

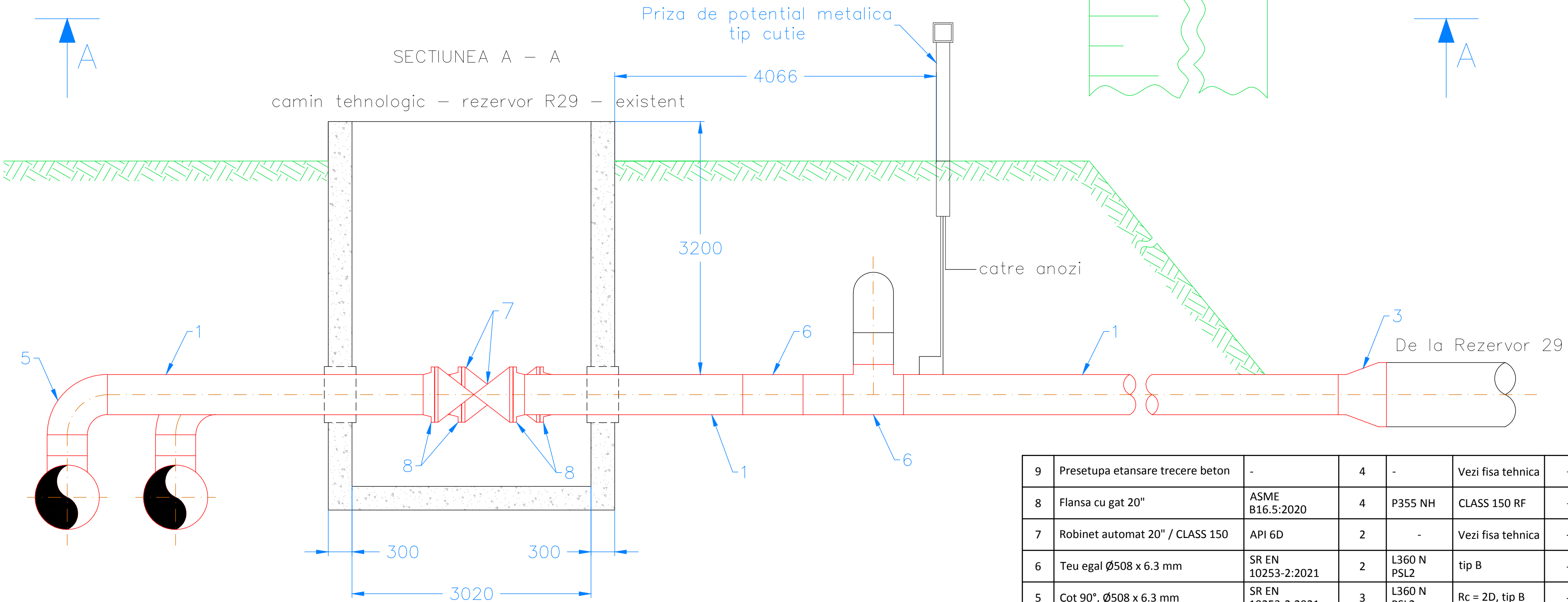
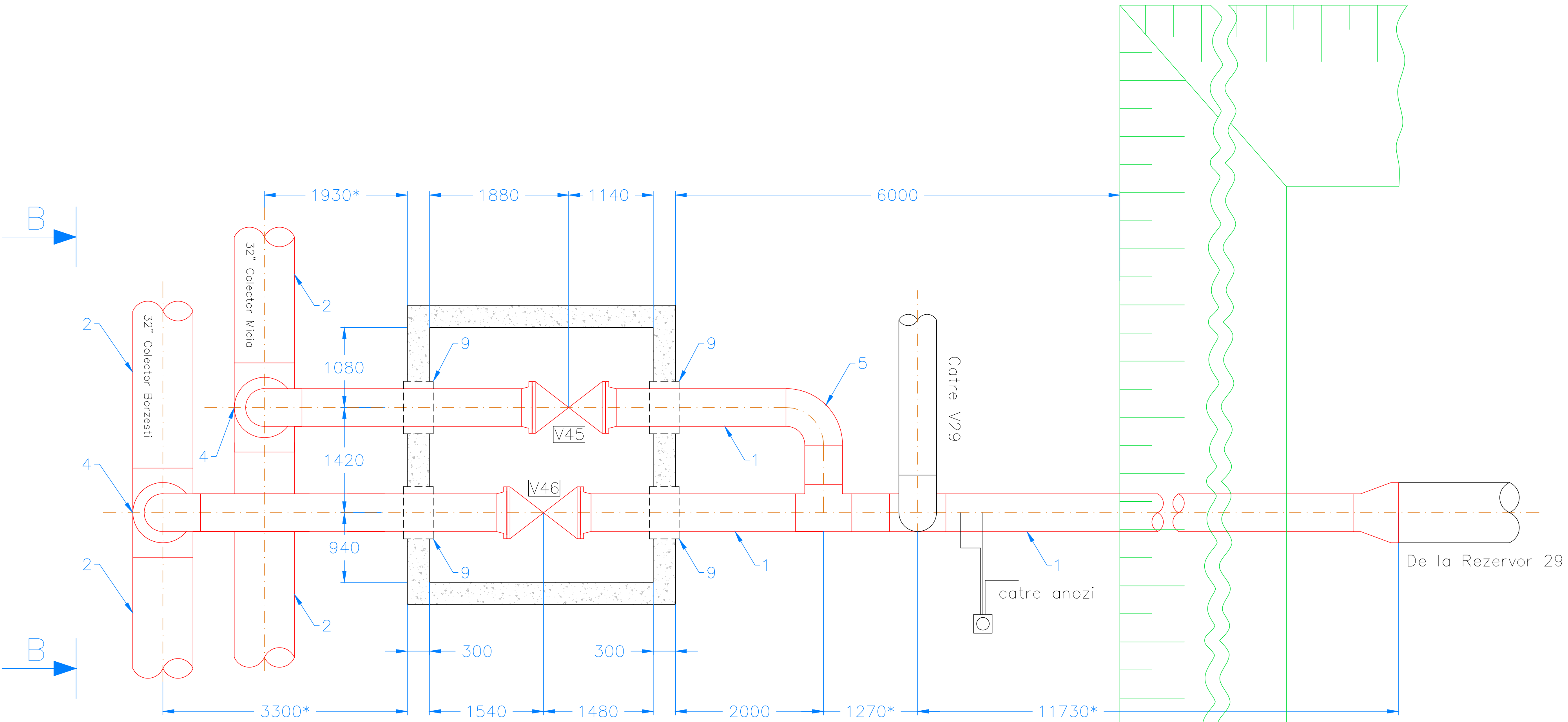
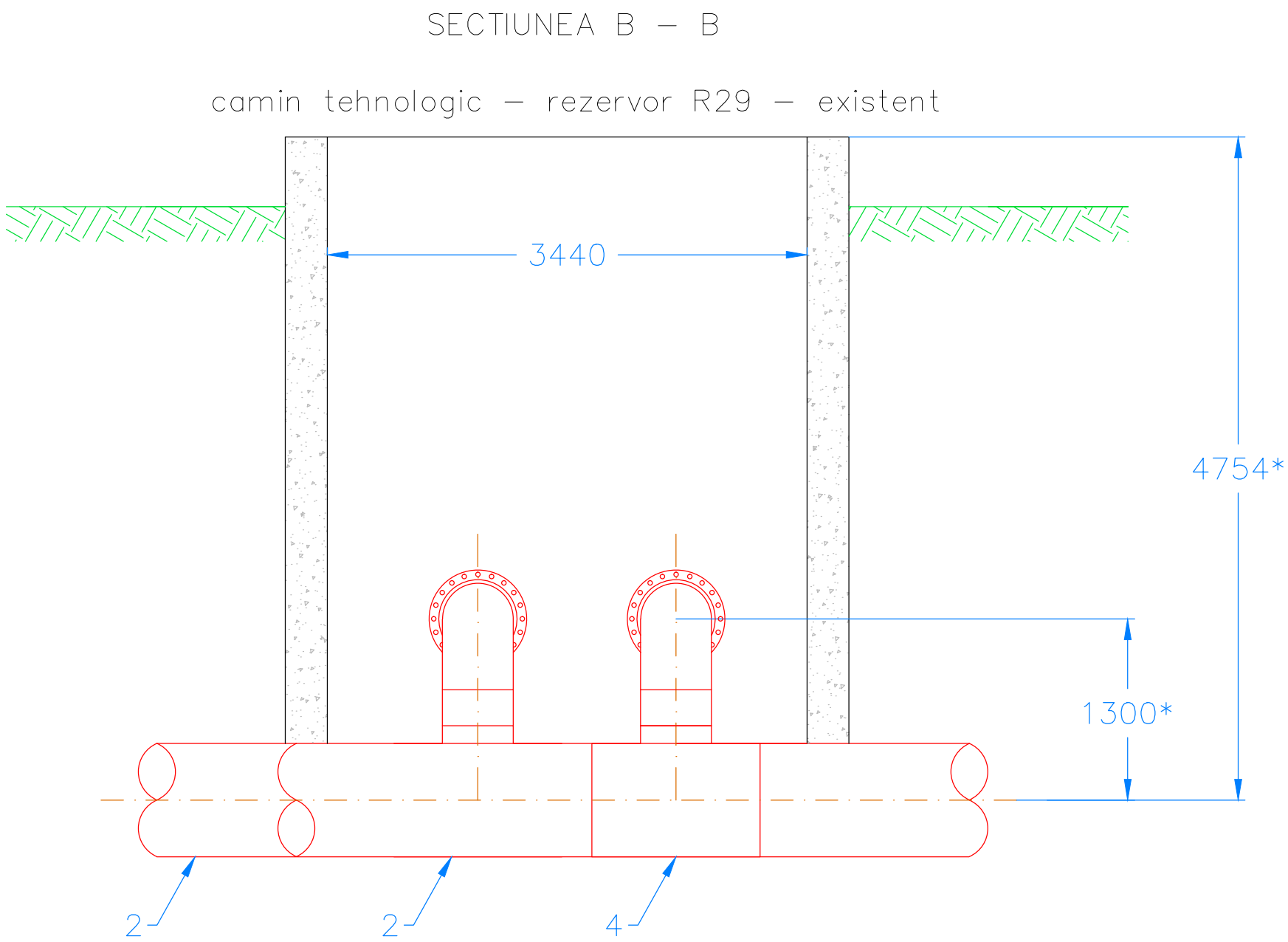
CONDITII TEHNICE:

- a. Materialele vor avea certificate de inspectie tip 3.2. conform SR EN 10204:2005;
- b. Toate sudurile se vor executa manual, de catre sudori calificati;
- c. Sudurile vor corespunde clasei I de calitate conform tabel 7 din Normativul I 27-82;
- d. La executia sudurilor se vor respecta specificatiile procedurilor autorizate de sudare ale constructorului;
- e. Sudurile vor fi poansonate de catre sudorul autorizat care le-a executat. Se va marca sensul si pozitia de incepere a disunerii filmelor daigrafice.
- f. Controlul sudurilor cap la cap se va face prin metode nedestructive SR EN ISO 17635:2017 si SR EN ISO 5817:2015 astfel:
- Controlul vizual al sudurilor - 100% - SR EN ISO 17637:2017;
 - Controlul cu lichide penetrante SR EN ISO 3452-1:2013 sau particule magnetice SR EN ISO 17638:2017:
 - imbinari sudate realizate in pozitie fixa a tevilor - 100% din numarul sudurilor;
 - imbinari sudate realizate prin rotirea tevii - 10% din numarul sudurilor;
 - Controlul cu radiatii penetrante SR EN ISO 17636:2013 sau ultrasunete SR EN ISO 17640:2019:
 - imbinari sudate realizate in pozitie fixa a tevilor - 100% din numarul sudurilor;
 - imbinari sudate realizate prin rotirea tevii - 10% din numarul sudurilor;
- i. Protectia anticoroziva a instalatiei supraterane se va realiza prin aplicarea unui strat de grund si doua straturi de vopsea gri;
- j. Fitingurile, armaturile, teville for fi livrate insotite de certificat de inspectie tip 3.1 si declaratie de conformitate respectand prevederile SR EN ISO/CEI 17050-1:2000;
- k. Pe fittingurile utilizate (flanse, reductii, teuri, coturi etc.) vor fi poansonate: producatorul, calitatea materialului, sarja, poansonul organului de control;

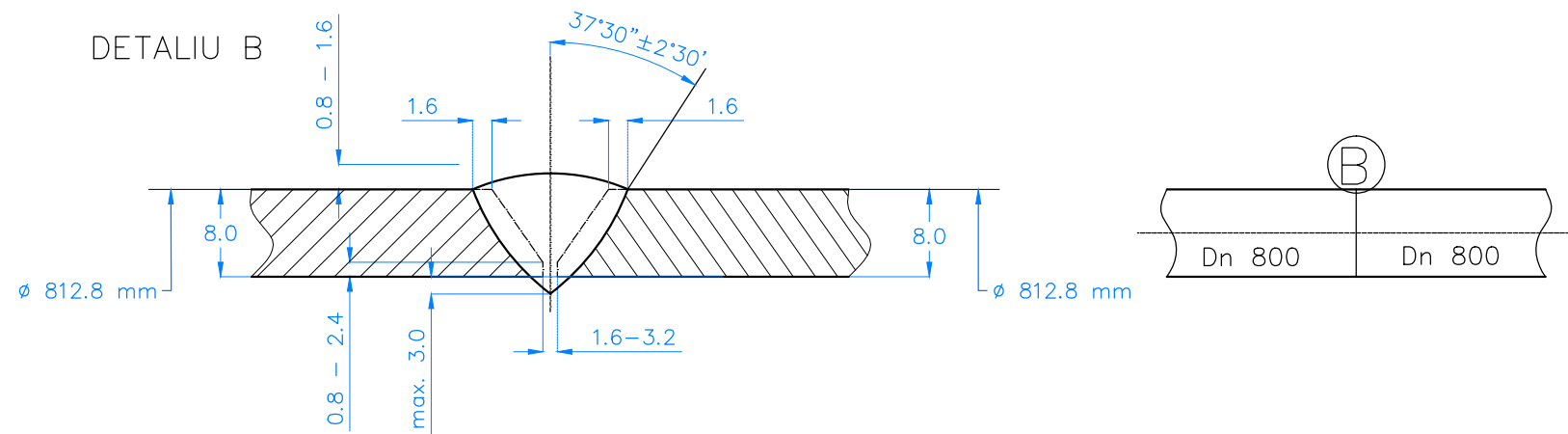
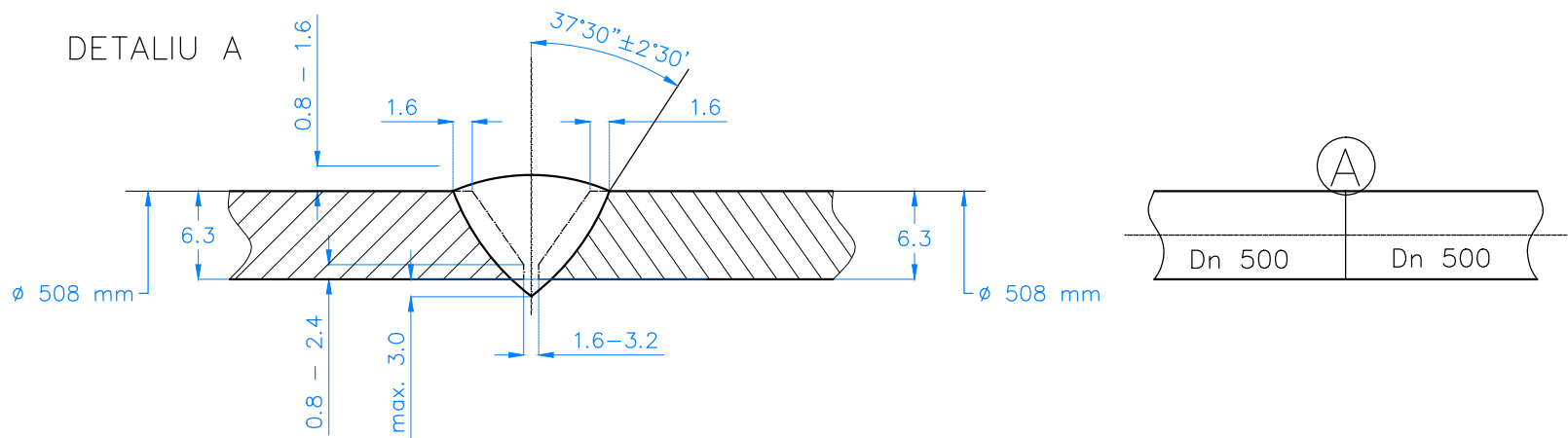
Legenda:

- conducta proiectata
- conducta existenta
- taluz

Atentie: Cotele notate cu * se vor definitiva la montaj!!



Detalii de sudura



9	Presetupa etansare trecere beton	-	4	-	Vezi fisa tehnica	-
8	Flansa cu gat 20"	ASME B16.5:2020	4	P355 NH	CLASS 150 RF	-
7	Robinet automat 20" / CLASS 150	API 6D	2	-	Vezi fisa tehnica	-
6	Teu egal Ø508 x 6.3 mm	SR EN 10253-2:2021	2	L360 N PSL2	tip B	-
5	Cot 90°, Ø508 x 6.3 mm	SR EN 10253-2:2021	3	L360 N PSL2	Rc = 2D, tip B	-
4	Teu redus Ø812.8 x 8.0 mm - Ø508 x 6.3 mm	SR EN 10253-2:2021	2	L360 N PSL2	tip B	-
3	Reductie Ø812.8 x 8.0 mm la Ø508 x 6.3 mm	SR EN 10253-2:2021	1	L360 N PSL2	tip B	-
2	Conducta proiectata Ø812.8 x 8.0 mm	SR EN ISO 3183:2020	-	L360 N PSL2	PROIECTATA	-
1	Conducta proiectata Ø508 x 6.3 mm	SR EN ISO 3183:2020	-	L360 N PSL2	PROIECTATA	-
Poz.	DENUMIRE	Nr. desen sau STAS	BUC	MATERIAL	OBSERVATII	MASA kg/buc
1	02.2022	Modificari conform observatii Compet	Documentatie spre avizare	Bogdan TAVARU	Liviu ANDREI	Antonio TACHE
0	11.2022	Caiet de sarcini nr. 5862 / 15.02.2022	Documentatie spre avizare	Victor DINITA	Liviu ANDREI	Antonio TACHE
REVIZIA	DATA	DESCRIEREA REVIZIEI	REVIZUIT	VERIFICAT	APROBAT	
	MATERIAL	MASA NETA	SCARA PLAN 1:40	DATA 11.2022	Nr. Proiect CON-006 2022	Faze proiect P.T.
Masurat	Victor DINITA	INLOCUIRE COLECTOARE SI ROBINETI PUNCT DE LUCRU CONPET S.A. – DEPOZIT OIL TERMINAL CONSTANTA				
Desenat	Victor DINITA					
Verificat	Liviu ANDREI					
Aprobat	Antonio TACHE					
PLAN MONTAJ – RACORD R29						
CON-006-2022-11						PLANSA 1/1
						FORMAT A1