

- îndepărtarea micilor defecte de suprafață (porozități, denivelări) prin acoperire cu sudură și slefuire

Protejarea suprafețelor metalice se face imediat după pregătirea suprafețelor și nu trebuie să depășească 3 ore de la terminarea curățării fiecărei porțiuni de suprafață a elementului care se protejează.

În uzină se execută integral protecția anticorozivă a elementelor metalice, iar la șantier se vor reface zonele de protecție anticorozivă deteriorate pe timpul transportului și montajului.

Nu se vopsesc și nu se protejează cu alte produse suprafețele și gaurile îmbinărilor cu buloane, suprafețele din vecinătatea îmbinărilor de montare prin sudură.

### **3. CONSTRUCTIA METALICA. EXECUTIA PE SANTIER.**

#### **3.1 ASAMBLAREA SI MONTAJUL CONSTRUCTIILOR METALICE CONFECTIONATE ÎN UZINA**

Pentru transportul, manipularea și depozitarea subansamblurilor și confecțiilor, se vor respecta indicațiile de la cap.2.

Furnizorul lucrărilor de montaj nu va recepționa construcțiile metalice confecționate în uzină decât numai dacă sunt însoțite de un certificat de calitate.

Organele de control tehnic ale furnizorului vor verifica prin sondaj calitatea pieselor metalice confecționate în uzină și respectarea proiectului, prezentului Caiet de sarcini și reglementările tehnice în vigoare.

Înainte de asamblarea subansamblurilor vor fi verificate.

În afara depozitului, în imediată apropiere a locului de montare se vor amenaja platforme pentru lucrările de pregătire în vederea montării.

Procesul tehnologic de asamblare și sudare a tronsoanelor pe șantier va fi stabilit de organele tehnice ale furnizorului, în conformitate cu proiectul și Caietul de sarcini.

#### **3.2 SUDORII**

Sudorii care execută îmbinarea tronsoanelor pe șantier, sudurile de montaj, vor trebui școlarizați și instruiți și apoi supuși unor probe practice executate în poziția în care vor suda pe șantier după care vor fi autorizați să execute numai acele cordoane de sudură pentru care au dovedit însușirea cunoștințelor teoretice și practice.

Autorizarea se va face pe baza Instrucțiunilor ISCIR în vigoare de către serviciul tehnic al furnizorului și se va consemna în scris.

Fiecare sudor autorizat va avea un poanson cu un număr înregistrat la AQ, cu care va marca fiecare cordon de sudură executat de el.

Nu se admite a se folosi la executia lucrărilor de sudare a sudorilor neautorizați sau care să nu folosească poansonul de marcat.

#### **3.3 SUDURA**

La executia cordoanelor de sudură pe șantier, se vor respecta condițiile din prezentul Caiet de sarcini.

#### **3.4 ÎMBINARI CU SURUBURI**

Îmbinările cu suruburi IP (SR EN 14399) se execută conform prevederilor din SR EN 1090. În prezentul proiect suruburile IP lucrează la întindere în tijă și/sau la eforturi perpendiculare pe tijă. Gaurile sunt cu 2 mm mai mari față de diametrul surubului pentru suruburi cu diametre mai mici de 27mm și cu 3 mm mai mari față de diametrul surubului pentru suruburi cu diametre mai mari de 27mm.

Suprafețele pieselor care urmează să fie în contact după realizarea îmbinării cu suruburi IP se protejează împotriva coroziunii la fel ca întreaga construcție metalică (nu sunt necesare măsuri speciale de prelucrare a suprafețelor și de protecție a acestora).

##### **3.4.1 STRÂNGEREA ȘURUBURILOR DE ÎNALTĂ REZISTENȚĂ**

Strângerea șuruburilor se va face în conformitate cu instrucțiunile prevăzute în SR EN 1090-2, în urma procesului de strângere în fiecare șurub trebuie introdusă o forță de pretensionare egală cu 50% din valoarea forței de pretensionare  $F_{p,C}$  utilizată în cazul îmbinărilor care lucrează prin frecare conform SR EN 1090-1:2012.