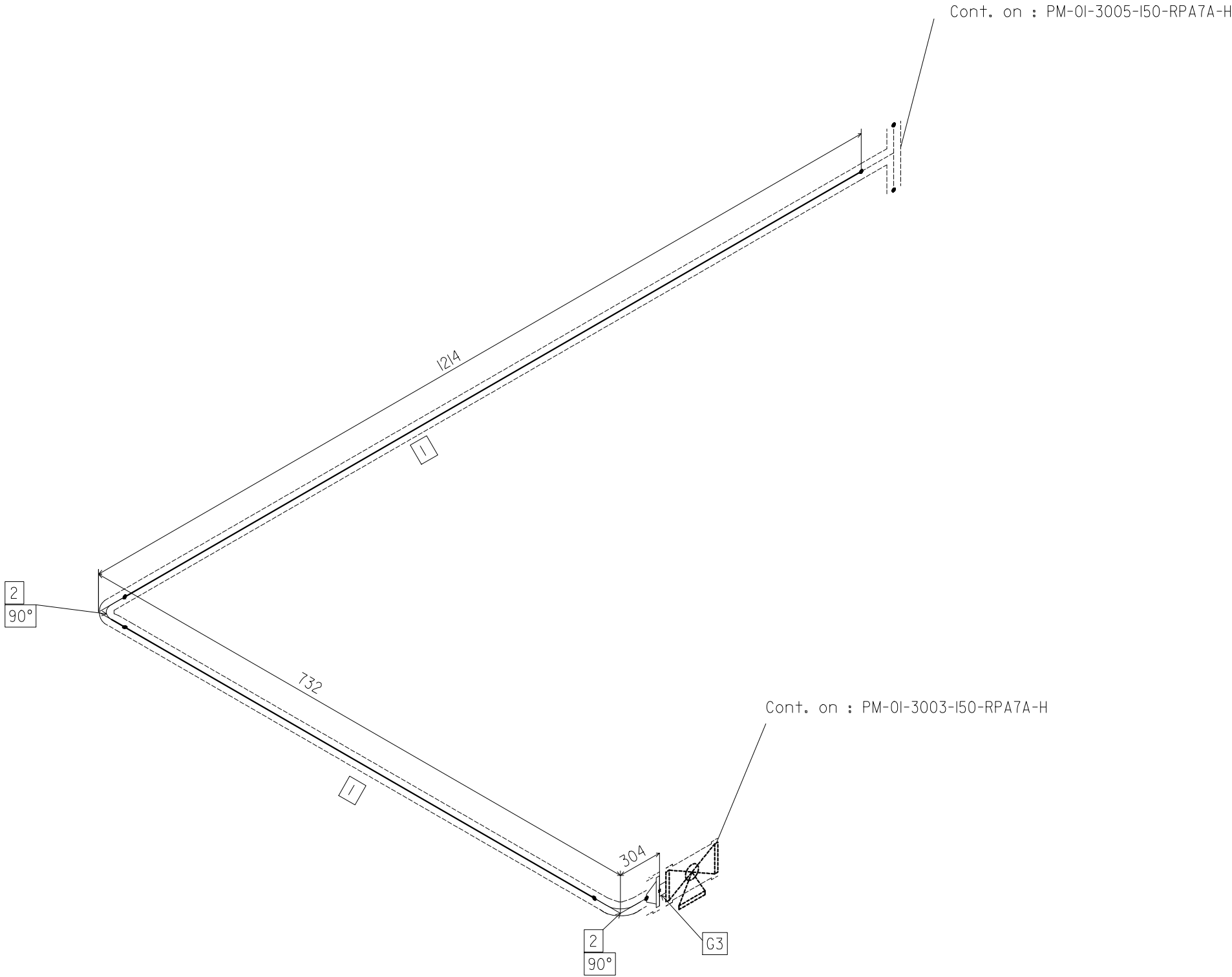
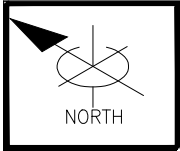




LISTA MATERIALE

Nr.	DN	DESCRIERE	MATERIAL	STANDARD	CANTITATE	GREUTATE [kg]
1	150	TV.FARA SUDURA,SERIA1,(168.3x7.1)	P235GH+N	EN 10220	1810	
2	150	COT 90° 3D SUDAT(BW), TIP B, SERIE5,(168.3x10.97)	P265GH	EN 10253-2	2	
3	150	GARNIT. SPIROMET.,PN25,B1, 4,5mm	X5CrNi18-10	EN 1514-2	1	

Nr.	DN	DESCRIERE	MATERIAL	STANDARD	CANTITATE	GREUTATE [kg]
00	M.Ghita	R.Dobre	L.Nare	11.09.2019	Aprobat pentru construire	
Rev.	Proiectat	Desenat	Verificat	Data	Descrierea reviziei	
		Nume	Signature	Data	Proiect Nr.: 1331PJ	Beneficiar:
	Proiectat	L.Vasile		03.12.2019	Faza: DTDE	
	Desenat	L.Vasile		03.12.2019	Denumire Proiect: INCALZIREA APEI DEMINERALIZATE PRIN	
	Verificat	L.Nare		03.12.2019	RECUPERAREA CALDURII DE PROCES DIN SECTOARELE 1 SI 2	
	Aprobat	R.Falup		03.12.2019		

NOTE:		LIMITE	DE LA PM-01-3003-200-RPA7A	FLUID DE LUCRU	PM	PROIECTARE	TEMP.[°C] 250	DOCUMENTE DE REFERINTA:	
1. Inainte de a se realiza asamblarea finala a conductei executantul are obligatia de a realiza masuratori in teren, in vederea asigurarii corespodentei dintre izometrie si teren.		LA	PM-01-3005-150-RPA7A	FLUID SPECIAL	NU		PRES.[bar] 12	SCHEMA TEHNOLOGICA	30-0004.04; 30-0093.03
2. Locul sudurii de montaj si a placutei de timbru se va stabili de catre executant.		TIP	H	GRUPA DE FLUID(PED)	1	OPERARE	TEMP.[°C] 158	CLASA CONDUCTE	RPA7A
3. In situatia in care suportarea liniilor DNS0 si mai mici nu este indicata va fi facuta de executant.		Gr.[mm]	70	CAT.CONDUCTA(PED)	11		PRES.[bar] 7.8	SPEC.VOPSITORIE	1331PJ-UE217-100-001
4. Panta de montaj se va asigura catre punctele de drenare		INSOTITORI	NU	CONTROL NEDISTRUCTIV		PRESIUNE DE TEST	FLUID APA	SISTEM DE STRES	DA
		GROSIME DE INLOCUIRE TEAVA		TIP	Rx		PRES.[bar] 24	SUPORTURI	1331PJ-UE213-100-001
		DN	150	[%]	100		TEMP.[°C] 20	PLANURI AMPLASARE CONDUCTE:	
		Gr.[mm]	3.2	NACE	NU	PWHT	NU	1331PJ-UE206-100-001	



Numar linie: PM-01-3004-150-RPA7A-H

Desen Nr.: 1331PJ-UE207-100-101