



NOTA GENERALA: Toate sudurile se vor realiza pe toata intersectia pieselor ce intra in contact, iar grosimea cordonului de sudura va fi de min. 0,7 mm cu exceptia celor specificate in desen.

LISTA MATERIALE PENTRU LUCRUL BUCATA						
Poz.	Profil	Material	Buc.	G/1	1	Buc. necesar
				Lungime	Arie vops.	Greutate
P/1	IPE360	S235JR	1	11840	16.0	675.7
P/2	PL6*80	S235JR	2	335	0.1	1.2
P/33	PL10*170	S235JR	2	1550	0.6	20.7
P/34	PL15*180	S235JR	2	765	0.3	16.2
P/37	PL15*184	S235JR	2	194	0.1	2.7
P/39	PL15*184	S235JR	2	193	0.1	2.7
P/41	PL15*182	S235JR	2	197	0.1	2.7
P/43	PL15*178	S235JR	2	202	0.1	2.6
P/46	PL12*130	S235JR	2	370	0.1	4.5
P/48	PL12*130	S235JR	2	360	0.1	4.4
P/67	PL8*376	S235JR	2	1478	0.6	17.9
P/69	PL8*81	S235JR	4	335	0.1	1.7
Total				335	20.2	833.7

Verificator Verif/Exp.	Nume	Semnatura	Cerinta	Referat / Expertiza nr./data	Proiect nr.:
 ZERGON PROIECTARE CONSTRUCTII CIVILE, INDUSTRIALE SI AGRICOLE		e-mail: office@zergon.ro www.zergon.ro Tel. 0722 170 972 Masina Noua, Jud. Timis	Beneficiar	BIG-WELD SRL	05/2024
Specificatie	Nume	Semnatura	Scara:	Titlu proiect:	FAZA DTAC-PT
Sef proiect:	Ing. Florin CIOBOLU		1:15		
Proiectat:	Ing. Gabriel IILESCU		Data:	Titlu plansa:	Plansa:
Desenat:	Ing. Gabriel IILESCU		09-2024		