



Agrement Tehnic
003-01/198-2024

PANOURI SUDATE DIN SÂRMĂ DE OȚEL
DESTINATE UTILIZĂRILOR GENERALE

PANNEAUX SOUDÉ EN FIL D'ACIER POUR UTILISATION GÉNÉRALE

WELDED PANELS FROM STEEL WIRE FOR GENERAL UTILIZATION

GESCHWEISSTE PLATTEN AUS STAHLDRAHT FÜR ALLGEMEINE ANWENDUNGEN

Cod: Alte produse

PRODUCĂTOR:

S.C. FIERCTC SIBEL S.R.L.
Calea Smârdan, nr.60, Galați
Tel: +40 236 449 910
Fax: +40 236 449 909

TITULAR AGREMENT TEHNIC:

S.C. FIERCTC SIBEL S.R.L.
Calea Smârdan, nr.60, Galați
Tel: +40 236 449 910
Fax: +40 236 449 909

**ELABORATOR AGREMENT
TEHNIC:**

S.C. PROCEMA CERCETARE S.R.L.
Str. Preciziei nr. 6R
București – România
Tel: 021.318.08.51
Fax. 021.318.08.50



Grupa specializată nr. 1 – Elemente structurale și fundații

**Prezentul agrement tehnic este valabil până la data de 18.09.2027 numai însoțit de AVIZUL TEHNIC
al Consiliului Tehnic Permanent pentru Construcții și nu ține loc de certificat de calitate**

CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII

Grupa specializată nr. 1 "Elemente structurale și fundații" din cadrul S.C. PROCEMA CERCETARE S.R.L. analizând documentația de solicitare de agrement tehnic, prezentată de S.C. FIERCTC SIBEL S.R.L. GALAȚI, și înregistrată cu nr. 2650 din data de 22.04.2024, referitoare la „PANOURI SUDATE DIN SÂRMĂ DE OȚEL DESTINATE UTILIZĂRILOR GENERALE” realizat de S.C. FIERCTC SIBEL S.R.L. GALAȚI, elaborează prezentul Agrement Tehnic nr. 003-01/198-2024, în conformitate cu documentele tehnice românești aferente domeniului de referință, valabile la această dată.

1. Definirea succintă

1.1. Descrierea succintă

PANOURILE SUDATE DIN SÂRMĂ DE OȚEL DESTINATE UTILIZĂRILOR GENERALE, produse de firma S.C. FIERCTC SIBEL S.R.L. GALAȚI, sunt executate din sârmă de oțel cu profil periodic cu diametre nominale de 3,7 mm; 4,5 mm; 5,5 mm; și 7,5 mm.

Materialul de bază este sârma de oțel laminată, livrată sub formă de colaci, marca OB37 în conformitate cu SR 438-1:2012 sau mărcile SAE 1006, SAE 1008 sau SAE 1010 în conformitate cu ASTM A510/A510M-13 sau alte mărci de oțel echivalente.

Panourile sudate se execută din sârma trefilată și profilată în secțiile proprii ale S.C. FIERCTC SIBEL S.R.L. GALAȚI prin îmbinarea, la noduri, a sârmelor longitudinale și transversale prin sudare electrică care asigură rezistența la forfecare a nodurilor.

Rezistența la tracțiune al sârmei profilate R_m este de min. 450 N/mm^2 , iar forța minimă de forfecare a nodului sudat este stabilită prin relația $P_{fmin} [N] = 0.3 \times s \times R_m$ (s = aria secțiunii)

Caracteristicile geometrice ale sârmei profilate sunt prezentate în anexa 1.

Caracteristicile geometrice și tipurile de panouri sunt prezentate în anexa 2.

Panourile sudate sunt executate cu sârme singulare, cu diametre egale pe cele două sensuri, cu pasul constant pe fiecare sens, sârmele pe același sens având aceeași lungime.

Dimensiunea tipică pentru panourile sudate este de $2000\text{mm} \times 5000\text{mm}$ sau $2000\text{mm} \times 6000\text{mm}$, cu pasul de 100 mm; sau 200 mm pe fiecare sens.

La solicitarea beneficiarului se pot executa panouri cu geometrie specială. În acest caz

lungimea și lățimea panourilor, respectiv pasul se stabilesc prin acord între producător și beneficiar. m . Lățimea panourilor poate fi de $2000 \pm 300 \text{ mm}$, iar lungimea poate varia între $3000 \div 6000 \pm 300 \text{ mm}$.

Produsele sunt codificate în sistem propriu de codificare sub forma:

$\emptyset \dots \times p_L \times p_T \times L \times l$

Unde:

\emptyset – diametrul sârmei în mm

p_L – Pas longitudinal în mm

p_T – Pas transversal în mm

L – Lungimea panoului în mm

l – Lățimea panoului în mm

1.2. Identificarea produselor

Produsele sunt identificabile după ducumetele și etichetele însoțitoare:

Produsele se livrează în legături (pachete); numărul de plase din legătură diferă în funcție de diametrul sârmei: 50 pentru sârmă de $\emptyset 3,7 \div \emptyset 5,5$ și 30 pentru sârmă de $\emptyset 7,5$. Pachetele de panouri sudate sunt legate cu sârmă în 6 puncte. Fiecare pachet are cel puțin o etichetă cu date referitoare la:

- denumirea producătorului;
- datele de contact ale producătorului;
- notarea panoului sudat;
- nr. buc de panouri din pachet
- lotul de fabricație;
- data fabricației;
- număr agrement tehnic;

La livrare, produsele vor fi însoțite de "Instrucțiuni de punere în operă" și de declarația de conformitate a producătorului cu referire la prezentul agrement tehnic nr. 003-01/198-2024.



2. Acordul Tehnic

2.1. Domenii acceptate de utilizare în construcții

PANOURILE SUDATE DIN SĂRMĂ DE OȚEL DESTINATE UTILIZĂRILOR GENERALE, se utilizează la realizarea de împrejurări cu caracter provizoriu, pentru armarea straturilor de mortar, etc.

PANOURILE SUDATE DIN SĂRMĂ DE OȚEL DESTINATE UTILIZĂRILOR GENERALE se pot utiliza respectând instrucțiunile producătorului referitoare la modul de punere în operă a produselor.

PANOURILE SUDATE DIN SĂRMĂ DE OȚEL DESTINATE UTILIZĂRILOR GENERALE nu se vor utiliza la armarea betonului, la lucrări care intră sub incidență SR 438-3:2012 și ST 009:2011

Utilizarea produselor se va face cu respectarea cerințelor esențiale impuse prin Legea nr. 10/1995 privind calitatea în construcții republicată și a reglementărilor tehnice în vigoare în România.

2.2. Precizări asupra produsului

2.2.1. Aptitudinea de exploatare în construcții

Produsul satisface cerințele stabilite în Legea 10/1995 privind calitatea în construcții, republicată.

Rezistență mecanică și stabilitate:

Produsele prezintă rezistențe mecanice corespunzătoare domeniului de utilizare preconizat.

- Rezistența și stabilitatea este asigurată prin menținerea în timp a caracteristicilor tehnice.

Securitate la incendiu:

Oțelul beton se încadrează în clasa de reacție la foc A₁(C₀) conform ordinului comun al MTCT și MAI 1822/394 din 2004, cu completările ulterioare.

Pentru produsele pentru construcții care fac obiectul acordului tehnic nu au fost efectuate încercări pentru determinarea performanțelor de comportare la foc.

Igienă, sănătate și mediu înconjurător:

Produsul nu este clasificat ca produs periculos în conformitate cu regulamentul CE 1272/2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor. În

condiții normale de utilizare aceste produse nu prezintă riscuri semnificative pentru sănătatea populației, în conformitate cu legislația în vigoare. Pentru protecția

AT 003-01/198-2024

personală a lucrătorilor se respectă cerințele în conformitate cu normele metodologice de aplicare a legislației, securității și sănătății în muncă conform Legii nr.319/2006 privind securitatea și sănătatea în muncă, cu modificările și completările ulterioare.

Elementele componente ale oțelului beton nu sunt cuprinse în lista noxelor cancerigene sau substanțe potențial cancerigene pentru om, în conformitate cu Regulamentul (CE) nr.1907/2006 al Parlamentului European și al Consiliului privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH) și în conformitate cu Regulamentul (CE) nr.1272/2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr.1907/2006.

Produsele sunt reciclabile.

Siguranță și accesibilitate în exploatare:

Cerința este asigurată ca urmare a îndeplinirii condițiilor impuse produsului privind caracteristicile fizico-mecanice și prin respectarea instrucțiunilor de punere în operă.

Protecție împotriva zgomotului: Produsele nu influențează cerința.

Economia de energie și izolare termică:

Produsul nu influențează această cerință.

Utilizarea sustenabilă a resurselor naturale Se va aplica conform Legii Nr. 10/1995 privind calitatea în construcții, republicată.

2.2.2. Durabilitatea și întreținerea produsului:

Caracteristicile fizice și mecanice ale sârmelor constituente și ale panourilor sudate realizate cu acestea, asigură realizarea de armări rezistente și stabile în timp.

Panourile sudate înglobate în beton prezintă o bună comportare în timp și rezistență la coroziune corespunzătoare cerințelor domeniilor de utilizare.

Durata de viață a produsului înglobat în beton este egală cu durata de exploatare a elementelor de construcție în care se

înglobează, care variază în funcție de destinație și de condițiile de mediu de utilizare.

În cazul utilizării ca împrejurări și utilizate în aer liber sub acțiunea fenomenelor meteorologice, durata de viață, în funcție de diametrul sârmei poate varia între 5 și 10 ani.

Garanția acordată de producător pentru panouri sudate din sârmă de oțel, de la livrare până la punere în operă, este de 1 an, în condițiile respectării instrucțiunilor de transport, manipulare și depozitare prevăzute.

2.2.3. Fabricația și controlul

PANOURILE SUDATE DIN SÂRMĂ DE OȚEL DESTINATE UTILIZĂRILOR GENERALE se fabrică de către firma S.C. FIERCTC SIBEL S.R.L. Galați. Secțiile de producție proprii sunt dotate cu utilaje specifice, aparatură de laborator pentru asigurarea și verificarea calității produselor și cu personal calificat pentru deservire.

Fabricarea produselor se efectuează pe baza normelor tehnice ale producătorului, în condiții care asigură reproductibilitatea performanțelor, corespunzătoare domeniilor de utilizare preconizate.

Fazele principale de fabricație ale panourilor sudate sunt următoarele:

- laminare la rece

- trefilare/profilare

- bobinare

- executarea panourilor sudate cu mașini de sudat electric

- formarea pachetelor de panouri sudate,

- aplicarea etichetelor pe pachetele de panouri și depozitarea

Controlul calității se efectuează de producător conform specificației tehnice de produs.

Controlul calității se execută de-a lungul întregului proces de fabricație și cuprinde controlul materiei prime, controlul procesului tehnologic de execuție și controlul produselor finite.

În vederea asigurării constanței calității, producătorul va urmări:

Intern unității - realizarea produsului în conformitate cu prevederile EN ISO 9001:2015.

Producătorul are implementat sistemul managerial al calității. (Certificat nr. QC/1035 emis de QUALITAS)

Extern unității - obținerea unei forme de certificare pentru produs de la un organism de specialitate acreditat.

2.2.4. Punerea în operă

Produsul se utilizează fără dificultăți particulare într-o lucrare de precizie normală.

Punerea în operă a produsului se face conform instrucțiunilor de punere în operă elaborate de producător precum și a prescripțiilor tehnice în vigoare. Modul de punere în operă se stabilește prin proiectul de execuție pentru fiecare obiectiv în parte

Proiectele de execuție și execuția propriu-zisă vor fi efectuate de către personal calificat.

2.3. Caietul de prescripții tehnice

2.3.1. Condiții de concepție

Produsele sunt astfel concepute încât să corespundă reglementărilor tehnice românești în domeniu.

PANOURILE SUDATE DIN SÂRMĂ DE OȚEL DESTINATE UTILIZĂRILOR GENERALE se fabrică în conformitate cu SF-PS elaborat de producător și după tehnologia de fabricație proprie

Produsele îndeplinesc condițiile specifice.

2.3.2. Condiții de fabricare

PANOURILE SUDATE DIN SÂRMĂ DE OȚEL DESTINATE UTILIZĂRILOR GENERALE se fabrică de către firma S.C. FIERCTC SIBEL S.R.L. Galați în secțiile de producție proprii, în conformitate cu specificația tehnică proprie, asigurând o calitate corespunzătoare și o comportare bună a produselor în timp.

Producătorul efectuează controlul calității procesului de fabricare și a produsului finit.

2.3.3. Condiții de livrare

Pe durata transportului și a depozitării se vor lua măsuri ca panourile să nu se deformeze remanent.

Transportul se efectuează în mijloace de transport auto. Pachetele de panouri sudate sunt bine așezate și fixate în mijloacele de transport, ferite de deteriorări mecanice.

La livrare, produsele trebuie să fie însoțite de declarația de conformitate cu prezentul acord tehnic, potrivit prevederilor standardului SR EN ISO CEI 17050-1:2010 și SR EN ISO CEI 17050-2:2005 "Criterii generale pentru declarația de conformitate dată de furnizori"

Pentru depozitare de lungă sau scurtă durată, producătorul va furniza date privind condițiile de depozitare pentru produs (temperatură, intemperii). Tot la livrare



produsul trebuie să fie însoțit de instrucțiuni de punere în operă în limba română.

Depozitarea panourilor sudate se face în aer liber, așezate pe bile de lemn pentru o bună ventilație și pentru o mai ușoară preluare cu utilajele de ridicat, în stive nu mai mari de 15 pachete pentru a preveni deformarea remanentă a panourilor.

2.3.4. Condiții de punere în operă

Punerea în operă se va face de către echipe specializate în acest gen de lucrări, conform instrucțiunilor elaborate de producător.

Se recomandă ca punerea în operă să se facă la temperaturi ambiante cuprinse între 5°C și 35°C, în lipsa vântului puternic și a precipitațiilor.

La punerea în operă se va ține seama și de următoarele reglementări tehnice :

- C 300-94 – "Normativ de prevenire și stingere a incendiilor pe durata executării lucrărilor de construcții și instalații aferente acestora".
- Pentru protecția personală a lucrătorilor trebuie respectate cerințele expunerii ocupaționale în conformitate cu NORMELE METODOLOGICE de aplicare a legislației securității în muncă, conform HG 1425/2006 pentru aprobarea normelor metodologice de aplicare a Legii 319/2006 – Legea Securității și Sănătății în muncă.

Concluzii

Aprecierea globală

Utilizarea PANOURILOR SUDATE DIN SĂRMĂ DE OȚEL DESTINATE UTILIZĂRILOR GENERALE în domeniile de utilizare acceptate este apreciată favorabil, în condițiile specifice din România, dacă se respectă prevederile prezentului acord.

Condiții

• Calitatea produselor și metoda de fabricare, au fost examinate și găsite satisfăcătoare de către PROCEMA CERCETARE S.R.L. și vor fi menținute la acest standard pe toată durata de valabilitate a acestui acord.

• Acordând acest acord, Consiliul Tehnic Permanent pentru Construcții, nu se implică în prezența și/sau absența drepturilor

legale ale firmei de a monta, comercializa, sau întreține produsele.

• Orice recomandare relativ la folosirea în condiții de siguranță a acestor produse, care este conținută sau se referă la acest acord tehnic, reprezintă cerințe minime necesare la punerea lor în operă.

• PROCEMA CERCETARE S.R.L. BUCUREȘTI răspunde de exactitatea datelor înscrise în acordul tehnic și de încercările sau testele care au stat la baza acestor date. Acordurile tehnice nu îi absolvă pe furnizori și/sau utilizatori de responsabilitățile ce le revin conform reglementărilor tehnice în vigoare.

• Verificarea menținerii aptitudinii de utilizare a produselor va fi realizată conform programului stabilit de S.C. PROCEMA CERCETARE S.R.L. Anual se va face verificarea aspectului, dimensiunilor și caracteristicilor mecanice ale panourilor sudate; rezultatele vor fi prezentate în rapoarte de încercări.

• Acțiunile cuprinse în program și modul lor de realizare vor respecta actele normative și reglementările tehnice în vigoare.

• Orice modificare a tehnologiei de fabricare și/sau introducerea de noi materii prime și materiale se va aduce la cunoștință elaboratorului de acord tehnic pentru a fi luată în considerare și a se proceda la extinderea / modificarea acordului tehnic.

• PROCEMA CERCETARE S.R.L. BUCUREȘTI va informa Consiliul Tehnic Permanent pentru Construcții despre rezultatul verificărilor, iar dacă acestea nu dovedesc menținerea aptitudinii de utilizare, va solicita CTPC declanșarea acțiunii de suspendare a acordului tehnic.

• Suspendarea se declanșează și în cazul constatării prin controale, de către organisme abilitate, a nerespectării menținerii constante a condițiilor de fabricație și utilizare ale produselor.

• În cazul în care titularul de acord tehnic nu se conformează acestor prevederi, se va declanșa procedura de retragere a acordului tehnic.



Valabilitatea agrementului tehnic: 18.09.2027

Valabilitatea avizului tehnic: 18.09.2026

Prelungirea valabilității avizului tehnic trebuie solicitată cu cel puțin trei luni înainte de data expirării acestuia.

În cazul neprelungirii valabilității avizului tehnic, agrementul tehnic se anulează de la sine.

Modificarea/Extinderea agrementului tehnic se va face cu respectarea termenului de valabilitate inițial.

Pentru grupa specializată nr. 1

Președinte

CS Ing. Liliana Militaru

DIRECTOR GENERAL

ing. Mihaela Topologeanu

3. Remarci complementare ale grupei specializate

Grupa specializată nr. 1 din S.C. PROCEMA CERCETARE SRL a examinat documentația și rezultatele încercărilor referitoare la PANOURI SUDATE DIN SĂRMĂ DE OȚEL DESTINATE UTILIZĂRILOR GENERALE realizat de firma S.C FIERCTC SIBEL S.R.L. Galați, concluzionând următoarele :

- PANOURILE SUDATE DIN SĂRMĂ DE OȚEL DESTINATE UTILIZĂRILOR GENERALE prezintă caracteristici corespunzătoare domeniului de utilizare (conform pct. 2.1. din agrementul tehnic);
- în perioada de valabilitate a prezentului agrement tehnic, titularul are obligația să asigure urmărirea comportării în exploatare a produselor care fac obiectul prezentului agrement tehnic, datele obținute fiind prezentate la elaboratorul agrementului tehnic, cu scopul concluzionării asupra comportării acestora în condiții reale de exploatare.

Agrementul tehnic este un document neutru, elaborat de un organism neutru față de producător.

În laboratorul de încercări acreditat RENAR –LI676 din cadrul S.C. PROCEMA CERCETARE S.R.L. au fost verificate caracteristicile fizico-mecanice ale PANOURILOR SUDATE DIN SĂRMĂ DE OȚEL DESTINATE UTILIZĂRILOR GENERALE, pe eșantioane puse la dispoziție de către solicitant. Raportul de încercare cu nr. 1436/27.08.2024 este atașat la dosarul tehnic și arată încadrarea parametrilor tehnici ai produselor în prevederile documentației de origine și ale documentelor de referință românești.

SINTEZA RAPOARTELOR DE ÎNCERCARE

În tabelul nr. 1 sunt prezentate valorile determinate experimental.

Tabelul 1 – Încercări mecanice – Panou sudat

Determinarea	U.M.	Valoare obținută	Valoare de referință	Metoda de determinare	Încercare efectuată de
$\Phi 3,7$ mm					
Rezistența la tracțiune R_m longitudinal	N/mm ²	463	min. 450	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Rezistența la tracțiune R_m transversal	N/mm ²	454÷466	min. 450	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Limita de curgere $R_{p0,2}$ longitudinal	N/mm ²	432÷464	-	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Limita de curgere $R_{p0,2}$ transversal	N/mm ²	424÷454	-	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Forța forfecare nod sudat - longitudinal	N	2436÷3219	1451	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE

Forța forfecare nod sudat - transversal	N	2786÷3614	1451	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Alungirea la rupere longitudinal	%	7,0	-	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Alungirea la rupere transversal	%	6,9÷7,1	-	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
$\Phi 5,5$ mm					
Rezistența la tracțiune R_m longitudinal	N/mm ²	456÷460	min. 450	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Rezistența la tracțiune R_m transversal	N/mm ²	453÷460	min. 450	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Limita de curgere $R_{p0,2}$ longitudinal	N/mm ²	424÷430	-	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Limita de curgere $R_{p0,2}$ transversal	N/mm ²	416÷427	-	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Forța forfecare nod sudat - longitudinal	N	4702÷4861	3206	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Forța forfecare nod sudat - transversal	N	4286÷5213	3206	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Alungirea la rupere longitudinal	%	7,9	-	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Alungirea la rupere transversal	%	8,3÷8,5	-	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
$\Phi 7,5$ mm					
Rezistența la tracțiune R_m longitudinal	N/mm ²	453÷458	min. 450	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Rezistența la tracțiune R_m transversal	N/mm ²	452÷457	min. 450	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Limita de curgere $R_{p0,2}$ longitudinal	N/mm ²	419÷420	-	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Limita de curgere $R_{p0,2}$ transversal	N/mm ²	419	-	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Forța forfecare nod sudat - longitudinal	N	8486÷9221	5961	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Forța forfecare nod sudat - transversal	N	8166÷9378	5961	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Alungirea la rupere longitudinal	%	8,9	-	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE
Alungirea la rupere transversal	%	8,9÷9,1	-	SR EN ISO 15630-2:2019	PROCEMA CERCETARE

4. Anexe

- Extrase din Procesul Verbal Nr. 1688 al ședinței de deliberare a Grupei Specializate nr. 1 din data de 05.09.2024.
- Anexa1 – Caracteristici geometrice sârmă profilată
- Anexa2 – Caracteristici geometrice panouri sudate
- Anexa3 – Secția de producție, mod de ambalare-etichetare, depozitare-transport

Extrase din Procesul Verbal Nr. 1688 al ședinței de deliberare a Grupei Specializate nr. 1 din data de 05.09.2024

Grupa Specializată nr. 1 din S.C. PROCEMA CERCETARE S.R.L. întrunită în următoarea componență:

CS ing. Liliana Militaru
ing. Simona Constantin
CS3 ing. Mihaela Bălan
CS ing. László Széll

a analizat documentația tehnică prezentată de solicitantul de Acord tehnic S.C. FIERCTC SIBEL S.R.L. Galați și documentația tehnică prezentată de raportorul desemnat, referitoare la "PANOURILE SUDATE DIN SĂRMĂ DE OȚEL DESTINATE UTILIZĂRILOR GENERALE" și a făcut următoarele observații:

- Produsele corespund cerințelor de performanță pentru lucrări curente, cu condiția ca la punerea în operă să se respecte prevederile reglementărilor tehnice în vigoare;
- producătorul trebuie să aibă asigurat controlul produsului de către un laborator autorizat care să efectueze determinările conform normelor, ținând evidența acestora la zi pentru verificare;
- caracteristicile tehnice determinate la S.C. PROCEMA CERCETARE S.R.L., atestă calitățile produselor conform normelor tehnice românești;

Grupa specializată propune aprobarea Acordului Tehnic 003-01/198-2024 cu termen de valabilitate 18.09.2027.

S-a încheiat procesul verbal nr. 1688/05.09.2024

Dosarul tehnic al acordului tehnic nr. 003-01/198-2024 conținând 40 pagini face parte integrantă din prezentul acord tehnic.

Raportorul grupei specializate nr. 1
ing. László Széll

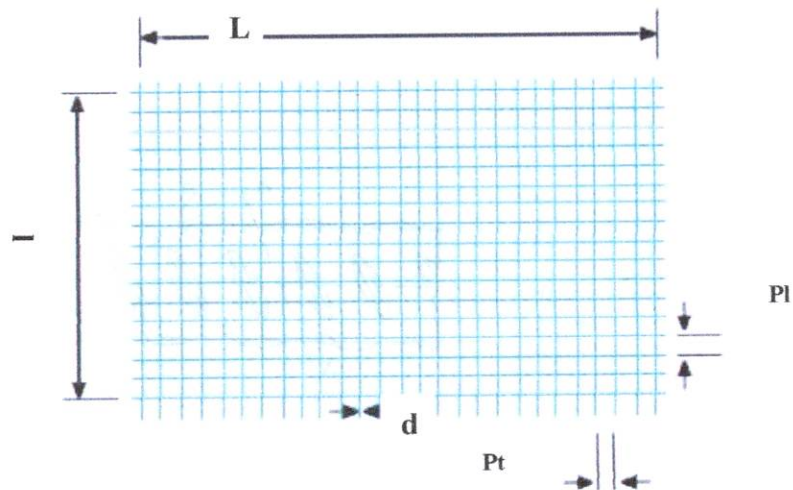
Membrii grupei specializate

ing. Liliana Militaru

ing. Simona Constantin

ing. Mihaela Bălan

Anexa 2 – Caracteristici geometrice panouri sudate



Simbolizare plase : $\emptyset \times P_1 \times P_2 \times l \times L$

\emptyset - 3,7 mm; 4,5 mm; 5,5 mm și 7,5 mm

$P_1 \times P_2 \times l \times L$ - 100 x 100 x 2000 x 5000, 100 x 100 x 2000 x 6000,
200 x 200 x 2000 x 5000, 200 x 200 x 2000 x 6000

Diametru sârmă	Format plasa	Buc/pachet
3,7 ÷ 5,5	Orice format	50
7,5	Orice format	30

Abateri diametru sârmă

Diametru sarmei(mm)	Abateri admise(mm)
3,7 ÷ 7,5	± 1,5

Abaterile limită admise pentru cotele de gabarit și pas sunt:

- pentru lungime ± 300mm
- pentru lățime ± 300mm
- pentru pas longitudinal ± 80mm
- pentru pas transversal ± 80mm



Anexa 3- Secția de producție, mod de ambalare-etichetare, depozitare-transport



