

**CONSILIUL JUDEȚEAN VÂLCEA**  
**DIRECȚIA TEHNICĂ**

Nr. 7011 din 06.06.2017



Constantin RĂDULESCU

AVIZAT,  
VICEPRESEDINTE:

Adrian BUȘU

## **CAIET DE SARCINI**

### **Reabilitare și modernizare spații aferente clădirii Centrului Militar Județean Vâlcea**

#### **PREVEDERI GENERALE**

La executarea lucrărilor se vor respecta prevederile din standardele și normativele în vigoare. Constructorul are obligația să studieze documentația pusă la dispoziție de investitor, să examineze terenul și amplasamentul lucrărilor astfel încât să aprecieze și să preia pe propria răspundere condițiile de execuție a lucrărilor. Constructorul este obligat să efectueze la cererea investitorului verificări suplimentare, față de prevederile prezentului caiet de sarcini. Executantul lucrării va asigura prin posibilități proprii sau prin colaborare cu unități de specialitate efectuarea tuturor încercărilor și determinărilor rezultate din aplicarea prezentului caiet de sarcini.

Acest capitol cuprinde specificații pentru execuția lucrărilor de zugrăveli, tâmplărie PVC, pardoseli gresie, șlefuire și lăcuire parchet.

#### **ZUGRĂVELI**

**Lucrări care trebuie terminate înainte de începerea zugrăvelilor și vopsitoriilor.**

Înainte de începerea lucrărilor de zugrăveli toate lucrările și reparațiile de tencuieli, glet, placaje, trebuie să fie terminate.

**Pregătirea suprafețelor de beton sau tencuiala drișcuită.**

În vederea finisării cu zugrăveli suprafețele trebuie să fie drișcuite cât mai fin, astfel ca urmele de drișcă să fie cât mai puțin vizibile. În cazul suprafețelor tencuite sau de beton plane și netede, toți porii rămași de la turnare se vor umple cu mortar de ciment - var, după ce în prealabil bavrurile și dungile ieșite în relief au fost îndepărtate.

**Pregătirea suprafețelor gletuite**

Suprafețele cu glet de ipsos sau glet de var, glet de nisip (ipsos) cu aracet, trebuie să fie plane și netede, fără desprinderi sau fisuri; varul folosit trebuie să aibă o vechime de cel puțin 14 zile. Toate fisurile, neregularitățile se chituiesc de către zugravul vopsitor sau se șpăcluiesc cu pastă de aceeași compoziție cu a gletului. Pasta de ipsos folosită pentru chituiră defectelor izolate, se prepară din două părți ipsos și o parte apă. Pasta se va prepara în cantități care să poată fi folosite înainte de sfârșitul prizei ipsosului. După șpăcluirea suprafețelor mai mari se folosește și pasta de ipsos - var, cu compoziție de 1 parte ipsos și 1 parte lapte de var (în volume). După uscarea porțiunilor reparate suprafața se șlefuieste cu hârtie de șlefuit, după care se curăță de praf cu peria sau bidinele curate și uscate. Condiții de execuție Lucrările de finisare a pereților și tavanelor se vor începe la o temperatură de minim 5° C pentru zugrăveli și de cel puțin + 15° C pentru vopsitorii și se vor menține aceste temperaturi pe tot timpul lucrărilor și cel puțin încă 9 ore pentru zugrăveli și 15 zile pentru vopsitorii. Finisajele nu se vor executa pe timp de ceață și nici la un interval mai mic de 2 ore de la încetarea ploii, de asemenea se va evita lucrul la fațade în orele de însorire maximă sau vânt puternic. Se interzice folosirea vopselelor cu termenul de utilizare depășit. Aplicarea

zugrăvelii Spoielile (preparate din lapte de var, fără pigmenti și grăsimi) și zugrăvelile de var se vor executa în două, trei straturi. Primul strat are rol de grund (constituind stratul de legătură între suprafața pregătită și zugrăveală) el creează o suprafață uniformă ca porozitate, putere de absorbție și culoare. Aplicarea primului strat se va face imediat după terminarea lucrărilor pregătitoare cel mult 24 ore, în caz contrar ștergerea de praf se va efectua din nou înainte de aplicarea primului strat de zugrăveală. La zugrăvirea pereților se delimitează de la început suprafețele care trebuiesc zugrăvite diferit, prin trasarea unor linii subțiri între suprafețele respective (de exemplu între tavan și pereți). Zona imediat învecinată liniei de demarcație se zugrăvește cu o pensulă.

Zugrăveala se aplică prin stropire cu aparate de pulverizat. Pentru a asigura o mai bună aderență de suport primul strat de zugrăveală se poate aplica cu trafaletul. Se admite și aplicarea manuală cu trafaletul a tuturor straturilor zugrăvelii numai pe suprafețe mici. În cazul zugrăvelilor manuale întinderea straturilor se va face purtându-se trafaletul pe direcții perpendiculare, la plafoane ultima netezire se va face pe direcția luminii (spre fereastră) iar pereții în sens orizontal. În timpul lucrului se vor evita depunerile la fundul vasului. Fiecare strat se va aplica după uscarea celui precedent. Zugrăvirea manuală se va face concomitent de către doi zugravi, unul executând zugrăveala părții superioare a peretelui de pe scara dublă, iar celălalt zugrăvind de pe pardoseală partea inferioară a peretelui, pentru a se evita apariția de dungii la locul de îmbinare. În cazul unor încăperi în care se execută lambriuri în vopsea de ulei (băi, bucătării, spălătorii, săli de clasă, etc.) se zugrăvește mai întâi partea superioară a peretelui împreună cu tavanul, iar apoi se execută lambriuri în ulei. Limita de demarcație se trage cu culoare de apă, așa cum s-a indicat mai sus.

La aplicarea mecanizată prin stropire se pot utiliza aparate de pulverizat:

- cu acțiune discontinuă - la care pentru fiecare alimentare a rezervorului cu compoziția de zugrăveală este necesară întreruperea lucrului;
- cu acțiune continuă - la care compoziția de zugrăveală este absorbită de pompa aparatului printr-un vas (recipient) alimentat continuu. Aparatul cu acțiune discontinuă folosit curent este aparatul tip Calimax conform listei uzuale de scule, dispozitive și utilaje. Înainte de aplicarea compoziției de zugrăveală se execută următoarele acțiuni pregătitoare:
- se umple rezervorul cu compoziția de zugrăveală așezându-se pe gura rezervorului o sită pentru strecurarea ei;
- se ridică presiunea în rezervor prin pompă manuală, până la 3 +5 atmosfere;
- se deschide robinetul și se reglează jetul;
- se verifică manometrul și legătura furtunului la rezervor și tija diuzei.

Ca aparat de pulverizat cu acțiune continuă se poate folosi aparatul electric de zugrăvit (AEZ. 1) cu compoziția de zugrăveală, strecurată în prealabil, se alimentează continuu un recipient (găleata) separat pe măsura consumului, de unde este absorbită prin furtun în rezervorul de presiune și respinsă prin furtunul de refulare în pulverizator. Înainte de aplicarea compoziției de zugrăveală se execută următoarele operații pregătitoare:

- se prepară compoziția de zugrăveală cu o astfel de consistență încât să asigure posibilitatea de a fi pulverizată și se strecoară prin sită; se umple recipientul de alimentare continuă și se introduce furtunul de absorbție în acest recipient;
- se acționează pompa cu membrană până la presiunea de 5 - 6 atmosfere și se deschide robinetul pulverizatorului;
- se verifică buna funcționare a aparatului (manometrul, legătura furtunului de absorbție cu aparatul, legătura furtunului de refulare cu diuza și cu pulverizatorul, starea de funcționare a pompei și a pulverizatorului, etc.);
- se reglează jetul.

La aparatul electric de zugrăvit, înainte de punerea în funcțiune se va face legătura acestuia cu pământul.

Pentru executarea zugrăvelii cu aparatele de pulverizare se procedează în felul următor:

- se ridică presiunea în pompă până la cea de lucru, se deschide robinetul de la pulverizator și se începe stropitul;

- jetul sub care compoziția de zugrăveală iese din duza pulverizatorului trebuie să fie cu stropii fini și în unghi drept față de suprafața care se finisează, iar duza să se afle la o distanță de suprafața de 0,751,00 m, astfel încât compoziția care se pulverizează să nu cadă pe jos și să nu ricoșeze;

- pentru o aplicare a compoziției de zugrăveală, se execută cu duza pulverizatorului mișcări în spirală;

- fiecare strat se aplică numai după uscarea celui precedent.

După terminarea lucrului se va spăla aparatul atât în interior cât și în exterior precum și furtunul și pulverizatorul, prin introducerea unei cantități de apă în interiorul aparatului, creindu-se din nou presiune. La zugrăvirea fațadelor pentru a se împiedica uscarea bruscă și cojirea zugrăvelilor, se va evita aplicarea acestora pe soare puternic; aplicarea se va face în primele ore ale dimineții sau după amiază (în lunile de vară). În cazul când este necesar să se lucreze pe timp însorit, suprafața se va uda cu apă în prealabil. Aplicarea zugrăvelii Se aplică un prim plan de săpun, după care se face repararea defectelor mărunte la tavan și pereți cu pastă de ipsos. După uscarea și șlefuirea reparațiilor se aplică un strat de săpun pe porțiunile reparate, după care se va aplica compoziția de zugrăveală în trei straturi, pe întreaga suprafață. Atât săpunul cât și primul strat de zugrăveală se aplică cu bidineaua. Ultimele două straturi de zugrăveală se aplică mecanizat cu aparate de pulverizat, sau în cazuri speciale, pe suprafețe mici, tot cu bidineaua. Toate celelalte indicații tehnologice privind aplicarea manuală sau mecanică a zugrăvelii (modul de aplicare a stratului la pereți, unelte necesare, etc.) se execută ca la zugrăvelile cu lavabil.

## **USI SI FERESTRE tip p.v.c.**

### **GENERALITĂȚI**

Acest capitol cuprinde specificații pentru lucrările de tâmplărie interioara și exterioara tip p.v.c.

### **STANDARDE DE REFERINTA**

STAS 9322 - 73 - Tâmplărie pentru construcții civile si industriale. Terminologie

### **LIVRARE, DEPOZITARE, MANIPULARE**

Toate materialele vor fi transportate, depozitate și manipulate astfel încât să nu fie posibilă deteriorarea lor sau orice schimbare a calității lor.

Pachetizarea, încărcarea, transportul, descărcarea si manipularea tâmplăriei tip p.v.c. se vor face cu mijloace speciale sau manual, luând-se masuri ca produsele să-si mențină calitatea și integritatea.

Tâmplăria tip p.v.c. va fi depozitată în încăperi uscate, ferite de ploaie si raze solare, ferite de vânt și de degradare prin lovire.

### **EXECUȚIA LUCRĂRILOR**

Montarea tâmplăriei tip p.v.c. în zidărie se va face înainte de a executa lucrările cu proces tehnologic umed și anume (dar protejat cu folie de plastic până la terminarea acestor lucrări):

- finisajele interioare (tencuieli, vopsitorii), inclusiv a golurilor tâmplăriei
- placajele de faianță sau similare, la grupurile sanitare

Lucrările la tâmplăria p.v.c. se vor executa pe baza proiectului își normativelor în vigoare, cu respectarea prescripțiilor producătorului, și se vor executa numai de personal specializat în acest domeniu.

Tâmplăria p.v.c. se va proiecta după executarea lucrărilor structurale ale construcției și se va monta înainte de finisajele aplicate pe elementele structurale ale clădirilor.

Se vor respecta prescripțiile tehnologice ale furnizorului.

Poziționarea tâmplăriei tip p.v.c. în golul de zidărie se va face folosind pene din lemn și va fi verificată cu ajutorul bulei de nivel. Golurile între toc și zidărie se va umple cu spumă izolatoare.

Tâmplăria p.v.c. va avea feronerie care să permită deschiderea în plan orizontal și vertical.

Etanșarea rosturilor se va face cu material izolant sau silicon.

Se interzice punerea în operă a tâmplăriei p.v.c. degradate, datorită depozitării sau transportului necorespunzător.

## CONTROLUL MONTAJULUI ȘI RECEPȚIA LUCRĂRILOR

După terminarea lucrărilor de montaj, se va face recepția de funcționare a tâmplăriei tip p.v.c., verificându-se:

- funcționarea cu ușurință a accesoriilor de închidere, deschidere și blocare
- fixarea corectă a tocurilor în zidărie, etanșarea rosturilor
- completa montare a accesoriilor și funcționarea lor corectă

### **Tâmplăria exterioară**

#### **Materiale și produse**

Ușile și ferestrele exterioare vor fi executate din profele de PVC cu geam termoizolant. Grosimea profilului tâmplăriei de PVC este cea rezultată din calcul, astfel încât să reziste la încărcările date de vânt, mișcarea seismică a structurii de rezistență a construcției, variațiilor de temperatură și dilatare și altor încărcări date de condițiile normale de exploatare ale clădirii. Profilele sunt prevăzute cu un sistem de garnituri elastice ce permit preluarea eforturilor bidimensionale. Sistem propriu de drenare, prin dirijarea controlată a condensului și a apei către exteriorul construcției;

Transportul se face cu mijloace de transport adecvate. În mijlocul de transport, tâmplăria va fi așezată pe suport, șipci care să le ferească de contactul cu apa care s-ar scurge de pe prelate sau ambalaje.

Depozitarea se va face în încăperi uscate, ferite de ploaie și raze solare, ferite de vânt și degradări prin lovire și în condițiile cerute de producător.

#### **Tehnologie de execuție:**

Montarea se face în goluri finisate sau cu rame oarbe.

Se va face: - verificarea calității lucrărilor executate anterior și care pot influența operațiunile de montaj a tâmplăriei

Se va realiza :- trasarea și verificarea axelor de montaj a tâmplăriei, funcție de elementele de prindere existente sau pentru poziționarea acestora.

Etanșarea rostului între toc și perete se va face cu spume poliuretanică.

Montajul tâmplăriei și accesoriilor acesteia se va executa conform recomandărilor producătorului tâmplăriei și în acord cu reglementările în vigoare. Se va avea în vedere îmbinarea corectă și estetică cu părțile de construcție adiacente.

Se vor asigura și menține condițiile de mediu necesare pentru montajul tâmplăriei conform normelor și normativelor în vigoare și recomandărilor producătorului.

Se vor regla, ajusta și verifica toate părțile mobile ale tâmplăriei conform instrucțiunilor scrise ale producătorului.

Se va îndepărta excesul de spumă poliuretanică și alte materiale reziduale.

Se va proteja tâmplăria pe parcursul executării altor lucrări de finisaj până la recepția finală cu folii de polietilenă astfel încât să nu se murdărească sau să se deterioreze.

Se va păstra pe cât posibil folia de protecție originară.

Poziționarea corectă a tocului se verifică cu nivelmetrul și cu firul cu plumb. Înaintea montării tocurilor se vor face următoarele operațiuni:

- verificarea calității lucrărilor executate anterior și care pot influența operațiunile de montaj a tâmplăriei;
- trasarea și verificarea axelor de montaj a tâmplăriei, funcție de elementele de prindere existente sau pentru poziționarea acestora.

Lucrări ce trebuie a fi terminate înainte de începerea montajului tâmplăriei:

- Materializarea trasării poziției fiecărui gol;
- Fixarea praznurilor pentru tâmplărie și cele pentru finisarea șpaleților și glafului;
- Finisarea conturului fiecărui gol la pozițiile materializate prin planurile de execuție;

## **Feronerie**

Acest capitol cuprinde specificații pentru feronerie la tâmplărie interioară și exterioară.

### **Materiale si produse**

Articolele de feronerie vor fi identice din punct de vedere al calității construcției, stilul, aspectul și finisajul cu cele care apar în catalogul producătorului și vor avea o construcție robustă.

Articolele de feronerie trebuie să fie realizate din materiale rezistente la coroziune, să asigure o durabilitate ridicată în timp, cu eforturi minime de întreținere.

Se va coordona feroneria cu celelalte lucrări.

Se vor furniza articole de feronerie concepute adecvat utilizării pe tâmplărie de grosime, profilul, securitatea deschiderii și alte cerințe similare, necesare montării și funcționării corecte.

Elementele de feronerie se vor proteja în timpul executării lucrărilor de vopsitorie și zugrăveli, prin învelirea lor în folie de polietilena.

Se va avea grija deosebită la transportul elementelor de tâmplărie, având feroneria montată, pentru a nu deteriora manipularea feroneriei.

Piese de feronerie și accesoriile se vor livra în ambalajul original pentru a nu se deteriora. Se vor depozita conform cerințelor producătorului.

Numărul de balamale depinde de mărimea și de greutatea ansamblului.

### **Tehnologii de execuție**

Fiecare piesă de feronerie va fi montată conform instrucțiunilor și recomandărilor producătorului.

Nu se vor monta piese de feronerie aplicate înainte de terminarea finisării suportului.

Piese se vor monta perfect vertical, orizontal și aliniat.

Fiecare piesă de feronerie va fi reglată și verificată pentru a se asigura funcționarea corectă.

Se vor înlocui piesele care nu pot fi reglate.

Feroneria trebuie să fie curată, fără urme de vopsea, zgârieturi sau deformări. Elementele de închidere, trebuie să funcționeze ireproșabil, fără greutate și să asigure închiderea etanșă a tâmplăriei.

Piese de feronerie și accesoriile, care nu corespund vor fi înlocuite cu altele care să funcționeze perfect.

## **Geamuri**

Standarde și normative

STAS 11552 - 89 Geamuri termoizolante, trase

C47-88 Folosirea și montarea geamurilor în construcții. Acordul tehnic pentru geamul folosit

C 56 - 85 Normativ pentru verificarea calității și recepția lucrărilor de construcții și instalații aferente

### **Materiale și produse**

Geamul pentru ferestre și materialele de fixare a acestuia vor fi de calitate corespunzătoare prin care se previne apariția unor deteriorări după montare în condiții de folosire normală.

Materialele auxiliare și accesoriile se vor procura de la producătorul geamurilor și vor fi însoțite de certificate de calitate conform normelor în vigoare

Se vor utiliza numai geamuri de bună calitate, fără zgârieturi sau goluri în masă.

### **Tehnologii de execuție**

Geamurile se vor monta în ramele tâmplăriei cu ajutorul baghetelor, a garniturilor și a unui chit elastic.

După montare, suprafața geamurilor trebuie să fie curată, plană și fără pete sau defecte. Se vor îndepărta și înlocui orice geamuri ciobite, sparte, zgâriate, crăpate sau care au fost deteriorate în decursul operațiunilor de montare sau pe parcursul executării altor lucrări de construcții. În cazul lucrărilor găsite necorespunzătoare acestea vor fi remediate. Costurile rezultate în urma remedierilor vor fi suportate de către executant.

Se vor efectua verificări ale lucrărilor atât în timpul execuției, cât și după terminarea lor.

### **Pardoseli din plăci gresie ceramică și porțelanată**

Prevederile prezentului subcapitol se referă la condițiile tehnice privind executarea pardoselilor din gresie porțelanată și ceramică pe șapa de mortar ciment, lipite cu adeziv import cu rosturi.

#### **Materiale utilizate**

- plăci din gresie ceramică sau alte tipuri de gresie porțelanată, import sau producție internă, ale căror caracteristici tehnice să fie corespunzătoare standardelor și normelor admise în România;
- ciment metalurgic cu adaosuri M30, saci;
- ciment alb, conform STAS 7055-87;
- agregate naturale, conform STAS 1667-76;
- acid clorhidric tehnic, conform STAS 339-76;
- corpuri abrazive, conform STAS 601/1-84;
- apă pentru construcții, conform STAS 790-84;
- oxizi coloranți;
- alte tipuri de adezivi pentru gresie ceramică, import, ale căror caracteristici tehnice să fie corespunzătoare standardelor și normelor admise în România.

#### **Transportul și depozitarea materialelor**

Materialele livrate vor fi însoțite de certificatul de calitate.

Executantul trebuie să-și organizeze în așa fel transportul, depozitarea și manipularea materialelor și produselor încât să elimine posibilitatea degradării acestora, astfel încât, în momentul punerii lor în operă, acestea să corespundă condițiilor de calitate impuse atât prin caietele de sarcini cât și prin normativele în vigoare.

Executarea lucrărilor de pardoseli din gresie ceramică sau porțelanată.

Stratul suport se va realiza, pe un suport rigid din beton, dintr-un strat de mortar de ciment marca M100T de 30-50 mm grosime, având dozajul de cca 400 kg ciment / 1 mc. Nu se vor utiliza cimenturi cu întărire rapidă, ci cimenturi cu întărire normală.

Înainte de montare, pentru evitarea absorbției de apă din mortarul de poză, plăcile de gresie ceramică se vor ține în apă timp de 2-3 ore.

Îmbrăcămintea din gresie ceramică sau porțelanată va fi montată cu adezivi speciali. În cazul adezivilor speciali, prepararea (dozajul), modul de aplicare al acestora se va executa conform instrucțiunilor furnizorilor de adezivi. Atenție ca tipurile de adezivi să corespundă naturii și funcțiunii încăperilor în care urmează a se folosi.

Plăcile vor fi montate rost pe rost, urmărindu-se în permanentă planeitatea.

Rosturile se vor umple cu chit de rosturi (import) la 3-5 zile după montarea plăcilor, iar în acest interval pardoseala nu va fi dată în circulație și va fi udată cel puțin o dată la 24 de ore.

Curățarea îmbrăcămintei din plăci de gresie ceramică și porțelanată se face cu rumeguș sau alte metode, fără însă a utiliza frecări cu corpuri abrazive care pot deteriora suprafața finită. La intersecția pardoselilor din gresie ceramică cu elementele verticale – sub plinte – se vor realiza interspații de cca 5 mm, care se vor umple cu material elastic. (Scopul este de a prelua diferențiat, față de verticale, eventualele tasări și deformări care apar în construcție.)

În cazul încăperilor cu suprafețe mai mari se recomandă realizarea de rosturi de dilatație la cca 30,0 mp, în funcție de modularea structurii de rezistență a construcției.

### **Execuția plintelor**

La îmbrăcămintele din gresie ceramică ce se racordează vertical cu faianța nu se montează plinte. În cazul când se racordează vertical cu zugrăveli se execută plinte din plăci gresie ceramică sau porțelanată fixate tot cu adezivi speciali de import.

### **Condiții tehnice de calitate**

În timpul executării îmbrăcămintilor se vor respecta condițiile tehnice de calitate prevăzute în STAS 2560/1-75 și STAS 2560 7 2 – 75, prin metode de verificare stabilite de STAS 2560/3-76.

Pentru lucrările găsite necorespunzătoare se vor da dispoziții de șantier pentru remedieri sau refaceri.

## **ȘLEFUIRE ȘI LĂCUIRE PARCHET**

Pentru o șlefuire corectă, trebuie respectate anumite tehnici și metode, fără de care nu se poate obține calitatea dorită a suprafeței.

Șlefuirea se face în etape, cu materiale abrazive având granulații diferite, începând cu granulațiile mari și terminând cu granulațiile cât mai fine. Șlefuirea începe în general cu granulație 36 - 40 pentru îndreptare, urmând 60 – 80 și la final 100-120.

Numărul exact de șlefuiuri depinde de gradul de denivelare al lamelelor de parchet, de modelul acestora, de tipul de mașina cu care se face șlefuirea și de tipul finisării, cu lac sau ulei.

La recondiționarea unui parchet vechi, care a fost finisat cu lac pe baza de solvent, se poate ajunge ca prima șlefuire, cea pentru îndepărtarea lacului, să fie realizată folosind materiale abrazive cu granulație 16 sau 24, urmând ca după curățarea lacului să se urmeze același procedeu ca și la șlefuirea parchetului nou montat.

### **Aplicarea grundului**

Înainte de aplicarea grundului, parchetul trebuie să fie aspirat cu atenție de mai multe ori, pentru a se îndepărta orice urmă de praf.

Grundul are rolul de amorsa pentru lac, închizând porii lemnului, astfel încât lacul să se distribuie uniform, fără pete și fără pericolul de a se exfolia. Aceasta se aplică în strat subțire cu un trafalet special, care împiedică formarea bulelor, așteptându-se întărirea acestuia minimum 12 ore. După întărire, se șlefuieste cu o plasă abrazivă cu granulație 180-220, se aspiră și se șterge cu un material antistatic, pentru a se elimina orice urmă de praf.

### **Lăcuire**

Pentru parchetul masiv în mod special, se recomandă ca, o dată șlefuit, să fie lăcuit cât

mai repede, astfel încât să se împiedice ca eventuala umiditate în exces din atmosfera să fie absorbită de acesta. Se aplică primul strat de lac cu același tip de trafalet ca în cazul grundului și se așteaptă întărire acestuia minimum 12 ore. Se șlefuieste, se aspiră și se curată, după care se aplică un nou strat de lac. Există mai multe tipuri de lac - poliuretanic și pe baza de apă -, iar în funcție de compoziție pot fi lucioase, semilucioase sau mate. Fiecare esența de lemn cere un anumit tip de finisaj.

### **Protecția contra incendiilor, securitatea muncii și protecția lucrărilor în perioada de execuție**

Se vor respecta :

-Norme generale de protecția contra incendiilor la proiectare și realizarea construcțiilor și instalațiilor aprobate prin Decret nr. 290/1977;

-Norme tehnice de proiectare și realizare a construcțiilor privind protecția la acțiunea focului indicativ P 118/83;

-Norme republicane de protecția muncii, ordinele nr. 34/1975 și 60/1975 cu modificările conf. ordinelor nr. 110/75 și 39/75;

-Norme specifice de protecția muncii pentru activitatea de construcții de deservire (vol. I Șantiere de construcții cap. XXXVII).

### **Prevederi comune**

Verificarea materialelor care urmează a fi puse în operă ce se efectuează de conducătorul tehnic al lucrării și se referă la:

- existența și conținutul certificatelor de calitate, la primirea materialelor pe șantier;
- în cazul lipsei certificatelor de calitate, efectuarea încercărilor de calitate prevăzute în prescripția tehnică a produsului (norma internă sau standard);
- punerea în operă, dacă în urma depozitării și a manipulării, materialelor nu au fost deteriorate sau înlocuite greșit.

Verificarea pe parcurs a calității lucrărilor conform prevederilor proiectului, se face de către conducătorul tehnic al lucrării în tot timpul execuției. Verificarea pe faze a calității lucrărilor, ce se efectuează conform reglementărilor în vigoare și se referă la corespondența cu prevederile din proiect, respectarea condițiilor de calitate și încadrarea în abaterile admisibile. Această verificare se referă la întreaga categorie de lucrări și se face pentru fiecare tronson în parte, încheindu-se procese-verbale de verificare pe faze de lucrări și care se înscriu în registrul respectiv.

Verificarea la recepția preliminară a întregului obiect se face de către comisia de recepție, prin:


- examinarea existenței și conținutul certificatelor de calitate a materialelor și a proceselor-verbale de verificare pe faze de lucrări;

**DIRECTOR EXECUTIV,**

Ioan Vămaș

**ȘEF SERVICIU,**

Liviu Constantinescu

Prenume , Nume	Funcția	Semnătura	Data
Întocmit : Nicoleta Opincariu	consilier		30.05.2017



PERSOANA JURIDICA ACHIZIToare  
(INVESTITOR):CONSILIUL JUDETEAN VALCEA  
OBIECTIVUL: /  
OBIECTUL: /  
DEVIZUL ANALITIC : IGIENIZARE\_CMJ-2

CONSTRUCTOR:CONSTRUCTOR  
CATEGORIA DE LUCRARI:RPC lucrari de reparatii constructii  
DENUMIREA:IGIENIZARE CMJ  
CANTITATEA:1,000000

**ANTEMASURATOARE LA DEVIZ**

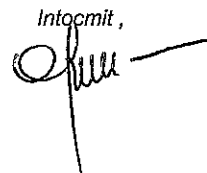
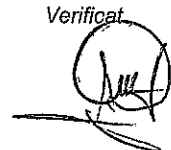
STRUCTURA ARTICOLELOR COMASATE PE CAPITOLE DE LUCRARI  
cuprinse in lista cu cantitatile de lucrari

Data listarii : 30/05/2017 12:08:52

Nr. crt. (0)	Capitolul si simbolul lucrarilor (liste anexe) (1)	Denumirea lucrarilor (2)	U.M. (3)	Cantitatea (4)	Observatii (5)
1)	RPCR RPCR25A1 10161/0001	VOPSITORIE CU VOPSEA PE BAZA DE ACETAT POLIVINIL PT.INTERIOR PE GLET DE IPSOS EXISTENT	MP	3.540,000000	
2)	RPCK RPCK15C1	RASCHETARE PARCHET STEJAR,FAG EXECUTATA CU DISCURI ABRAZIVE	MP	740,000000	
3)	RPCK RPCK72A1	LACUIREA PARCHETULUI CU LAC PALUX IN TREI STRATURI	MP	740,000000	
4)	CK CK33A+	USI PVC CU UN SINGUR CANAT MONTATE CU DIBLURI PLASTIC ETANSAREA ROSTURILOR CU SPUMA POLIURETANICA SI CORDON DE SILICON AVAND SUPRAFATA TOCULUI: PANA LA 2 5 MP INCLUSIV	MP	160,000000	
5)	Y YC01	DIFERENTA PRET MATERIAL	LEI	1,000000	
6)	RPCT RPCT33A1	DEMONTAREA USILOR SI FERESTRELOR DIN LEMN	MP	160,000000	
7)	Y YC01	DIFERENTA PRET MATERIAL	LEI	1,000000	
8)	RPCK RPCK40B1 10139/0014	PARDOSELI DIN PLACI DE GRESIE CERAMICA ICULOARE SI FORMA IN SUPRAF >60CMP/BUC	MP	130,000000	
9)	RPCK RPCK41C-5	DESFACEREA PARDOSELILOR CALDE-COVOR DIN PVC, MOCHETA	MP	100,000000	
10)	RPCK RPCK55XA-3	CURATAREA SOLUTIEI DE PALUX DE PE PARDOSELI DIN PARCHET, CU DE CANOL, IN VEDEREA RASCHETARII	MP	740,000000	

Verificat

Intocmit,



OBIECTIVUL: /

OBIECTUL: /

<<C.s. etalon>>

DEVIZUL ANALITIC :IGIENIZARE\_CMJ-2

DENUMIREA:IGIENIZARE CMJ

Data listarii : 30/05/2017 12:10:19

RECAPITULATIE DETALIATA DEVIZ

<u>I) CHELTUIELI DIRECTE :</u>	Materiale	Manopera	Utilaje	Transport	TOTAL
A) Totaluri resurse	116.760,34	30.901,84	599,40	0,00	148.261,58
			(Transport auto	0,00 )	
Taxa CAS (%)					
15,80 x 30901,84		4.882,49			4.882,49
Taxa somaj (%)					
0,50 x 30901,84		154,51			154,51
Taxa sanatate (%)					
5,2000 x 30901,84		1.606,90			1.606,90
Taxa asigurare accidente si boli profesionale (%)					
0,2420 x 30901,84		74,78			74,78
Taxa indemnizatii concedii medicale (%)					
0,8500 x 30901,84		262,67			262,67
Taxa fond de garantare (%)					
0,2500 x 30901,84		77,25			77,25
I) TOTALURI :	116.760,34	37.960,44	599,40	0,00	155.320,18
<u>II) CHELTUIELI INDIRECTE :</u>					
Alte chelt. indirecte (%)		10,000 x 155320,18			15.532,02
II) TOTAL CHELTUIELI INDIRECTE :		10,000 %			15.532,02
<u>III) PROFIT :</u>		5,00 % x 170852,20			8.542,61
V) TVA :		19,00 % x 179394,81			34.085,01
<b>TOTAL GENERAL DEVIZ</b>					<b>213.479,82</b>