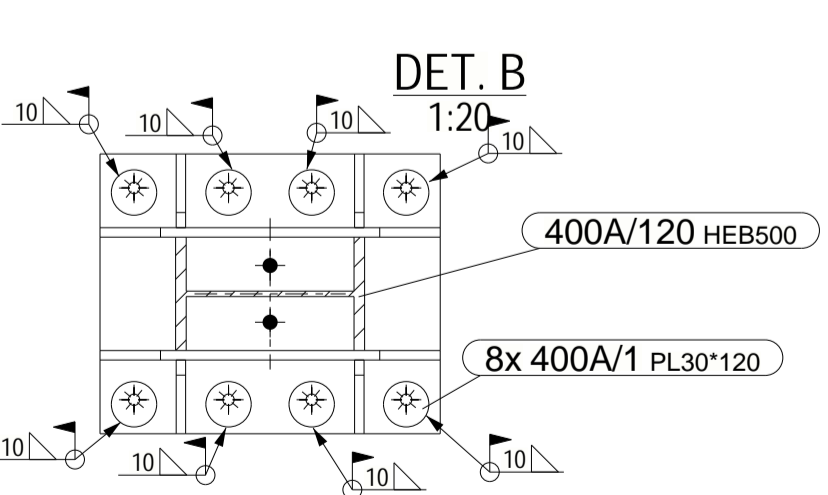
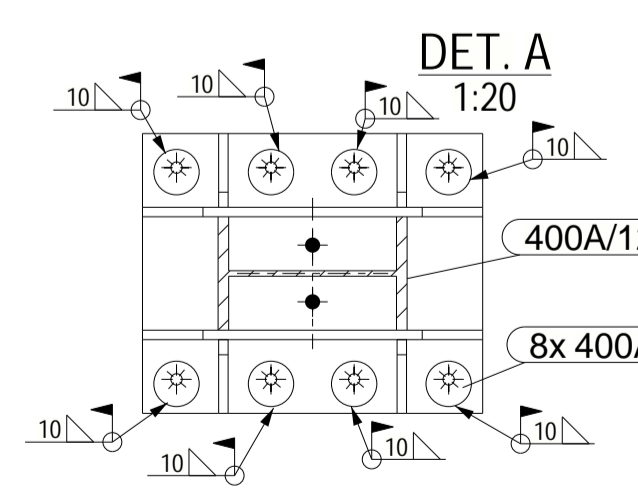
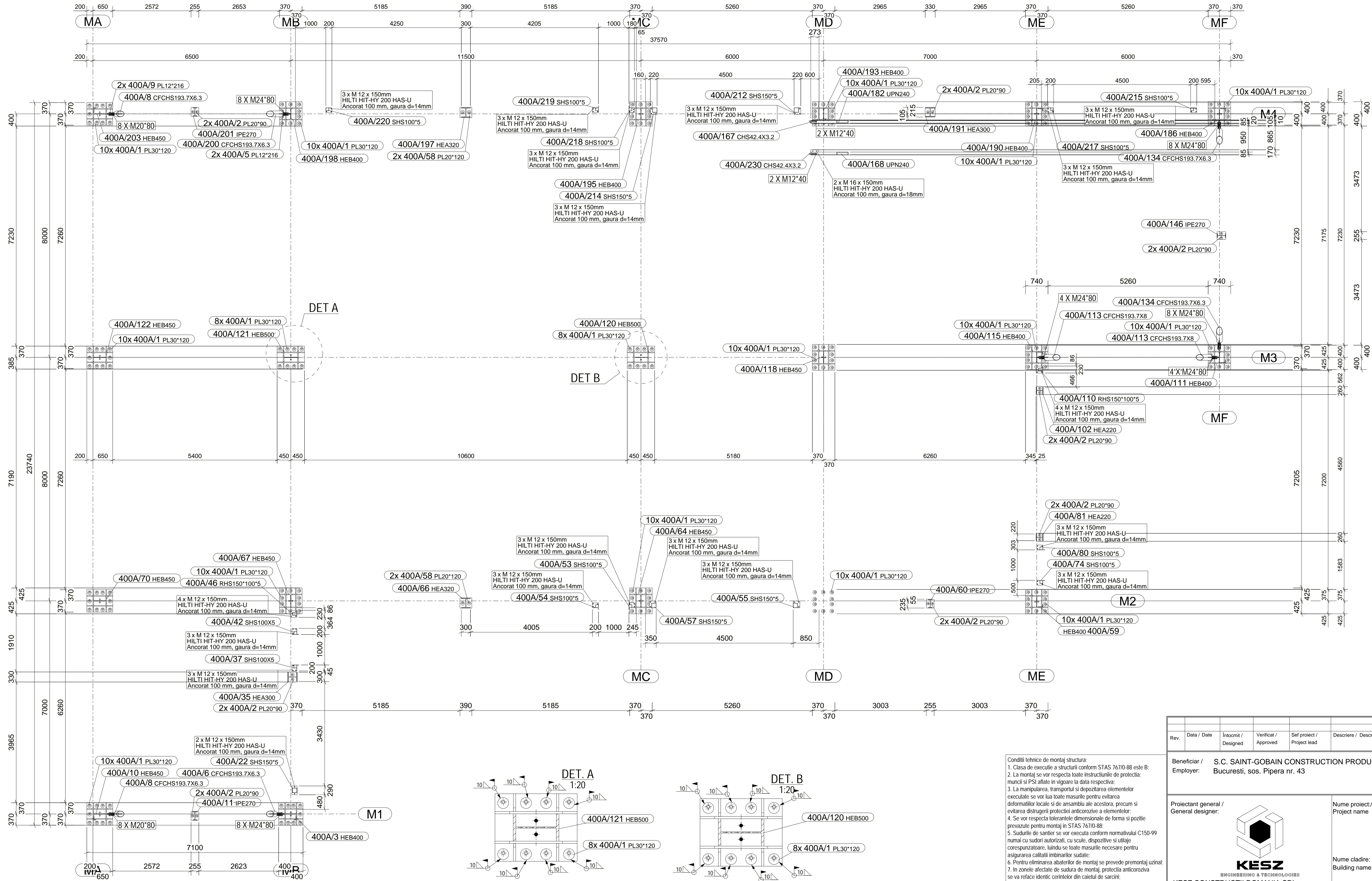


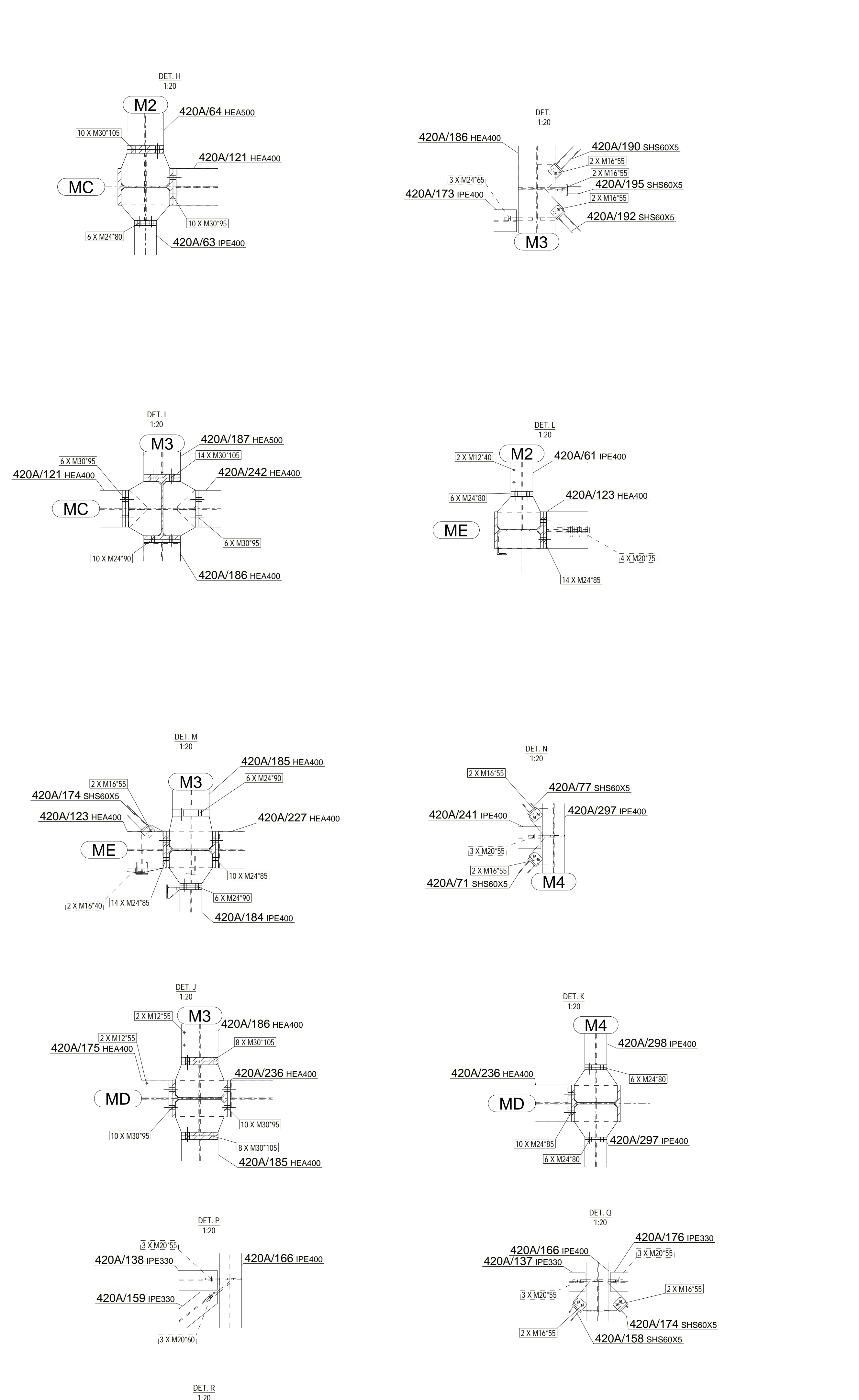
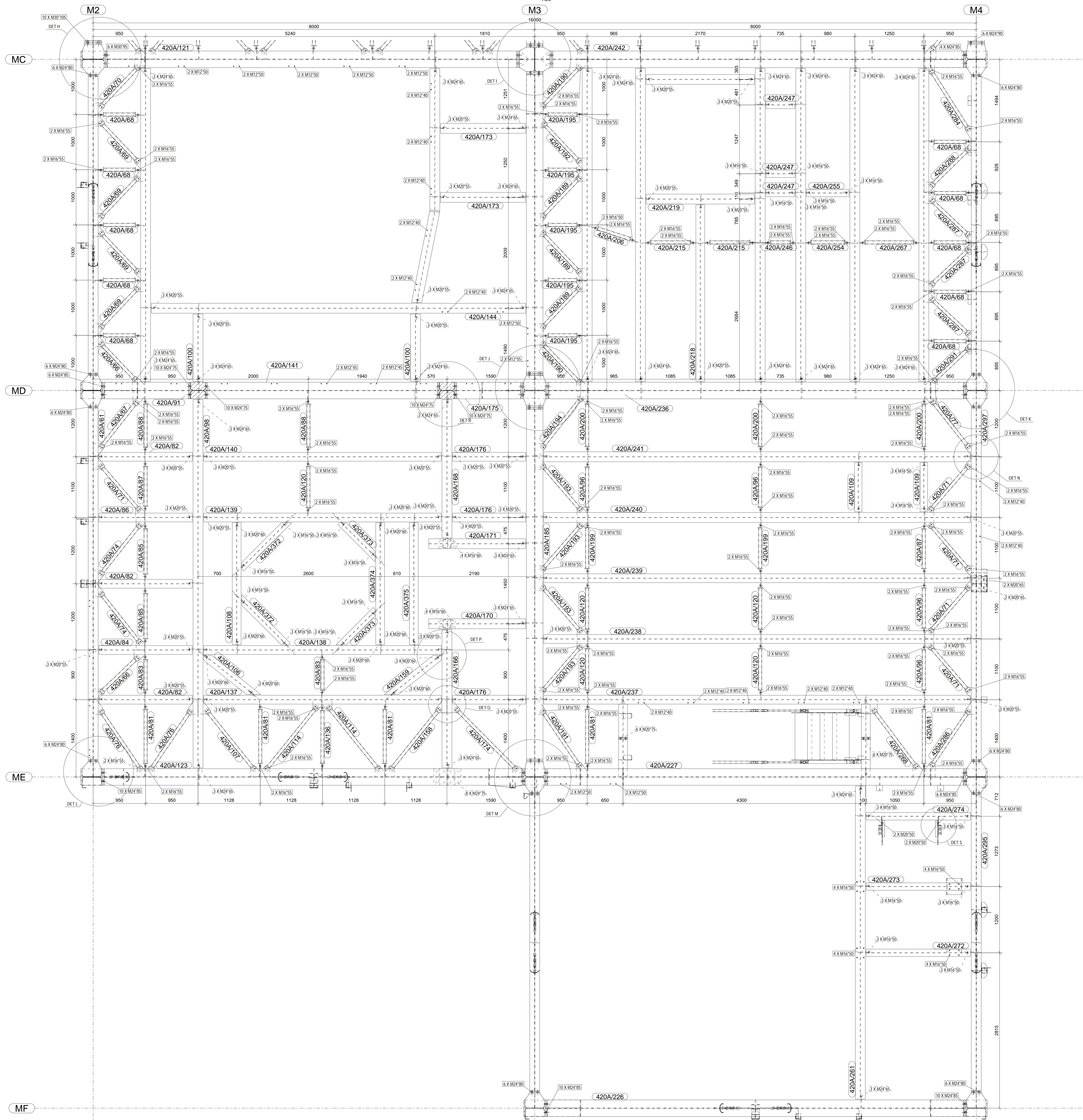
Plan montaj str. met. Mill cota +0.00m - vedere de sus
1:60



Condiții tehnice de montaj structură:
 1. Clasa de execuție a structurii conform STAS 7670-88 este B;
 2. La montaj se vor respecta toate instrucțiunile de protecție muncii și PSI afișate în vigoare la data respectivă;
 3. La manipulare, transportul și depozitarea elementelor executate se vor lua toate măsurile pentru evitarea deformărilor locale și de asamblare ale acestora, precum și evitarea distrugerii protecției anticorozive a elementelor;
 4. Se vor respecta toleranțele dimensionale de forma și poziție prevăzute pentru montaj în STAS 7670-88;
 5. Sudurile de șanț se vor executa conform normativului C150-99 numai cu sudori autorizați, cu scule, dispozitive și utilaje corespunzătoare, luându-se toate măsurile necesare pentru asigurarea calității îmbinării sudate;
 6. Pentru eliminarea abaterilor de montaj se prevede premontaj uzinal;
 7. În zonele afectate de sudura de montaj, protecția anticorozivă se va refăce identic cerințelor din caietul de sarcini;

Suduri
 Conform normativului privind calitatea îmbinărilor 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 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 nivelurile de acceptare a îmbinării 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 completă a cordonului de sudură 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).


Rev.	Data / Date	Intocmit / Designed	Verificat / Approved	Șef proiect / Project lead	Descriere / Description
Beneficiar / Employer: S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L. București, sos. Pipera nr. 43					
Proiectant general / General designer:					Nume proiect / Project name: EXTINDERE FABRICA DE PLACI DE GIPS-CARTON SI AMENAJARI EXTERIOARE EXTENSION OF A PLASTERBOARD PRODUCTION PLANT Nume cladire / Building name: Mill
Responsabil proiectant general / Responsible general designer: dr. ing. Feleki Attila					Adresa obiectiv / Objective address: Mun. Turda, str. Trascaului nr. 2
Structural lead designer: dr. ing. Feleki Attila			Nr. Proiect / Project no. T21006	Faza/Phase: PTh+DE	
Proiectat / Designed: dr. ing. Feleki Attila			Scara / Scale: 1:20	Date / Date: 09.02.2023	
Desenat / Drawn: ing. Secheli Ioana			Nr. Plansa / Drawing No. 7797-R20-DCS-KES-5266	Rev.: 01	
Titlu plansa / Drawing title: Plan poziționare str. met. Mill cota +0.00m					



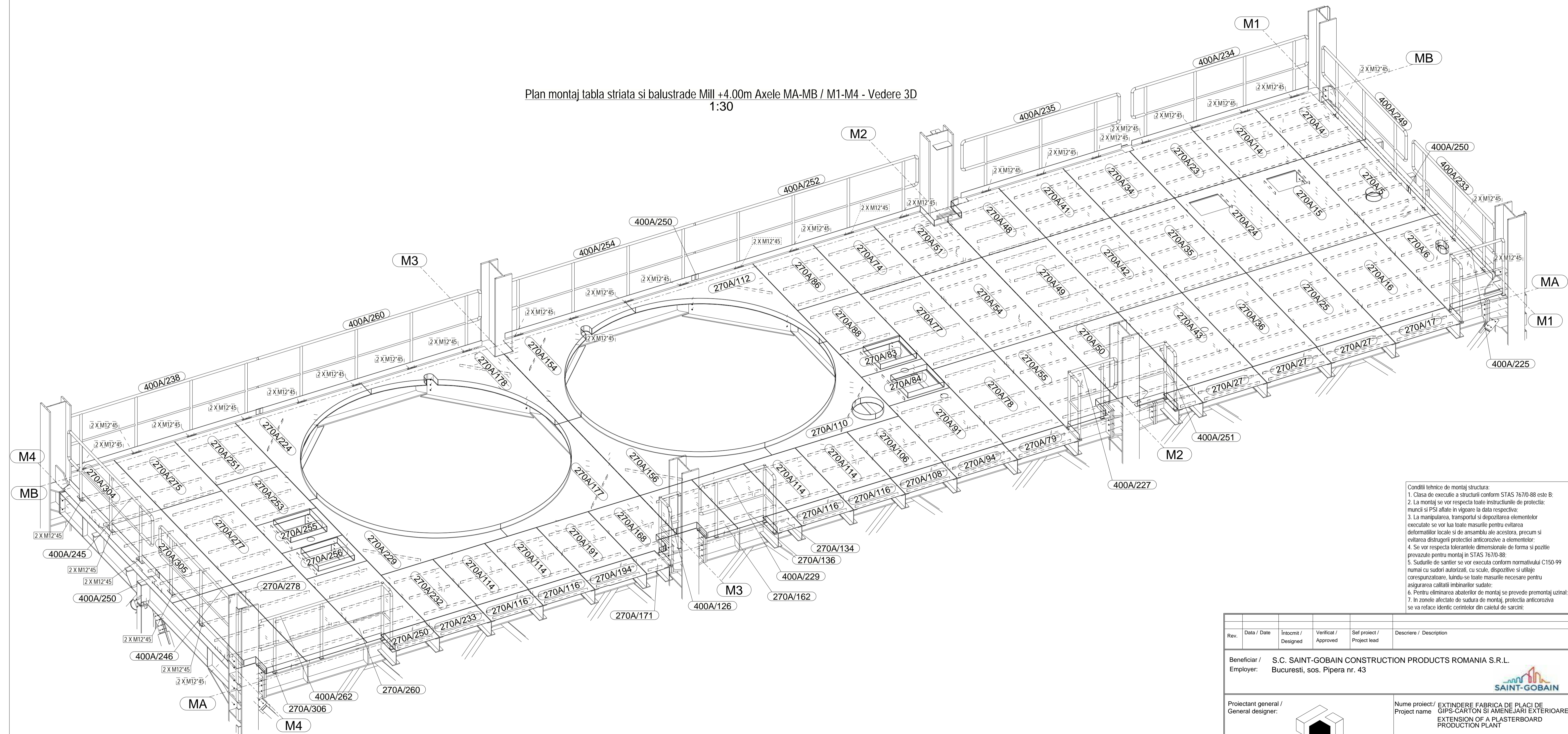
- Condiții tehnice de montaj structură:
- Clasa de execuție a structurii conform STAS 7670-88 este B.
 - La montaj se vor respecta toate instrucțiunile de protecție muncii și PSI aferente în vigoare la data respectivă.
 - La manipulare, transport și depozitare elementelor executate se vor lua toate măsurile pentru evitarea deformărilor locale și de ansamblu ale acestora, precum și evitarea disrupțiilor protecției anticorozivă a elementelor.
 - Se vor respecta toleranțele dimensionale de formă și poziție prevăzute pentru montaj în STAS 7670-88.
 - Sudurile de șantier se vor executa conform normativului C150-99 numai cu sudorii autorizați, cu scule, dispozitive și utilaje certificate, luându-se toate măsurile necesare pentru asigurarea calitatii realizării sudurii.
 - Pentru eliminarea abuzurilor de montaj se prevede prioritar uzul.
 - În zonele afectate de sudură de montaj, protecția anticorozivă se va efectua întotdeauna înainte de finalizarea lucrărilor.

Suduri
Conform normativului privind calitatea imbinărilor sudate din oțel a constructorilor civili, industriale și agricole - C150/99:
- Categoriile de execuție a elementelor este "B".
- Condițiile de calitate pentru laminarea 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 imbinărilor sudate.
Clasa de abateri limita la dimensiunile sudate este "B" ("B" conform SR EN ISO 13920/88).
Sudurile se vor executa cu următoarele grosimi:
- Sudura de adaptare (cap la cap în Y, V sau X) se va executa cu patrunderea completă a cordonului de sudură și cu polizarea suprafeței exterioare; sudura se va executa pe toată lungimea de contact între piese.
- Sudura de cot curentă se va executa pe toată lungimea de contact între piese, având grosimea de a=0,7 t_{max} (unde "t" 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

Rev.	Data / Date	Încălzit / Designd	Verificat / Approved	Sif proiect / Project lead	Descriere / Description
Beneficiar / Employer: S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L. Bucuresti, sos. Pipera nr. 43					
Proiectant general / General designer:		 KESZ CONSTRUCTII ROMANIA SRL Căminul, Calea Turzii, nr. 178K, et. 2 Tel: +40 36608178 kesz@kesz.ro www.kesz.ro		Nume proiect / Project name: EXTINDERE FABRICA DE PLACI DE GIPS-CARTON SI AMENAJARI EXTERIOARE EXTENSION OF A PLASTERBOARD PRODUCTION PLANT Nume cladire / Building name: Mill Adresa obiectiv / Objective address: Mun. Turda, str. Trascaului nr. 2	
Responsabil proiectant general / Responsible general designer: dr. ing. Feliki Atina			Sif proiect structură / Structural lead designer: dr. ing. Feliki Atina		Nr. Proiect / Project no. T21006
Faza / Phase: PTH+DE			Data / Date: 16.01.2023		Rev.: 1
Titlu planșă / Mill: Plan montaj +7.40m AX: MC-ME/M1-M4			Drawn: ing. Biro Eva Timea		7997-R20-DCS-KE5-5279
Drawing title: Metalic structure Mill +7.40m layout plan in axis MC-ME/M1-M4					

Plan montaj tabla striata si balustrade Mill +4.00m Axele MA-MB / M1-M4 - Vedere 3D
1:30

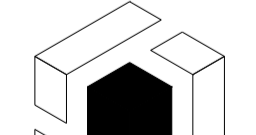


- Condițiile tehnice de montaj structură:
1. Clasa de execuție a structurii conform STAS 7670-88 este B;
 2. La montaj se vor respecta toate instrucțiunile de protecție muncii și PSI aflate în vigoare la data respectivă;
 3. La manipulare, transportul și depozitarea elementelor executate se vor lua toate măsurile pentru evitarea deformărilor locale și de ansamblu ale acestora, precum și evitarea distrugerii protecției anticorozive a elementelor;
 4. Se vor respecta toleranțele dimensionale de forma și poziție prevăzute pentru montaj în STAS 7670-88;
 5. Sudurile de sanșier se vor executa conform normativului C150-99 numai cu suduri autorizate, cu scule, dispozitive și utilaje corespunzătoare, luându-se toate măsurile necesare pentru asigurarea calității îmbinărilor sudate;
 6. Pentru eliminarea abaterilor de montaj se prevede premontaj uzinal;
 7. În zonele afectate de sudura de montaj, protecția anticorozivă se va refăce identic cerințelor din caietul de sarcini;

Rev.	Data / Date	Intocmit / Designed	Verificat / Approved	Sef proiect / Project lead	Descriere / Description

Beneficiar / Employer: S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L.
Bucuresti, sos. Pipera nr. 43



Proiectant general / General designer:  Nume proiect / Project name: EXTINDERE FABRICA DE PLACI DE GIPS-CARTON SI AMENAJARI EXTERIOARE
EXTENSION OF A PLASTERBOARD PRODUCTION PLANT

Nume cladire / Building name: Mill

Adresa obiectiv / Objective address: Mun. Turda, str. Trascaului nr. 2

Responsabil proiectant general / Responsible general designer: dr. ing. Feleki Attila

Sef proiect structurii / Structural lead designer: dr. ing. Feleki Attila

Proiectat / Designed: dr. ing. Feleki Attila
Desenat / Drawing No.: ing. Secheli Ioana

Nr. Proiect / Project no.: T21006
Faza / Phase: PTH+DE
Scara / Scale: 1:30
Data / Date: 03.02.2023
Rev.:
Nr. Plansa / Drawing No.: 7797-R20-DCS-KES-5280

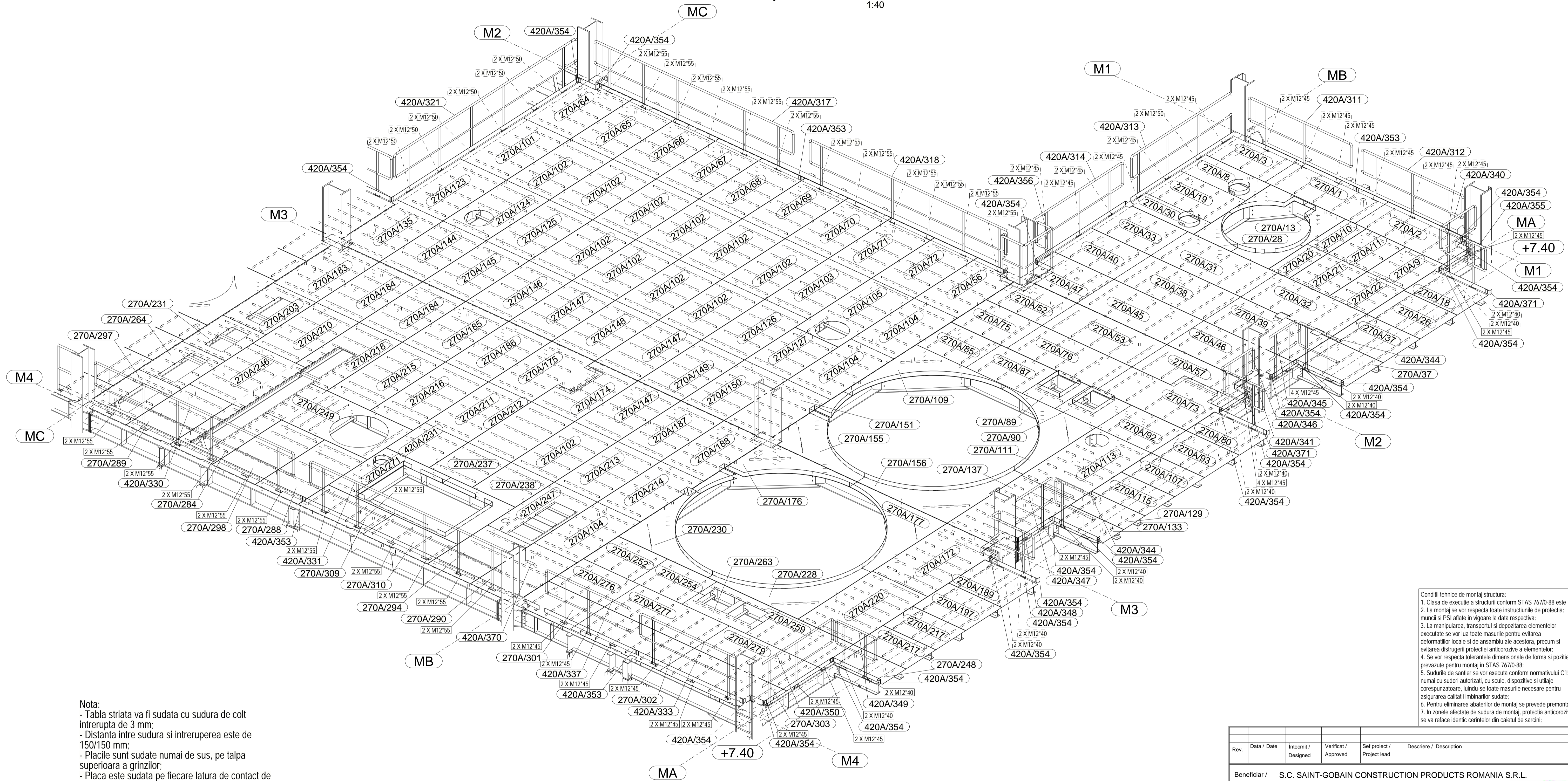
Suduri
Conform normativului privind calitatea imbinarilor sudate din otel a constructiilor civile, industriale si agricole - C150/99:
- Categoria de execuție a elementelor este "B";
- Condițiile de calitate pentru laminate din oțel, pentru imbinările sudate și pentru materialele de sudare se vor încadra 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 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).

Note:
- Steel checker plates will be welded with intermittent fillet welds of 3 mm;
- The distance of weld and gap is at 150/150 mm;
- The plate is welded just on the top face to the top flange of the support beams, from the bottom welding is not needed;
- The plate is welded on every connecting side to the support structure.

Nota:
- Tabla striata va fi sudata cu sudura de colt intrerupta de 3 mm;
- Distanța între sudura și intreruperea este de 150/150 mm;
- Placile sunt sudate numai de sus, pe talpa superioara a grinzilor;
- Placa este sudată pe fiecare latură de contact de structura de rezistență.

Plan montaj table striate si balustrade Mill +7.40 MD-MC / M1-M4

1:40




Nota:
 - Tabla striata va fi sudata cu sudura de colt intrerupta de 3 mm;
 - Distanța între sudura și intreruperea este de 150/150 mm;
 - Placile sunt sudate numai de sus, pe talpa superioară a grinzilor;
 - Placa este sudată pe fiecare latură de contact de structura de rezistență.

Note:
 - Steel checker plates will be welded with intermittent fillet welds of 3 mm;
 - The distance of weld and gap is at 150/150 mm;
 - The plate is welded just on the top face to the top flange of the support beams, from the bottom welding is not needed;
 - The plate is welded on every connecting side to the support structure.

- Condiții tehnice de montaj structură:
- Clasa de execuție a structurii conform STAS 7670-88 este B;
 - Montajul se va realiza în conformitate cu instrucțiunile de protecție muncii și PSI afișate în vigoare la data respectivă;
 - La manipulare, transportul și depozitarea elementelor executate se vor lua toate măsurile pentru evitarea deformărilor locale și de ansamblu ale acestora, precum și evitarea distrugerii protecției anticorozive a elementelor;
 - Se vor respecta toleranțele dimensionale de forma și poziție prevăzute pentru montaj în STAS 7670-88;
 - Sudurile de sașii se vor executa conform normativului C150-99 numai cu suduri autorizate, cu scule, dispozitive și utilaje corespunzătoare, luându-se toate măsurile necesare pentru asigurarea calității îmbinărilor sudate;
 - Pentru eliminarea abaterilor de montaj se prevede premontaj uzinal;
 - În zonele afectate de sudura de montaj, protecția anticorozivă se va refăce identic cerințelor din caietul de sarcini;

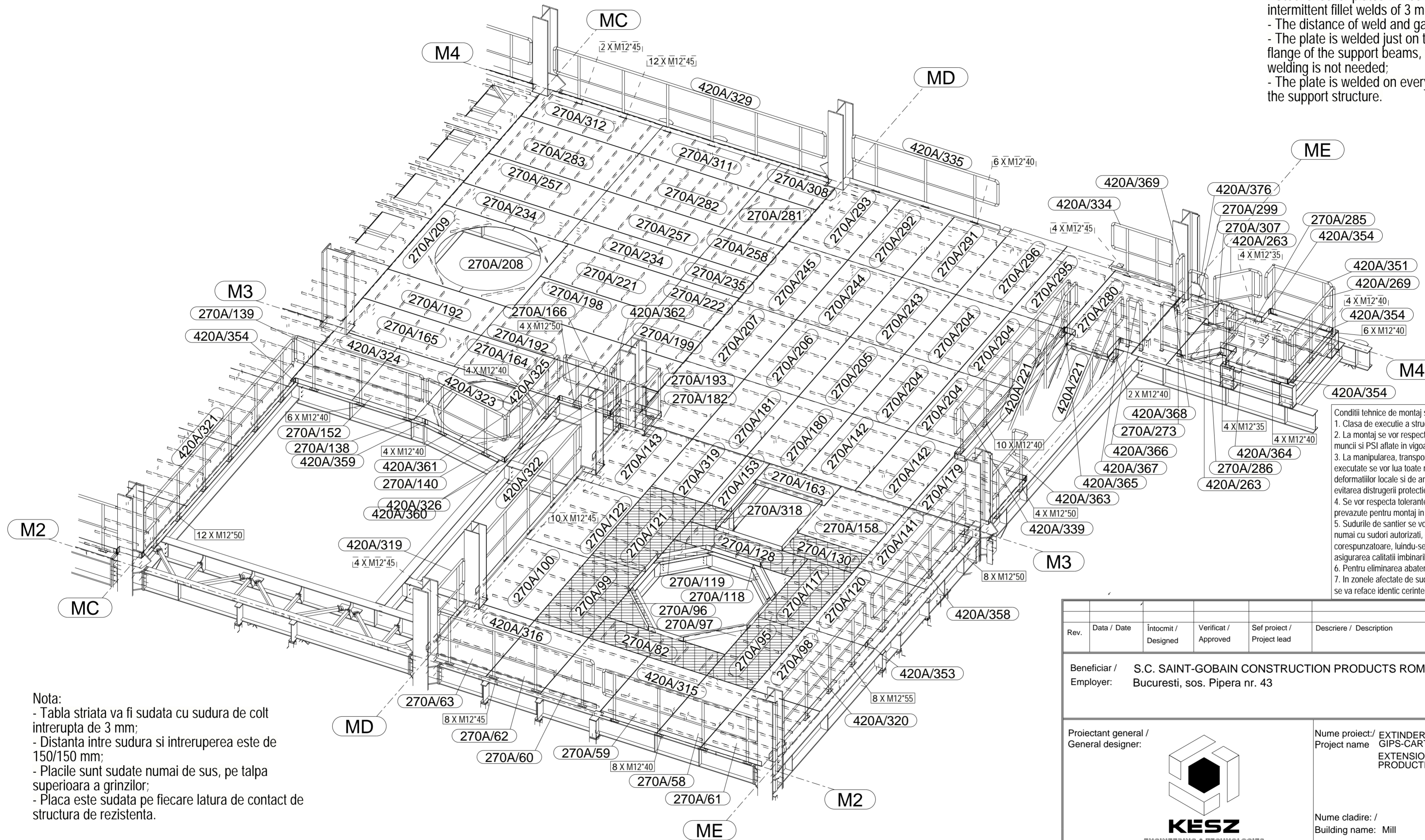
Suduri
 Conform normativului privind calitatea îmbinărilor sudate din oțel a construcțiilor civile, industriale și agricole - C150/99:
 -Categorii de execuție a elementelor este "B";
 - Condițiile de calitate pentru laminat din oțel, pentru îmbinările sudate și pentru materialele de sudare se vor încadra 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 nivelurile de acceptare a îmbinărilor 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 adâncime (cap la cap în Y, V sau X) se va executa cu patrunderea completă a cordonului de sudură și cu polizarea suprafeței exterioare; sudura se va executa pe toată lungimea de contact între piese.
 -Sudura de colt 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).

Rev.	Data / Date	Intocmit / Designed	Verificat / Approved	Șef proiect / Project lead	Descriere / Description
Beneficiar / Employer: S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L. București, sos. Pipera nr. 43					
Proiectant general / General designer:		 KESZ CONSTRUCTII ROMANIA SRL Cluj-Napoca, Calea Turzii, nr. 178K, et. 2 Tel. +40 364080136 kesz@kesz.ro, www.kesz.ro		Nume proiect/ Project name: EXTINDERE FABRICA DE PLACI DE GIPS-CARTON SI AMENAJARI EXTERIOARE EXTENSION OF A PLASTERBOARD PRODUCTION PLANT Nume clădire / Building name: Mill Adresa obiectiv / Objective address: Mun. Turda, str. Trascaului nr. 2	
Responsabil proiectant general / Responsible general designer: dr. ing. Feleki Attila					
Șef proiect structurii / Structural lead designer: dr. ing. Feleki Attila			Nr. Proiect/ Project no. T21006	Faza/Phase: PTh+DE	
Proiectat / Designed: dr. ing. Feleki Attila			Scara/ Scale: 1:40	Data/ Date: 03.02.2023	Rev.:
Desenat / Drawn: ing. Secheli Ioana			Nr. Plansa/ Drawing No. 7797-R20-DCS-KES-5287		
Titlu plansa / Drawing title: Mill- Plan montaj tabla striata si balustrade+7.40m AX: MA-MB M1-M4					

Plan montaj tabla striata si balustrade Mill +7.40m Axele MC-ME / M2-M4

1:50

- Note:
- Steel checker plates will be welded with intermittent fillet welds of 3 mm;
 - The distance of weld and gap is at 150/150 mm;
 - The plate is welded just on the top face to the top flange of the support beams, from the bottom welding is not needed;
 - The plate is welded on every connecting side to the support structure.

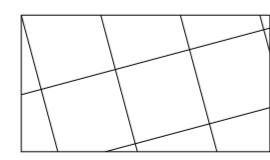


Nota:

- Tabla striata va fi sudata cu sudura de colt intrerupta de 3 mm;
- Distanța între sudura și intreruperea este de 150/150 mm;
- Placile sunt sudate numai de sus, pe talpa superioara a grinzilor;
- Placa este sudata pe fiecare latura de contact de structura de rezistenta.

Atentie!
Tablele striate din jurul golurilor tehnice vor avea prindere cu suruburi autoforante M6.3.

Attention!
The checker plates around the technical opening will be connected with self tapping screws M6.3.

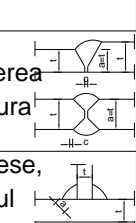


Suduri
Conform normativului privind calitatea imbinarilor sudate din otel a constructiilor civile, industriale si agricole - C150/99:

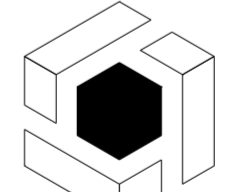
- Categoría de executie a elementelor este "B";
- Condițiile de calitate pentru laminate din oțel, pentru imbinările sudate și pentru materialele de sudare se vor încadra cu nivelul "B" de acceptare.
- Operațiile de debitare a pieselor, precum și cele de prelucrare a marginilor libere și a rosturilor 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 colt curentă se va executa pe toată lungimea de contact între piese, având grosimea de $a=0,7 \cdot t_{min}$ (unde "t" este grosimea minimă din pachetul de piese care se sudează).

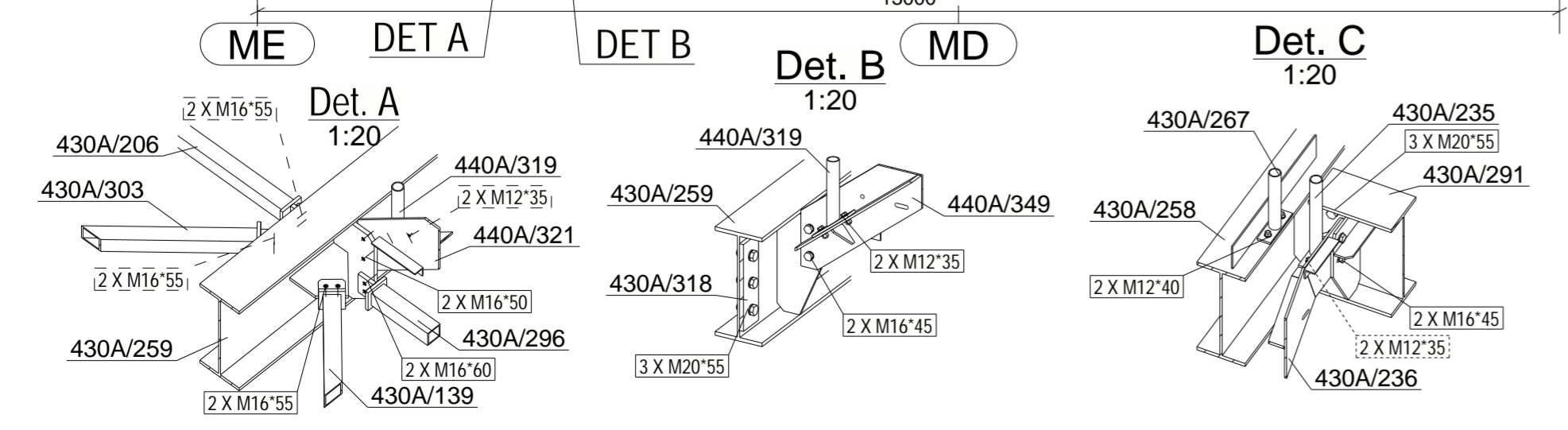
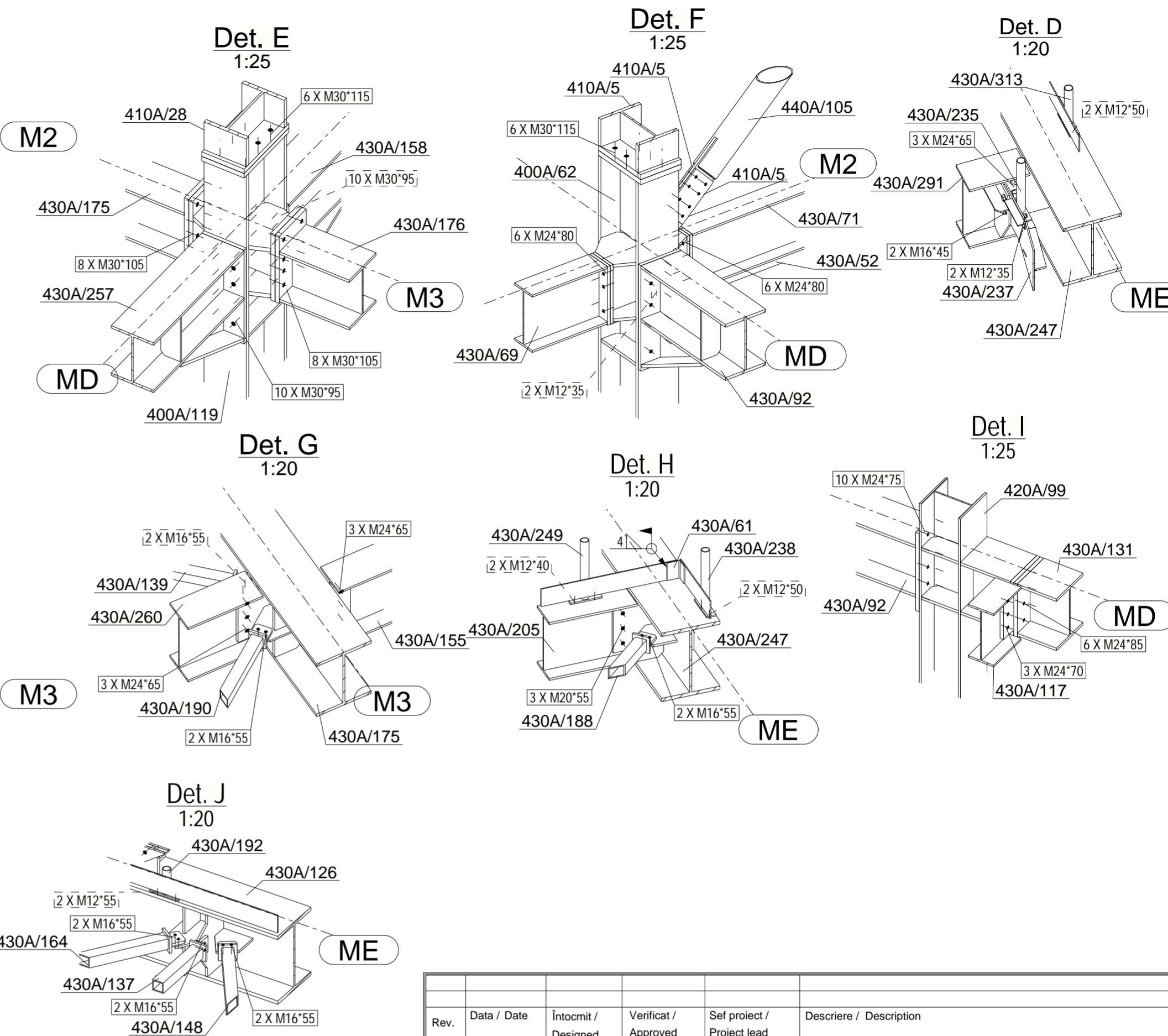
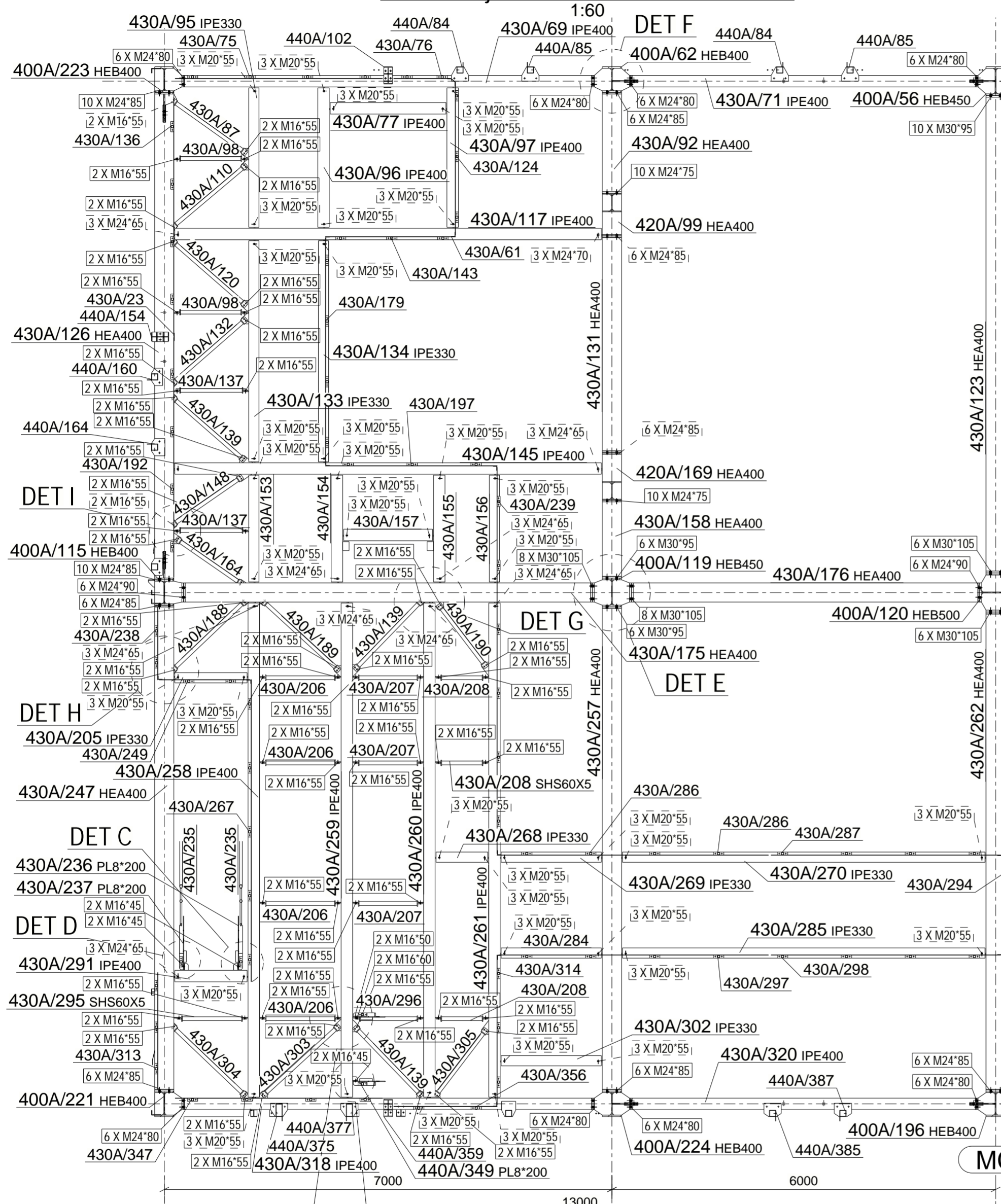


- Condiții tehnice de montaj structura:
1. Clasa de executie a structurii conform STAS 767/0-88 este B;
 2. La montaj se vor respecta toate instrucțiunile de protecția muncii și PSI aflate în vigoare la data respectivă;
 3. La manipularea, transportul și depozitarea elementelor executate se vor lua toate măsurile pentru evitarea deformațiilor locale și de ansamblu ale acestora, precum și evitarea distrugerii protecției anticorozive a elementelor;
 4. Se vor respecta toleranțele dimensionale de forma și poziție prevăzute pentru montaj în STAS 767/0-88;
 5. Sudurile de șantier se vor executa conform normativului C150-99 numai cu sudorii autorizați, cu scule, dispozitive și utilaje corespunzătoare, luându-se toate măsurile necesare pentru asigurarea calității imbinarilor sudate;
 6. Pentru eliminarea abaterilor de montaj se prevede premontaj uzinal;
 7. În zonele afectate de sudura de montaj, protecția anticorozivă se va reface identic cerințelor din caietul de sarcini;

Rev.	Data / Date	Intocmit / Designed	Verificat / Approved	Sef proiect / Project lead	Descriere / Description
Beneficiar / Employer:					S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L. Bucuresti, sos. Pipera nr. 43
Proiectant general / General designer:					 KESZ ENGINEERING & TECHNOLOGIES KESZ CONSTRUCTII ROMANIA SRL Cluj-Napoca, Calea Turzii, nr. 178K, et. 2 Tel.: +40 364080136 kesz@kesz.ro, www.kesz.ro
Nume proiect / Project name:					EXTINDERE FABRICA DE PLACI DE GIPS-CARTON SI AMENAJARI EXTERIOARE EXTENSION OF A PLASTERBOARD PRODUCTION PLANT
Nume cladire / Building name:					Mill
Adresa obiectiv / Objective address:					Mun. Turda, str. Trascaului nr. 2
Responsabil proiectant general / Responsible general designer:					dr. ing. Feleki Attila
Sef proiect structuri / Structural lead designer:			dr. ing. Feleki Attila		Nr. Proiect / Project no. T21006
Proiectat / Designed:			dr. ing. Feleki Attila		Scara / Scale: 1:50
Desenat / Drawn:			ing. Secheli Ioana		Data / Date: 03.02.2023
Titlu plansa / Drawing title:			Mill- Plan montaj tabla striata si balustrade+7.40m AX: MC-ME/ M2-M4		Faza / Phase: PTh+DE
			7797-R20-DCS-KES-5288		Rev.:



Plan montaj structura metalica +11.00m Mill



Conditii tehnice de montaj structura:

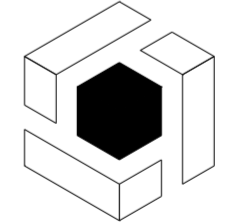
1. Clasa de executie a structurii conform STAS 7670-88 este B;
2. La montaj se vor respecta toate instructiunile de protectia; muncii si PSI aflate in vigoare la data respectiva;
3. La manipularea, transportul si depozitarea elementelor executate se vor lua toate masurile pentru evitarea deformatiilor locale si de ansamblu ale acestora, precum si evitarea distrugerii protectiei anticorozive a elementelor;
4. Se vor respecta tolerantele dimensionale de forma si pozitie prevazute pentru montaj in STAS 7670-88;
5. Sudurile de santier se vor executa conform normativului C150-99 numai cu sudori autorizati, cu scule, dispozitive si utilaje corespunzatoare, luandu-se toate masurile necesare pentru asigurarea calitatii imbinarilor sudate;
6. Pentru eliminarea abaterilor de montaj se prevede premontaj uzinal;
7. In zonele afectate de sudura de montaj, protectia anticoroziva se va reface identic cerintelor din caietul de sarcini;

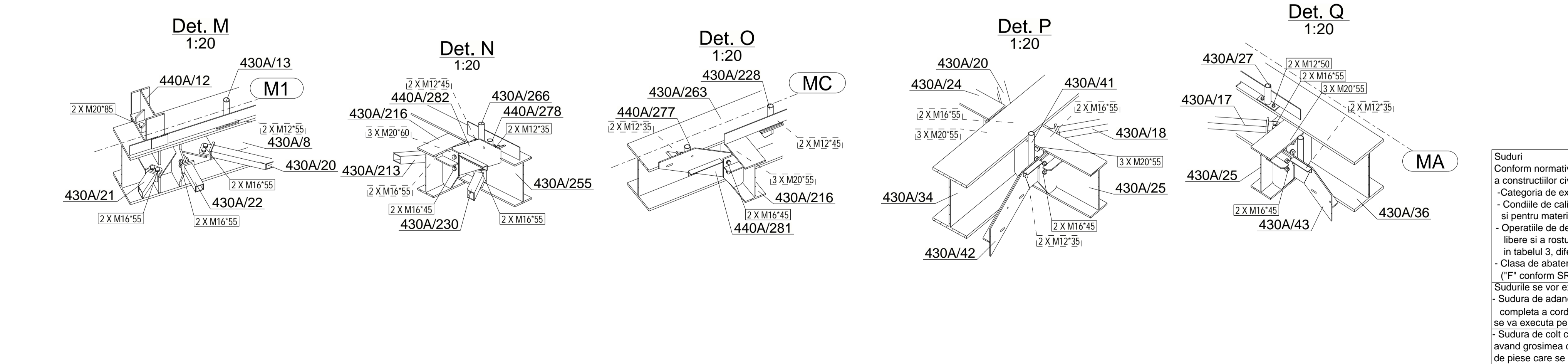
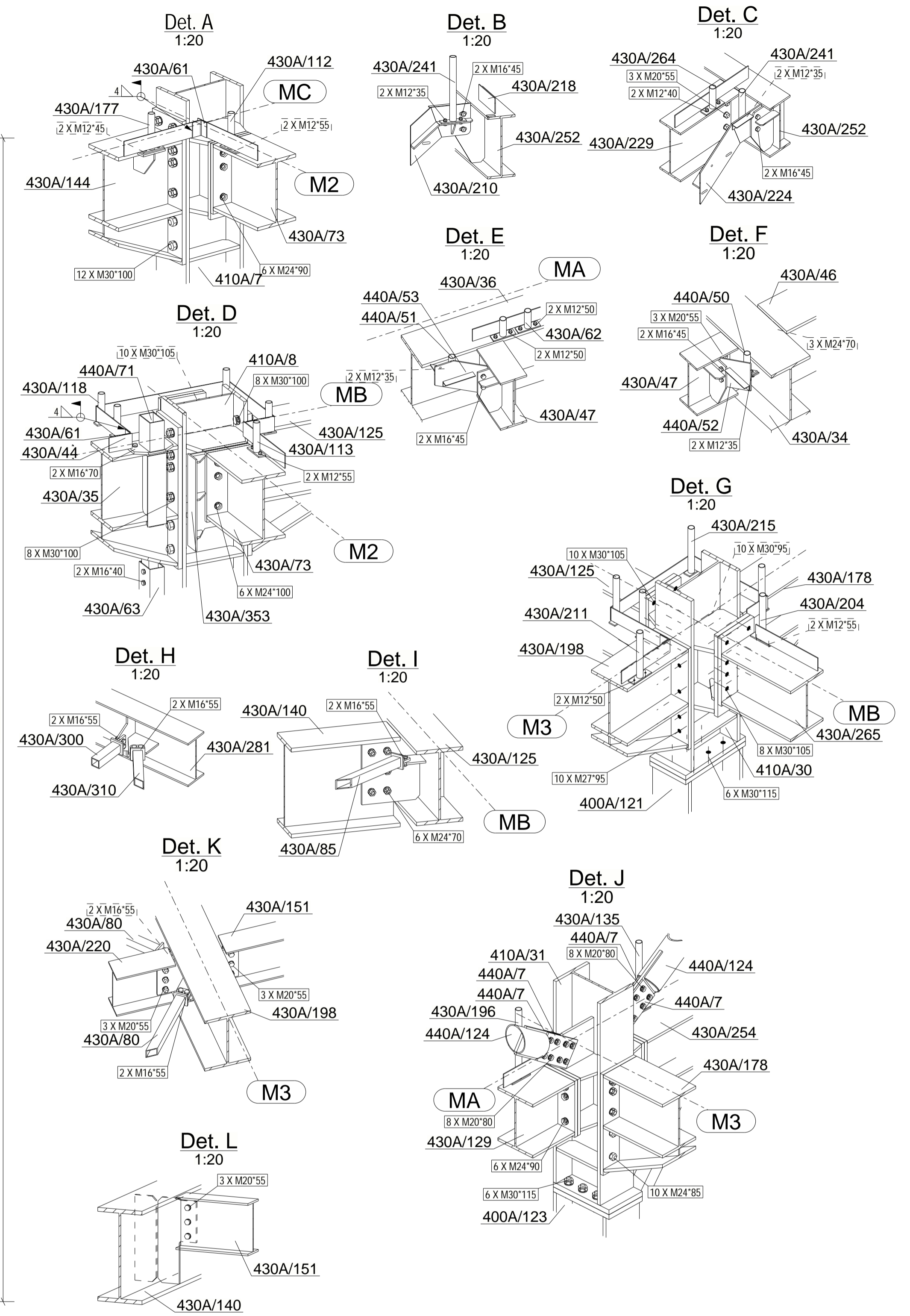
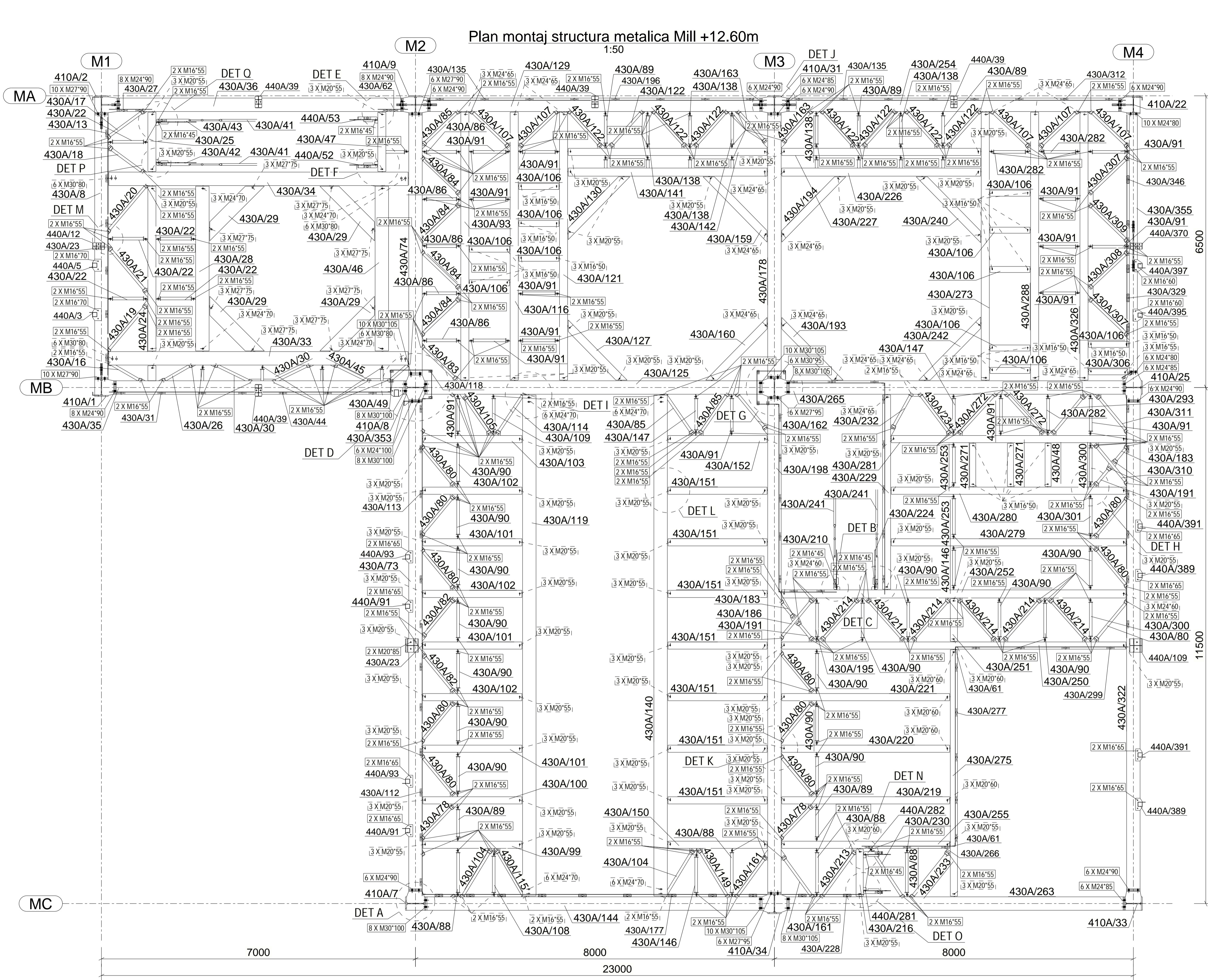
Suduri
Conform normativului privind calitatea imbinarilor sudate din otel a constructiilor civile, industriale si agricole - C150/99:

- 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 coit curenta se va executa pe toata lungimea de contact intre piese, avand grosimea de $a=0,7 \cdot t_{min}$ (unde "t" este grosimea minima din pachetul de piese care se sudeaza).

Rev.	Data / Date	Intocmit / Designed	Verificat / Approved	Sef proiect / Project lead	Descriere / Description
Beneficiar / Employer:		S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L. Bucuresti, sos. Pipera nr. 43			
Proiectant general / General designer:		 KESZ ENGINEERING & TECHNOLOGIES KESZ CONSTRUCTII ROMANIA SRL Cluj-Napoca, Calea Turzii, nr. 178K, et. 2 Tel.: +40 364080136 kesz@kesz.ro, www.kesz.ro		Nume proiect / Project name: EXTINDERE FABRICA DE PLACI DE GIPS-CARTON SI AMENAJARI EXTERIOARE EXTENSION OF A PLASTERBOARD PRODUCTION PLANT Nume cladire / Building name: Mill Adresa obiectiv / Objective address: Mun. Turda, str. Trascaului nr. 2	
Responsabil proiectant general / Responsible general designer:		dr. ing. Feleki Attila			
Sef proiect structuri / Structural lead designer:		dr. ing. Feleki Attila		Nr. Proiect / Project no.	T21006
Proiectat / Designed:		dr. ing. Feleki Attila		Scara / Scale:	1:20 1:25
Desenat / Drawn:		ing. Secheli Ioana		Data / Date:	21.02.2023
Titlu plansa / Drawing title:		Plan montaj structura metalica Mill +11.00m Axele M2-M4/MC-ME Metallic structure Mill at +11.00m layout plan Axis M2-M4/MC-ME			
Faza / Phase:		PTh+DE		Rev.:	

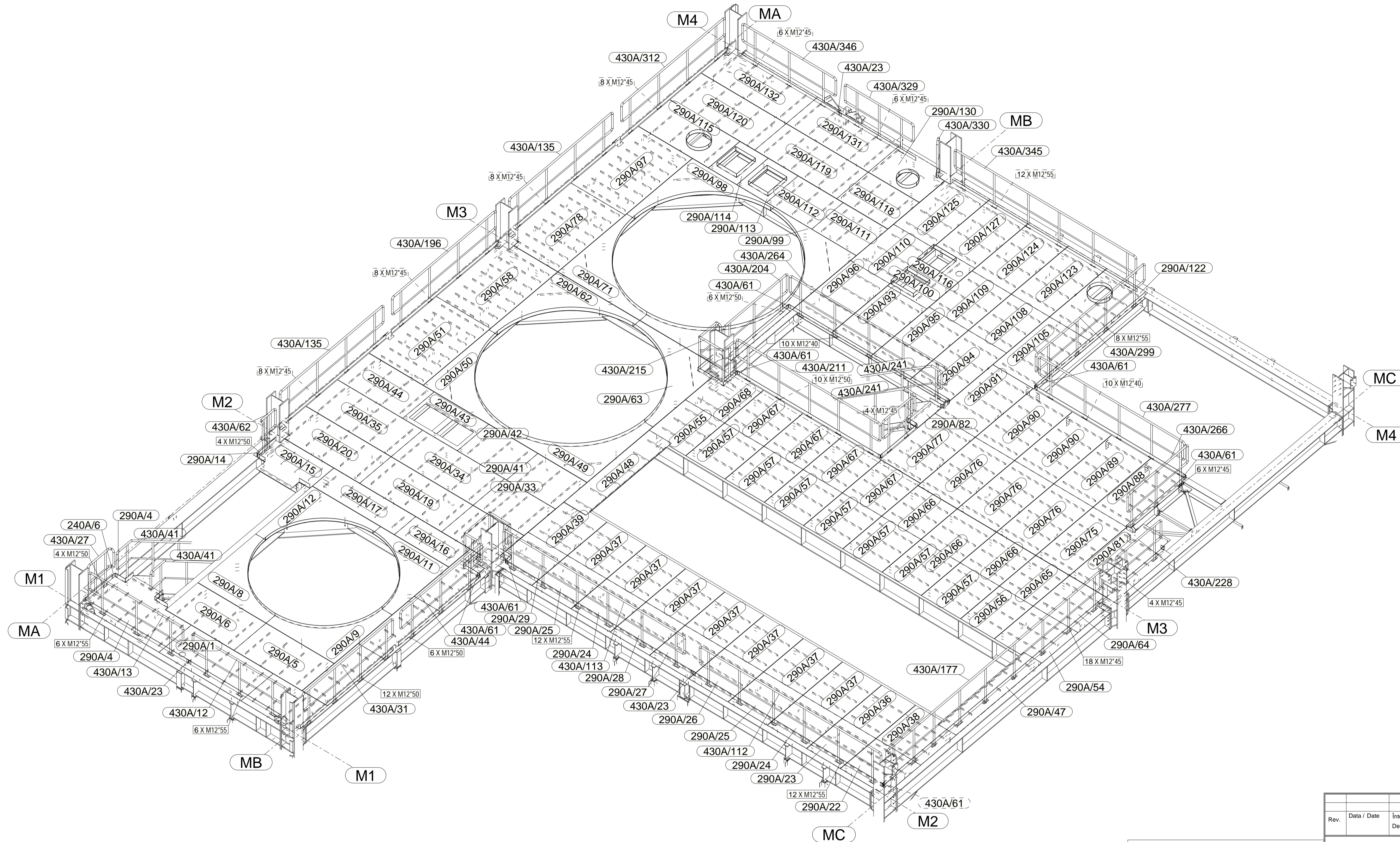


- Condiții tehnice de montaj structura:
1. Clasa de execuție a structurii conform STAS 7670-88 este B;
 2. La montaj se vor respecta toate instrucțiunile de protecție muncii și PSI afiate în vigoare la data respectivă;
 3. La manipulara, transportul și depozitarea elementelor executate se vor lua toate măsurile pentru evitarea deformațiilor locale și de ansamblu ale acestora, precum și evitarea distrugerii protecției anticorozive a elementelor;
 4. Se vor respecta toleranțele dimensionale de forma și poziție prevăzute pentru montaj în STAS 7670-88;
 5. Sudurile de șantier se vor executa conform normativului C150-99 numai cu sudori autorizați, cu scule, dispozitive și utilaje corespunzătoare, ținându-se toate măsurile necesare pentru asigurarea calității îmbinării sudate;
 6. Pentru eliminarea abaterilor de montaj se prevede premontaj uzinal;
 7. În zonele afectate de sudura de montaj, protecția anticorozivă se va refăce identic cerințelor din caietul de sarcini;

Suduri
Conform normativului privind calitatea îmbinărilor sudate din oțel a constructorilor civili, industriale și agricole - C150/99:
- Categoria de execuție a elementelor este "B";
- Condițiile de calitate pentru laminate 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 nivelurile de acceptare a îmbinării 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 completă a cordonului de sudură 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).

Rev.	Data / Date	Intocmit / Designed	Verificat / Approved	Sef proiect / Project lead	Descriere / Description	
Beneficiar / Employer: S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L. Bucuresti, sos. Pipera nr. 43						
Proiectant general / General designer: KESZ CONSTRUCTII ROMANIA SRL Cluj-Napoca, Calea Turzii, nr. 178K, et. 2 Tel. +40 364080136 kesz@kesz.ro, www.kesz.ro						
Nume proiect / Project name: EXTINDERE FABRICA DE PLACI DE GIPS-CARTON SI AMENAJARI EXTERIOARE EXTENSION OF A PLASTERBOARD PRODUCTION PLANT						
Nume cladire / Building name: Mill						
Adresa obiectiv / Objective address: Mun. Turda, str. Trascaului nr. 2						
Responsabil proiectant general / Responsible general designer: dr. ing. Feleki Attila					Nr. Proiect / Project no. T21006	Faza/Phase: PTH+DE
Sef proiect structurii / Structural lead designer: dr. ing. Feleki Attila					Scara / Scale: 1:20	Date / Date: 21.02.2023
Proiectat / Designed: dr. ing. Feleki Attila					Nr. Plansa / Drawing No. 7797-R20-DCS-KES-5291	Rev.:
Desenat / Drawn: ing. Secheli Ioana					Titlu plansa / Plan montaj structura metalica Mill +12.60m	
Drawing title: Metallic structure Mill at +12.60m layout plan						

Plan montaj tabla striata Mill +12.60m
1:50



Nota:
- Tabla striata va fi sudata cu sudura de colt intrerupta de 3 mm;
- Distanța între sudura și intreruperea este de 150/150 mm;
- Placile sunt sudate numai de sus, pe talpa superioară a grinzilor;
- Placa este sudată pe fiecare latură de contact de structura de rezistență.

Note:
- Steel checker plates will be welded with intermittent fillet welds of 3 mm;
- The distance of weld and gap is at 150/150 mm;
- The plate is welded just on the top face to the top flange of the support beams, from the bottom welding is not needed;
- The plate is welded on every connecting side to the support structure.

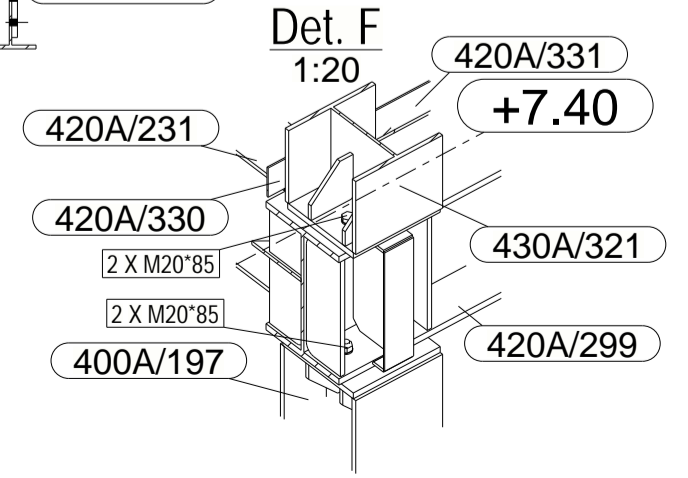
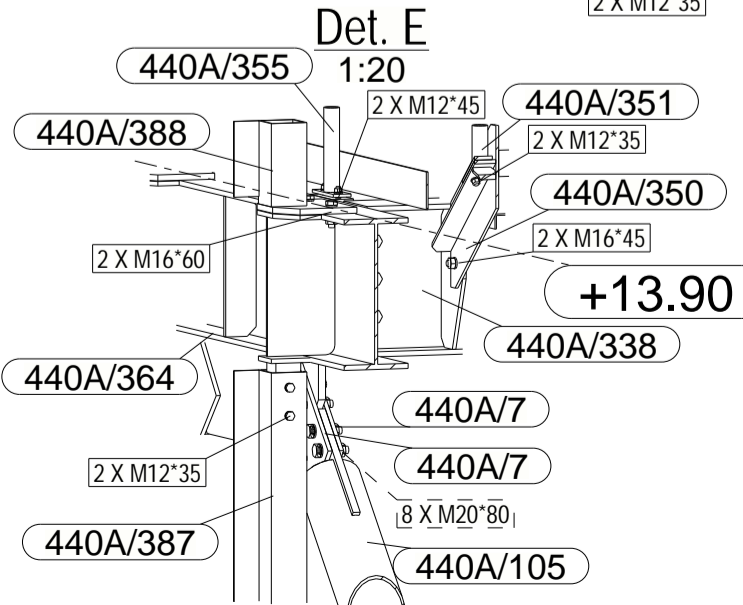
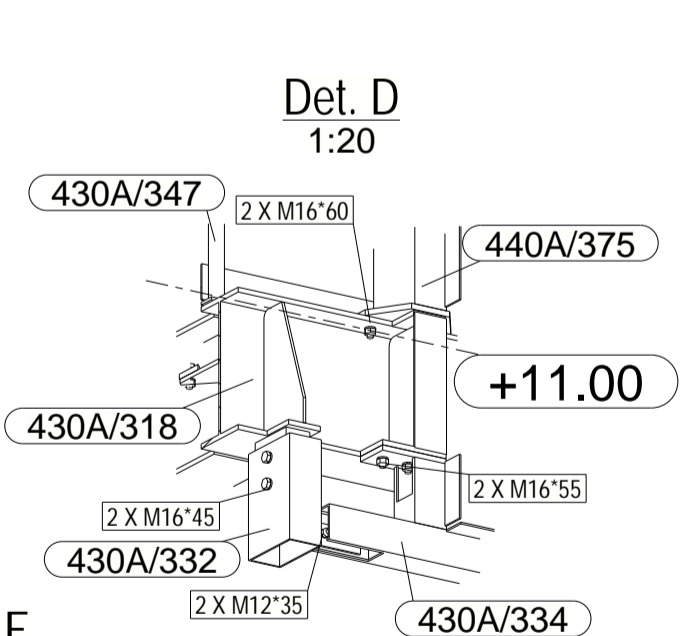
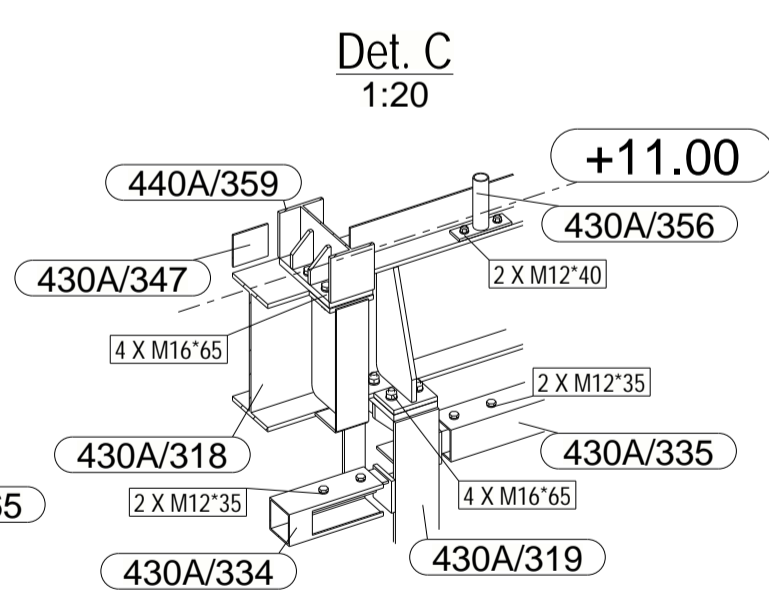
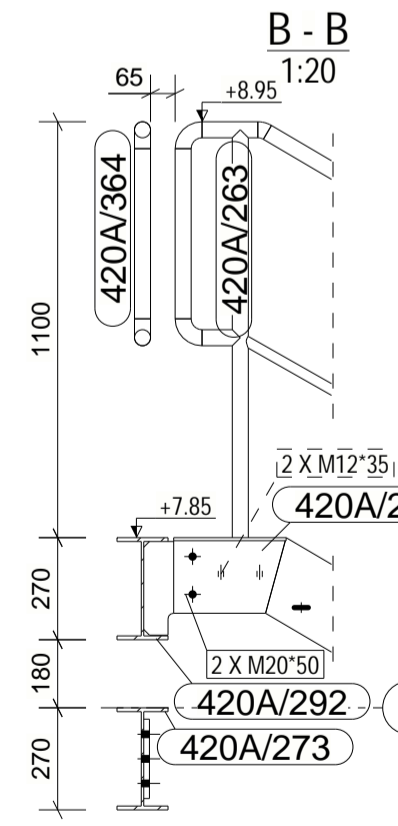
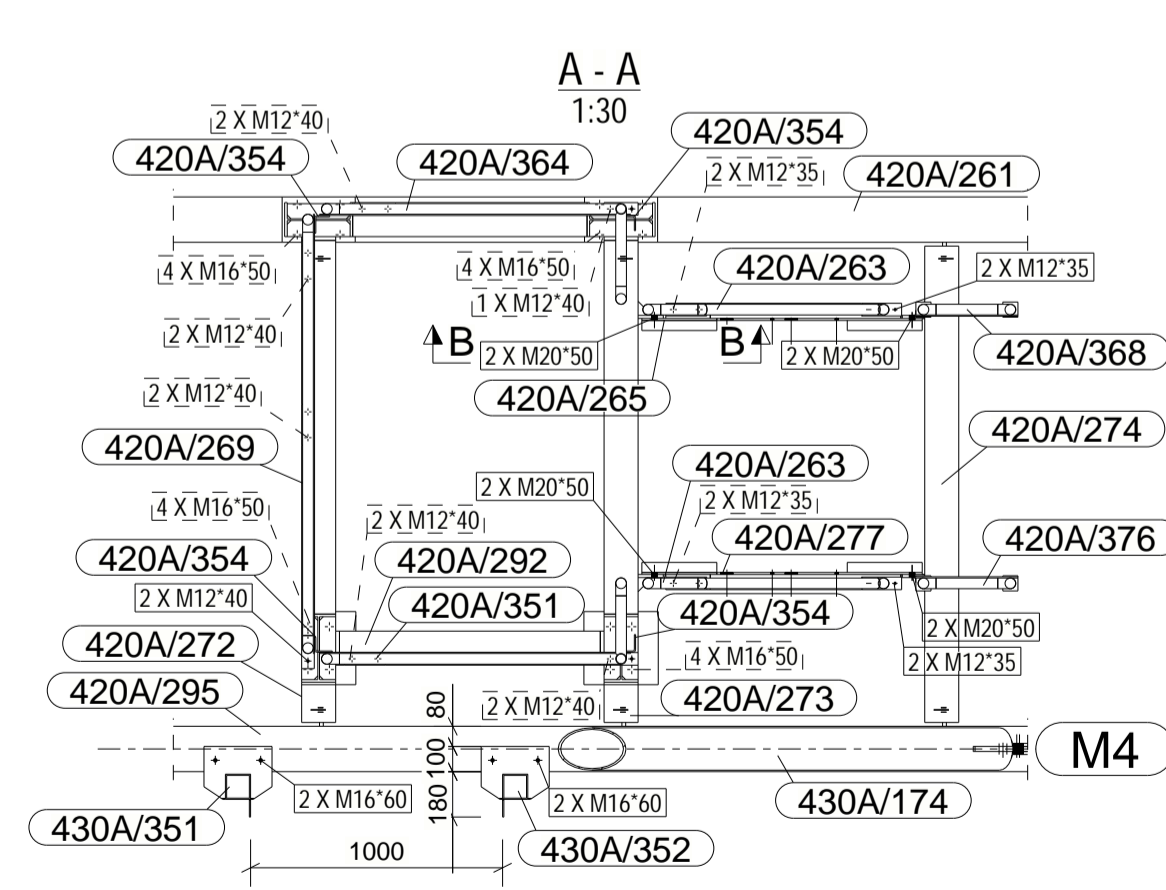
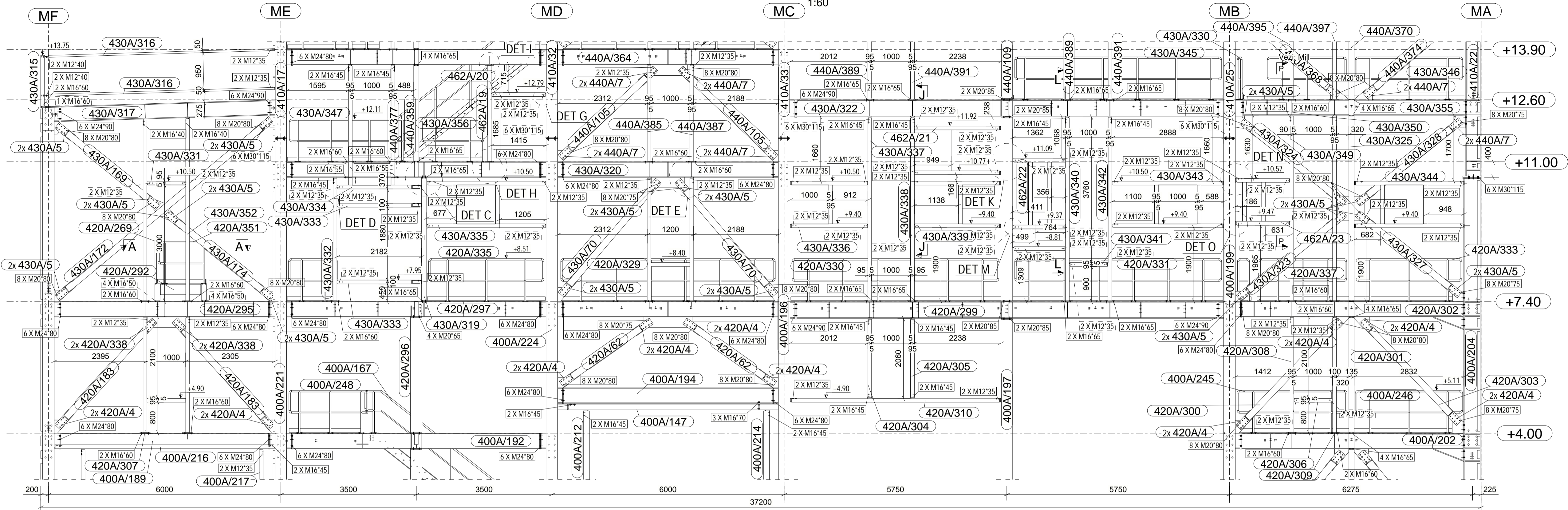
Condiții tehnice de montaj structură:
1. Clasa de execuție a structurii conform STAS 7670-88 este B;
2. La montaj se vor respecta toate instrucțiunile de protecție muncii și PSI aflate în vigoare la data respectivă;
3. La manipulara, transportul și depozitarea elementelor executate se vor lua toate măsurile pentru evitarea deformărilor locale și de ansamblu ale acestora, precum și evitarea distrugerii protecției anticorozive a elementelor;
4. Se vor respecta toleranțele dimensionale de forma și poziție prevăzute pentru montaj în STAS 7670-88;
5. Sudurile de șantier se vor executa conform normativului C150-99 numai cu sudori autorizați, cu scule, dispozitive și utilaje corespunzătoare, luându-se toate măsurile necesare pentru asigurarea calității îmbinărilor sudate;
6. Pentru eliminarea abaterilor de montaj se prevede premontaj uzinal;
7. În zonele afectate de sudura de montaj, protecția anticorozivă se va refăce identic cerințelor din caietul de sarcini;

Suduri
Conform normativului privind calitatea îmbinărilor sudate din oțel a construcțiilor civile, industriale și agricole - C150/99:
- Categoria de execuție a elementelor este "B";
- Condițiile de calitate pentru laminate 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 nivelurile de acceptare a îmbinărilor 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 completă a cordonului de sudură și cu polizarea suprafeței exterioare; sudura se va executa pe toată lungimea de contact între piese.
- Sudura de colt 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).

Rev.	Data / Date	Intocmit / Designed	Verificat / Approved	Sef proiect / Project lead	Descriere / Description
Beneficiar / Employer:		S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L. Bucuresti, sos. Pipera nr. 43			
Proiectant general / General designer:		 KESZ <small>INGINERIE SI TEHNologii</small> KESZ CONSTRUCTII ROMANIA SRL <small>Cluj-Napoca, Calea Turzii, nr. 178K, et. 2 Tel. +40 364080136 kesz@kesz.ro, www.kesz.ro</small>		Nume proiect/ Project name: EXTINDERE FABRICA DE PLACI DE GIPS-CARTON SI AMENAJARI EXTERIOARE EXTENSION OF A PLASTERBOARD PRODUCTION PLANT Nume cladire / Building name: Mill Adresa obiectiv / Objective address: Mun. Turda, str. Trascaului nr. 2	
Responsabil proiectant general / Responsible general designer:		dr. ing. Feleki Attila		Nr. Proiect/ Project no. T21006	
Sef proiect structurii/ Structural lead designer:		dr. ing. Feleki Attila		Faza/Phase: PTH+DE	
Proiectat / Designed:		dr. ing. Feleki Attila		Scara/ Scale: 1:50	
Desenat / Drawn:		ing. Secheli Ioana		Data/ Date: 21.02.2023	
Titlu plansa / Drawing title:		Plan montaj tabla striata Mill +12.60m		Rev.:	
				Nr. Plansa/ Drawing No. 7797-R20-DCS-KES-5293	

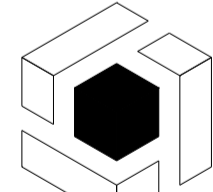
Plan montaj structura metalica Mill +4.00m / 13.90m Axul M4

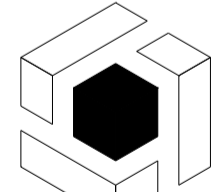
1:60



Conditii tehnice de montaj structura:
 1. Clasa de executie a structurii conform STAS 7670-88 este B;
 2. La montaj se vor respecta toate instructiunile de protectia: muncii si PSI aflate in vigoare la data respectiva;
 3. La manipularea, transportul si depozitarea elementelor executate se vor lua toate masurile pentru evitarea deformatiilor locale si de ansamblu ale acestora, precum si evitarea distrugerii protectiei anticorozive a elementelor;
 4. Se vor respecta tolerantele dimensionale de forma si pozitie prevazute pentru montaj in STAS 7670-88;
 5. Sudurile de santier se vor executa conform normativului C150-99 numai cu sudori autorizati, cu scule, dispozitive si utilaje corespunzatoare, luandu-se toate masurile necesare pentru asigurarea calitatii imbinarilor sudate;
 6. Pentru eliminarea abaterilor de montaj se prevede premontaj uzinal;
 7. In zonele afectate de sudura de montaj, protectia anticoroziva se va reface identic cerintelor din caietul de sarcini;

Suduri
 Conform normativului privind calitatea imbinarilor sudate din otel a constructiilor civile, industriale si agricole - C150/99:
 - Categoria de executie a elementelor este "B";
 - Conditile 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, diferiteiate 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).

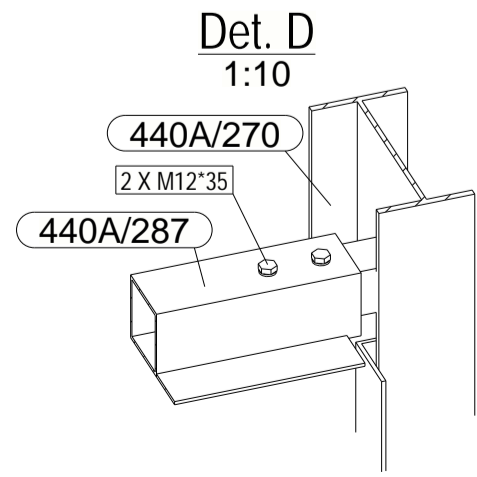
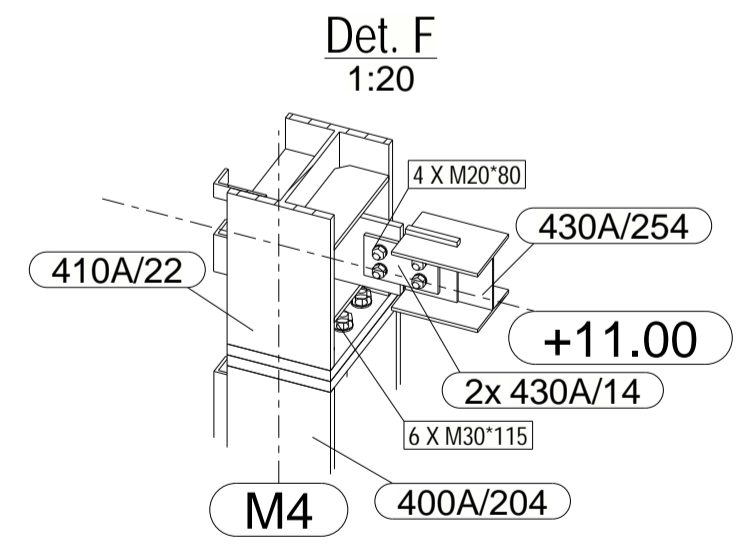
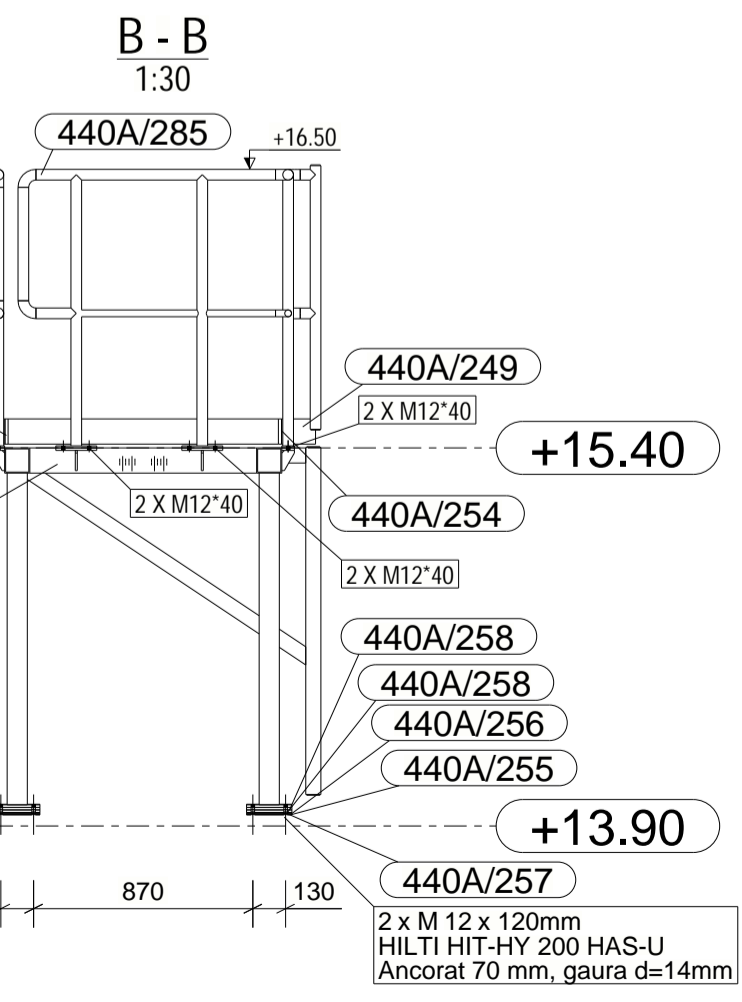
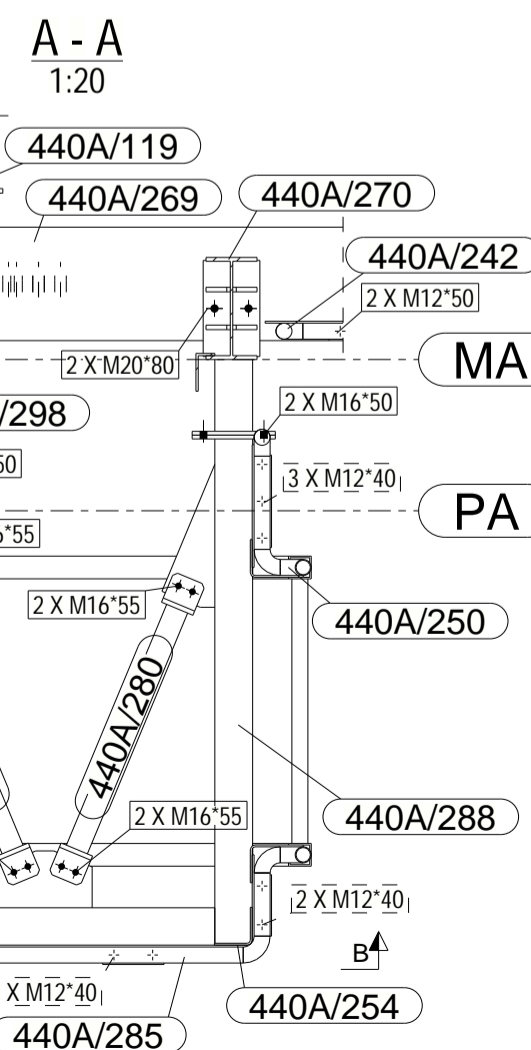
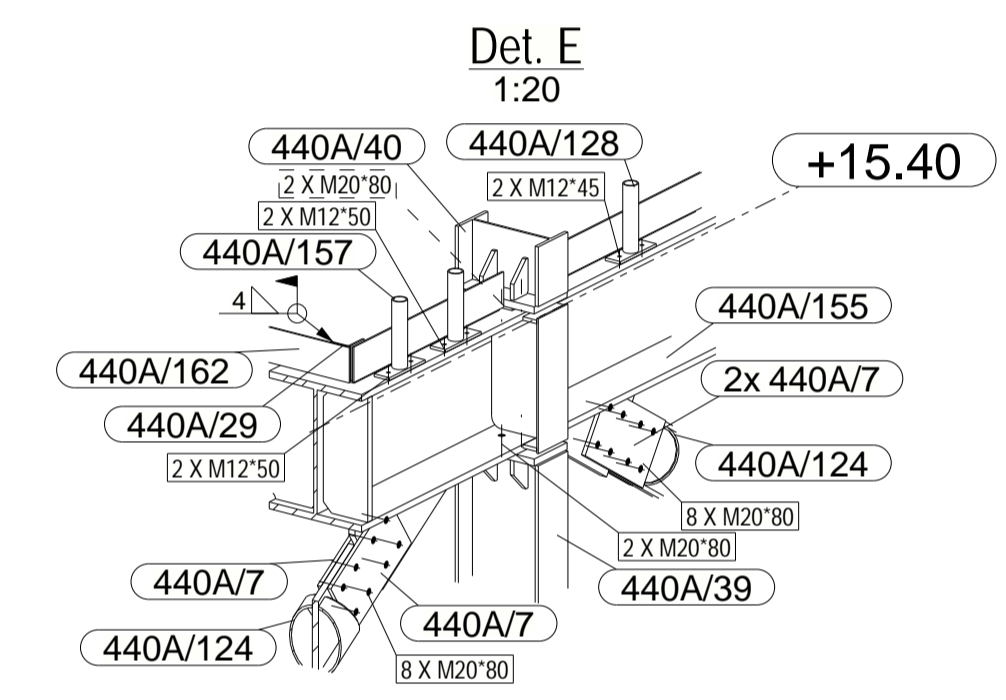
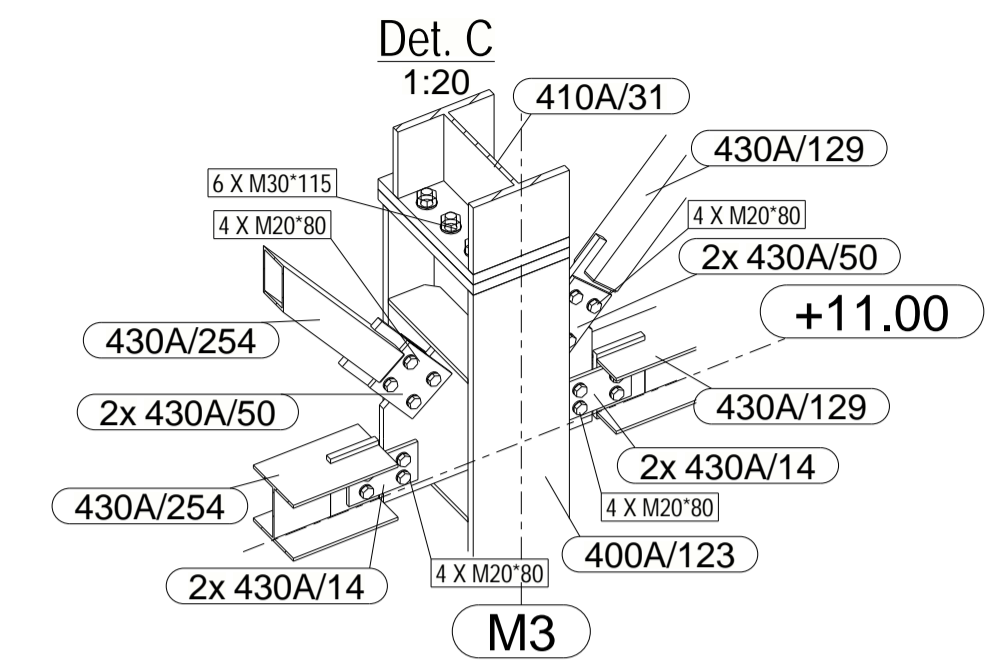
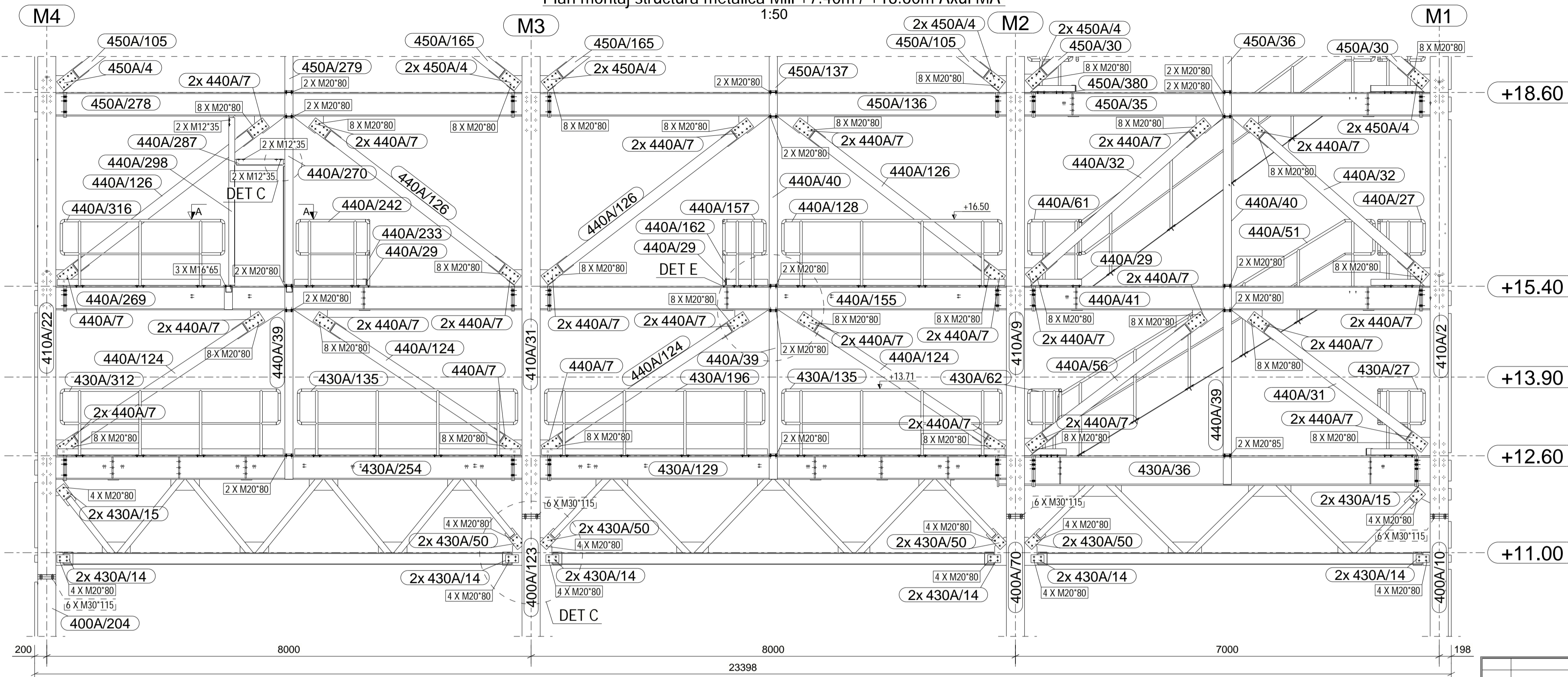
Rev.	Data / Date	Intocmit / Designed	Verificat / Approved	Sef proiect / Project lead	Descriere / Description
Beneficiar / Employer: S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L. Bucuresti, sos. Pipera nr. 43					
Proiectant general / General designer:  KESZ CONSTRUCTII ROMANIA SRL Cluj-Napoca, Calea Turzii, nr. 178K, et. 2 Tel.: +40 364080136 kesz@kesz.ro, www.kesz.ro					
Nume proiect / Project name: EXTINDERE FABRICA DE PLACI DE GIPS-CARTON SI AMENAJARI EXTERIOARE EXTENSION OF A PLASTERBOARD PRODUCTION PLANT Nume cladire / Building name: Mill Adresa obiectiv / Objective address: Mun. Turda, str. Trascaului nr. 2					
Responsabil proiectant general / Responsible general designer: dr. ing. Feleki Attila					Nr. Proiect / Project no.: T21006
Sef proiect structuri / Structural lead designer: dr. ing. Feleki Attila					Faza/Phase: PTh+DE
Proiectat / Designed: dr. ing. Feleki Attila			Scara / Scale: 1:30	Data / Date: 21.02.2023	Rev.:
Desenat / Drawn: ing. Secheli Ioana			Nr. Plansa / Drawing No.: 7797-R20-DCS-KES-5299		
Titlu plansa / Drawing title: Plan montaj str. met. Mill +4.00m / +13.90m Axul M4 Metallic structure Mill +4.00m / +13.90m layout plan in axis M4					



Mun. Turda, str. Trascaului nr. 2

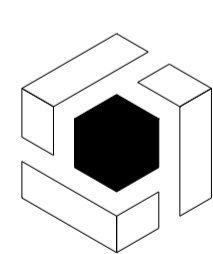
Plan montaj structura metalica Mill +7.40m / +18.60m Axul MA

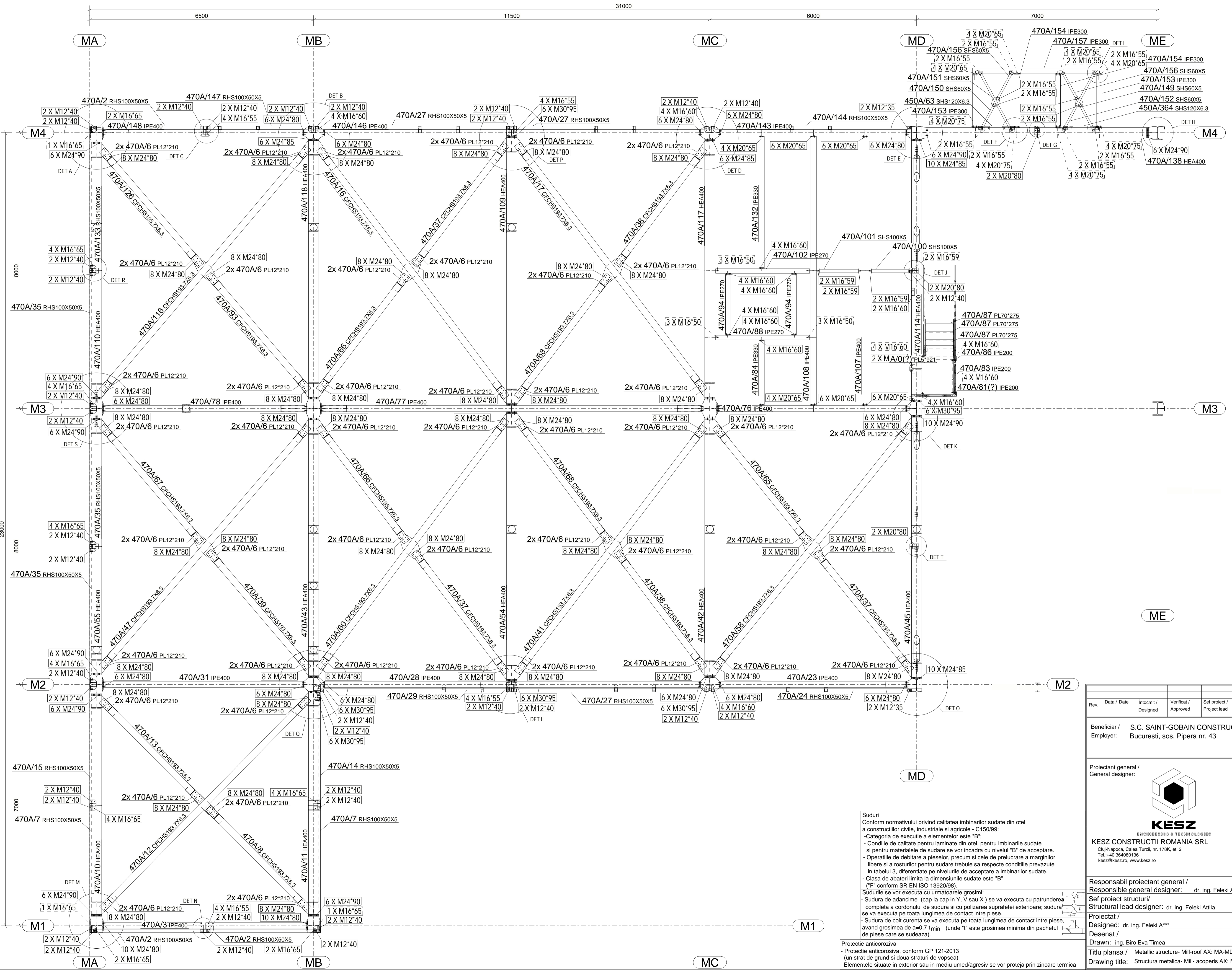
1:50



Conditii tehnice de montaj structura:
 1. Clasa de executie a structurii conform STAS 767/0-88 este B;
 2. La montaj se vor respecta toate instructiunile de protectia muncii si PSI aflate in vigoare la data respectiva;
 3. La manipularea, transportul si depozitarea elementelor executate se vor lua toate masurile pentru evitarea deformatiilor locale si de ansamblu ale acestora, precum si evitarea distrugerii protectiei anticorozive a elementelor;
 4. Se vor respecta tolerantele dimensionale de forma si pozitie prevazute pentru montaj in STAS 767/0-88;
 5. Sudurile de santier se vor executa conform normativului C150-99 numai cu sudori autorizati, cu scule, dispozitive si utilaje corespunzatoare, luandu-se toate masurile necesare pentru asigurarea calitatii imbinarilor sudate;
 6. Pentru eliminarea abaterilor de montaj se prevede premontaj uzinat;
 7. In zonele afectate de sudura de montaj, protectia anticoroziva se va reface identic cerintelor din caietul de sarcini;


Suduri
 Conform normativului privind calitatea imbinarilor sudate din otel a constructiilor civile, industriale si agricole - C150/99:
 - Categoria de executie a elementelor este "B";
 - Conditile 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, 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 t_{min} (unde "t" este grosimea minima din pachetul de piese care se sudeaza).

Rev.	Data / Date	Intocmit / Designed	Verificat / Approved	Sef proiect / Project lead	Descriere / Description
<p>Beneficiar / Employer: S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L. Bucuresti, sos. Pipera nr. 43</p> <p>Proiectant general / General designer:  KESZ CONSTRUCTII ROMANIA SRL Cluj-Napoca, Calea Turzii, nr. 178K, et. 2 Tel.:+40 364080136 kesz@kesz.ro, www.kesz.ro</p> <p>Nume proiect/ Project name: EXTINDERE FABRICA DE PLACI DE GIPS-CARTON SI AMENAJARI EXTERIOARE EXTENSION OF A PLASTERBOARD PRODUCTION PLANT</p> <p>Nume cladire / Building name: Mill</p> <p>Adresa obiectiv / Objective address: Mun. Turda, str. Trascaului nr. 2</p>					
<p>Responsabil proiectant general / Responsible general designer: dr. ing. Feleki Attila</p>					
<p>Sef proiect structuri/ Structural lead designer: dr. ing. Feleki Attila</p>			<p>Nr. Proiect/ Project no. T21006</p>		Faza/Phase: PTh+DE
<p>Proiectat / Designed: dr. ing. Feleki Attila</p>		<p>Scara/ Scale: 1:20</p>		<p>Data/ Date: 21.02.2023</p>	
<p>Desenat / Drawn: ing. Secheli Ioana</p>		<p>Nr. Plansa/ Drawing No. 7797-R20-DCS-KES-5304</p>		<p>Rev.:</p>	
<p>Titlu plansa / Drawing title: Plan montaj str. met. Mill +11.00m / +18.60m Axul MA</p>					



Technical conditions for mounting the structure:
 1. The execution class of the structure according to STAS 767 / 0-88 is B.
 2. All installation work and safety instructions shall be taken into account when assembling.
 3. When handling, transporting and storing the executed items all measures will be taken to avoid local deformation and overall, as well as avoiding the destruction of anti-corrosive protection of the elements.
 4. The dimensional tolerances of the forms and position will be respected according to STAS 767 / 0-88.
 5. The site welds will be executed according to the norm C150-99 authorized welders, with appropriate tools, devices and machinery, taking all necessary joints.
 Nota:
 -Se citește împreună cu planuri:
 7797-R20-DCS-KES-5318 - the factory pre-assembly position protection will be restored identical to the requirements in the specifications.
 Condiții tehnice de montaj structură:
 1. Clasa de execuție a structurii conform STAS 767/0-88 este B.
 2. La montaj se vor respecta toate instrucțiunile de protecție: muncii și PSI afiate în vigoare la data respectivă.
 3. La manipulare, transportul și depozitarea elementelor executate se vor lua toate măsurile pentru evitarea deformațiilor locale și de ansamblu ale acestora, precum și evitarea distrugerii protecției anticorozive a elementelor.
 4. Se vor respecta toleranțele dimensionale de forma și poziție prevăzute pentru montaj în STAS 767/0-88.
 5. Sudurile de șanț se vor executa conform normativului C150-99 numai cu sudori autorizați, cu scule, dispozitive și utilaje corespunzătoare, luându-se toate măsurile necesare pentru asigurarea calității îmbinărilor sudate.
 6. Pentru eliminarea abaterilor de montaj se prevede premontaj uzinal.
 7. În zonele afectate de sudura de montaj, protecția anticorozivă se va refăce identic cerințelor din caietul de sarcini.

Suduri
 Conform normativului privind calitatea îmbinărilor sudate din oțel a constructorilor civili, industriale și agricole - C150/99:
 -Categororia de execuție a elementelor este "B";
 -Condițiile de calitate pentru laminate 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 nivelurile 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 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 toata lungimea de contact între piese.
 -Sudura de colț curentă se va executa pe toata lungimea de contact între piese, având grosimea de a=0,7 t_{min} (unde "t" este grosimea minima din pachetul de piese care se sudează).
 Protecție anticorozivă
 -Protecție anticorozivă, conform GP 121-2013 (un strat de grund și doua straturi de vopsea)
 Elementele situate în exterior sau în mediu umed/agresiv se vor proteja prin zincare termică

Rev.	Data / Date	Intocmit / Designed	Verificat / Approved	Sef proiect / Project lead	Descriere / Description
Beneficiar / Employer: S.C. SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS ROMANIA S.R.L. Bucuresti, sos. Pipera nr. 43					
Proiectant general / General designer:		 KESZ CONSTRUCTII ROMANIA SRL Cluj-Napoca, Calea Turzii, nr. 178K, et. 2 Tel. +40 364080136 kesz@kesz.ro, www.kesz.ro		Nume proiect/ Project name: EXTINDERE FABRICA DE PLACI DE GIPS-CARTON SI AMENAJARI EXTERIOARE EXTENSION OF A PLASTERBOARD PRODUCTION PLANT Nume cladire / Building name: Mill Adresa obiectiv / Objective address: Mun. Turda, str. Trascaului nr. 2	
Responsabil proiectant general / Responsible general designer: dr. ing. Feleki Attila			Nr. Proiect/ Project no. T21006		Faza/Phase: PTH+DE
Structural lead designer: dr. ing. Feleki Attila			Nr. Scară / Scale: 1:50		Date: 16.05.2023
Proiectat / Designed: dr. ing. Feleki A***			Nr. Desenat / Drawing No. 7797-R20-DCS-KES-5317		Rev.: 00
Titlu plansa / Drawing title: Structura metalica- Mill- acoperis AX: MA-MD/M1-M4 +25.15m					