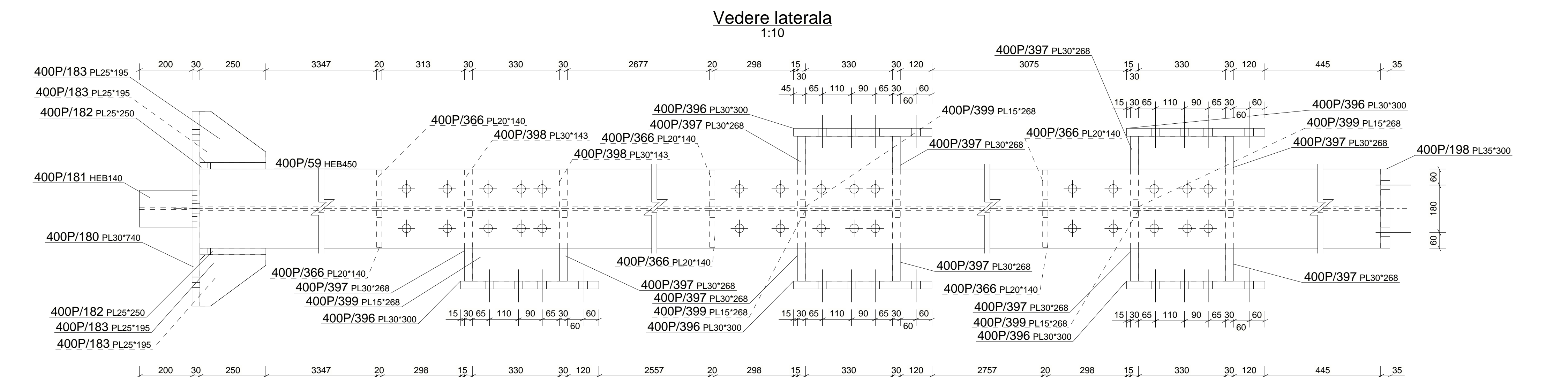
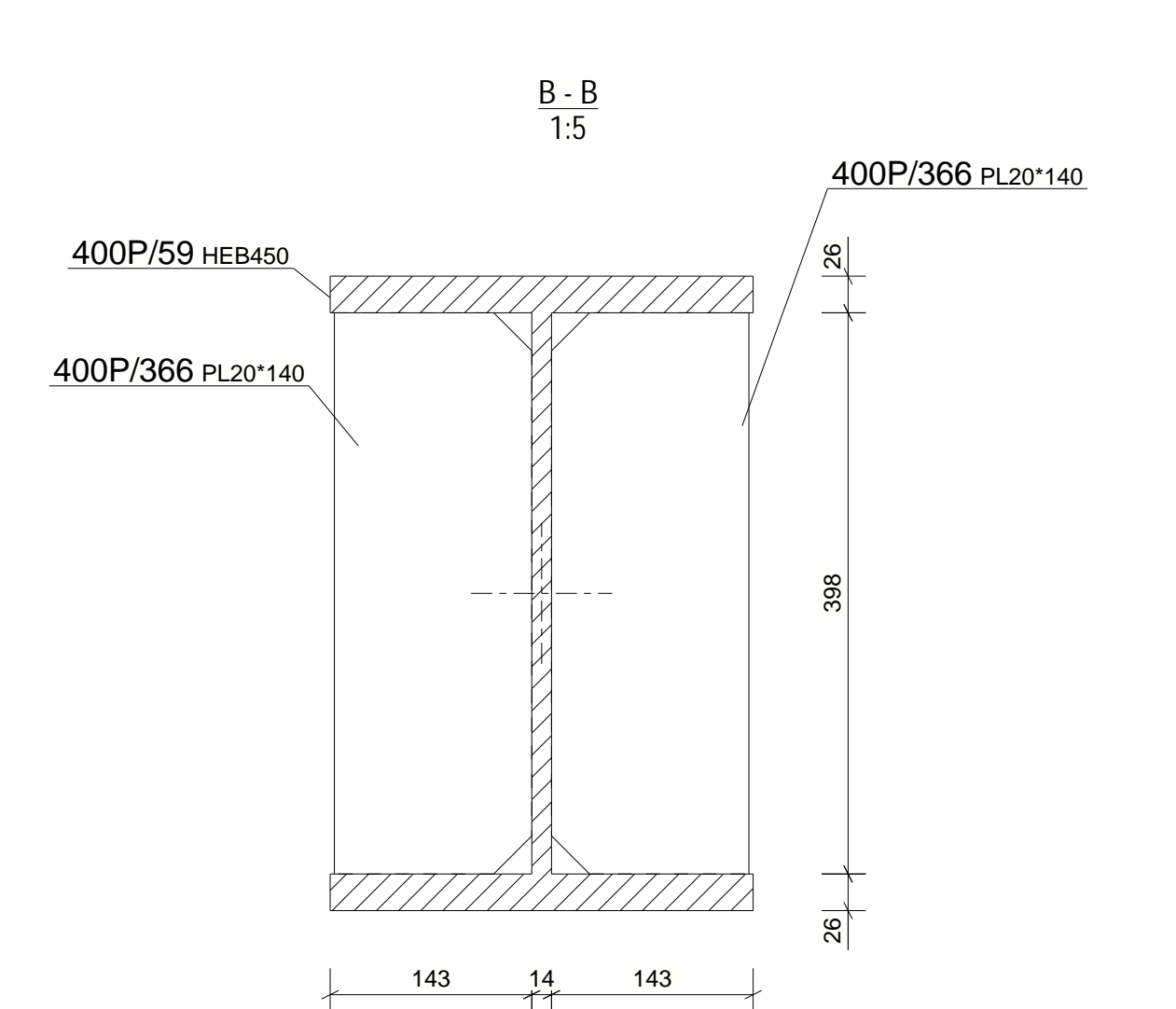
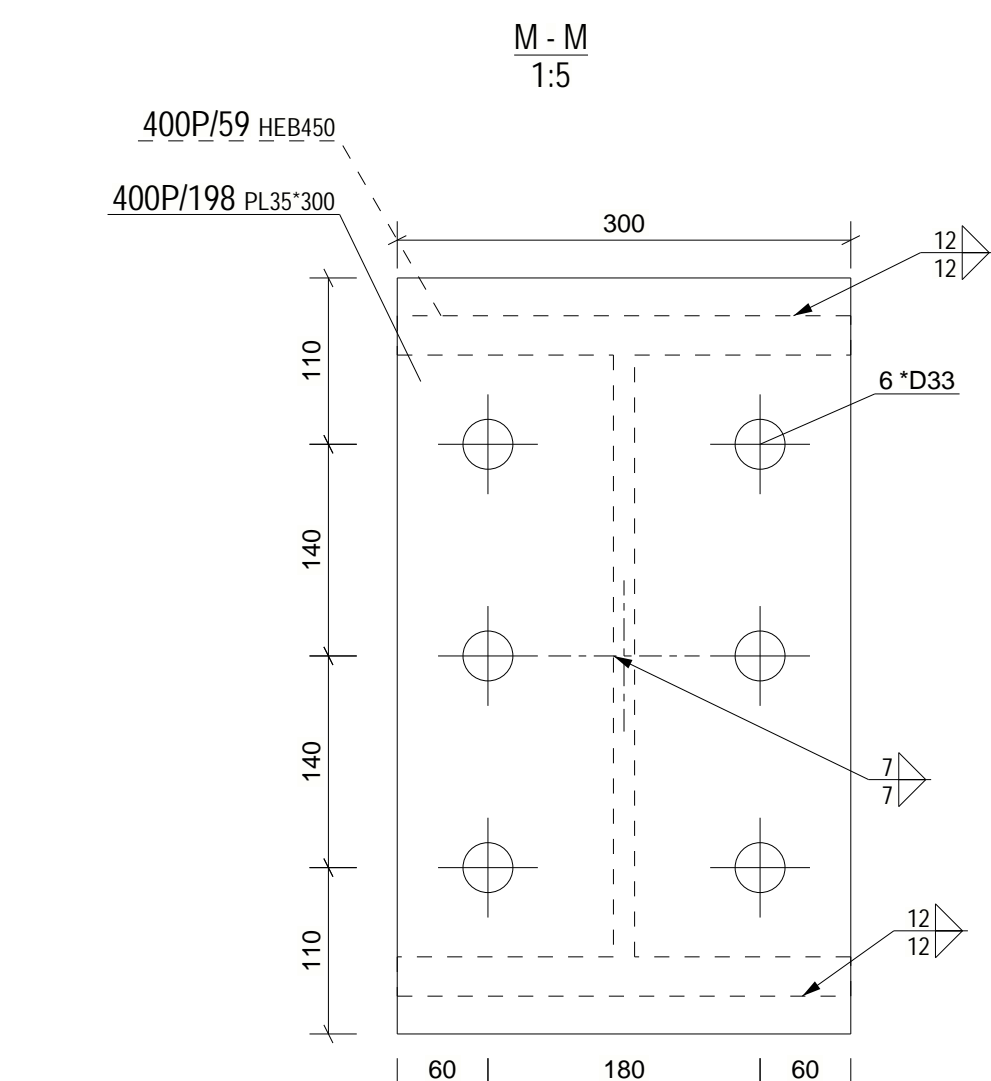
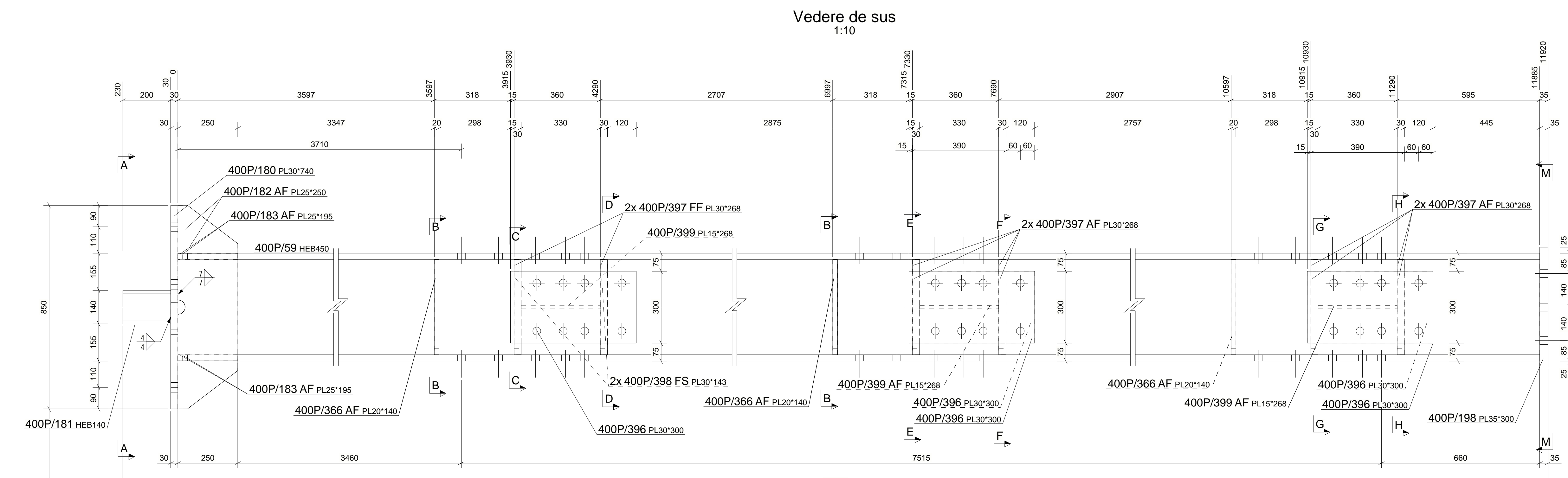
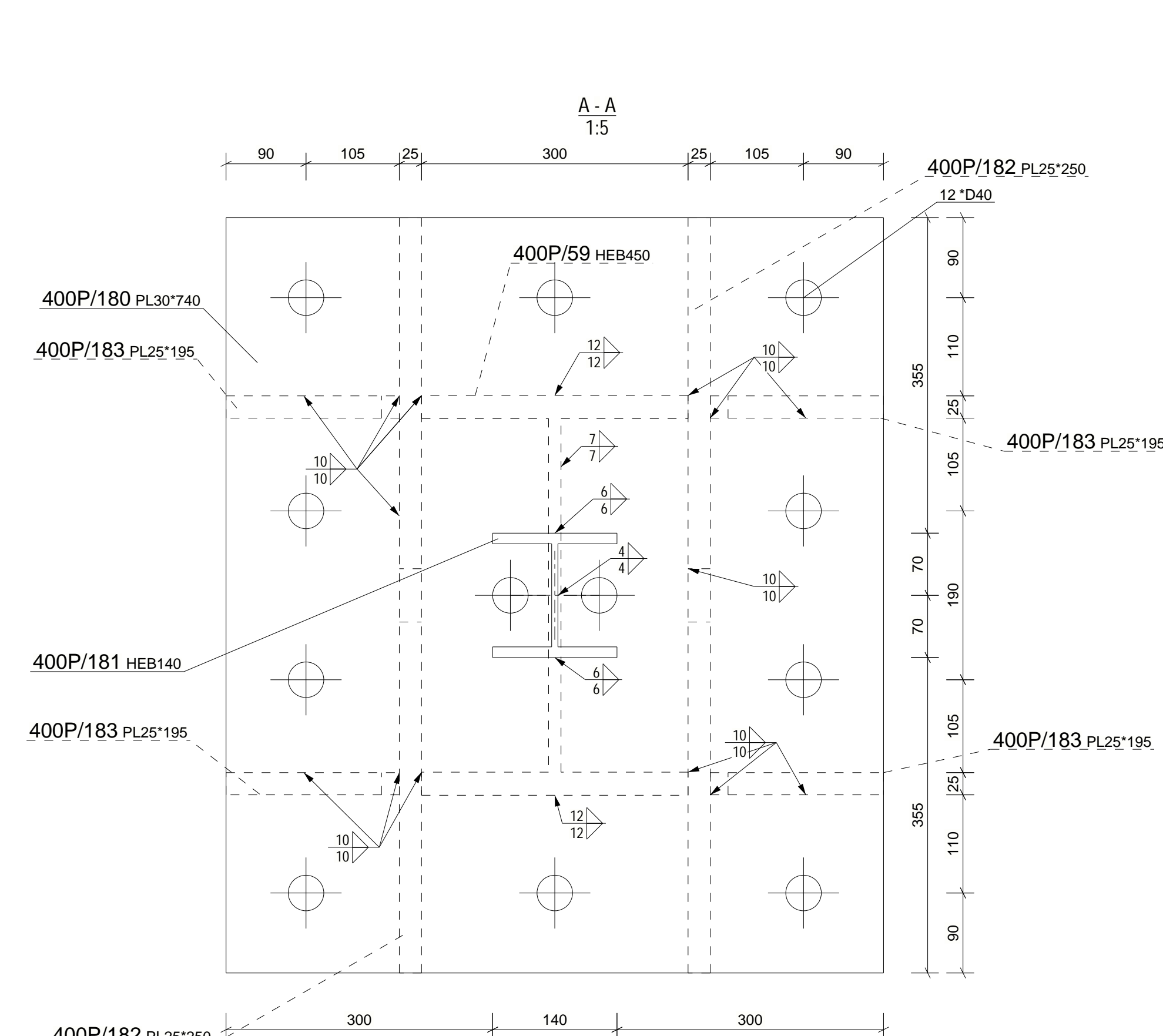
Lista materiale pentru ansamblul:		400A/32		Ansamblu fabricat:		1	
Pozitia	Profil	Material	Nr.	Lungime	Arie (m ²)	Greutate	
400P/78	HEA400	S355JR	1	5978	11.4	746.1	
400P/97	HEA200	S355JR	1	6350	7.2	268.3	
400P/102	SHS100x6.3	S355JR	3	1815	0.7	31.4	
400P/401	PL30x300	S355JR	2	405	0.3	28.6	
400P/104	SHS100x6.3	S355JR	1	1371	0.5	24.1	
400P/101	SHS100x6.3	S355JR	1	1342	0.5	23.6	
400P/719	IPE270	S355JR	4	499	0.5	18.0	
400P/722	IPE270	S355JR	1	499	0.5	18.0	
400P/434	PL20x259	S355JR	4	352	0.2	13.7	
400P/446	PL15x260	S355JR	1	352	0.2	9.4	
400P/540	PL10x180	S355JR	3	542	0.2	7.2	
400P/539	PL10x180	S355JR	1	531	0.2	7.1	
400P/545	PL20x170	S355JR	1	220	0.1	5.9	
400P/532	PL20x160	S355JR	1	220	0.1	5.5	
400P/527	PL20x220	S355JR	2	150	0.1	5.2	
400P/586	PL12x197	S355JR	3	246	0.1	3.0	
400P/585	PL12x197	S355JR	1	229	0.1	2.8	
400P/587	PL12x197	S355JR	2	225	0.1	2.8	
400P/707	PL20x101	S355JR	5	145	0.0	2.2	
400P/708	PL12x101	S355JR	1	145	0.0	1.3	
400P/530	PL5x45	S355JR	1	96	0.0	0.2	
400P/533	PL5x31	S355JR	1	96	0.0	0.1	
400P/547	PL5x38	S355JR	2	96	0.0	0.1	
Total:			28.2		1466.0		

Suduri
Conform normativului privind calitatea imbrinarilor sudate din otel si constructii civile, industriale si agricole - C150/99:
- Categoriile de executie a elementelor este "B";
- Conditie de calitate pentru laminata din otel, pentru imbrinaria sudate si pentru materialele de sudare se vor incadra cu nivelul "B" de acceptare.
- Operatiile de debitare a pieselor, precum si cele de prelucrare a marginilor libere si a roturilor pentru sudare trebuie sa respecte conditiile prevazute in tabelul 3, diferentiate pe nivelul de acceptare a imbrinarilor sudate.
- Clasa de abatere limita la dimensiunile sudate este "B" ("B" conform SR EN ISO 13920/98).
Sudurile se vor executa cu urmatoarele grosimi:
- Sudura de adancime (cap la cap in Y, V sau X) se va executa cu patrunderea completa a cordului de sudura si cu polizarea suprafetei exterioare; sudura se va executa pe toata lungimea de contact intre piese.
- Sudura de col carenita se va executa pe toata lungimea de contact intre piese, avand grosimea de 2-0.7 mm (unde "t" este grosimea minima din pachetul de piese care se sudaza).

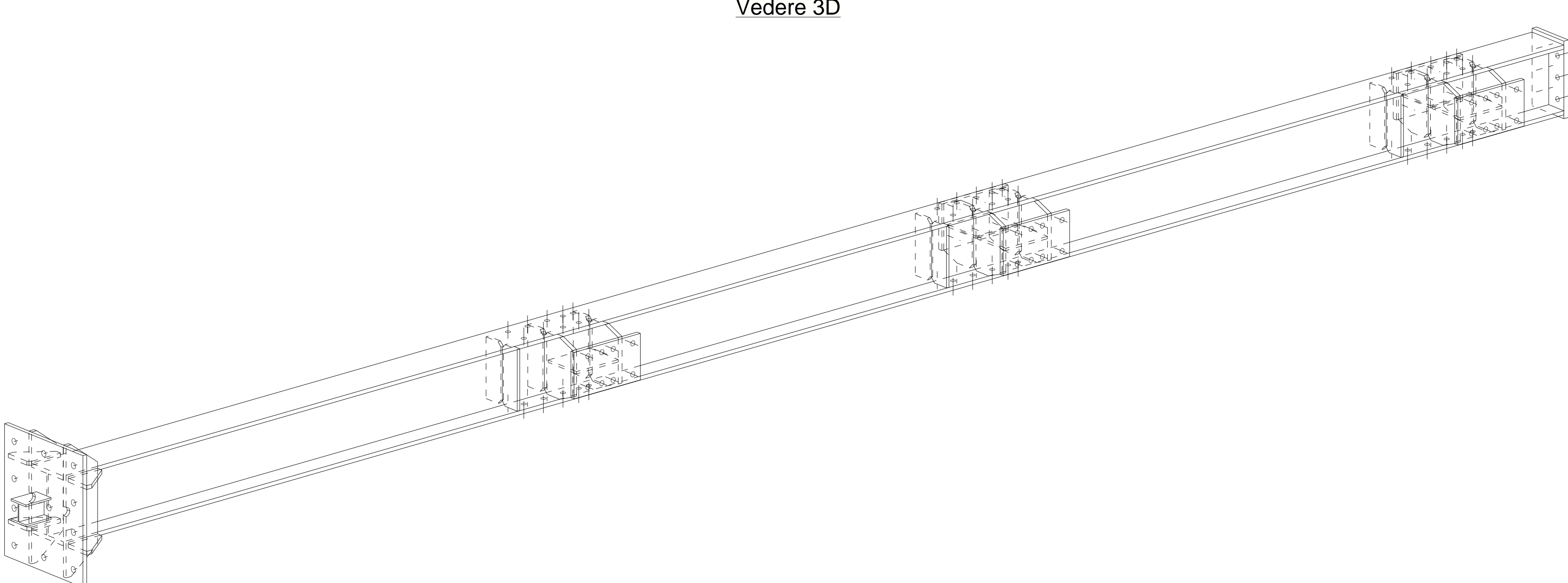
Protectie anticoroziva
- Protectie anticoroziva, conform GP 121-2013 (un strat de grund si doua straturi de vopsea)
Elementele situate in exterior sau in mediu umed/agresiv se vor proteja prin zincare termica

NOI REV	DATA	DESCRIERE	BENEFICIAR
			S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L.
			PROIECTANT DE SPECIALITATE
			KESZ Constructii Romania S.R.L.
			LABORANT
			ing. Fekih ABIB
			PROIECTANT
			ing. Fekih ABIB
			REZERVANT
			ing. Sorinel Ionescu
			SEF PROIECT DE SPECIALITATE
			ing. Fekih ABIB

SCALA	DESCRIERE PROIECT	PROIECTANT
1:5	Extindere fabrica de placi de gips-carton si amenajare exteriora	210
1:10	Executie	400A/32
1:15	MILL PHASE 1	400A/32



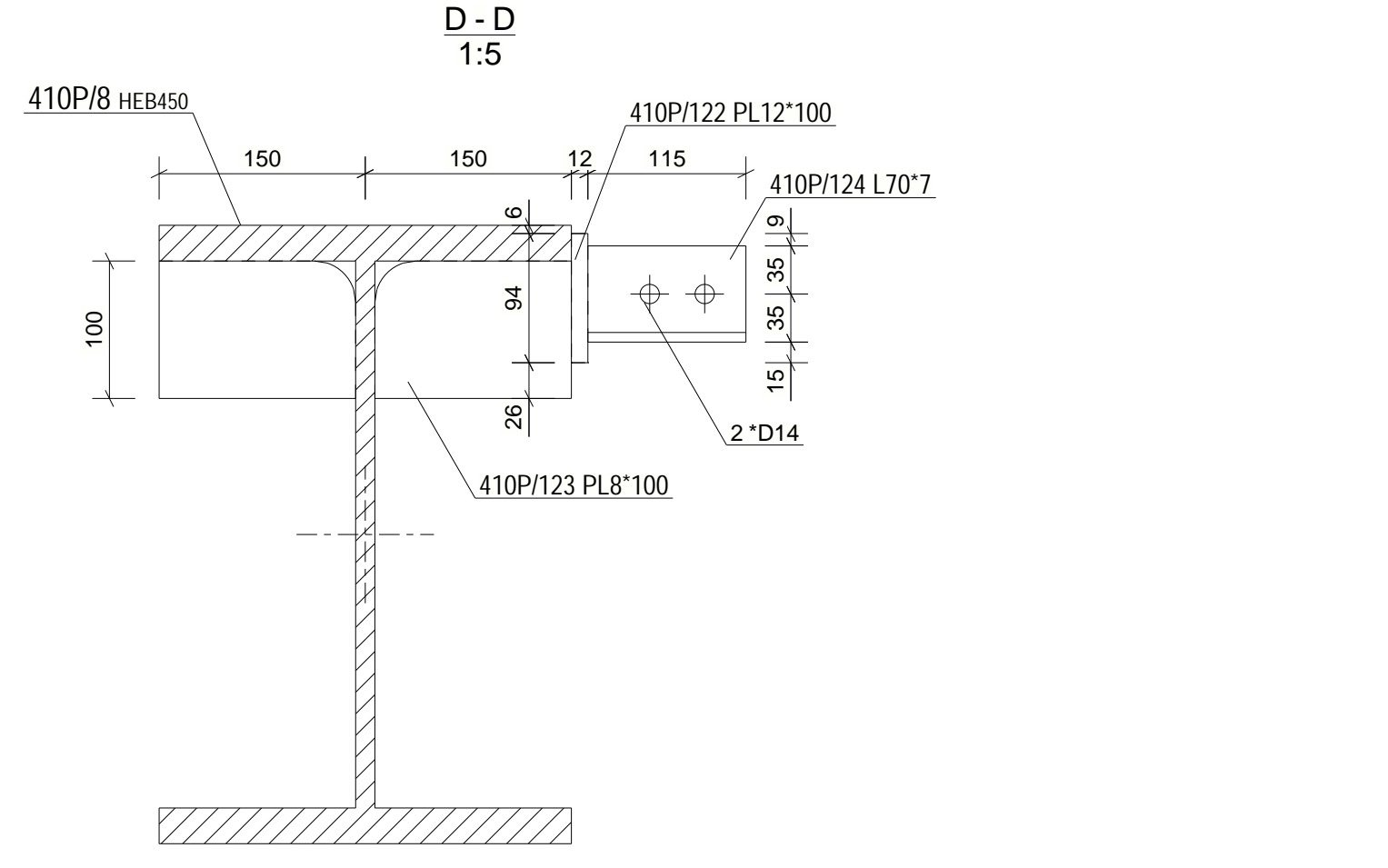
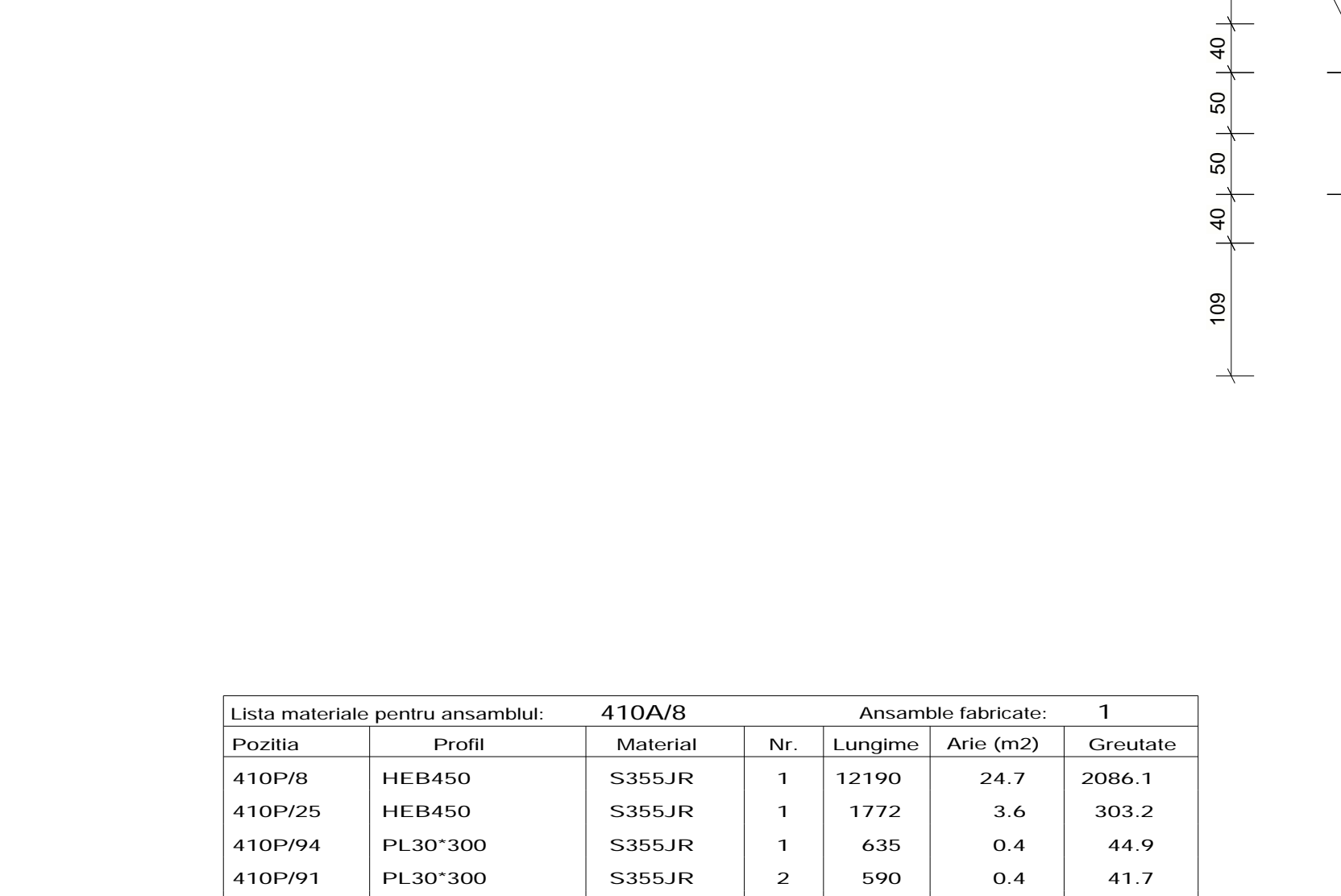
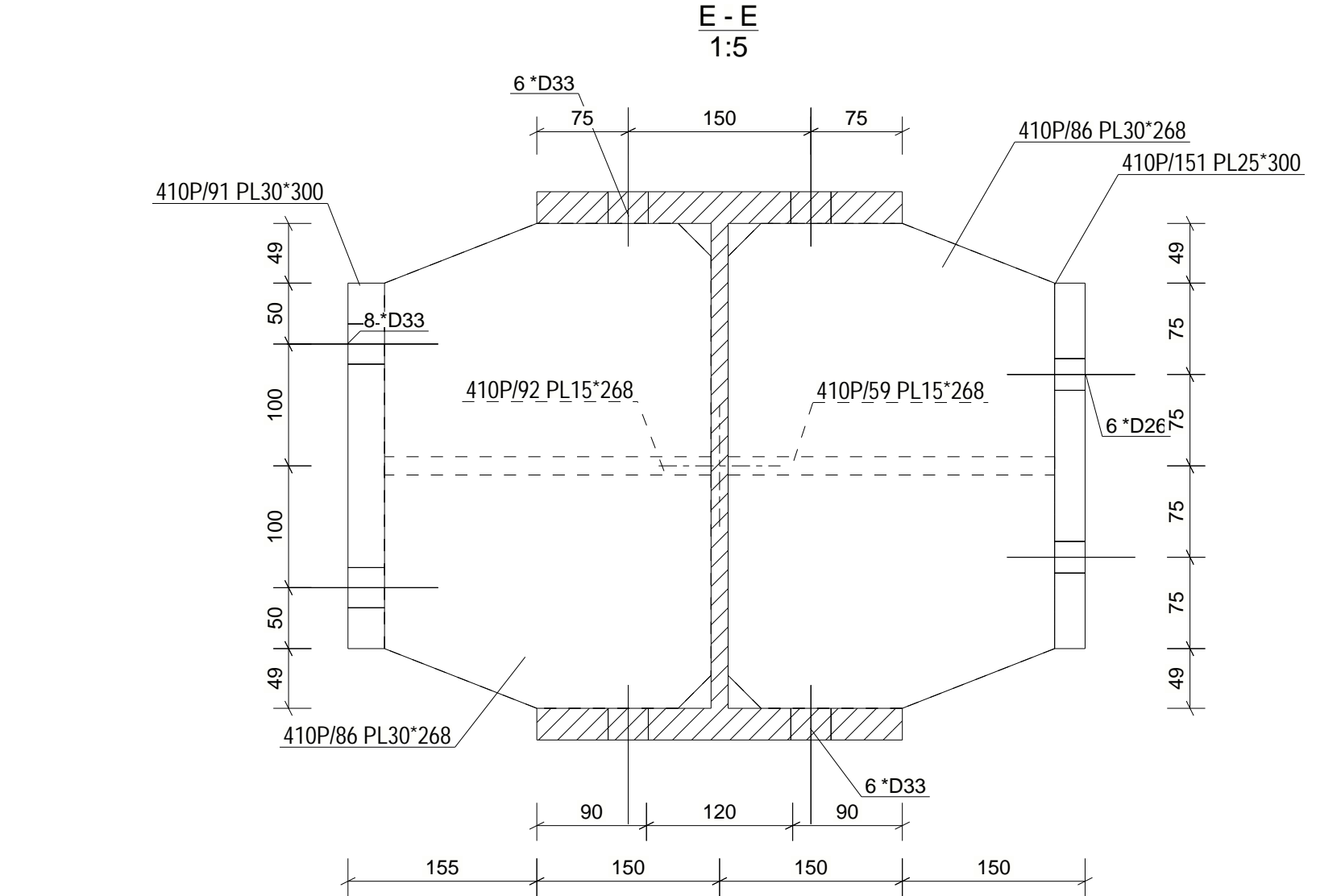
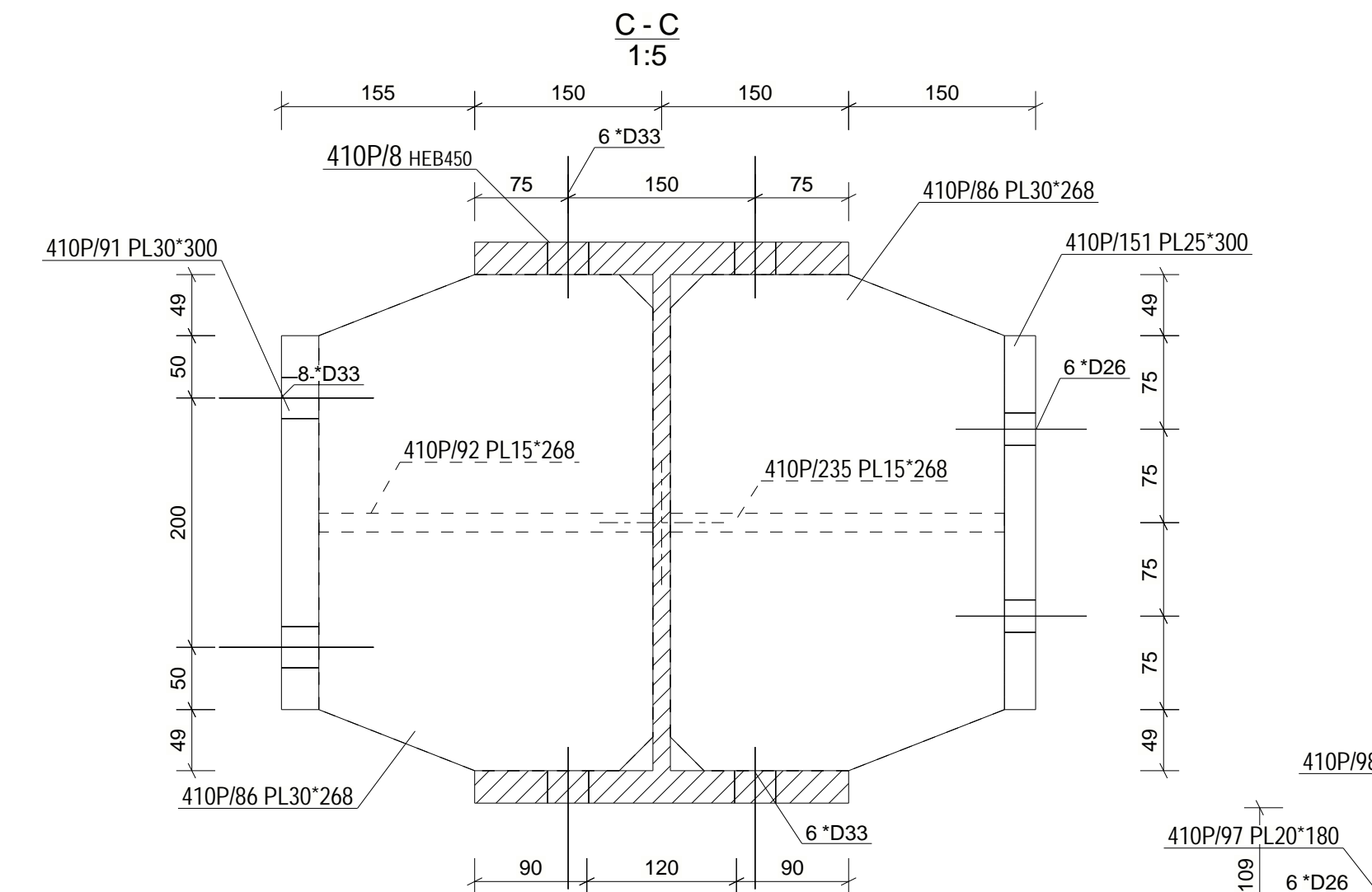
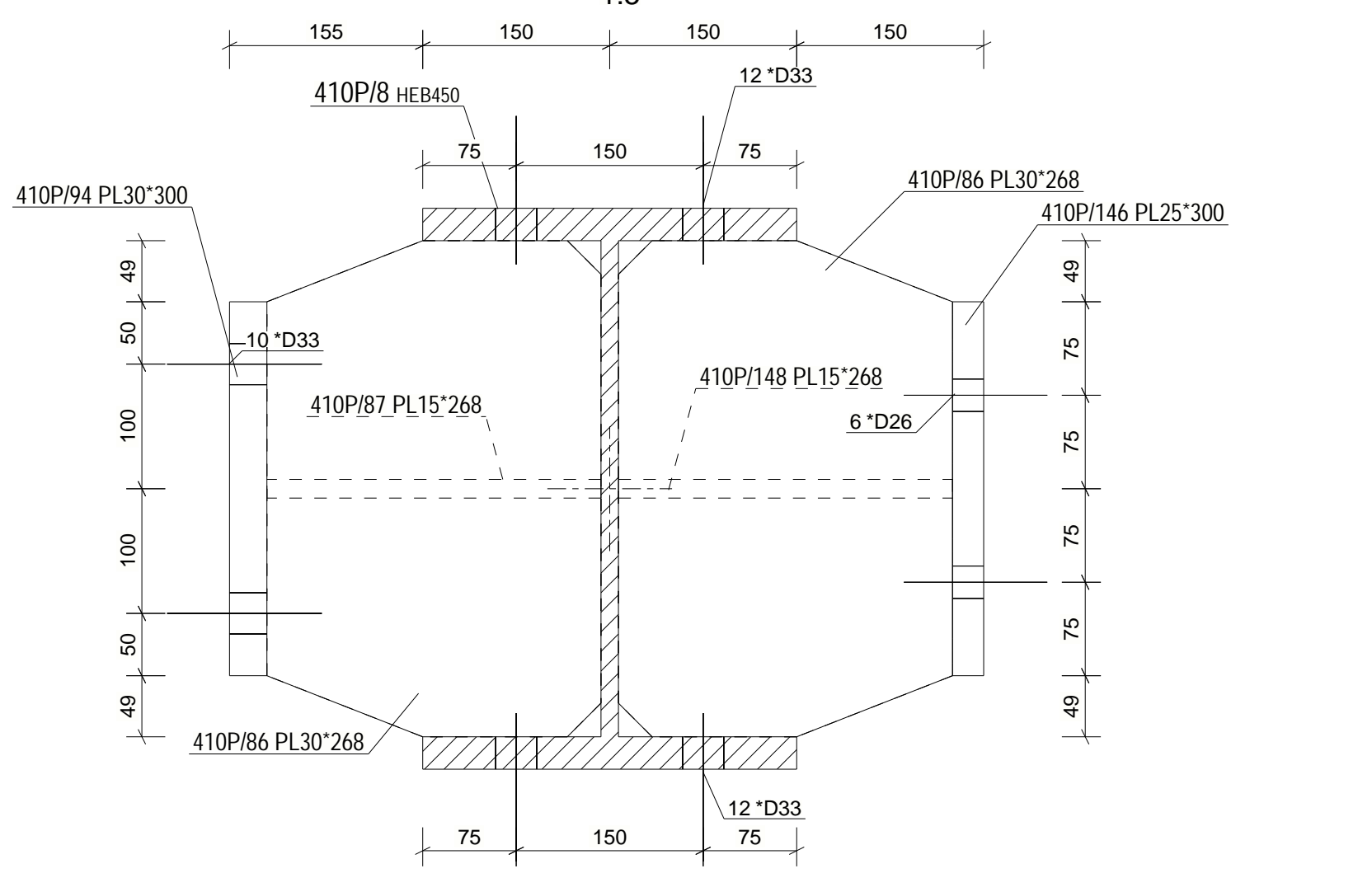
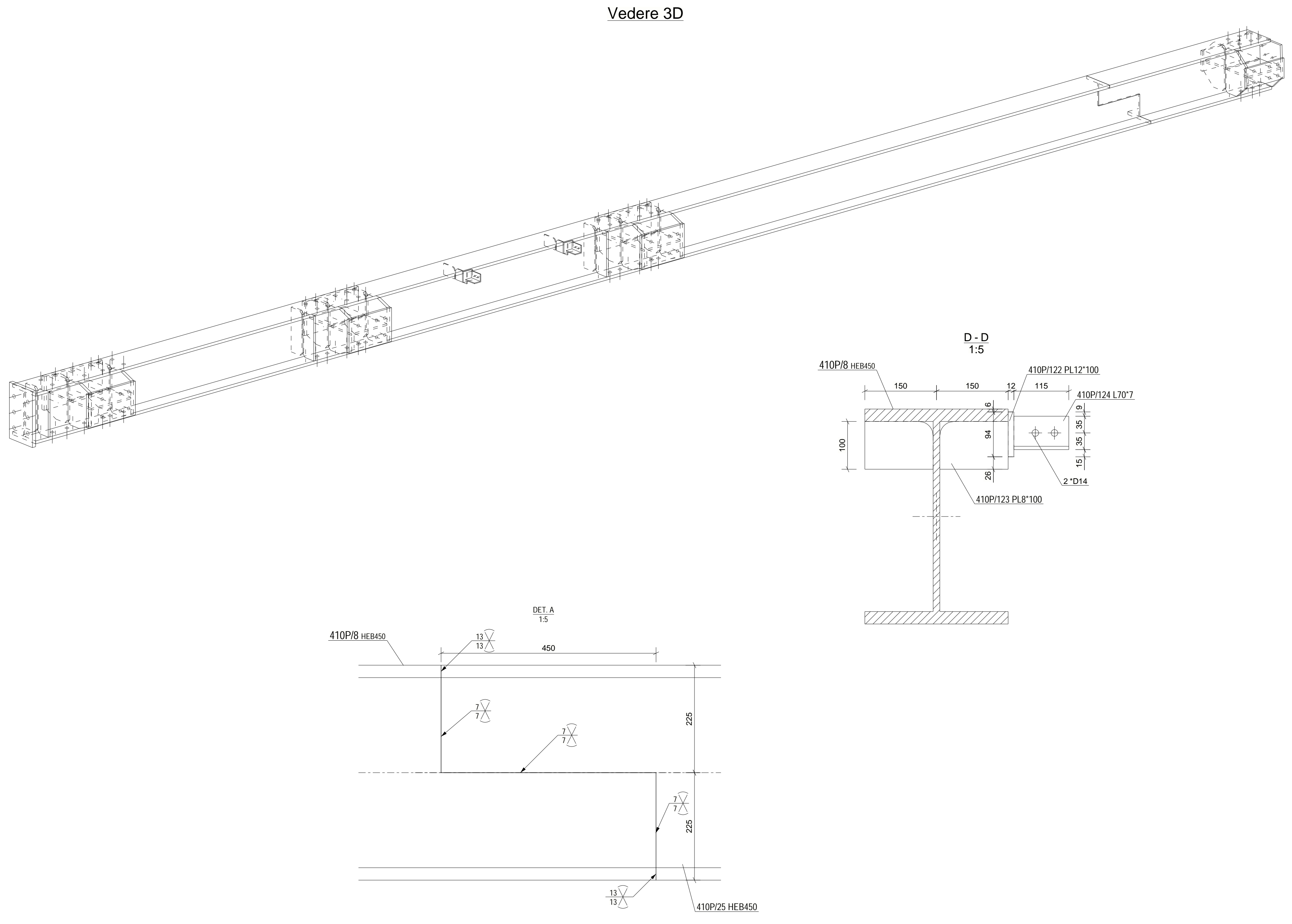
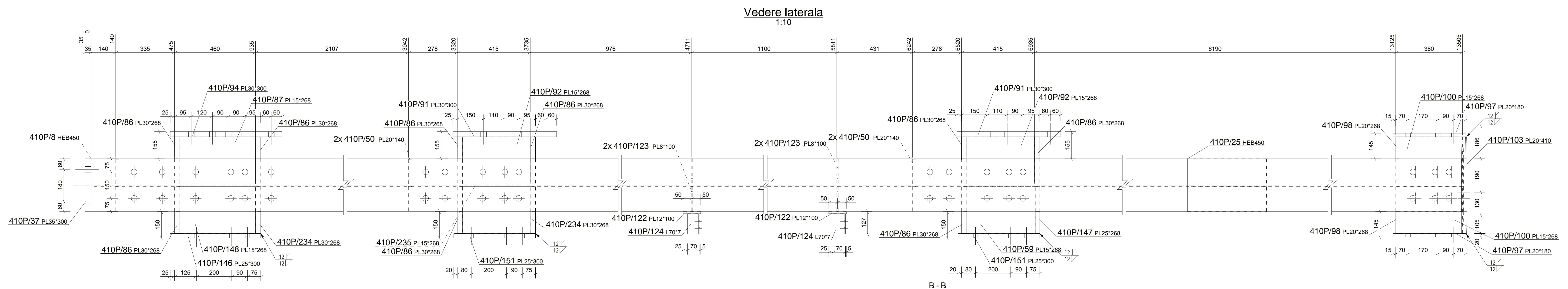
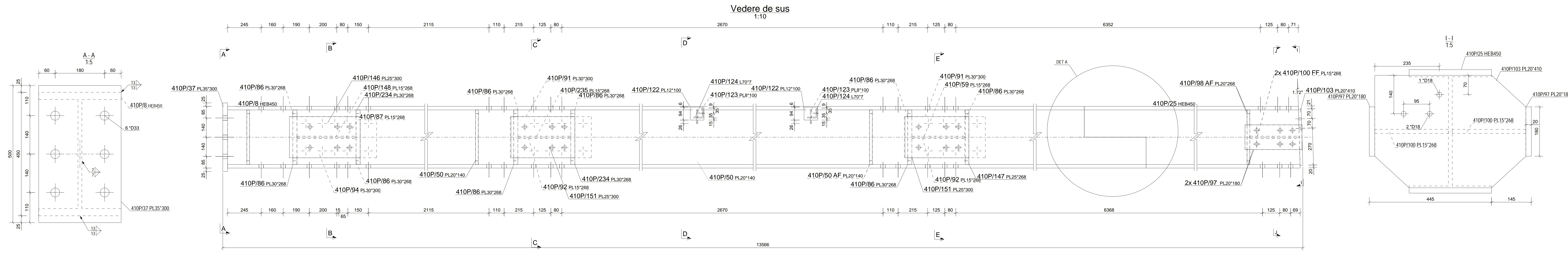
Vedere 3D



Suduri
 Conform normativului privind calitatea îmbinărilor sudate din oțel și construcțiilor civile, industriale și agricole - C150/99:
 - Categoriile de execuție a elementelor este "B";
 - Condițiile de calitate pentru laminat din oțel, pentru îmbinările sudate și pentru materialele de sudare se vor încadra cu nivelul "B" de acceptare.
 - Operațiile de debitare a pieselor, precum și cele de prelucrare a marginilor libere și a rosturilor pentru sudare trebuie să respecte condițiile prevăzute în tabelul 3, diferențiate pe nivelul de acceptare a îmbinărilor sudate.
 - Clasa de abateri limită la dimensiunile sudate este "B" ("B" conform SR EN ISO 13920/96).
Sudurile se vor executa cu următoarele grosimi:
 - Sudura de adâncime (cap în Y, V sau X) se va executa cu patrunderea completă a cordului de sudură și cu polizarea suprafeței exterioare; sudura se va executa pe toată lungimea de contact între piese.
 - Sudura de colț curată se va executa pe toată lungimea de contact între piese, având grosimea de $a \geq 0,7 \cdot \min$ (unde "Y" este grosimea minimă din pachetul de piese care se sudază).

Lista materiale pentru ansamblul:		400A/118		Ansamblu fabricat:		1	
Pozitia	Profil	Material	Nr.	Lungime	Arta (m ²)	Greutate	
400P/59	HEB450	S355JR	1	11885	24.1	2033.9	
400P/180	PL30*740	S355JR	1	850	1.4	148.1	
400P/198	PL35*300	S355JR	1	500	0.4	41.2	
400P/396	PL30*300	S355JR	5	525	0.4	37.1	
400P/182	PL25*250	S355JR	2	850	0.4	34.8	
400P/397	PL30*268	S355JR	10	398	0.2	23.5	
400P/398	PL30*143	S355JR	2	398	0.1	13.2	
400P/399	PL15*268	S355JR	5	330	0.2	10.4	
400P/366	PL20*140	S355JR	6	398	0.1	8.6	
400P/181	HEB140	S355JR	1	200	0.2	6.7	
400P/183	PL25*195	S355JR	4	250	0.1	6.3	
			Total:	33.3	2875.6		

Protecție anticorozivă		Protecție anticorozivă, conform GP 121-2013 (un strat de grund și două straturi de vopsea)	
Elementele situate în exterior sau în mediu umed/agresiv se vor proteja prin zincare termică			
Nr. REV	Data	Descrierea	
PROIECTANȚI DE SPECIALITATE			
KE SZ Construcții Romania S.R.L.		BENEFICIAR	
S.C. SAINT-COBBAN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L.		SCARA	
REPOZITIONARE		1:5	
PROIECTANT GENERAL		DE NUMELE PROIECT	
Dr. Ing. Felix AIBI		210	
PROIECTANT		Ing. Ștefan Gheorghe	
DESIGNER		Ing. Ștefan Gheorghe	
SEF PROIECT DE SPECIALITATE		Dr. Ing. Felix AIBI	
		DATA	
		14.11.21	
		Execuție	
		MILL PHASE 1	
		400A/118	
		400A/118	



Lista materiale pentru ansamblul:		410A/8		Ansamblu fabricat:		1	
Pozitia	Profil	Material	Nr.	Lungime	Arile (m ²)	Grutate	
410P/8	HEB450	S355JR	1	12190	24.7	2086.1	
410P/25	HEB450	S355JR	1	1772	3.6	303.3	
410P/94	PL30*300	S355JR	1	635	0.4	44.9	
410P/91	PL30*300	S355JR	2	590	0.4	41.7	
410P/37	PL35*300	S355JR	1	500	0.4	41.2	
410P/103	PL20*410	S355JR	1	550	0.4	32.0	
410P/146	PL25*300	S355JR	1	515	0.3	30.3	
410P/151	PL25*300	S355JR	2	465	0.3	27.4	
410P/86	PL30*268	S355JR	9	398	0.2	23.5	
410P/234	PL30*268	S355JR	2	398	0.2	23.5	
410P/147	PL25*268	S355JR	1	398	0.2	19.6	
410P/98	PL20*268	S355JR	2	398	0.2	14.5	
410P/87	PL15*268	S355JR	1	430	0.3	13.6	
410P/148	PL15*268	S355JR	1	430	0.3	13.6	
410P/59	PL15*268	S355JR	1	390	0.2	12.3	
410P/92	PL15*268	S355JR	2	395	0.2	12.1	
410P/235	PL15*268	S355JR	1	385	0.2	12.1	
410P/97	PL20*180	S355JR	2	415	0.2	11.7	
410P/100	PL15*268	S355JR	2	360	0.2	11.4	
410P/50	PL20*140	S355JR	6	398	0.1	8.6	
410P/122	PL12*100	S355JR	2	94	0.0	0.9	
410P/123	PL8*100	S355JR	4	143	0.0	0.9	
410P/124	L70*7	S355JR	2	115	0.0	0.8	
			Total:	37.8	3162.8		

Suduri
 Conform normativului privind calitatea ambrazilor sudate din oel si constructiilor civile, industriale si agricole - C150/99:
 - Categoriile de executie a elementelor este "B";
 - Conditie de calitate pentru laminari din oel, pentru imbinariile sudate si pentru materialele de sudare se vor incadra cu nivelul "B" de acceptare.
 - Operatiile de debitare a pieselor, precum si cele de prelucrare a marginilor libere si a rotunzilor pentru sudare trebuie sa respecte conditiile prevazute in tabelul 3, diferentiate pe nivelul de acceptare a imbinarii sudate.
 - Clasa de abatere limita la dimensiunile sudate este "B" ("B" conform SR EN ISO 13920/98).
 - Sudurile se vor executa cu urmatoarele grosimi:
 - Sudura de adancime (cap la cap in Y, V sau X) se va executa cu patrunderea completa a cordului de sudura si cu polizarea suprafetei exterioare; sudura se va executa pe toata lungimea de contact intre piese.
 - Sudura de colt curat sa se executa pe toata lungimea de contact intre piese, avand grosimea de 2-0.7 min (unde "t" este grosimea minima din pachetul de piese care se sudaza).

Protectie anticoroziva
 - Protectie anticoroziva, conform GP 121-2013 (un strat de grund si doua straturi de vopsea)
 - Elementele situate in exterior sau in mediu umed/agresiv se vor proteja prin zincare termica

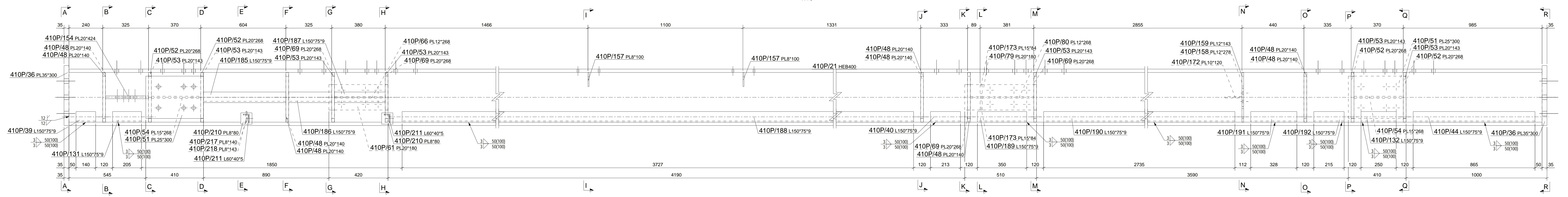
NOI REV	Data	Descriere	PROIECTANT DE SPECIALITATE	BENEFICIAR
			KE SZ Constructii Romania S.R.L.	S.C. SAINT-COBIAN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L.

Laborator: _____
 Responsabil: _____
 PROIECTANT GENERAL: _____
 PROIECTANT: _____
 REZUMAT: _____
 SEF PROIECT DE SPECIALITATE: _____

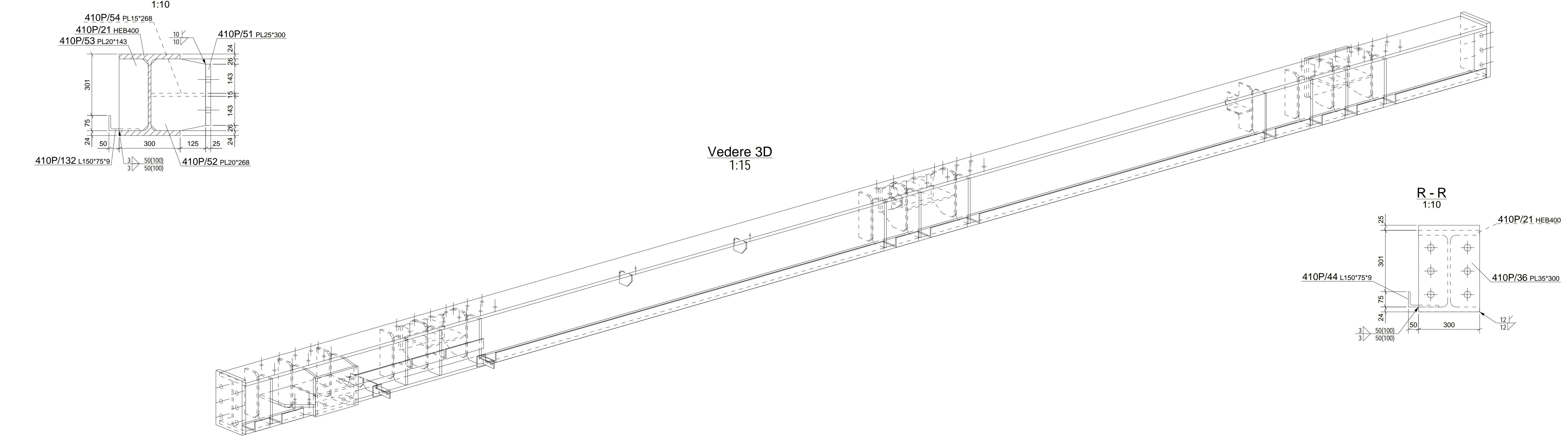
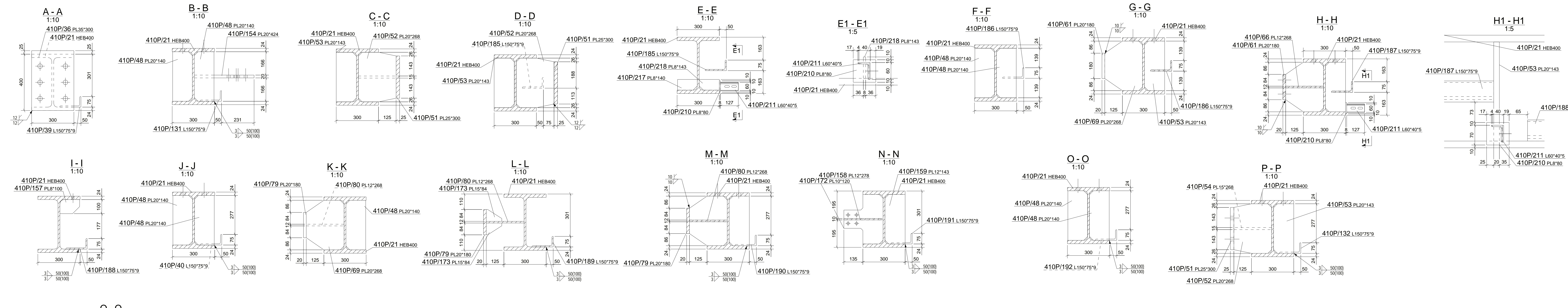
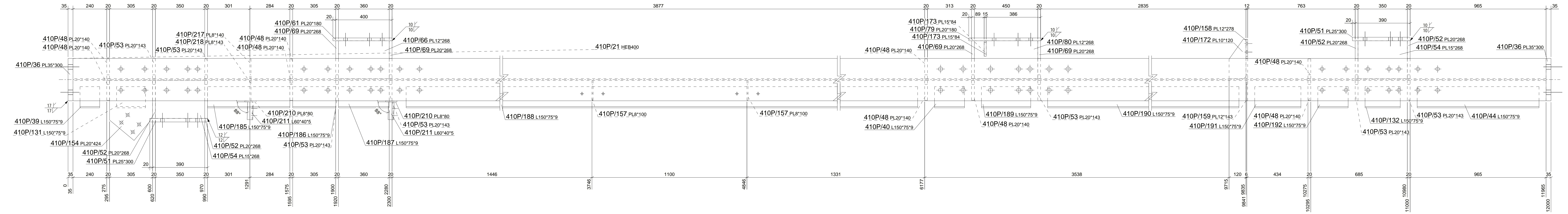
SCARA: 1:5
 DENUMIRE PROIECT: Extindere fabrica de placi de gips-carton si amenajare exteriora
 DATA: _____
 EXECUTIE: _____
 Stagi Vol.2

PROIECTANT: KE SZ
 SCALA: 1:5
 DENUMIRE PROIECT: Extindere fabrica de placi de gips-carton si amenajare exteriora
 DATA: _____
 EXECUTIE: _____
 Stagi Vol.2

Vedere de sus
1:10



Vedere laterala
1:10

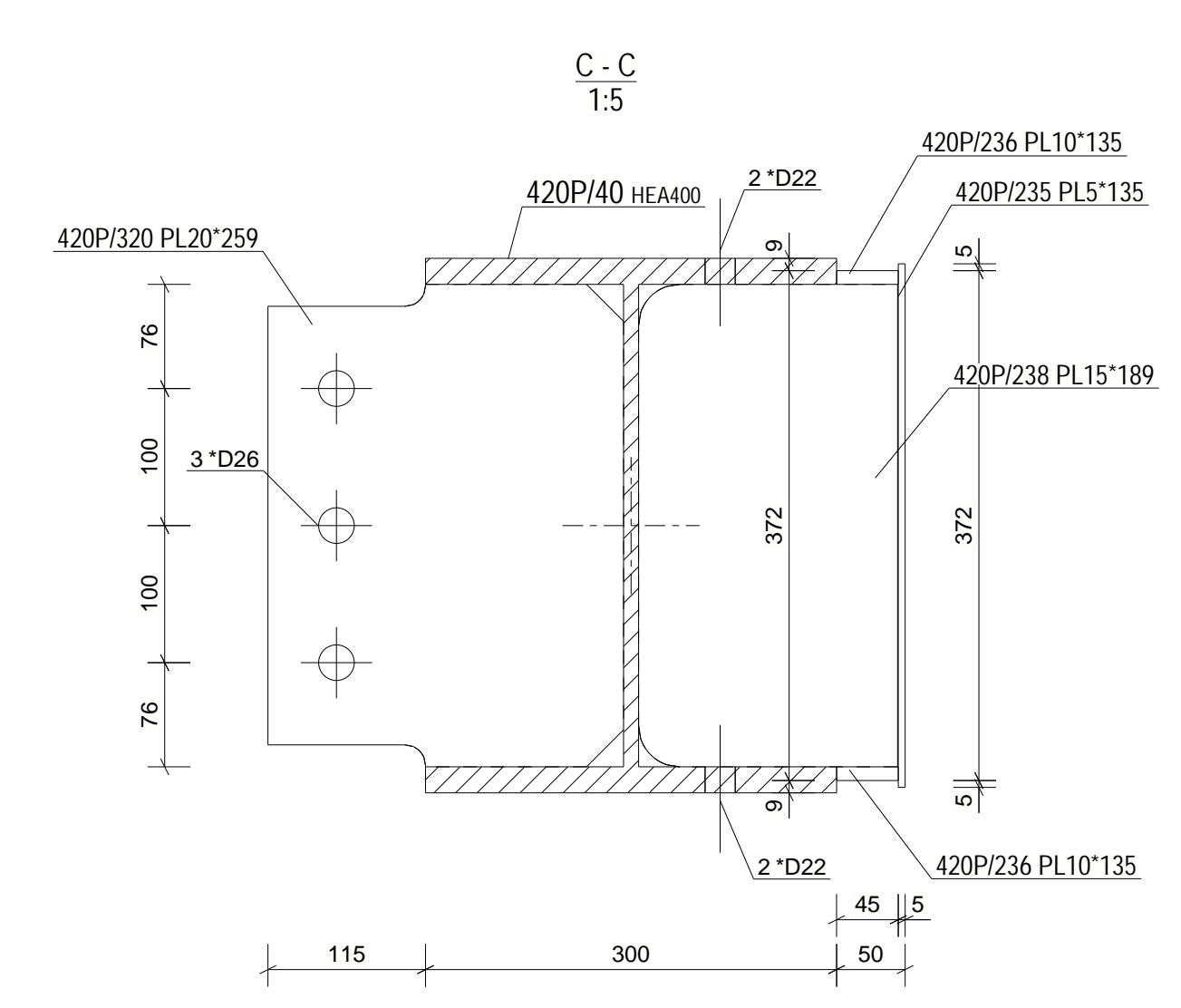
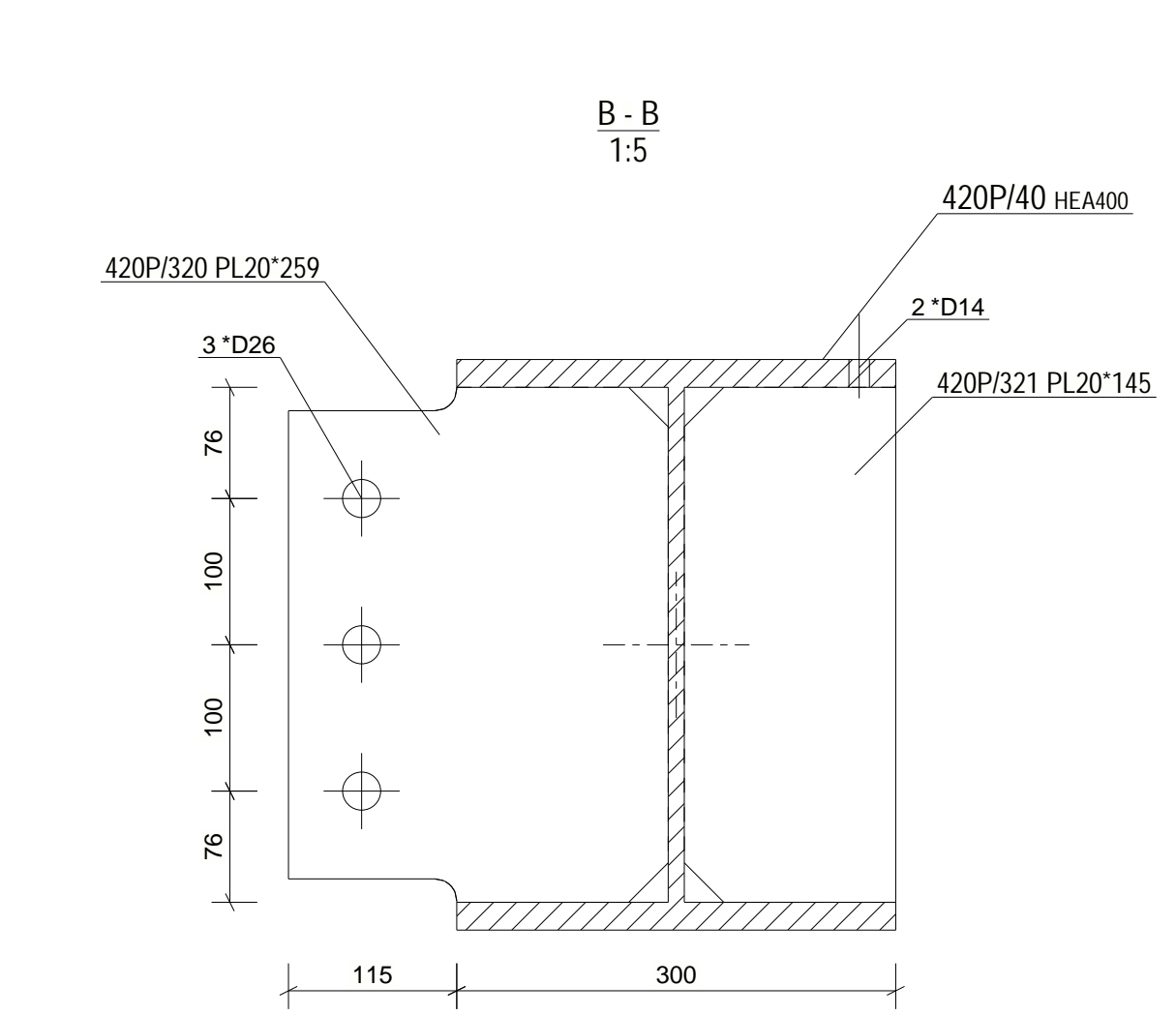
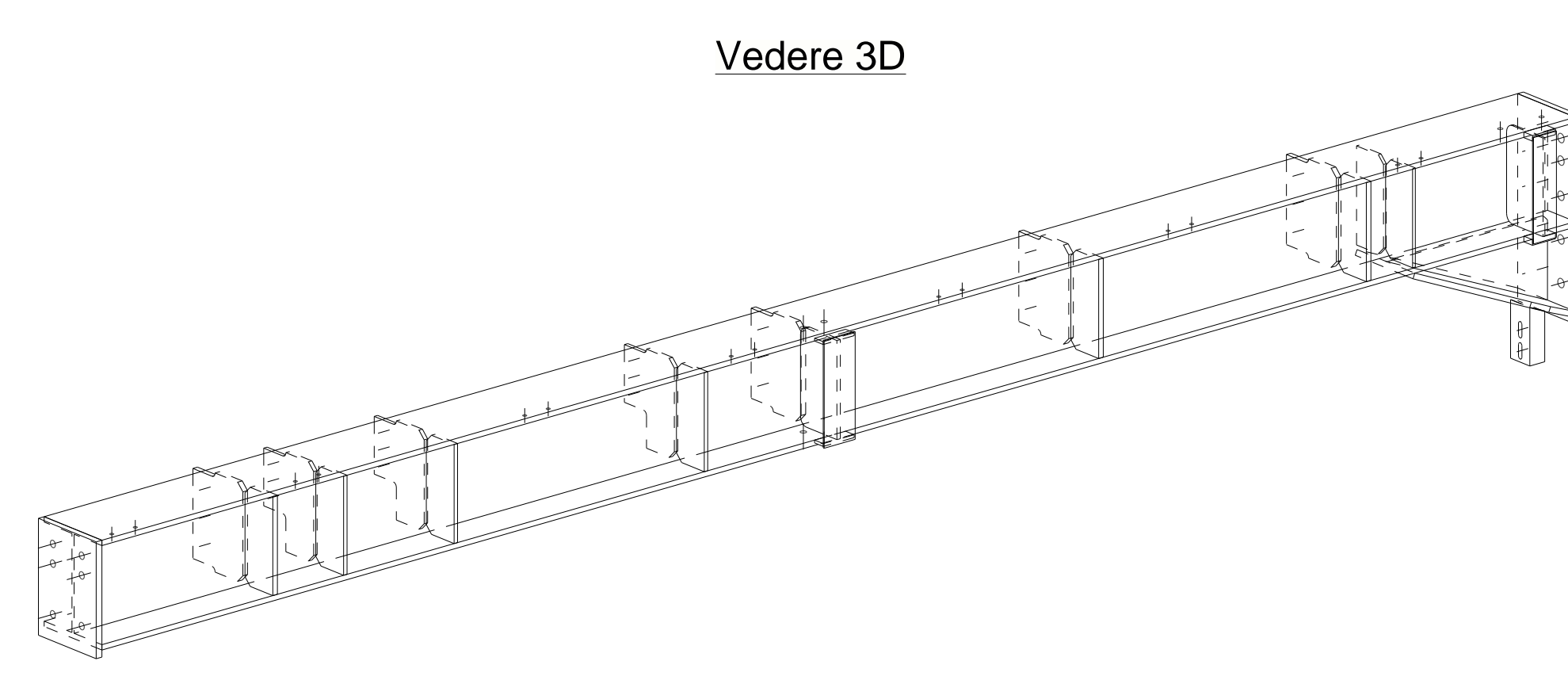
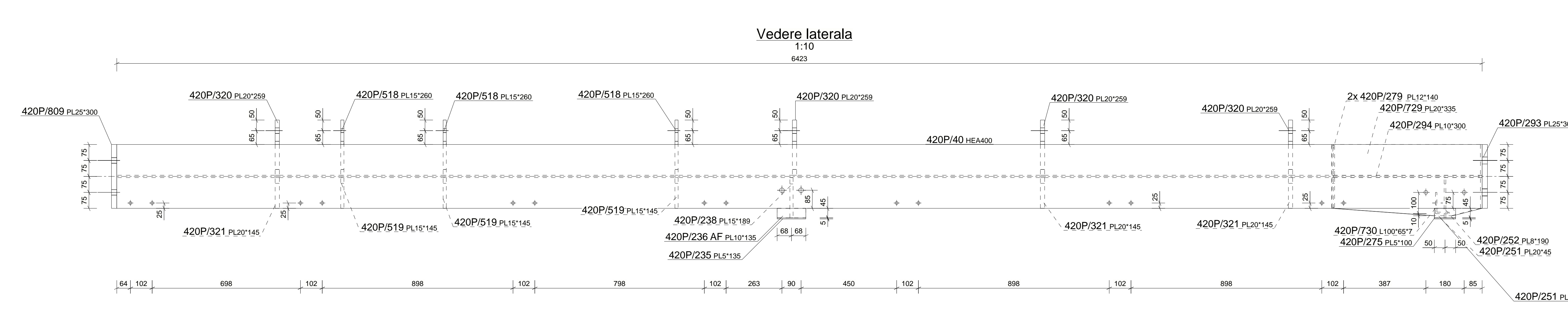
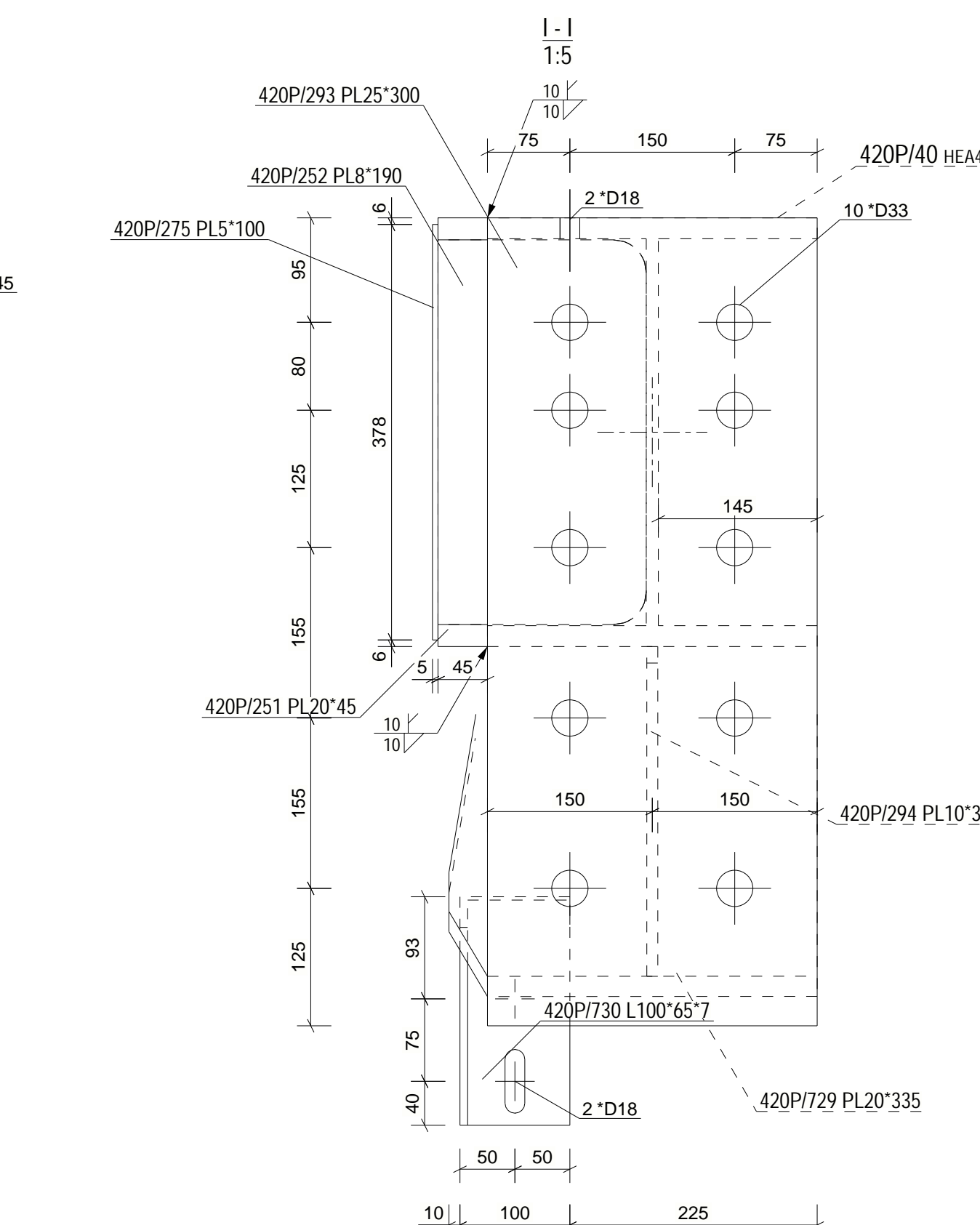
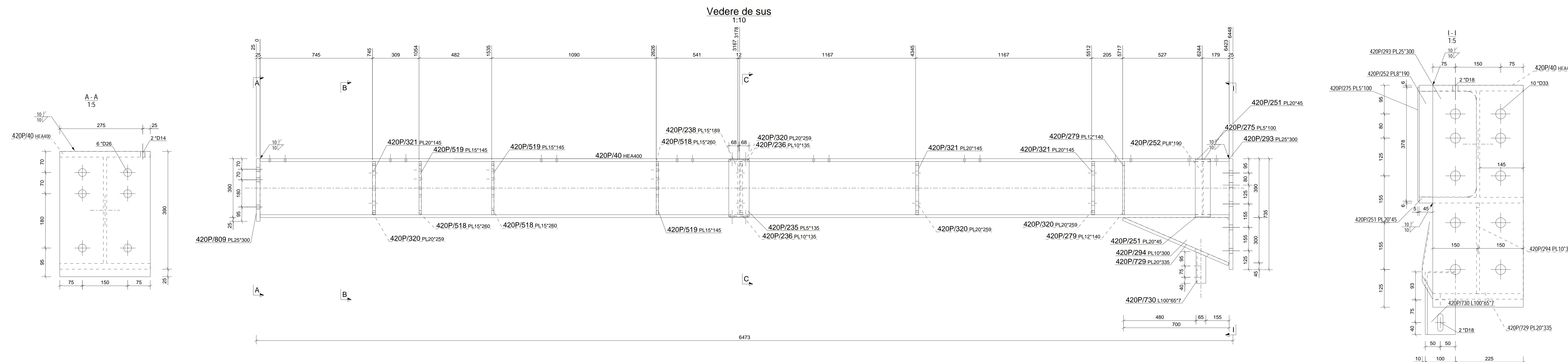


Profil	Material	Nr.	Lungime	Arlic (m ²)	Costulata	
410P/21	HEB400	S355JR	1	11930	23.0	1852.4
410P/188	L150*75*9	S355JR	1	3727	1.6	57.1
410P/190	L150*75*9	S355JR	1	2735	1.2	41.9
410P/36	PL35*300	S355JR	2	425	0.3	35.0
410P/51	PL25*300	S355JR	2	410	0.3	24.1
410P/154	PL20*268	S355JR	1	305	0.3	16.7
410P/79	PL20*180	S355JR	1	510	0.2	14.4
410P/52	PL20*268	S355JR	4	352	0.2	14.2
410P/44	L150*75*9	S355JR	1	865	0.4	13.2
410P/69	PL20*268	S355JR	4	352	0.2	13.0
410P/61	PL20*180	S355JR	1	420	0.2	11.9
410P/80	PL12*268	S355JR	1	450	0.3	11.4
410P/54	PL15*268	S355JR	2	350	0.2	11.1
410P/66	PL12*268	S355JR	1	340	0.2	10.7
410P/185	L150*75*9	S355JR	1	584	0.3	8.9
410P/53	PL20*143	S355JR	7	352	0.1	7.8
410P/48	PL20*140	S355JR	9	352	0.1	7.6
410P/158	PL12*278	S355JR	1	352	0.1	6.4
410P/187	L150*75*9	S355JR	1	360	0.2	5.5
410P/189	L150*75*9	S355JR	1	350	0.2	5.4
410P/191	L150*75*9	S355JR	1	328	0.1	5.0
410P/150	PL12*143	S355JR	1	352	0.1	4.7
410P/186	L150*75*9	S355JR	1	305	0.1	4.7
410P/132	L150*75*9	S355JR	1	250	0.1	3.8
410P/40	L150*75*9	S355JR	1	213	0.1	3.3
410P/192	L150*75*9	S355JR	1	215	0.1	3.3
410P/131	L150*75*9	S355JR	1	205	0.1	3.1
410P/39	L150*75*9	S355JR	1	140	0.1	2.1
410P/172	PL10*120	S355JR	1	278	0.1	2.1
410P/157	PL8*100	S355JR	2	140	0.0	0.8
410P/173	PL15*84	S355JR	2	110	0.0	0.7
410P/218	PL8*143	S355JR	1	76	0.0	0.7
410P/217	PL8*140	S355JR	1	76	0.0	0.6
410P/211	L60*40*5	S355JR	2	127	0.0	0.5
410P/210	PL8*80	S355JR	2	80	0.0	0.4
Total				34.2	246.4	9

Suduri
Conform normativului privind calitatea ambianței sudate din oțel
a construcțiilor civile, industriale și agricole - C150/99:
- Categoriile de execuție a elementelor sunt "B";
- Condițiile de calitate pentru laminare din oțel, pentru îmbinările sudate
și pentru materialele de sudare se vor încadra cu nivelul "B" de acceptare.
- Operațiile de debitare a pieselor, precum și cele de prelucrare a marginilor
libere și a rosturilor pentru sudare trebuie să respecte condițiile prevăzute
în tabelul 3, diferențiate pe nivelul de acceptare a îmbinărilor sudate.
- Clasa de abateri limită la dimensiunile sudate este "B"
("B" conform SR EN ISO 13920/98).
Sudurile se vor executa cu următoarele grosimi:
- Sudura de adâncime (cap la cap în Y, V sau X) se va executa cu patrunderea
completă a cordoanelor de sudură și cu polizarea suprafeței exterioare; sudura
se va executa pe toată lungimea de contact între piese.
- Sudura de colț curată se va executa pe toată lungimea de contact între piese,
având grosimea de cel puțin 7 mm (unde "l" este grosimea minimă din pachetul
de piese care se sudază).

Protecție anticorozivă
- Protecție anticorozivă, conform GP 121-2013
(un strat de grund și două straturi de vopsea)
Elementele situate în exterior sau în mediu umed/agresiv se vor proteja prin zincare termică

Nr. REV	Data	Descriere	Beneficiar
			PROIECTANT DE SPECIALITATE
			KESZ Construcții Romania S.R.L.
			S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L.
			LABORATOR
			REPOZIȚIONARE
			PROIECTANT GENERAL
			PROIECTANT
			REZERVANT
			SEF PROIECT DE SPECIALITATE



Suduri
 Conform normativului privind calitatea ambnșor sudate din oțel
 și construcțiilor civile, industriale și agricole - C150/99:
 - Categoriile de execuție a elementelor este "B";
 - Condițiile de calitate pentru laminăre din oțel, pentru îmbinările sudate
 și pentru materialele de sudare se vor încadra cu nivelu "B" de acceptare;
 - Operațiile de debitorare a pieselor, precum și cele de prelucrare a marginilor
 libere și a rotunzilor pentru sudare trebuie să respecte condițiile prevăzute
 în tabelul 3, diferențiate pe nivelurile de acceptare a îmbinării sudate;
 - Clasa de abatere limită la dimensiunile sudate este "B"
 ("B" conform SR EN ISO 13920/96).

Sudurile se vor execuțe cu următoarele grosimi:
 - Sudura de adâncime (cap la cap în Y, V sau X) se va execuțe cu patrunderea
 completă a cordului de sudură și cu polizarea suprafeței externe; sudura
 se va execuțe pe toată lungimea de contact între piese;
 - Sudura de col la curență se va execuțe pe toată lungimea de contact între piese,
 având grosimea de a=0,7 mm (unde "l" este grosimea minimă din pachetul
 de piese care se sudează).

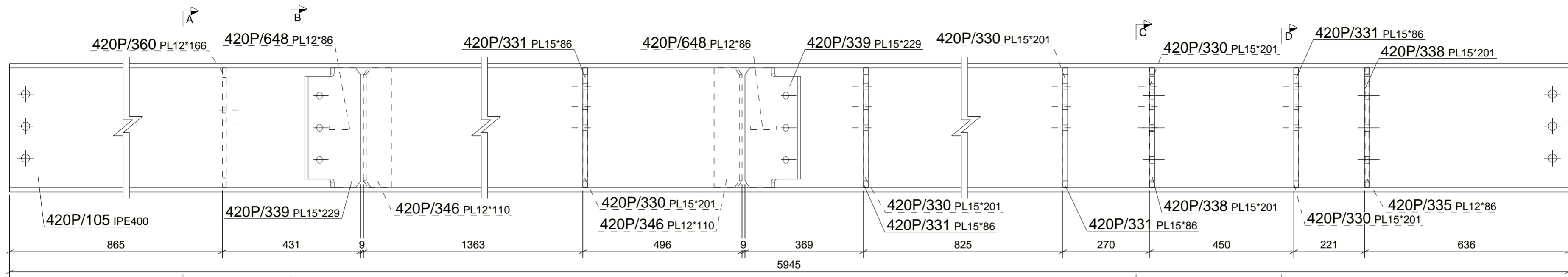
Protecție anticorozivă
 - Protecție anticorozivă, conform GP 121-2013
 (un strat de grund și două straturi de vopsea)
 Elementele situate în exterior sau în mediu umed/agresiv se vor proteja prin zincare termică

Pozitia	Profil	420A/39		Ansamblu fabricat:			Greutate
		Material	Nr.	Lungime	Arle (m ²)	1	
420P/40	HEA400	S355JR	1	6423	12.3	801.7	
420P/293	PL25*300	S355JR	1	735	0.5	43.3	
420P/294	PL10*300	S355JR	1	742	0.5	38.2	
420P/809	PL25*300	S355JR	1	415	0.3	24.4	
420P/320	PL20*259	S355JR	4	352	0.2	13.7	
420P/518	PL15*260	S355JR	3	352	0.2	8.7	
420P/294	PL10*300	S355JR	1	700	0.2	8.2	
420P/321	PL20*145	S355JR	3	352	0.1	7.9	
420P/238	PL15*189	S355JR	1	352	0.1	7.8	
420P/519	PL15*145	S355JR	3	352	0.1	5.9	
420P/279	PL12*140	S355JR	2	352	0.1	4.6	
420P/252	PL8*190	S355JR	1	350	0.1	4.1	
420P/235	PL5*135	S355JR	1	382	0.1	2.0	
420P/730	L100*65*7	S355JR	1	208	0.1	1.8	
420P/275	PL5*100	S355JR	1	378	0.1	1.5	
420P/251	PL20*45	S355JR	2	100	0.0	0.7	
420P/236	PL10*135	S355JR	2	45	0.0	0.5	
Total:				16.6	1066.7		

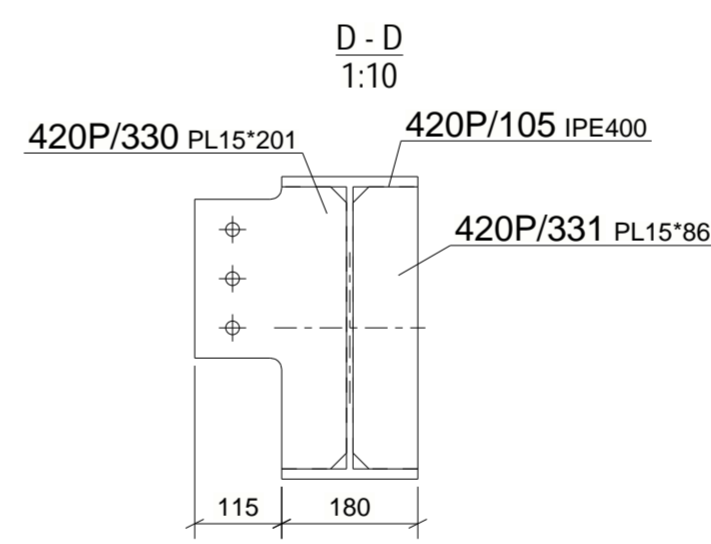
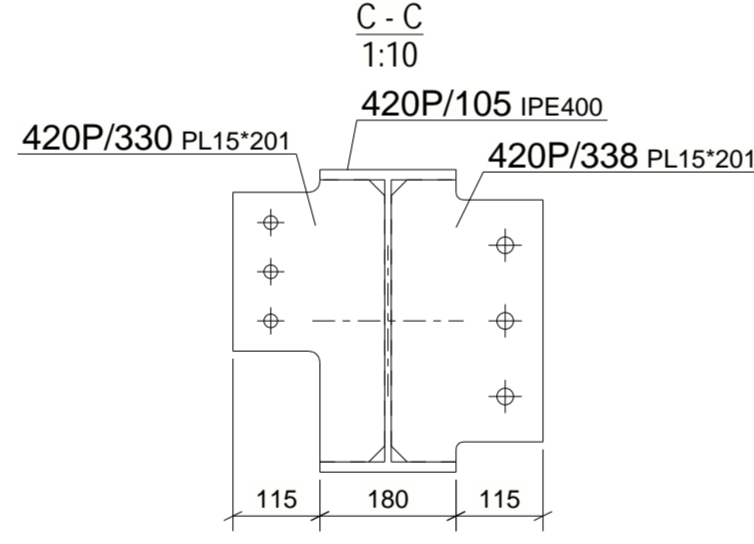
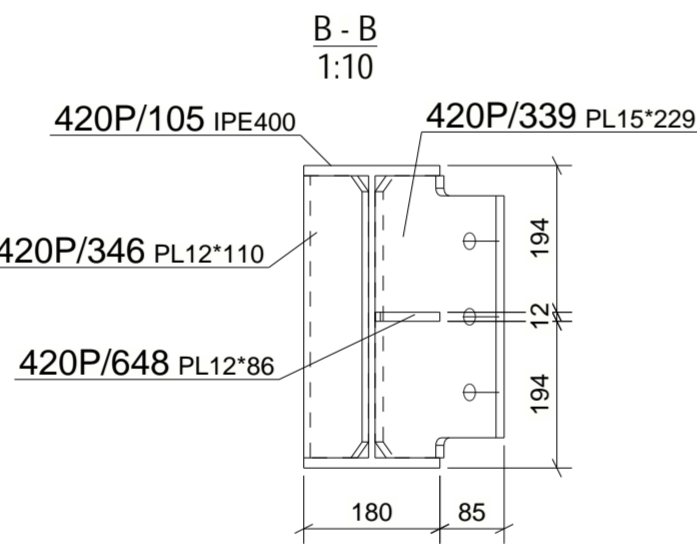
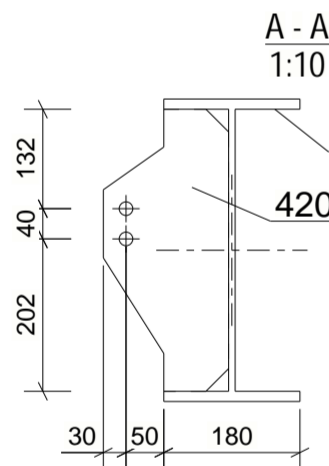
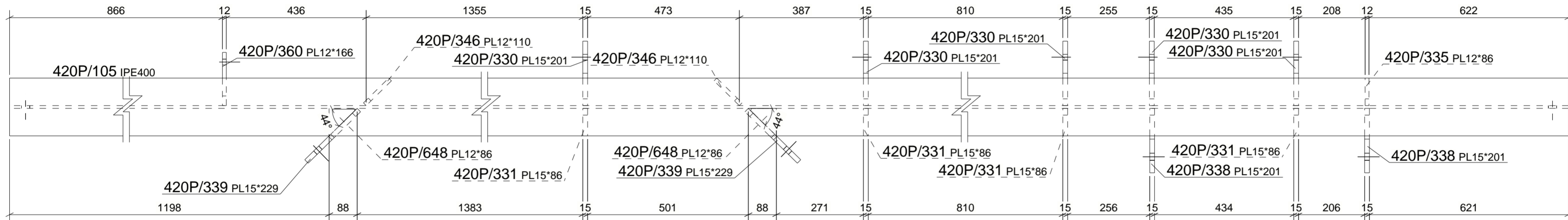
IN REV.	Data	Descriere	BENEFICIAR
PROIECTANT DE SPECIALITATE			S.C. SAINT-COBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L.
PROIECTANT			
LABORANT			
RESPONSABIL			
PROIECTANT GENERAL			

SCALA: 1:10 DENUMIRE PROIECT: T21000
 DATE: 16.11.22 EXECUTIE: 420A/39
 PLAN: 420

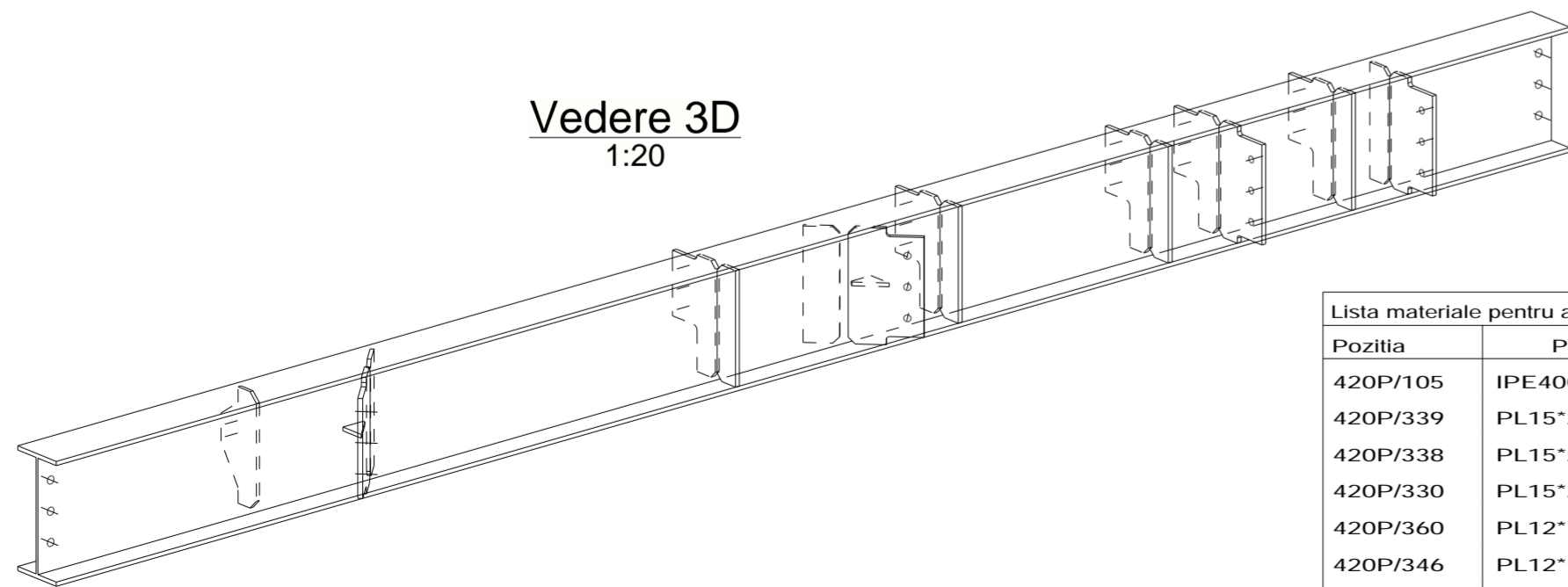
Vedere de sus
1:10



Vedere laterala
1:10



Vedere 3D
1:20



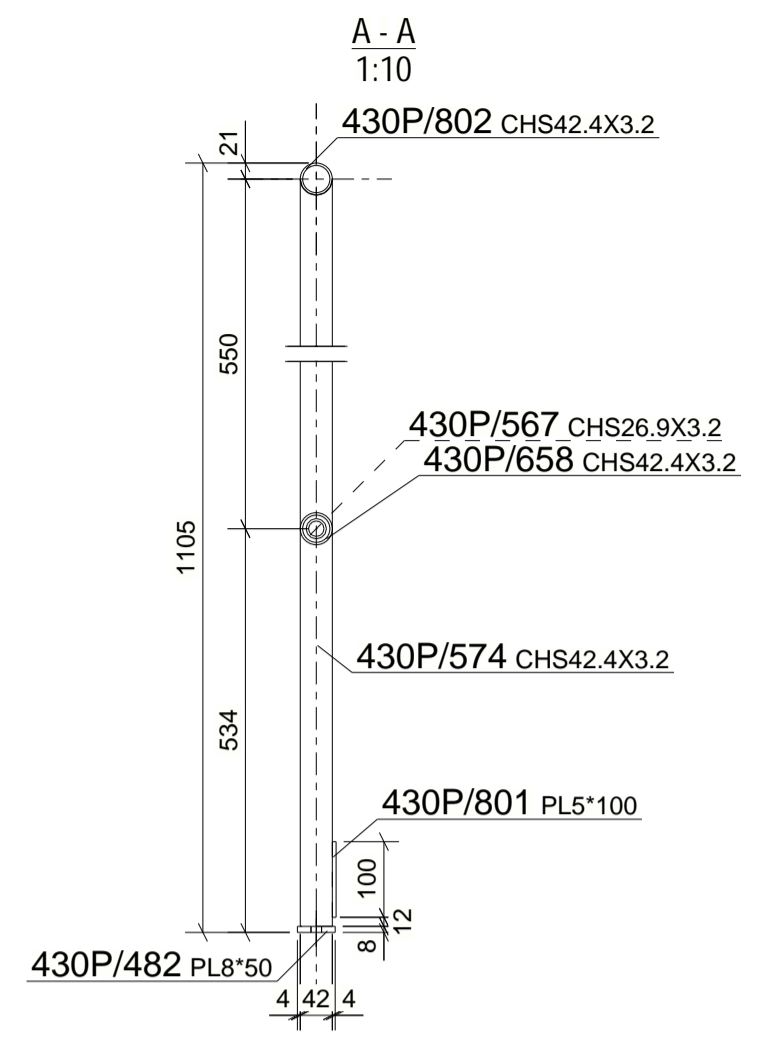
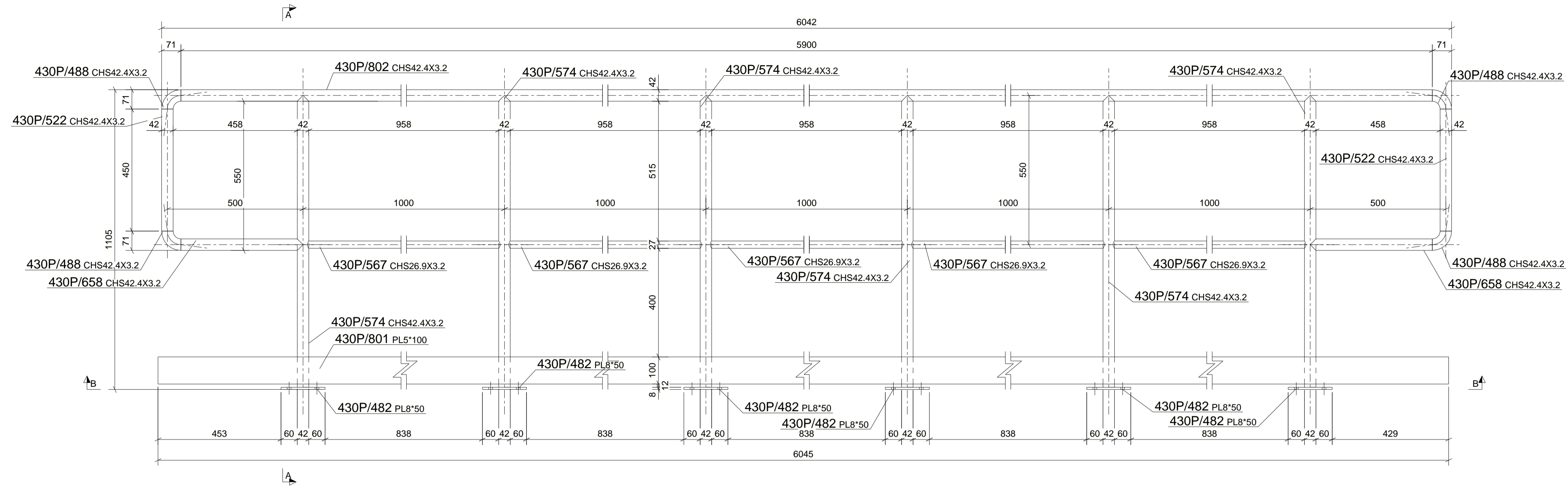
Suduri
Conform normativului privind calitatea imbinarilor sudate din otel a constructiilor civile, industriale si agricole - C150/99:
- Categoria de executie a elementelor este "B";
- Condiile de calitate pentru laminate din otel, pentru imbinarile sudate si pentru materialele de sudare se vor incadra cu nivelul "B" de acceptare.
- Operatiile de debitare a pieselor, precum si cele de prelucrare a marginilor libere si a rosturilor pentru sudare trebuie sa respecte conditiile prevazute in tabelul 3, diferite pe nivelurile de acceptare a imbinarilor sudate.
- Clasa de abateri limita la dimensiunile sudate este "B" ("F" conform SR EN ISO 13920/98).
Sudurile se vor executa cu urmatoarele grosimi:
- Sudura de adancime (cap la cap in Y, V sau X) se va executa cu patrunderea completa a cordonului de sudura si cu polizarea suprafetei exterioare; sudura se va executa pe toata lungimea de contact intre piese.
- Sudura de colt curenta se va executa pe toata lungimea de contact intre piese, avand grosimea de a=0,7 t min (unde "t" este grosimea minima din pachetul de piese care se sudeaza).

Protectie anticoroziva
- Protectie anticoroziva, conform GP 121-2013
(un strat de grund si doua straturi de vopsea)
Elementele situate in exterior sau in mediu umed/agresiv se vor proteja prin zincare termica

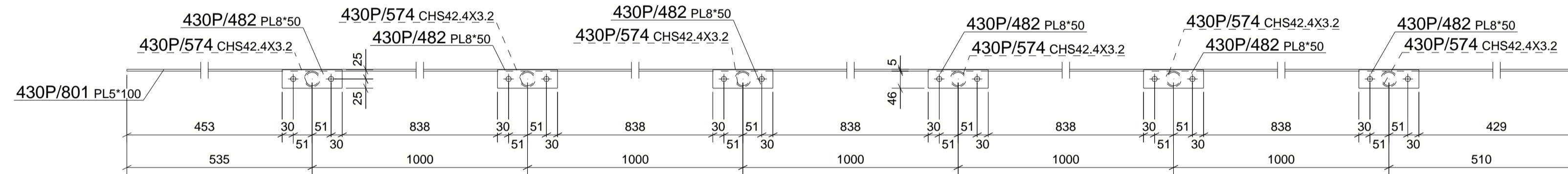
Lista materiale pentru ansamblul:		420A/112		Ansamble fabricate:			1
Pozitia	Profil	Material	Nr.	Lungime	Arie (m2)	Greutate	
420P/105	IPE400	S355JR	1	5945	8.7	394.3	
420P/339	PL15*229	S355JR	2	373	0.2	9.3	
420P/338	PL15*201	S355JR	2	373	0.2	8.1	
420P/330	PL15*201	S355JR	5	373	0.1	6.6	
420P/360	PL12*166	S355JR	1	373	0.1	4.3	
420P/346	PL12*110	S355JR	2	373	0.1	3.8	
420P/331	PL15*86	S355JR	4	373	0.1	3.7	
420P/335	PL12*86	S355JR	1	373	0.1	3.0	
420P/648	PL12*86	S355JR	2	80	0.0	0.3	
				Total:	10.7	492.3	

Nr.REV	Date	Description	BENEFICIAR	
PROIECTANT DE SPECIALITATE			S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L.	
KESZ Constructii Romania S.R.L.			 KESZ <small>ENGINEERING & TECHNOLOGIES</small>	
Elaboratori	Nume prenume	Semnatura	SCARA:	DENUMIRE PROIECT
RESPONSABIL PROIECTANT GENERAL	dr. ing. Feleki Attila		1:10	Extindere fabrica de placi de gips-carton si amenajare exterioara
PROIECTAT	dr. ing. Feleki Attila		1:20	
DESENAT	ing. Secheli Ioana		DATA:	Executie Platforma +7.40m
SEF PROIECT DE SPECIALITATE	dr. ing. Feleki Attila		16.11.22	
			PROIECT NR.:	T21006
			FAZA:	420
			PLANSĂ NR.:	420A/112

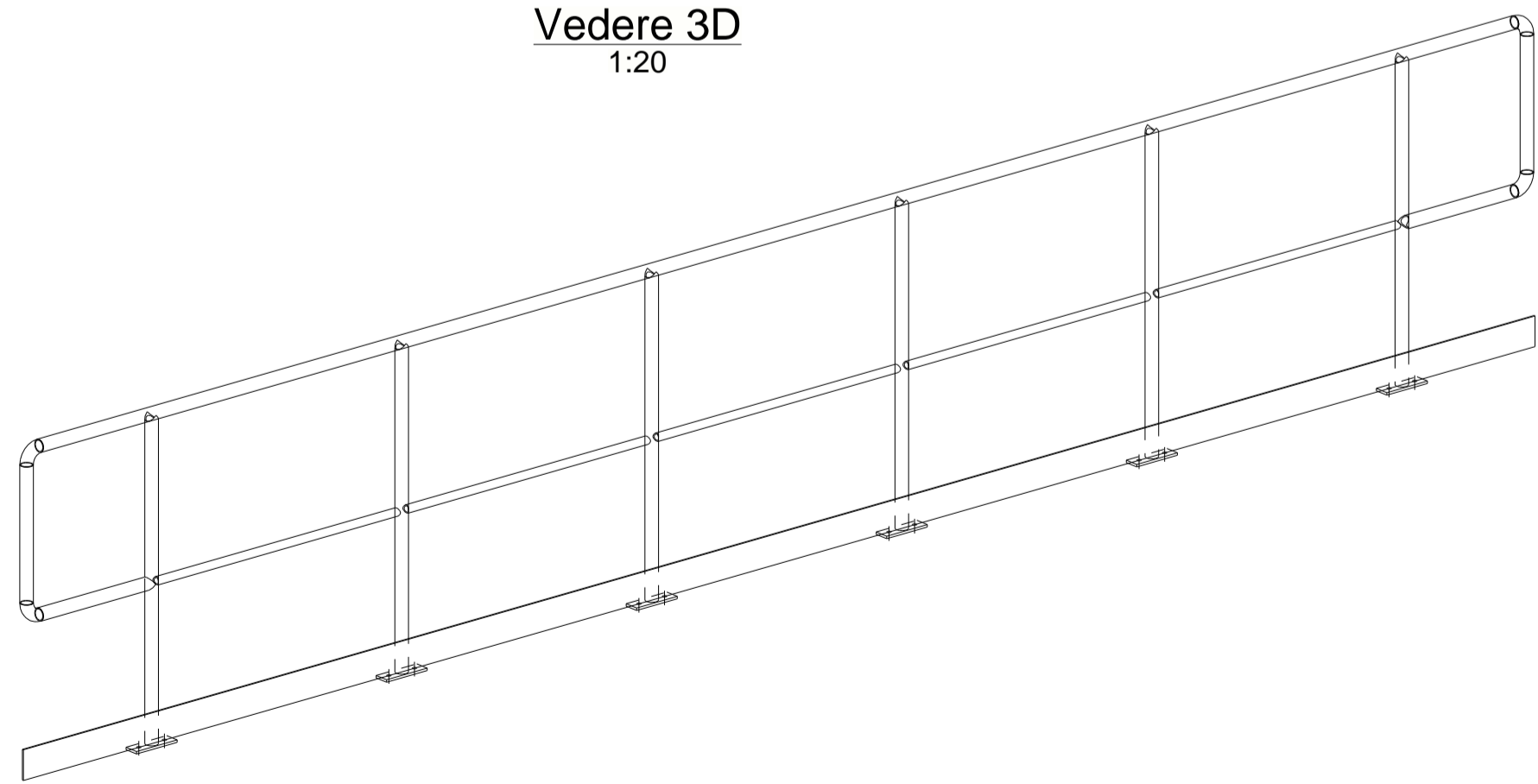
Vedere de sus
1:10



B - B
1:10



Vedere 3D
1:20

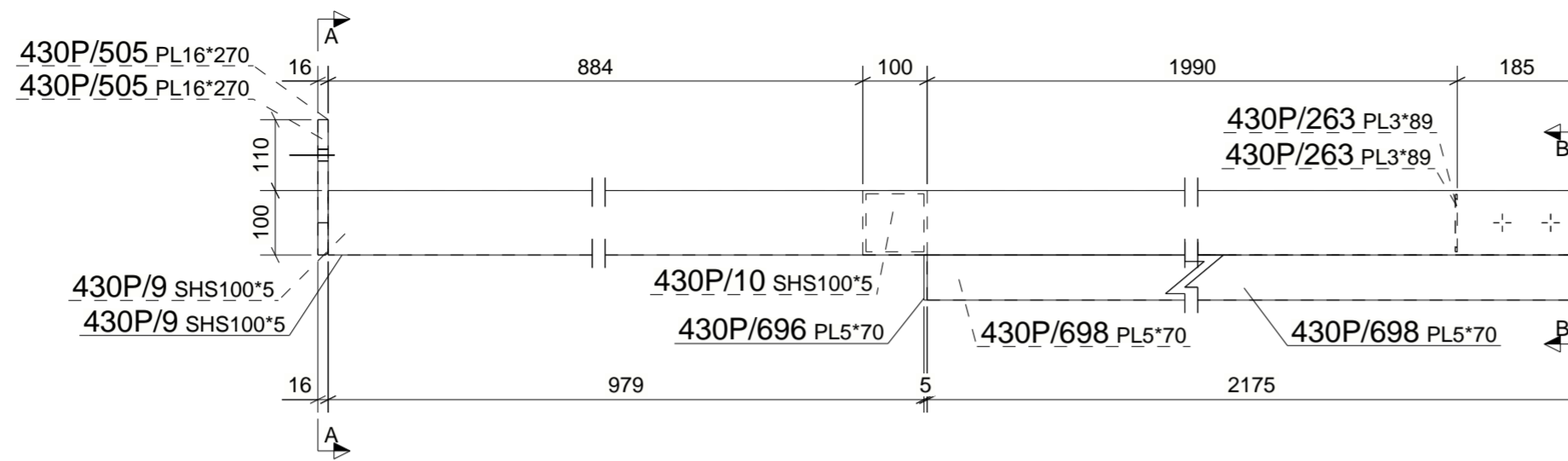


Suduri
Conform normativului privind calitatea imbinarilor sudate din oțel a construcțiilor civile, industriale și agricole - C150/99:
- Categoria de execuție a elementelor este "B";
- Condițiile de calitate pentru laminat din oțel, pentru imbinările sudate și pentru materialele de sudare se vor încadra cu nivelul "B" de acceptare.
- Operațiile de debitare a pieselor, precum și cele de prelucrare a marginilor libere și a rosturilor pentru sudare trebuie să respecte condițiile prevăzute în tabelul 3, diferențiate pe nivelurile de acceptare a imbinarilor sudate.
- Clasa de abateri limită la dimensiunile sudate este "B" ("F" conform SR EN ISO 13920/98).
Sudurile se vor executa cu următoarele grosimi:
- Sudura de adancime (cap la cap în Y, V sau X) se va executa cu patrunderea completa a cordonului de sudura și cu polizarea suprafeței exterioare; sudura se va executa pe toată lungimea de contact între piese.
- Sudura de colț curentă se va executa pe toată lungimea de contact între piese, având grosimea de a=0,7 t_{min} (unde "t" este grosimea minimă din pachetul de piese care se sudează).

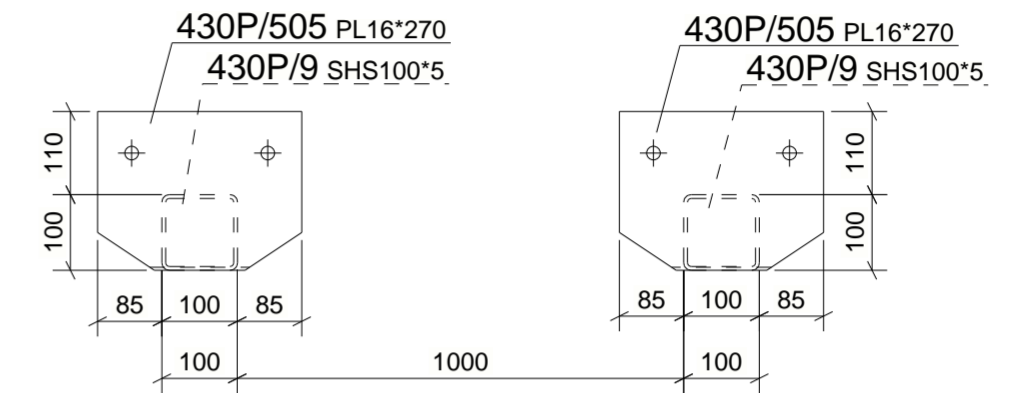
Protecție anticorozivă
- Protecție anticorozivă, conform GP 121-2013 (un strat de grund și două straturi de vopsea)
Elementele situate în exterior sau în mediu umed/agresiv se vor proteja prin zincare termică

Lista materiale pentru ansamblul: 430A/239			Ansamble fabricate: 1				Verificator/Expert	Nume prenume	Semnatura	Corinta	Referat/Experți Nr./Data
Pozitia	Profil	Material	Nr.	Lungime	Arie (m ²)	Greutate					
430P/801	PL5*100	S355JR	1	6045	1.3	23.7	PROIECTANT DE SPECIALITATE KESZ Construcții România S.R.L. Responsabil PROIECTANT GENERAL dr.ing. Feleki Attila PROIECTAT dr.ing. Feleki Attila DESEINAT ing. Egyed Noémi SEF PROIECT DE SPECIALITATE dr.ing. Feleki Attila		BENEFICIAR S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L.	SCARA: 1:20 DENUMIRE PROIECT Extindere fabrica de placi de gips-carton și amenajare exteriora DATA: 10.11.22 Executie 430A/239 Platforma +11.00 +12.60	PROIECT NR: T21006 PLANSA NR: 430
430P/802	CHS42.4X3.2	S355JR	1	5900	0.8	18.2					
430P/574	CHS42.4X3.2	S355JR	6	1076	0.1	3.3					
430P/567	CHS26.9X3.2	S355JR	5	969	0.1	1.8					
430P/522	CHS42.4X3.2	S355JR	2	450	0.1	1.4					
430P/658	CHS42.4X3.2	S355JR	2	450	0.1	1.4					
430P/482	PL8*50	S355JR	6	162	0.0	0.5					
430P/488	CHS42.4X3.2	S355JR	4	79	0.0	0.2					
			Total:		3.7	80.6					

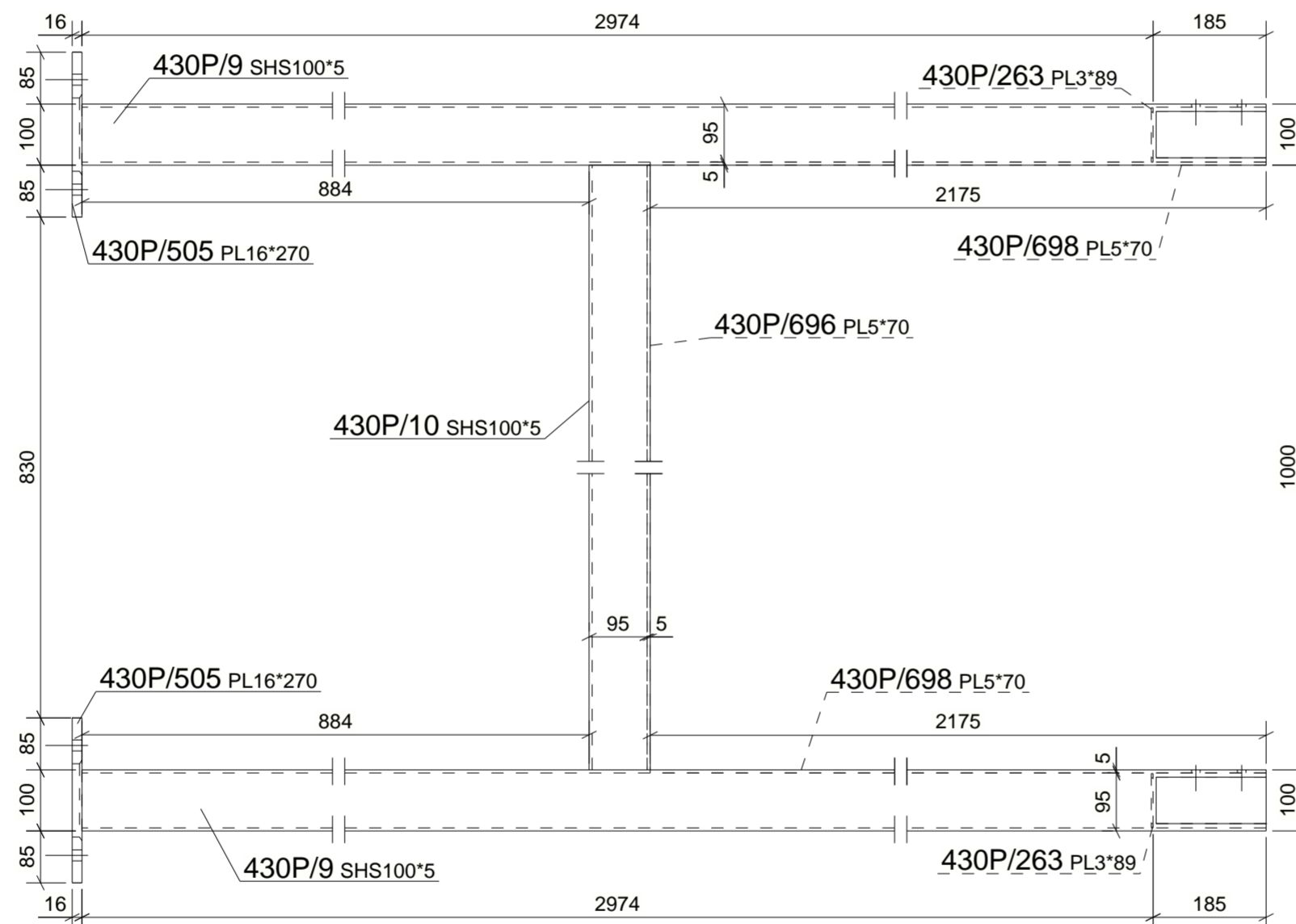
Vedere de sus
1:10



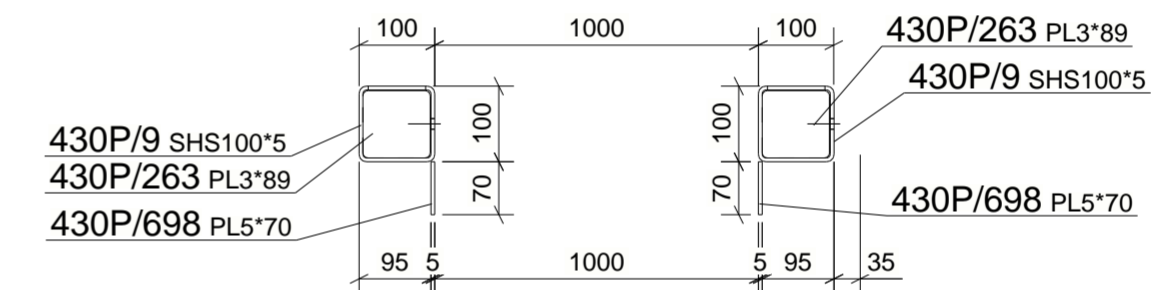
A - A
1:10



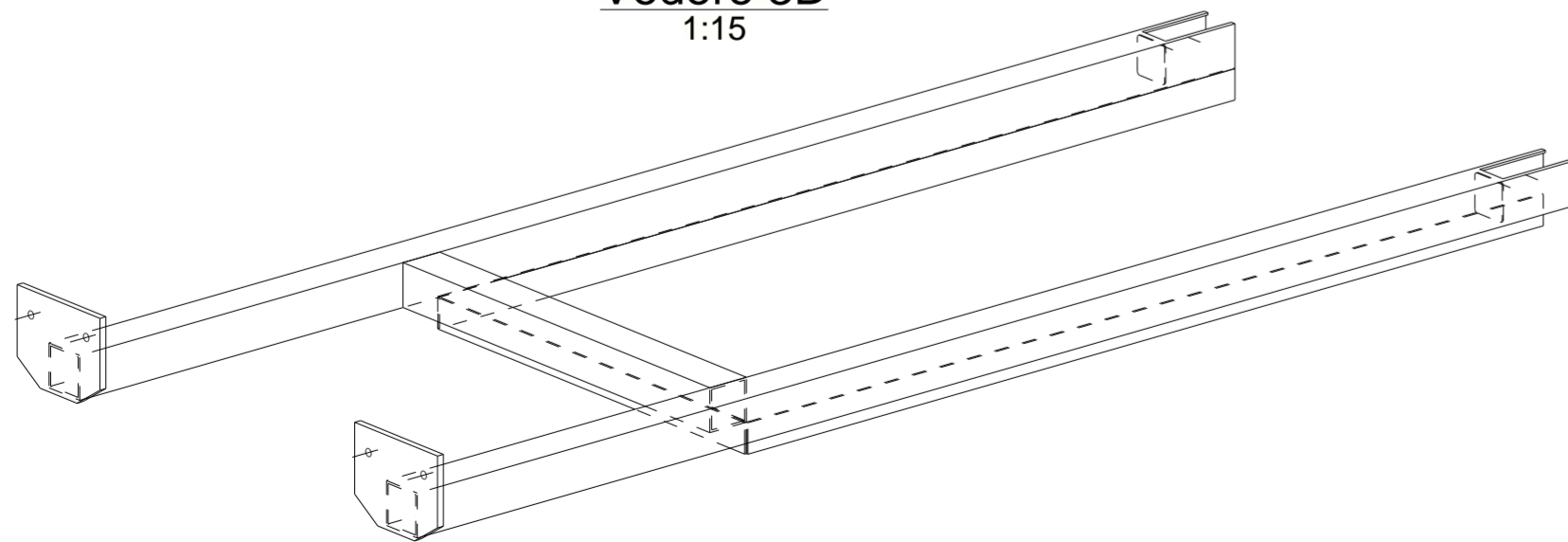
Vedere laterala
1:10



B - B
1:10



Vedere 3D
1:15



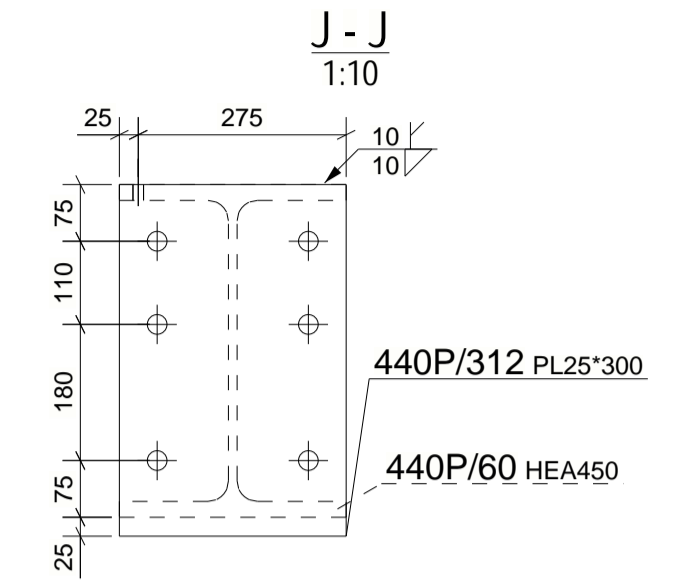
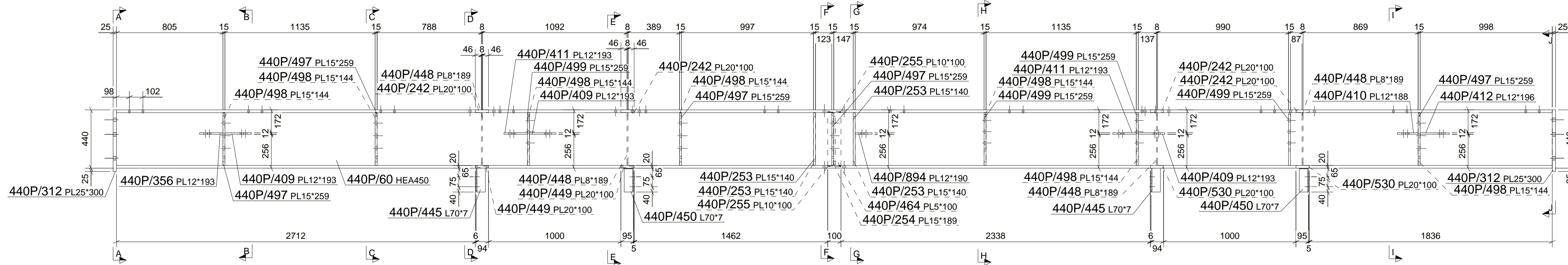
Suduri
Conform normativului privind calitatea imbinarilor sudate din otel a constructiilor civile, industriale si agricole - C150/99:
- Categoria de executie a elementelor este "B";
- Condiile de calitate pentru laminat din otel, pentru imbinarile sudate si pentru materialele de sudare se vor incadra cu nivelul "B" de acceptare.
- Operatiile de debitare a pieselor, precum si cele de prelucrare a marginilor libere si a rosturilor pentru sudare trebuie sa respecte conditiile prevazute in tabelul 3, diferite pe nivelurile de acceptare a imbinarilor sudate.
- Clasa de abateri limita la dimensiunile sudate este "B" ("F" conform SR EN ISO 13920/98).
Sudurile se vor executa cu urmatoarele grosimi:
- Sudura de adancime (cap la cap in Y, V sau X) se va executa cu patrunderea completa a cordonului de sudura si cu polizarea suprafetei exterioare; sudura se va executa pe toata lungimea de contact intre piese.
- Sudura de colt curenta se va executa pe toata lungimea de contact intre piese, avand grosimea de $a=0,7 t_{min}$ (unde "t" este grosimea minima din pachetul de piese care se sudeaza).

Protectie anticoroziva
- Protectie anticoroziva, conform GP 121-2013
(un strat de grund si doua straturi de vopsea)
Elementele situate in exterior sau in mediu umed/agresiv se vor proteja prin zincare termica

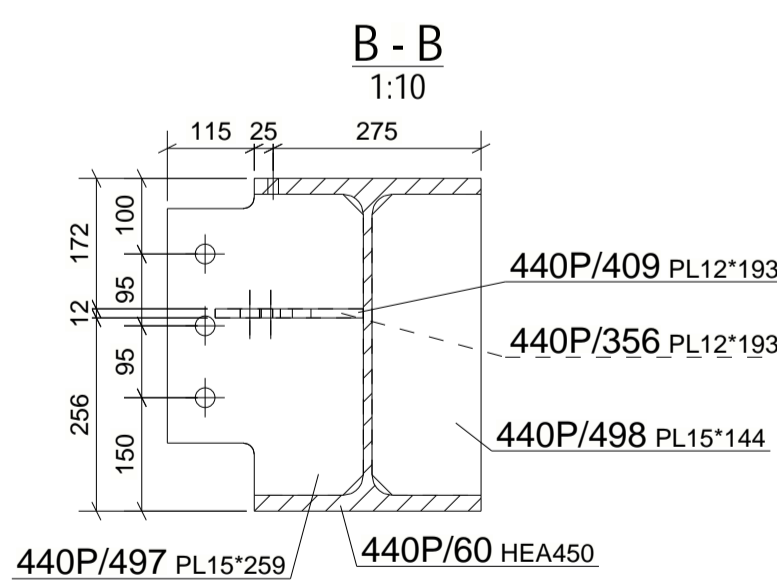
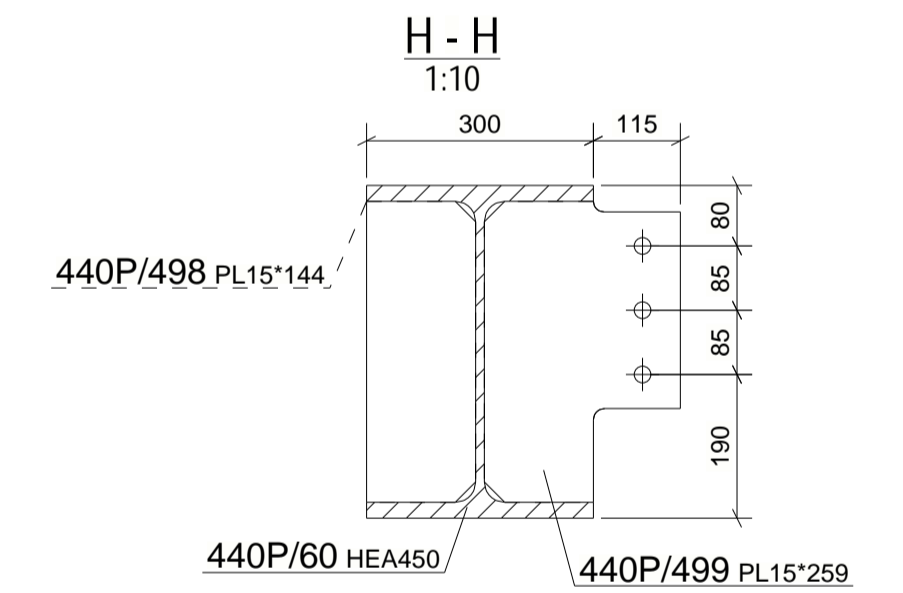
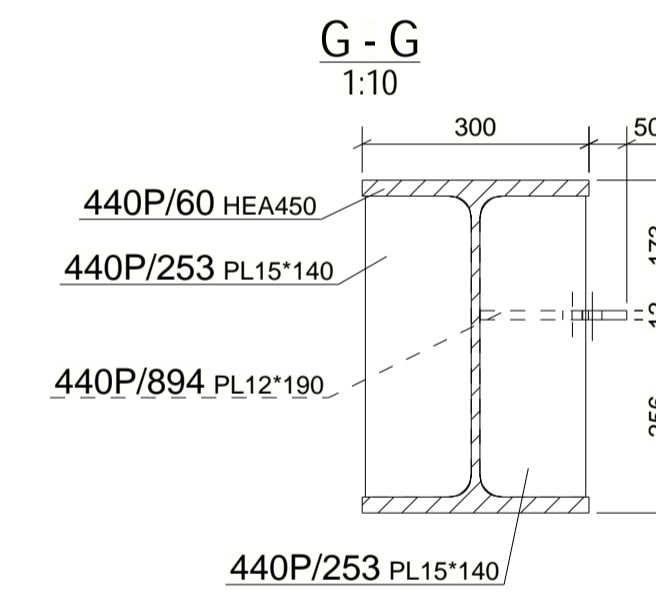
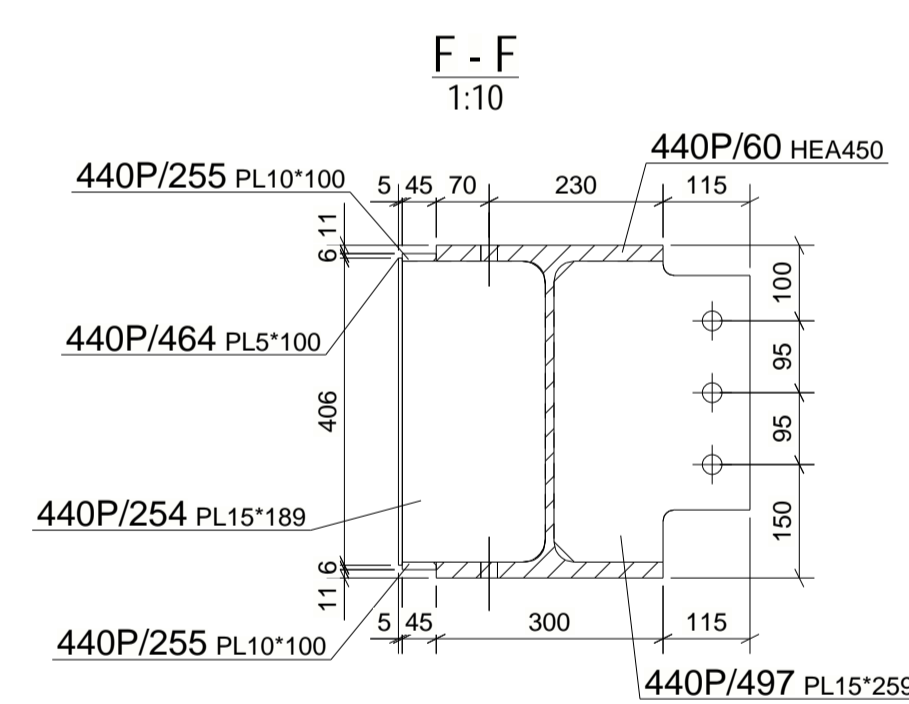
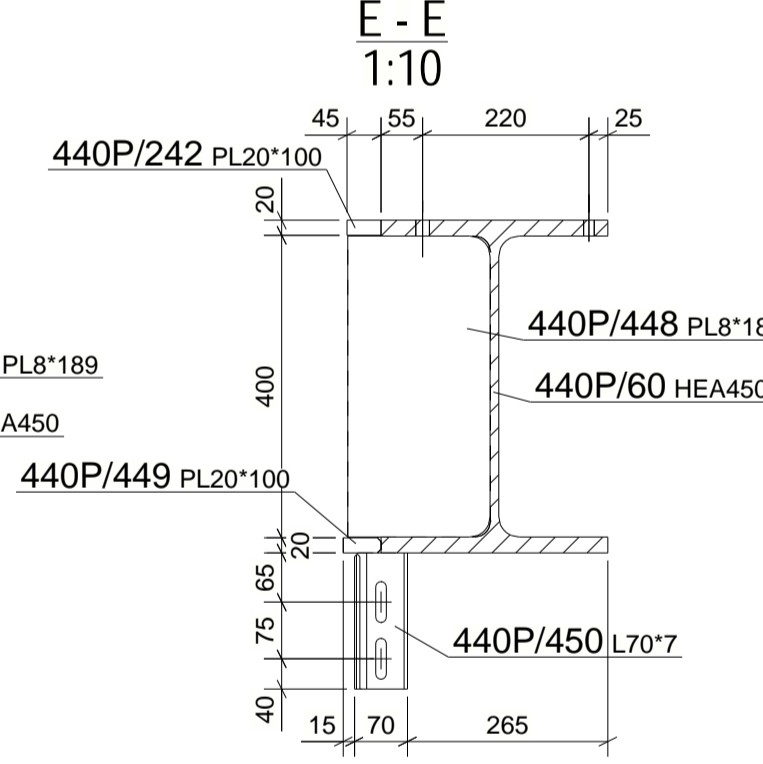
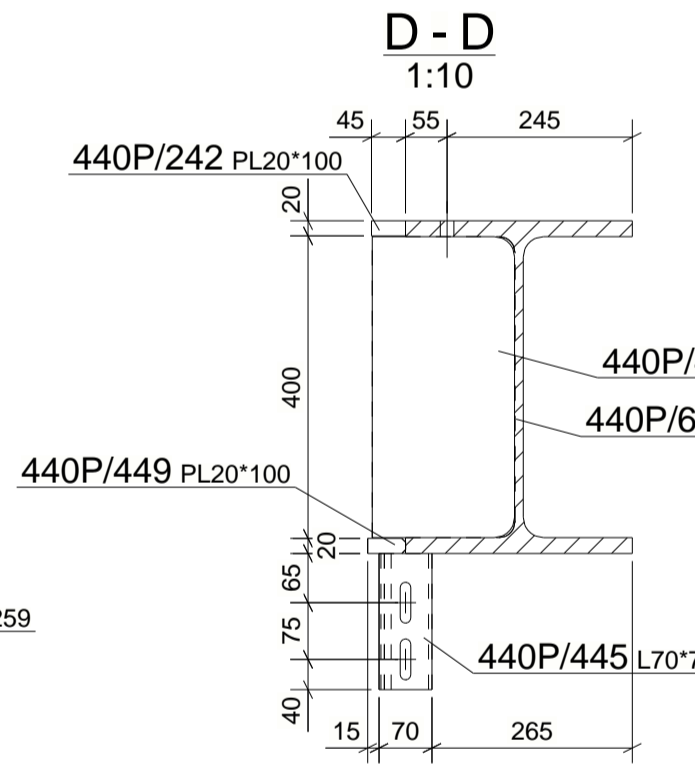
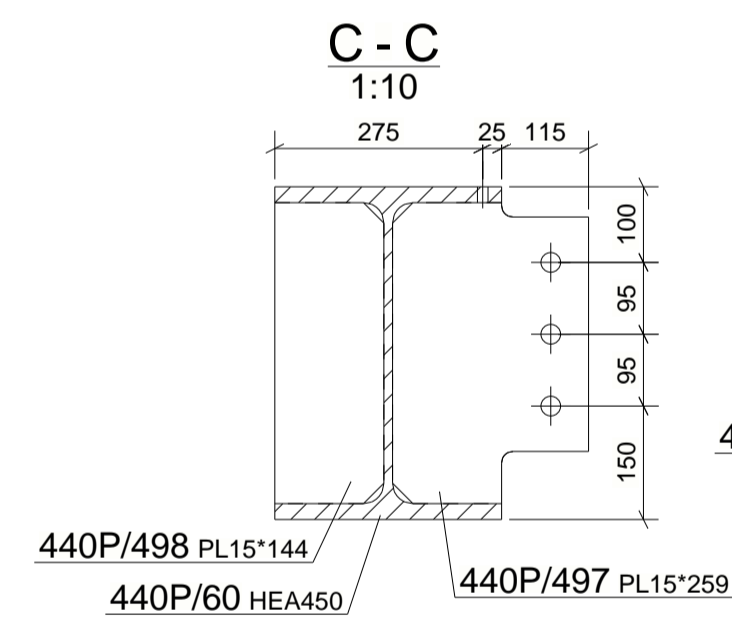
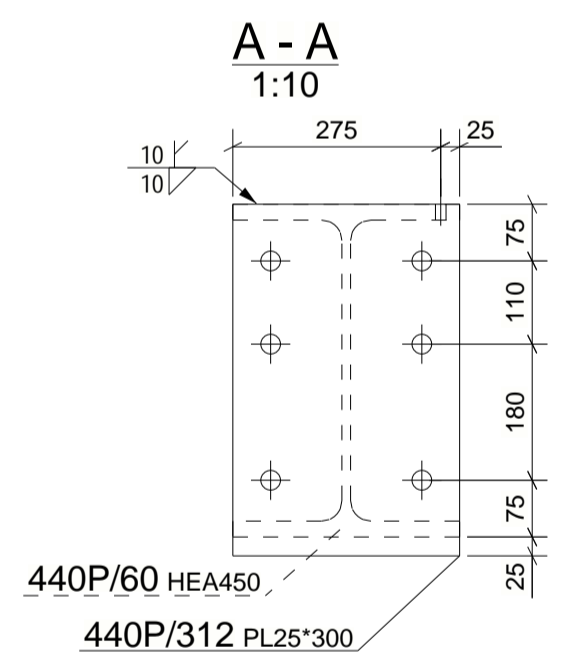
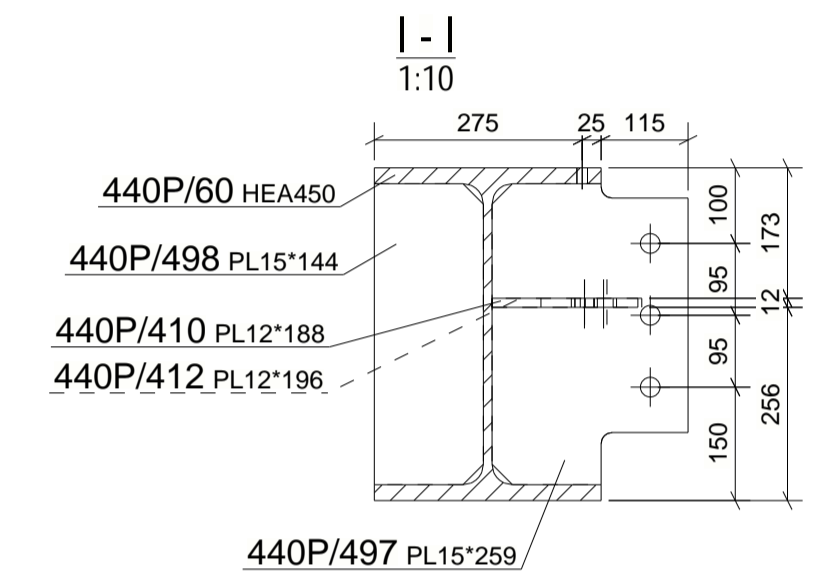
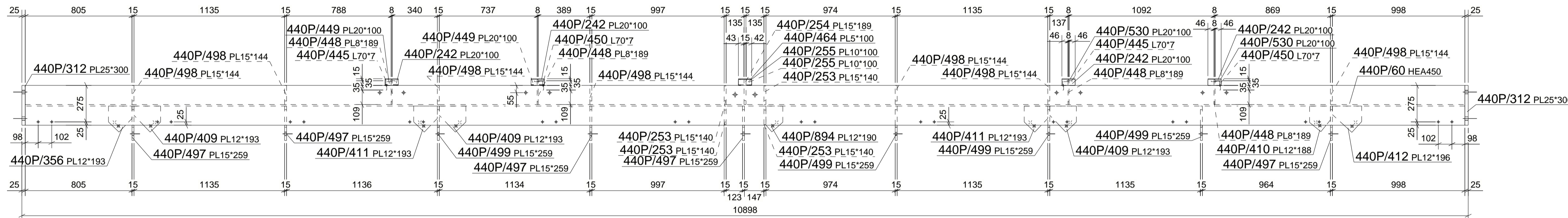
Lista materiale pentru ansamblul: 430A/348				Ansamble fabricate: 1		
Pozitia	Profil	Material	Nr.	Lungime	Arie (m2)	Greutate
430P/9	SHS100*5	S355JR	2	3159	1.3	46.6
430P/10	SHS100*5	S355JR	1	1000	0.4	14.9
430P/505	PL16*270	S355JR	2	210	0.1	6.6
430P/698	PL5*70	S355JR	2	2175	0.3	6.0
430P/696	PL5*70	S355JR	1	1000	0.2	2.7
430P/263	PL3*89	S355JR	2	89	0.0	0.2
				Total:	4.0	136.4

Verificator/Expert	Nume prenume	Semnatura	Cerinta	Referat/Expertiza Nr./Data
PROIECTANT DE SPECIALITATE			BENEFICIAR	
KESZ Constructii Romania S.R.L.			S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L.	
Elaboratori	Nume prenume	Semnatura	SCARA:	DENUMIRE PROIECT
RESPONSABIL PROIECTANT GENERAL	dr. ing. Feleki Attila		1:10 1:15	Extindere fabrica de placi de gips-carton si amenajare exterioara
PROIECTAT	dr. ing. Feleki Attila			
DESENAT	ing. Secheli Ioana			
SEF PROIECT DE SPECIALITATE	dr. ing. Feleki Attila		DATA:	Executie 430A/348
			10.11.22	Platforma +11.00 +12.60
				PROIECT NR.: T21006
				FAZA: 430
				PLANSANR.: 430A/348

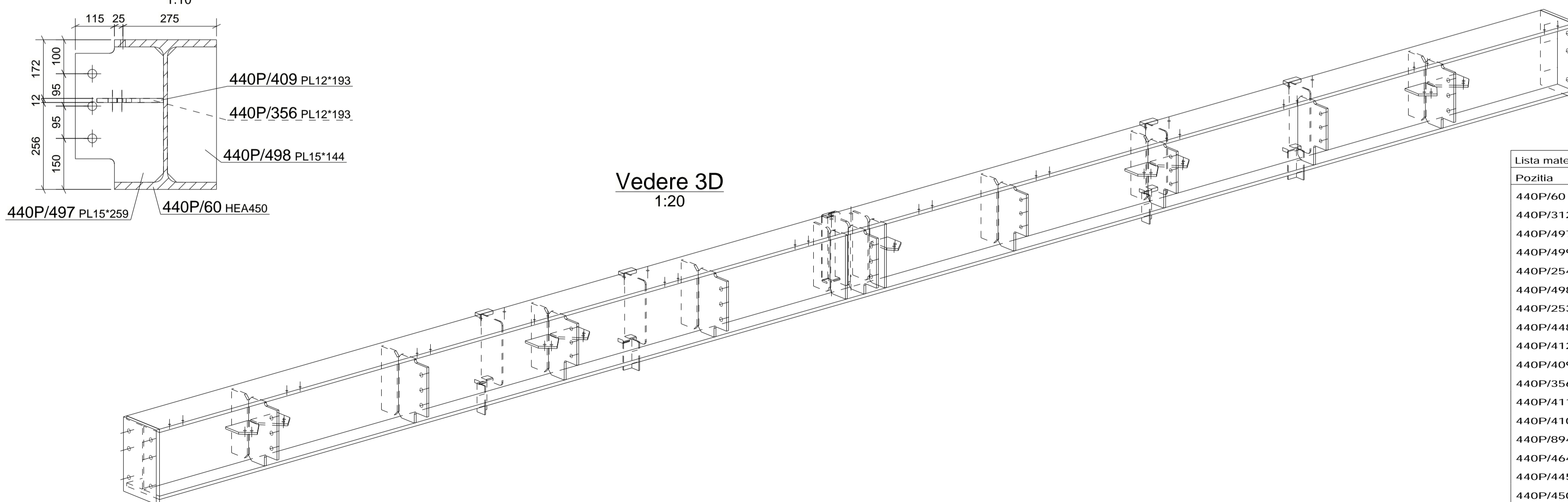
Vedere de sus
1:20



Vedere laterala
1:20



Vedere 3D
1:20



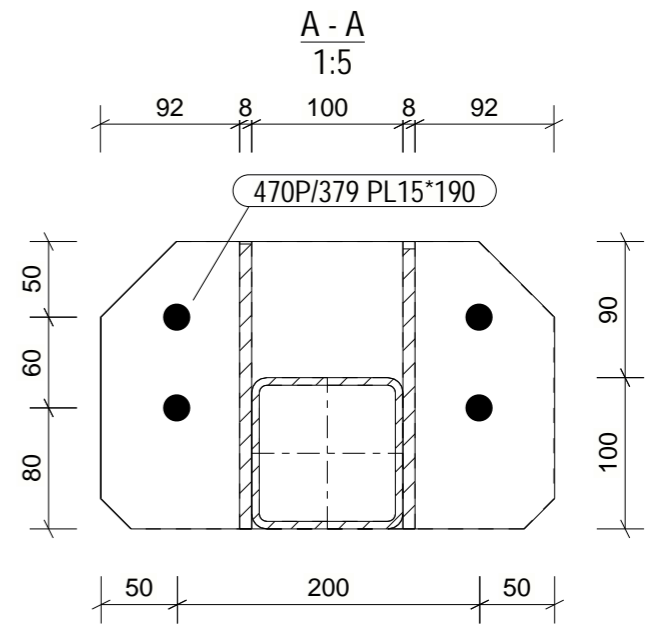
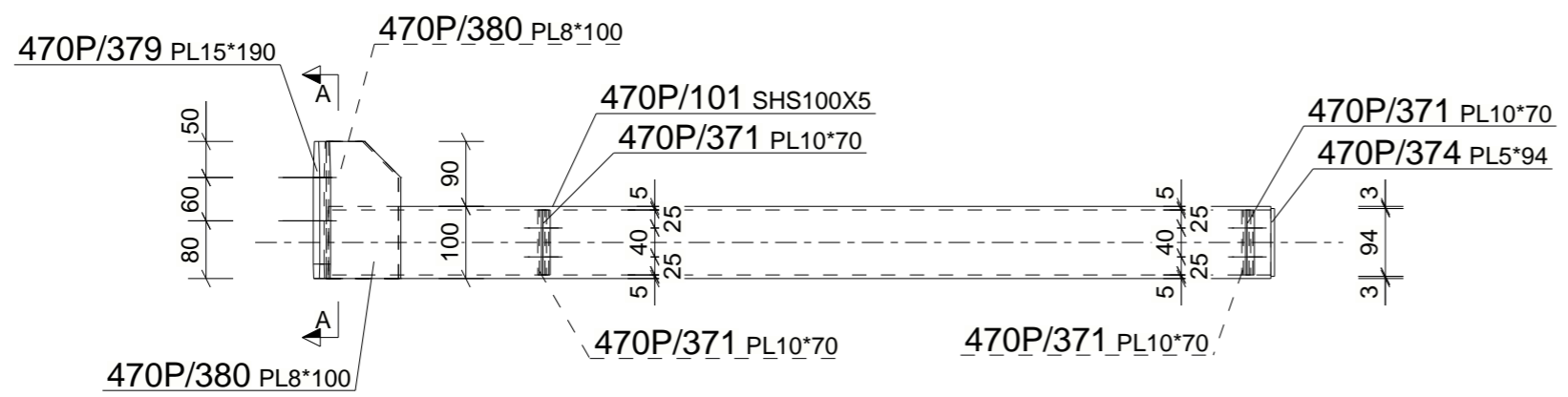
Lista materiale pentru ansamblu: 440A/366		Ansamble fabricate: 1				
Pozitia	Profil	Material	Nr.	Lungime	Arie (m ²)	Greutate
440P/60	HEA450	S355JR	1	10848	21.8	1515.8
440P/312	PL25*300	S355JR	2	465	0.3	27.4
440P/497	PL15*259	S355JR	5	398	0.2	10.9
440P/499	PL15*259	S355JR	4	398	0.2	10.2
440P/254	PL15*189	S355JR	1	398	0.2	8.8
440P/498	PL15*144	S355JR	7	398	0.1	6.7
440P/253	PL15*140	S355JR	4	398	0.1	6.5
440P/448	PL8*189	S355JR	4	398	0.2	4.7
440P/412	PL12*196	S355JR	1	242	0.1	2.9
440P/409	PL12*193	S355JR	3	226	0.1	2.7
440P/356	PL12*193	S355JR	1	209	0.1	2.5
440P/411	PL12*193	S355JR	2	210	0.1	2.5
440P/410	PL12*188	S355JR	1	195	0.1	2.3
440P/894	PL12*190	S355JR	1	176	0.0	1.9
440P/464	PL5*100	S355JR	1	406	0.1	1.6
440P/445	L70*7	S355JR	2	180	0.0	1.3
440P/450	L70*7	S355JR	2	180	0.0	1.3
440P/449	PL20*100	S355JR	2	50	0.0	0.8
440P/530	PL20*100	S355JR	2	50	0.0	0.8
440P/242	PL20*100	S355JR	4	45	0.0	0.7
440P/255	PL10*100	S355JR	2	45	0.0	0.3
Total:				27.4	1802.5	

Suduri
Conform normativului privind calitatea imbinarilor sudate din oel a constructiilor civile, industriale si agricole - C150/99:
-Categorii de executie a elementelor este "B";
-Condiile de calitate pentru laminare din oel, pentru imbinarile sudate si pentru materialele de sudare se vor incadra cu nivelul "B" de acceptare.
-Operatiile de debitare a pieselor, precum si cele de prelucrare a marginilor libere si a rosturilor pentru sudare trebuie sa respecte conditiile prevazute in tabelul 3, diferentiate pe nivelurile de acceptare a imbinarilor sudate.
-Clasa de abateri limita la dimensiunile sudate este "B" ("F" conform SR EN ISO 13920/98).
Sudurile se vor executa cu urmatoarele grosimi:
-Sudura de adancime (cap la cap in Y, V sau X) se va executa cu patrunderea completa a cordonului de sudura si cu polizarea suprafetei exterioare; sudura se va executa pe toata lungimea de contact intre piese.
-Sudura de colt curenta se va executa pe toata lungimea de contact intre piese, avand grosimea de a=0,7 tmin (unde "t" este grosimea minima din pachetul de piese care se sudeaza).

Protectie anticoroziva
-Protectie anticoroziva, conform GP 121-2013 (un strat de grund si doua straturi de vopsea)
Elementele situate in exterior sau in mediu umed/agresiv se vor proteja prin zincare termica

Nr. REV	Date	Description	PROIECTANT DE SPECIALITATE	BENEFICIAR
			KESZ Constructii Romania S.R.L.	S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L.
Elaboratori	Responsabil	Proiectant	Executat	Planşa nr.
	dr. ing. Feleki Attila	dr. ing. Feleki Attila	Extindere fabrica de placi de gips-carton si amenajare exteriora	440
DESENAT	dr. ing. Sechel Ioana	DATA:	Executie	PLANSĂ NR.
SEF PROIECT DE SPECIALITATE	dr. ing. Feleki Attila	29.11.22	Platforma +13.90 +15.40	440A/366

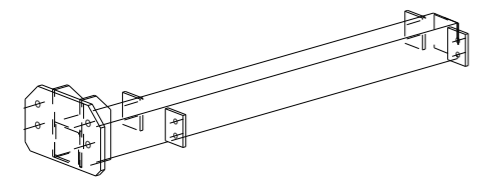
Vedere de sus
1:10



Vedere laterala
1:10



Vedere 3D



Suduri
Conform normativului privind calitatea imbinarilor sudate din otel a constructiilor civile, industriale si agricole - C150/99:
- Categoria de executie a elementelor este "B";
- Condiile de calitate pentru laminate din otel, pentru imbinarile sudate si pentru materialele de sudare se vor incadra cu nivelul "B" de acceptare.
- Operatiile de debitare a pieselor, precum si cele de prelucrare a marginilor libere si a rosturilor pentru sudare trebuie sa respecte conditiile prevazute in tabelul 3, diferite pe nivelurile de acceptare a imbinarilor sudate.
- Clasa de abateri limita la dimensiunile sudate este "B" ("F" conform SR EN ISO 13920/98).

Sudurile se vor executa cu urmatoarele grosimi:
- Sudura de adancime (cap la cap in Y, V sau X) se va executa cu patrunderea completa a cordonului de sudura si cu polizarea suprafetei exterioare; sudura se va executa pe toata lungimea de contact intre piese.
- Sudura de colt curenta se va executa pe toata lungimea de contact intre piese, avand grosimea de $a=0,7 t_{min}$ (unde "t" este grosimea minima din pachetul de piese care se sudeaza).

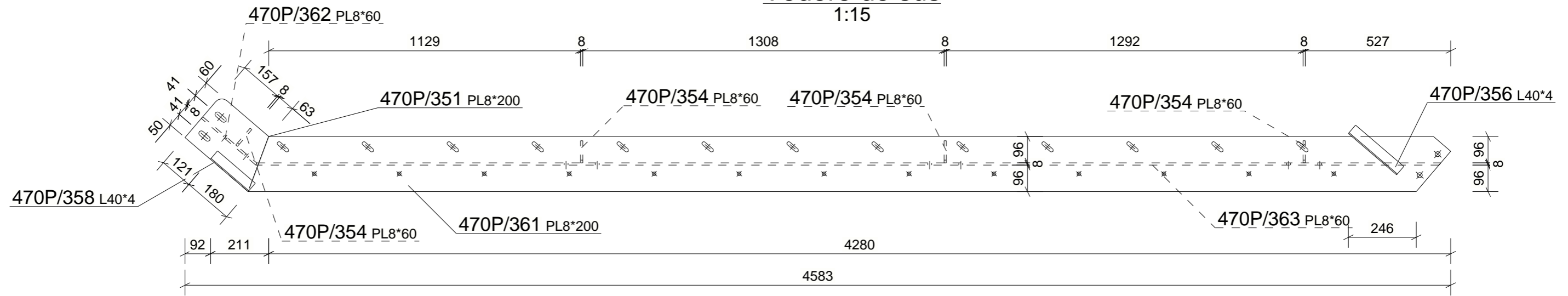
Protectie anticoroziva
- Protectie anticoroziva, conform GP 121-2013 (un strat de grund si doua straturi de vopsea)
Elementele situate in exterior sau in mediu umed/agresiv se vor proteja prin zincare termica

Lista materiale pentru ansamblul: 470A/52			Ansamble fabricate: 1			
Pozitia	Profil	Material	Nr.	Lungime	Arie (m2)	Greutate
470P/101	SHS100X5	S355JR	1	1308	0.5	19.5
470P/379	PL15*190	S355JR	1	300	0.1	6.4
470P/380	PL8*100	S355JR	2	190	0.0	1.1
470P/371	PL10*70	S355JR	4	90	0.0	0.5
470P/374	PL5*94	S355JR	1	94	0.0	0.3
Total:					0.8	30.4

Verificator/Expert	Nume prenume	Semnatura	Cerinta	Referat/Expertiza Nr./Data
PROIECTANT DE SPECIALITATE			BENEFICIAR	
KESZ Constructii Romania S.R.L.			S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L.	
Elaboratori	Nume prenume	Semnatura	SCARA:	DENUMIRE PROIECT
RESPONSABIL PROIECTANT GENERAL	dr. ing. Feleki Attila		1:5	Extindere fabrica de placi de gips-carton si amenajare exterioara
PROIECTAT	dr. ing. Feleki Attila		1:10	
DESENAT	ing. Secheli Ioana		1:20	PROIECT NR.: T21006
SEF PROIECT DE SPECIALITATE	dr. ing. Feleki Attila		DATA: 10.02.23	FAZA: 470
				PLANSĂ NR.: 470A/52
				Executie Phase 470
				470A/52

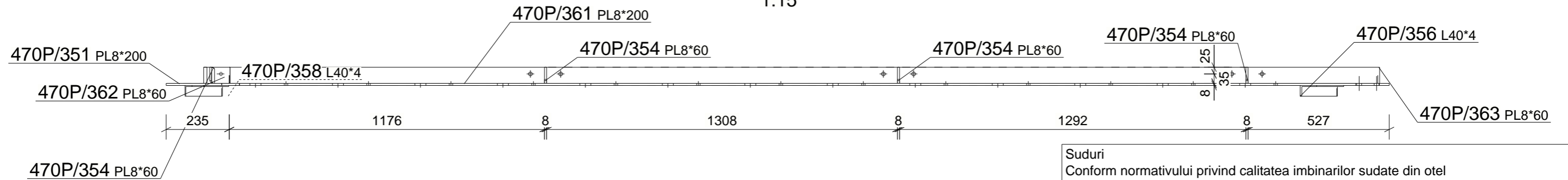
Vedere de sus

1:15



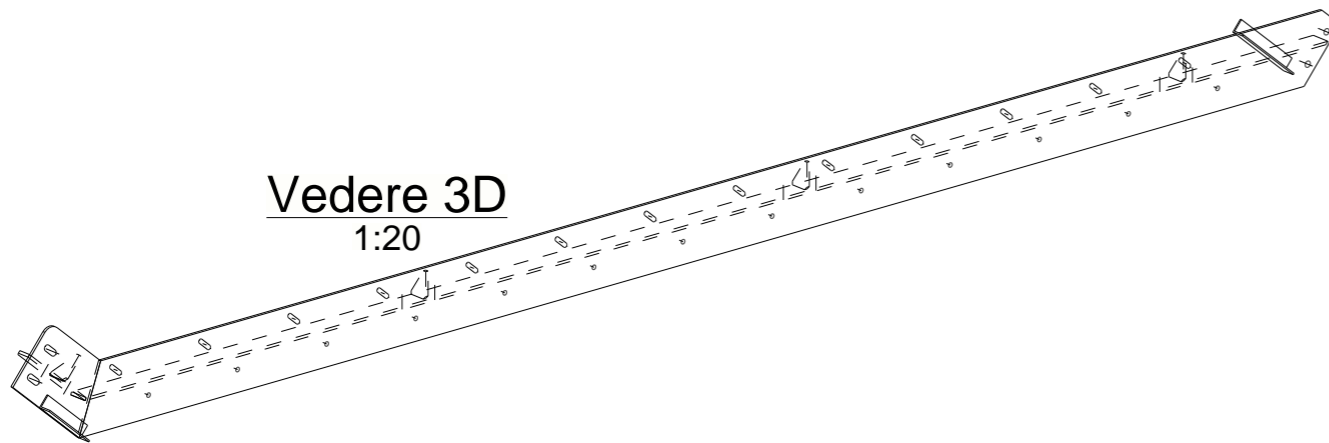
Vedere laterala

1:15



Vedere 3D

1:20



Suduri

Conform normativului privind calitatea imbinarilor sudate din otel a constructiilor civile, industriale si agricole - C150/99:

- Categoria de executie a elementelor este "B";
- Condiile de calitate pentru laminate din otel, pentru imbinarile sudate si pentru materialele de sudare se vor incadra cu nivelul "B" de acceptare.
- Operatiile de debitare a pieselor, precum si cele de prelucrare a marginilor libere si a rosturilor pentru sudare trebuie sa respecte conditiile prevazute in tabelul 3, diferite pe nivelurile de acceptare a imbinarilor sudate.
- Clasa de abateri limita la dimensiunile sudate este "B" ("F" conform SR EN ISO 13920/98).

Sudurile se vor executa cu urmatoarele grosimi:

- Sudura de adancime (cap la cap in Y, V sau X) se va executa cu patrunderea completa a cordonului de sudura si cu polizarea suprafetei exterioare; sudura se va executa pe toata lungimea de contact intre piese.
- Sudura de colt curenta se va executa pe toata lungimea de contact intre piese, avand grosimea de $a=0,7 t_{min}$ (unde "t" este grosimea minima din pachetul de piese care se sudeaza).

Protectie anticoroziva

- Protectie anticorosiva, conform GP 121-2013 (un strat de grund si doua straturi de vopsea)
- Elementele situate in exterior sau in mediu umed/agresiv se vor proteja prin zincare termica

Lista materiale pentru ansamblul: 470A/95			Ansamble fabricate: 1			
Pozitia	Profil	Material	Nr.	Lungime	Arie (m2)	Greutate
470P/361	PL8*200	S355JR	1	4354	1.8	53.4
470P/363	PL8*60	S355JR	1	4290	0.6	16.1
470P/351	PL8*200	S355JR	1	301	0.1	3.3
470P/362	PL8*60	S355JR	1	260	0.0	1.0
470P/356	L40*4	S355JR	1	230	0.0	0.6
470P/358	L40*4	S355JR	1	180	0.0	0.4
470P/354	PL8*60	S355JR	4	80	0.0	0.2
Total:					2.6	75.6

Verificator/Expert	Nume prenume	Semnatura	Cerinta	Referat/Expertiza Nr./Data
PROIECTANT DE SPECIALITATE			BENEFICIAR	
KESZ Constructii Romania S.R.L.			S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L.	
Elaboratori	Nume prenume	Semnatura	SCARA:	DENUMIRE PROIECT
RESPONSABIL PROIECTANT GENERAL	dr. ing. Feleki Attila		1:15	Extindere fabrica de placi de gips-carton si amenajare exterioara
PROIECTAT	dr. ing. Feleki Attila		1:20	
DESENAT	ing. Secheli Ioana		DATA:	Executie
SEF PROIECT DE SPECIALITATE	dr. ing. Feleki Attila		10.02.23	Phase 470
				PROIECT NR.: T21006
				FAZA: 470
				PLANSĂ NR.: 470A/95