



PROCEMA RWP S.A.
PUNCT DE LUCRU Sos. Giurgiului 3-5, Jilava - Ilfov

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

Nr. 8058
DATA 03.11.2021

COD LISTA:

Beneficiar: BAUROM CONSTRUCT SRL

Referință oțel beton/adresă pentru șantier:

Comentarii/Diverse:

Adresă site:

Zonă:

Noi, PROCEMA RWP S.A. cu sediul în Calea Griviței nr. 136, București, punct de lucru Sos. Giurgiului 3-5, Jilava - Ilfov, în calitate de producător declarăm că produsul:

PLASA SUDATA

este conform cu

planurile de execuție nr.: Comanda Client:

proiect nr.:

Referentiale: ST 009:2011; Agreement/Aviz tehnic nr.: 003-01/150-2020 prelungește și modifică Agreementul Tehnic 003-01/127-2018

Marcaj producător:



Performata produselor

Caracteristici	Standardul de incercari	Specificatia tehnica de referinta	Rezultate indecari
Plasa sudata din otel beton prelucrat la rece tip B500As / B500A / B500B			
Limita de curgere, Rp 0,2	SR EN ISO 15630-2:2019	$\geq 500 \text{ MPa}$	
Rezistența la rupere la tracțiune, Rm	SR EN ISO 15630-2:2019	-	
Raport Rm/ Rp 0,2	SR EN ISO 15630-2:2019	min. 1,03*)(As)/min. 1,05% **)(A)/min. 1,08% (B)	Rezultate declarate
Alungirea totala procentuala la forta max., Agt	SR EN ISO 15630-2:2019	min. 1,5 *)%(As)/min. 2,5 **)(A)/min. 5,0% (B)	conform raport
Alungirea procentuala la rupere An	SR EN ISO 15630-2:2019	$\geq 6 \%(As) / \geq 6 \%(A) / \geq 10 \%(B)$	de incercare atasat la prezenta declaratie
Indoire pe dorn	SR EN ISO 15630-2:2019	fara fisuri	
Fora de frecare, Fs	SR EN ISO 15630-2:2019	$Fs \geq 0.30 \times S-n \times Re$	
Caracteristici geometrice, Fr (met. trapezului)	SR EN ISO 15630-2:2019	Min. 0,036-0,045	
Clasa de reactie la foc	-	Declarat A 1	A1

*) Până la adoptarea unei specificații tehnice armonizate, se admite și categoria As precum și următoarele valori: Pentru sârme cu diametrul nominal de 4,0...5,5mm inclusiv, $Agt \geq 1,0\%$ și $Rm/Re(Rp0,2) \geq 1,02$ (ST 009:2011).

**) Pentru sârme cu diametrul nominal de 4,0...5,5mm inclusiv, $Agt \geq 2,0\%$ și $Rm/Re(Rp0,2) > 1,03$ (ST 009:2011).

Denumirea si adresa laboratorului care a efectuat incercarile S.C. PROCEMA CERCETARE S.R.L. București, str. Preciziei nr. 6R, sector 6.

Cantitate livrată: 280 BUC

Armăturile utilizate sunt următoarele:

PRODUS	Diametru	Format/Dimensiuni	Raport incercare (nr. unic/sarja/lot)
Plasa sudata B500A	8 mm	100x100 mm / 2x6 m	1818/2021-09-09

Utilizare declarata: Armarea betonului

Incarcarile au fost efectuate de laboratorul din cadrul PROCEMA CERCETARE S.R.L., acreditat RENAR cu Certificatul de acreditare numarul: LI 676/Anexa 1,2 din 07.07.2020 ; Autorizatie ISC Laborator Grad I, nr. autorizatie: 3197 din 28.10.2016, reinitia la data de 17.08.2020.

Prezenta declaratie este in conformitate cu prevederile SR EN 17050-1:2010 si in corelare cu cerintele: Hotărâre nr. 668/2017 privind stabilirea condițiilor pentru comercializarea produselor pentru construcții, ST 009 :2011.

Produsele sunt realizate in Sistem de Management al Calitatii certificat de SRAC in conformitate cu SR EN ISO Certificat nr.: 11545 din 01.10.2018 (preluat certificat nr: 5316 din 17.05.2007); Sistem de Management de mediu certificat SRAC in conformitate cu SR EN ISO 14001:2015 - Certificat nr.: 5338 din 01.10.2018(preluat certificat nr: 4696 din 08.05.2015).

Semnătură Director de Fabrică Ing. Iulian Turcila 	Aviz expediție / Data 214002329/03.11.2021	Confirmare client primire decl. conf. (nume, prenume, semnătura reprez. client)
---	---	--

Observații:

CONDIȚII TRANSPORT, MANIPULARE ȘI DEPOZITARE: Transportul și manipularea se vor face astfel încât să nu se producă deformarea remanentă a produselor (este interzisă agățarea pachetelor de plase într-un singur punct, ca și rezemarea necorepunzătoare în mijloacele de transport)

Depozitarea va fi făcută cu observarea următoarelor condiții: rezemarea sa nu producă deformarea remanentă a produselor; produsele să nu fie în contact direct cu pământul sau alte materiale care le pot murdări sau degrada prin coroziune; spațiul și modul de depozitare trebuie să asigure ventilarea pentru a se împiedica stagnarea umezirii produselor; produsele trebuie să poată fi ușor identificate în depozit.

**LABORATOR
DE
ÎNCERCĂRI**

www.procema-cercetare.ro
office@procema-cercetare.ro

Tel 021 318 08 51 Fax 021 318 08 50

acreditat pentru
ÎNCERCĂRI



SR EN ISO/IEC 17025:2018
CERTIFICAT DE ACREDITARE
LI 676

RAPORT DE ÎNCERCARE

Nr : 1818

Data : 09.09.2021

1. CLIENT

- 1.1 Denumirea societății: PROCEMA RWP S.A.
- 1.2 Adresa : Str. Giurgiului nr. 3-5, com. Jilava, jud. Ilfov
- 1.3 Tel: 021.451.07.17
- 1.4 Fax : 021.451.07.47
- 1.5 E-mail :

2. CONTRACT

- 2.1 Numărul și data comenzii: 716 /09.09.2021
- 2.2 Numărul și data contractului : 8/23.01.2020 – Act aditional 1/ 4.01.2021

3. OBIECTUL DE ÎNCERCAT

- 3.1 Denumirea și identificarea obiectului supus încercării :
Plase sudate din sarma de otel deformata la rece B500A Φ 8 mm
Cod Proba : 601 OB
- 3.2 Standard de produs : ST 009 :2011; AT
- 3.3 Data primirii probei în laborator: 09.09.2021
- 3.4 Data începerii încercării probelor: 09.09.2021
- 3.5 Data terminării încercării probelor: 09.09.2021
- 3.6 Data și locul de prelevare a probelor: epruvete prelevate de catre client

4. DECLARAȚIE

Rezultatele cuprinse în prezentul raport de încercare se referă numai la obiectul supus încercărilor.
Încercările s-au efectuat în conformitate cu referențialele specificate.
Locul de desfasurare a activitatilor de laborator: Jilava, judetul Ilfov, str. Giurgiului, nr. 3-5.
Prezentul raport de încercare conține 2 pagini și a fost întocmit în 2 exemplare, din care 1 exemplar pentru client și 1 exemplar pentru Laboratorul de încercări PROCEMA CERCETARE.

5. AVERTISMENT

Prezentul raport de încercare nu poate fi reprodus parțial fără acordul scris al Laboratorului de încercări- PROCEMA CERCETARE.

Modificările sau completările la prezentul raport se pot face numai prin intermediul unui alt document suplimentar.

6. ÎNCERCĂRI SOLICITATE DE CLIENT si REZULTATELE OBTINUTE

Incarcarile s-au efectuat conform procedurii : PS-OB-10

Plase sudate din sarma de otel prelucrata la rece B500A Φ 8 mm

Tracțiune conform SR EN ISO 15630-2:2019						Verificare calitate sudura cf. SRENISO 15630-2:2019	Îndoire SRENISO 15630- 2:2019	*Caract. geomet. SRENISO 15630- 1:2019
Denumirea	R _{p0.2} N/mm ²	R _m N/mm ²	A _n (%)	A _{gt} (%)	R _m / R _{p0.2}	Forța forfec nod (N)	Unghi îndoire 160-180° Concluzii	fR metoda Simson
B500A Φ 8 mm Lot*:1818-2021 Producator: Procema RWP			Lo= 40				D dorn 32	
Long.: marcaj L1	562	595	18.8	5.2	1.06	8911	fara fisuri	0.045
Long.: marcaj L2	571	601	18.8	4.9	1.05	8932	fara fisuri	0.045
Trans.: marcaj T1	571	605	18.4	4.8	1.06	9737	fara fisuri	0.045
Trans.: marcaj T2	559	593	18.7	5.1	1.06	8723	fara fisuri	0.045
MEDIA	566	598	18.7	5.0	1.06	9076		0.045
	± 9	± 8	± 0.4	± 0.1		± 137		

Incertitudinea de masurare pentru incercarea la tractiune conform SR EN ISO 6892-1:2016 Anexa K

Limita de curgere:	Incertitudinea extinsa $U_{95\%} \pm 1.578\%$
Rezistenta la rupere	Incertitudinea extinsa $U_{95\%} \pm 1.420\%$
Alungirea la rupere	Incertitudinea extinsa $U_{95\%} \pm 2.106\%$
Alungirea la forta maxima	Incertitudinea extinsa $U_{95\%} \pm 1.428\%$
Forța forfecare nod sudat	Incertitudinea extinsa $U_{95\%} \pm 1,508\%$

Nota 1: Incercarile marcate cu * NU sunt acoperite de acreditarea RENAR

Pentru detalii suplimentare va rugam sa solicitati certificatul de acreditare la office@procema-cercetare.ro

7. CONDITIONARE PROBE: Epruvetele se incalzesc la 100°C timp de 60 min si apoi se racesc in aer pana la temperatura de incercare.

8. CONDITII DE LUCRU: 23 °C

9. OBSERVATII: Lot* (nr. Unic raport incercare/sarja/lot)

- Esantionarea probelor intra in responsabilitatea clientului.
- Prezentul raport de incercare nu contine opinii si interpretari ale rezultatelor emise de Laboratorul de incercari Procema Cercetare SRL

ŞEF LABORATOR,

Ing. Liliana MILITARU



RESPONSABIL DE ÎNCERCARE,

Costel MARINESCU