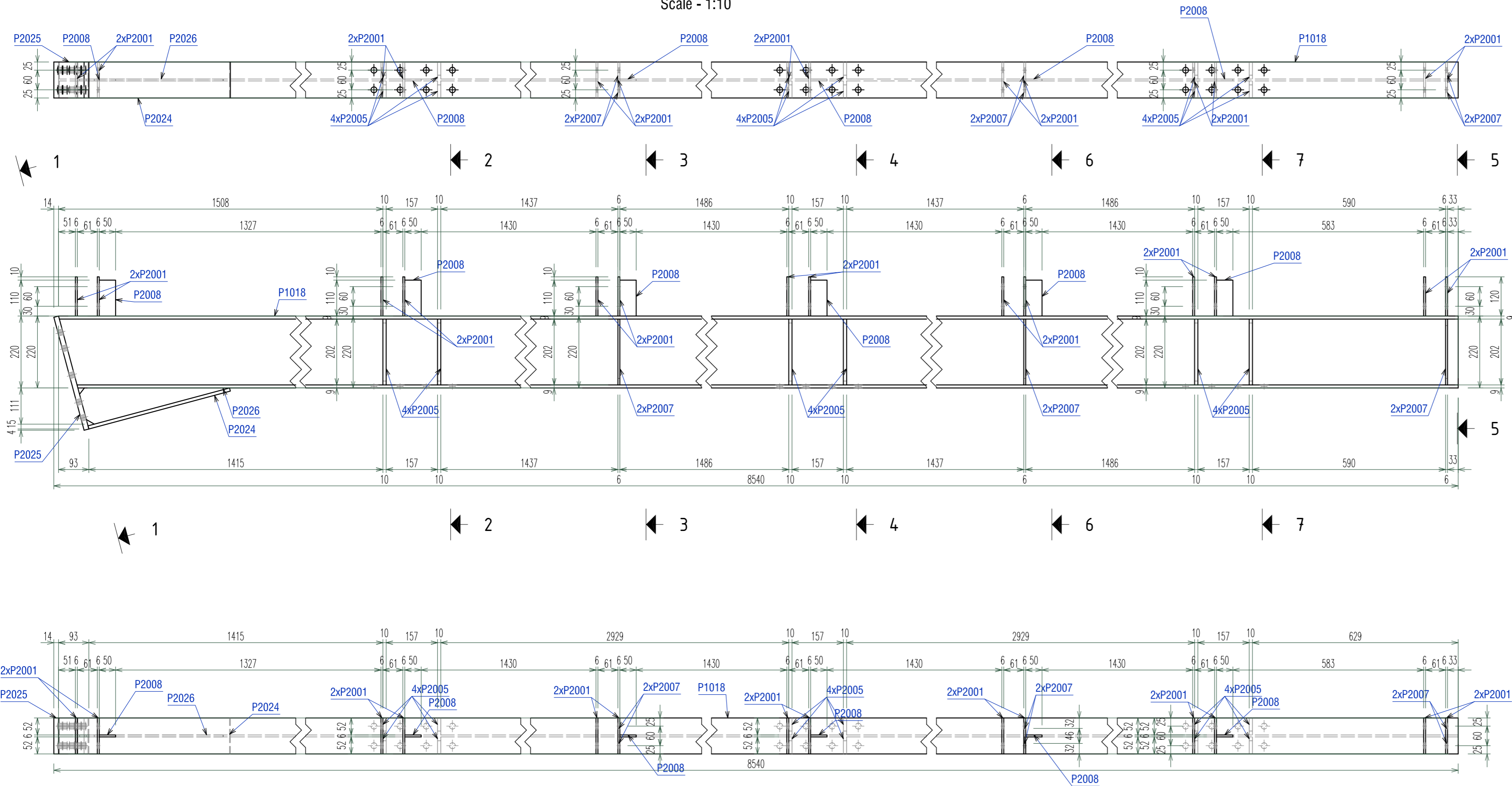
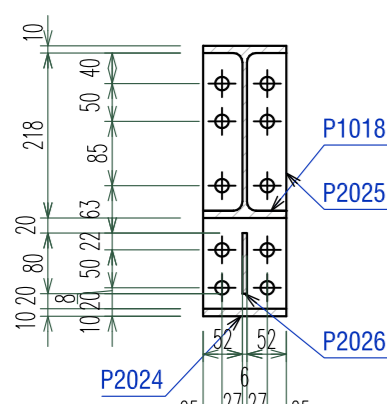


ASSEMBLY: **GR.9** IPE220

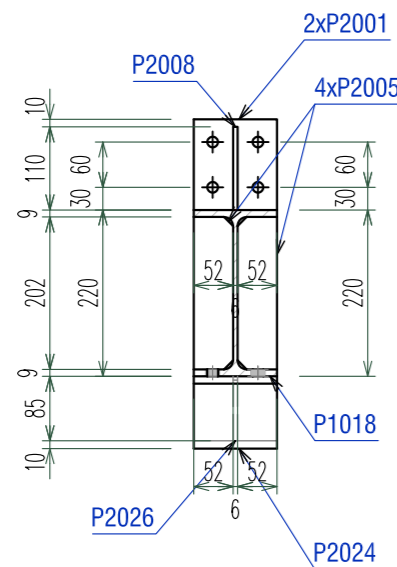
Qty.: 1 pcs.  
Scale - 1:10



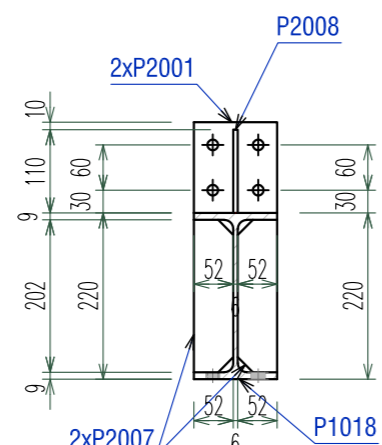
Sect. 1 - 1  
Scale 1:10



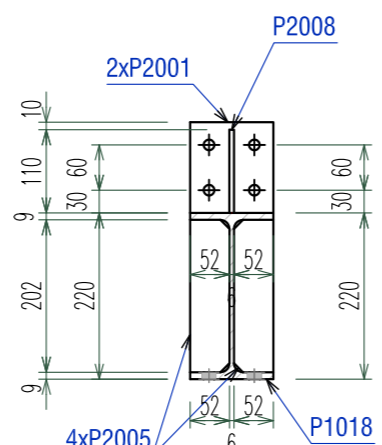
Sect. 2 - 2  
Scale 1:10



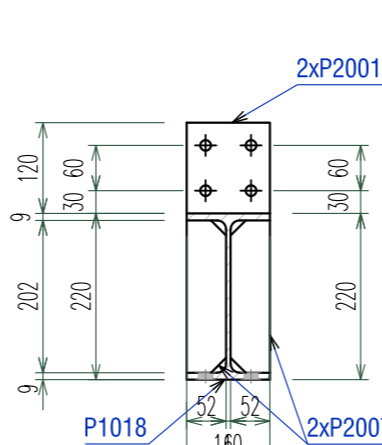
Sect. 3 - 3  
Scale 1:10



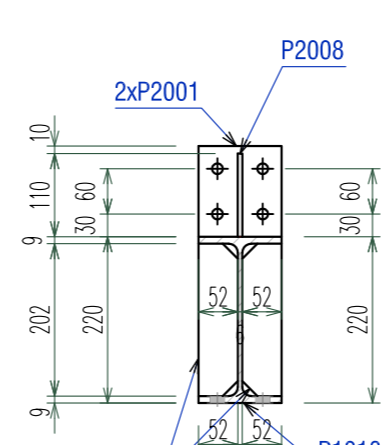
Sect. 4 - 4  
Scale 1:10



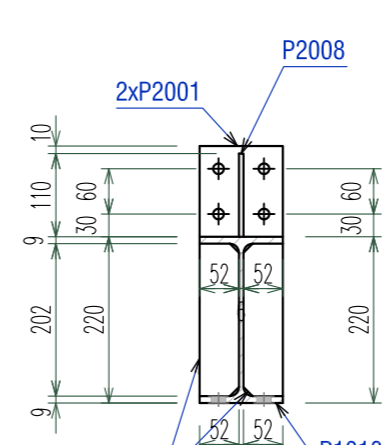
Sect. 5 - 5  
Scale 1:10



Sect. 6 - 6  
Scale 1:10



Sect. 7 - 7  
Scale 1:10



Mark	Quantity	Description	Length	Grade	Part weight	Total weight
<b>GR.9</b>	<b>1</b>	<b>IPE220</b>				
P1018	1	IPE220	8525	S355	223.37	223.37
P2025	1	PL 15x110x358	358	S355	4.63	4.63
P2024	1	PL 10x110x448	448	S355	3.87	3.87
P2026	1	PL 6x115x429	429	S355	1.25	1.25
P2005	12	PL 10x52x202	202	S355	0.81	9.75
P2001	14	PL 6x110x120	120	S355	0.62	8.7
P2007	6	PL 6x52x202	202	S355	0.48	2.85
P2008	6	PL 6x50x110	110	S355	0.26	1.55
One assembly weight:					255.98	255.98
Combined Total						<b>255.98</b>

**NOTE CONFECTIE METALICA**

- Condițiile tehnice de calitate vor respecta prevederile SR EN 1090-2: Executarea structurilor din oțel și aluminiu. Partea 2: Cerințe tehnice pentru structuri de oțel. Clasa de execuție a structurii metalice este **EXC 3**
- Toleranțe la execuția în uzina elementelor cu dimensiuni: < 5.00m - 0.50mm / > 5.00m - 1.00mm
- Nivelul de acceptare pentru îmbinările sudate este "B" pentru cordoanele de sudură în adâncime și "C" pentru cordoanele de sudură în relief, în conformitate cu normativul C150-1999.
- Dacă nu se specifică altfel în desen sudurile se vor executa în relief cu grosimea egală cu  $0.7 \cdot t_{min}$ , unde  $t_{min}$  reprezintă grosimea minimă a elementelor care se sudează, pe toată lungimea de contact a acestora.
- Placile de capăt se vor suda cu sudura în adâncime în K cu patrundere totală sau cu sudura în V și resudarea radacinei.
- În atelierul de confecții montaj se va face obligatoriu preasamblarea tronsoanelor și se vor verifica dimensiunile ansamblului. Orice nepotrivire de date sau de cote va fi semnalată proiectantului. Constructorul este direct răspunzător pentru asigurarea stabilității structurii pe durata montajului acesteia.
- Toate cotele sunt date în mm, cu excepția cotelor de nivel care sunt date m.
- Protecția anticorozivă a structurii metalice: cf. GP 121/1-2013. Clasa de coroziivitate: **C2 - slaba**  
Pentru structuri deschise amplasate la exterior expuse precipitațiilor se recomandă zincarea termică. În cazul structurilor zincate termic, în elementele închise se prevad obligatoriu gauri de zincare.

**MATERIALE CONFECTIE METALICA / STEEL STRUCTURE MATERIALS:**

ELEMENT:	MATERIAL:	STANDARD:
OȚEL LAMINAT STRUCTURA METALICA Structural steel	<b>S355J0 (H) / S235JR (H) - laminate</b> <b>S350GD - profile cu pereti subțiri</b>	SR EN 10025, SR EN 10210, SR EN 10219 SR EN 10162
ORGANE DE ASAMBLARE Bolting assemblies	<b>GR.10.9 -partial filetate</b> <b>GR.10.9 -complet filetate</b>	SREN 14399 EN ISO 4017
SURUBURI DE ANCORAJ Anchor bolts	<b>S355/gr.6.8 -carcase suruburi</b> <b>gr.5.8 -ancoraj chimic</b>	

**MOMENTE DE STRAGERE PENTRU ORGANELE DE ASAMBLARE**

Nr. crt.	Diametrul nominal	Grupa	MOMENT FINAL DE STRANGERE (Nm)	50%-70% DIN MOMENTUL FINAL DE STRANGERE (Nm)	Nr. crt.	Diametrul nominal	Grupa	MOMENT FINAL DE STRANGERE (Nm)	50%-70% DIN MOMENTUL FINAL DE STRANGERE (Nm)
1	M12	10.9	100	50-70	5	M24	10.9	800	400-560
2	M16	10.9	250	125-175	6	M27	10.9	1250	625-875
3	M20	10.9	450	225-315	7	M30	10.9	1650	825-1155
4	M22	10.9	450	312-437					

**LEGENDA DENUMIRI PROFILE SI TABLE / PROFILES & PLATES NAMES:**

- RHS, Tv - Teava patrata/rectangulara (Square/rectangular hollow section)
- RO, Tv, Ø, RHSØ - Teava rotunda (Circular hollow section)
- FL - Platăbanda (Flat bar)
- L, LNP - Cornier (Angle profile)
- U, UNP, UPE - Profil U (Channel profile)
- I, IPE, IPN - Profil I (I profile)
- HEA, HEB - Profil I cu talpi late (Wide flanges I profile)
- C, Z - Profil C sau Z format la rece (Cold-rolled C or Z profile)
- TG, PL - Tabla groasa (Thick plate)
- RD - Bara din oțel rotund (Round bar)

**INCADRARI ALE INVESTITIEI**

CATEGORIA DE IMPORTANTA Sf. P.L.G. 796/97	<b>C</b>
CLASA DE IMPORTANTA Sf. P100-120/13	<b>II</b>
GRAD DE REZISTENTA LA FOC Sf. P118/99	<b>II</b>

PROIECTANT GENERAL / <b>PROEXPERT DESIGN</b> Adresa: str. Șelbani nr.7 corp B, etajul 1, com.113, mun. Suceava, Jud. Suceava CIBAN: RO20585245923233383405-BRD Suceava Tel: +40 747 228 254 Fax: +40 747 228 254 E-mail: proexpert_design@yahoo.com www.proexpertdesign.ro CIBAN: RO20585245923233383405-BRD Suceava	PROIECT PRD 649/2022	FAZA <b>P.T.</b>
PROIECTANT STRUCTURA <b>ALCO INGINERIE</b> Sf. St. Moștea nr.1, Corn. Săbăni, Jud. Suceava Tel: +40 238 505 404 E-mail: alco@alco.ro www.alco.ro	COD DOCUMENTARE DE SPECIALITATE <b>ALCO 128</b>	BENEFICIAR strada Pacii nr. 10, mun. Suceava, jud. Suceava <b>PRIMARIA MUNICIPIULUI SUCEAVA</b> B-dul 1 Mai, Nr. 10, Mun. Suceava, Jud. Suceava
RESPONSABILITATI: SEF PROIECT arh. M. Ulanovschi PROIECTAT Ing. Coca Alexandru DESENAT Ing. Coca Alexandru VERIFICAT		<b>SPECIALITATEA STRUCTURA</b> TITLU PLANSA <b>DETALII UZINARE SUBANSAMBLURI GR.9</b>
VERIFICARE M.D.L.P.A. VERIFICATOR: ing. Ion Grigore	DOMENIUL DE VERIFICARE <b>A2</b>	SCARA DE REDACTARE <b>1:10</b>
		DATA INTOCMIRII <b>10/2023</b>
		NR. PLANSA <b>RM-118</b>
		REVISIA
		DATA