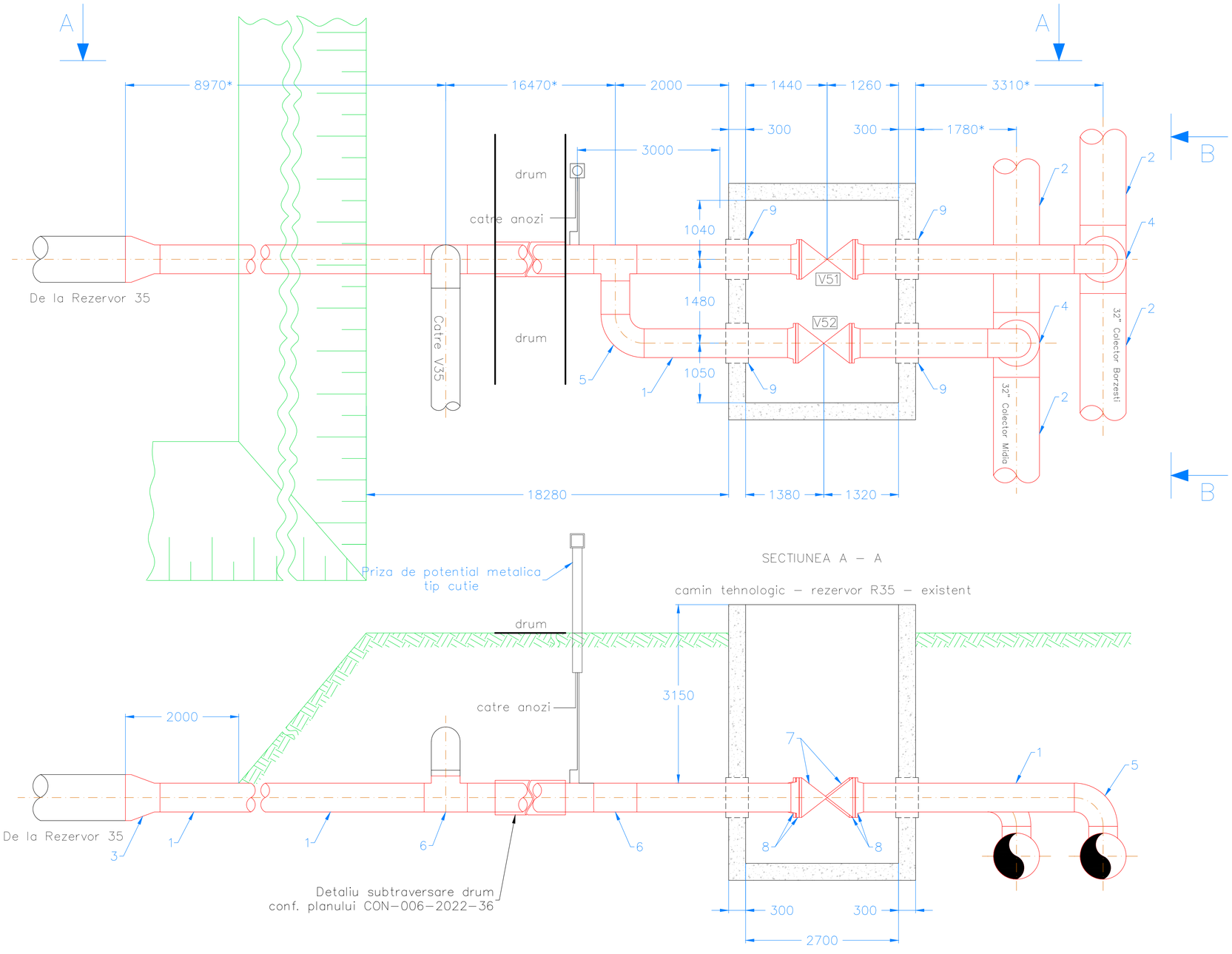
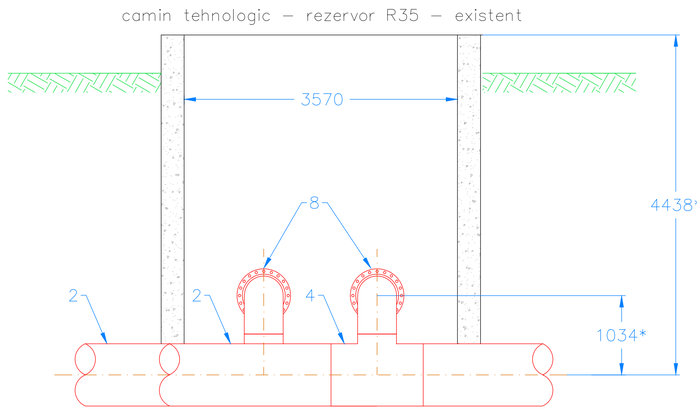


SECTIUNEA A – A

SECTIUNEA B – B



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 dispunerii filmelor daiografice.
f. Controlul sudurilor cap la cap se va face prin metode nedistructive SR EN ISO 17635:2017 si SR EN ISO 5817:2015 astfel:

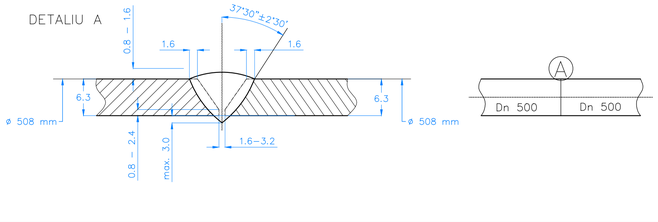
- Controlul vizual al sudurilor - 100% - SR EN ISO 17637:2017;
- Controlul cu lichide penetrante SR EN ISO 3452-1:2013 sau particule magnetice SR EN ISO 17638:2017:
  - imbinari sudate realizate in pozitie fixa a tevilor - 100% din numarul sudurilor;
  - imbinari sudate realizate prin rotirea tevii - 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;

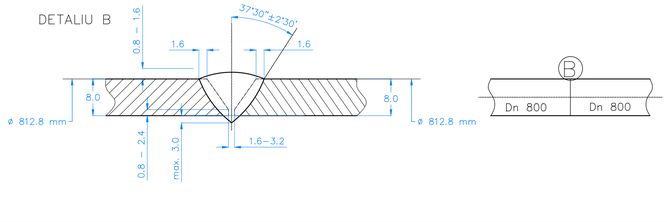
i. Protectia anticoroziva a instalatiei supraterane se va realiza prin aplicarea unui strat de grund si doua straturi de vopsea gri;
j. Fitingurile, armaturile, tevile for fi livrate insotite de certificat de inspectie tip 3.1 si declaratie de conformitate respectand prevederile SR EN ISO/CEI 17050-1:2000;
k. Pe fitingurile 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





Poz.	DENUMIRE	Nr. desen sau STAS	BUC	MATERIAL	OBSERVATII	MASA kg/buc
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	-

REVIZIA	DATA	DESCRIEREA REVIZIEI	REVIZUIT	VERIFICAT	APROBAT
1	02.2022	Modificari conform observatii Conpet	Documentatie spre avizare	Bogdan TAVARU	Liviu ANDREI	Antonio TACHE
0	11.2022	Caiet de sarcini nr. 5862 / 15.02.2022	Documetatie spre avizare	Victor DINITA	Liviu ANDREI	Antonio TACHE

MATERIAL	MASA NETA	SCARA PLAN	DATA	Nr. Proiect
–	–	1: 40	11.2022	CON–006 2022

Masurat	Victor DINITA
Desenat	Victor DINITA
Verificat	Liviu ANDREI
Aprobat	Antonio TACHE

INLOCUIRE COLECTOARE SI ROBINETI PUNCT DE LUCRU CONPET S.A. – DEPOZIT OIL TERMINAL CONSTANTA

Faze proiect: P.T.

PLAN MONTAJ – RACORD R35

CONPET

CON–006–2022–23

PLANSA 1/1

FORMAT A1

Acesta este desen CAD si nu va fi modificat manual