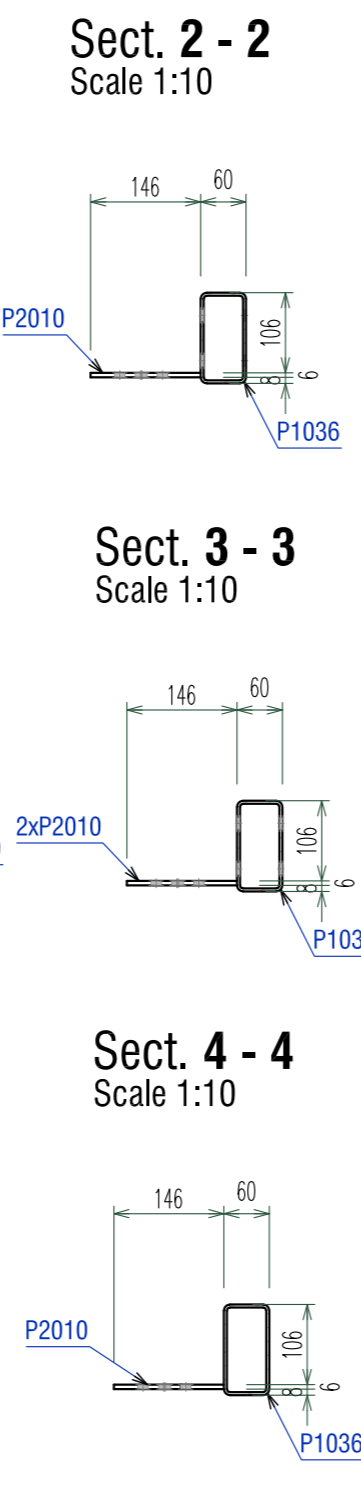
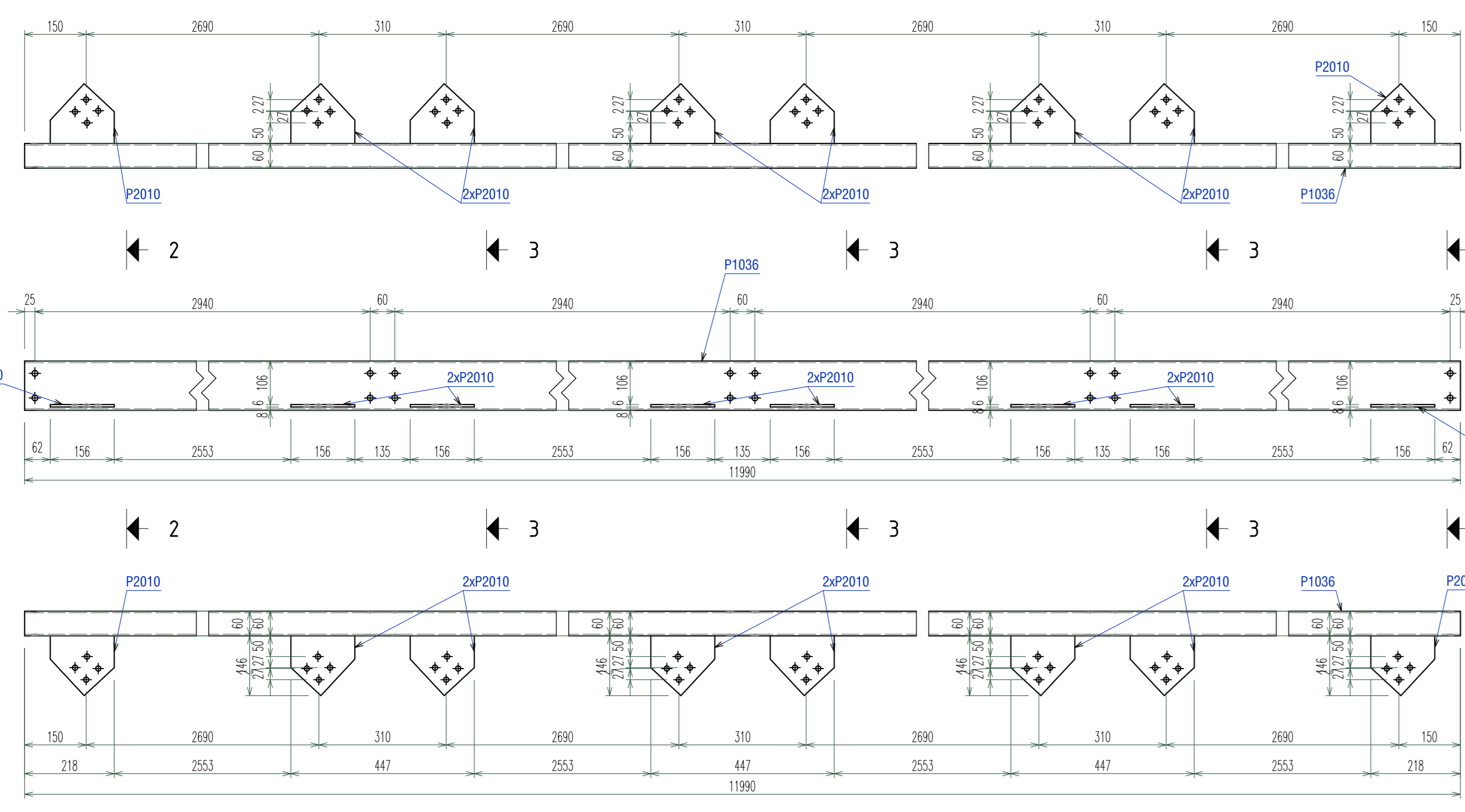
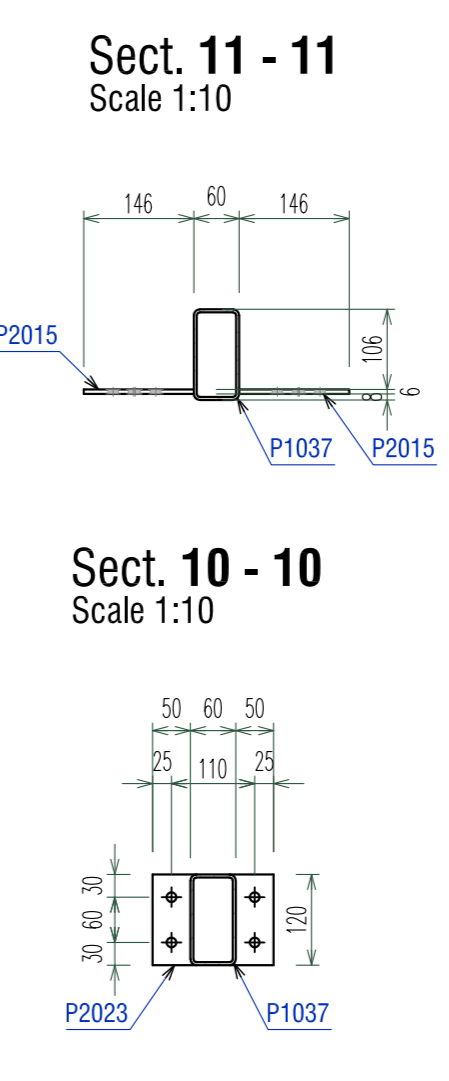
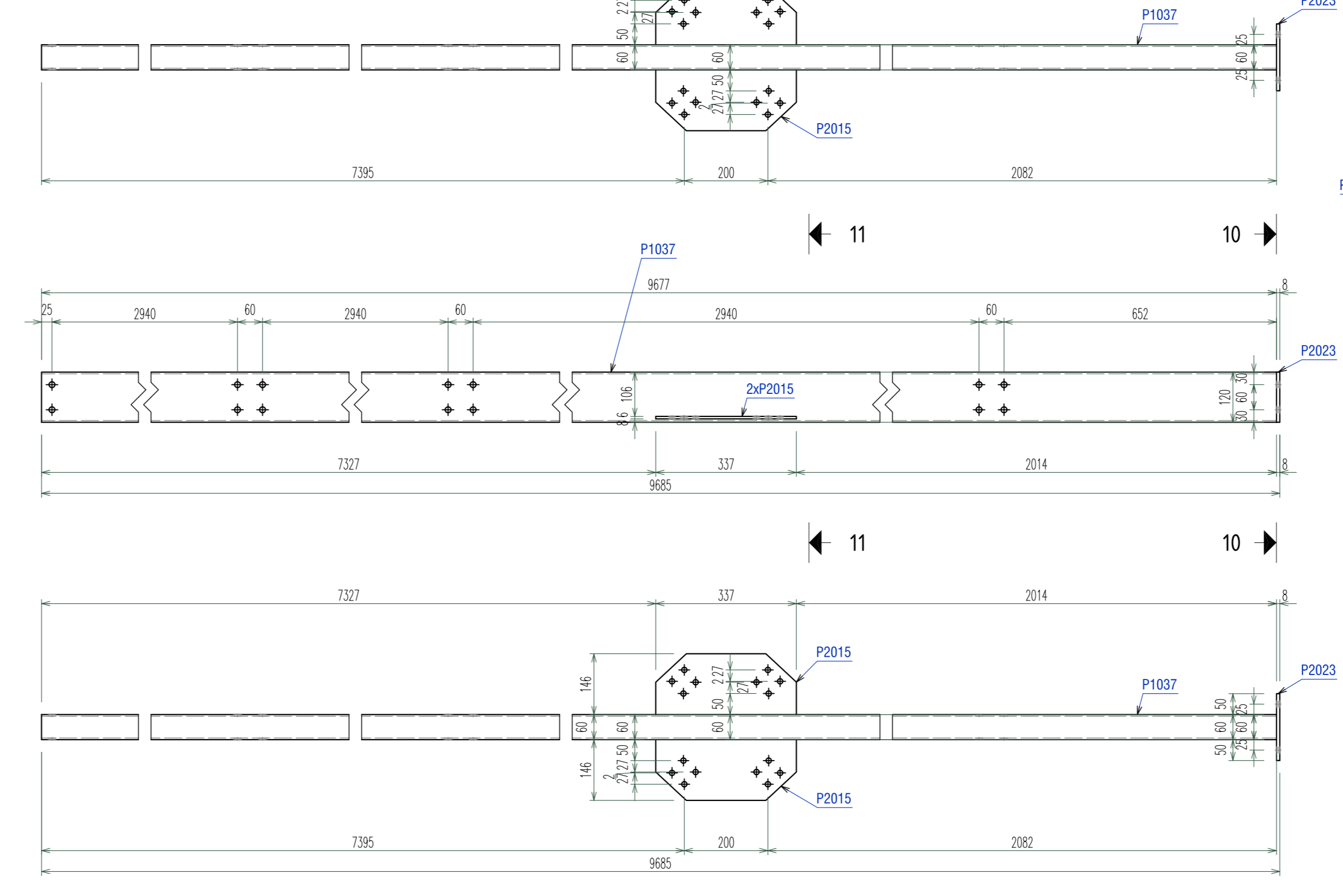


Mark	Quantity	Description	Length	Grade	Part weight	Total weight
PA.1	12	RHS120x60x4				
P1036	12	RHS120x60x4				
One assembly weight:						1510.74
PA.2	9	RHS120x60x4				
P1040	9	RHS120x60x4	8431	S355	88.53	796.73
P2044	9	PL 10x110x120	120	S355	1.04	9.33
One assembly weight:						806.06
PA.3	8	RHS120x60x4				
P1036	8	RHS120x60x4	11990	S355	125.89	1007.16
P2010	64	PL 6x146x156	156	S355	0.78	49.83
One assembly weight:						1056.99
PA.4	5	RHS120x60x4				
P1042	5	RHS120x60x4	9745	S355	102.32	511.61
One assembly weight:						511.61
PA.5	5	RHS120x60x4				
P1037	5	RHS120x60x4	9677	S355	101.61	508.04
P2015	30	PL 6x146x337	337	S355	2.07	62.21
P2023	5	PL 8x120x160	160	S355	1.21	6.03
One assembly weight:						576.28
PA.6	5	RHS120x60x4				
P1036	5	RHS120x60x4	11990	S355	125.89	629.47
P2015	40	PL 6x146x337	337	S355	2.07	82.94
One assembly weight:						712.42
PA.7	5	RHS120x60x4				
P1037	5	RHS120x60x4	9677	S355	101.61	508.04
P2015	10	PL 6x146x337	337	S355	2.07	20.74
P2023	5	PL 8x120x160	160	S355	1.21	6.03
One assembly weight:						534.81
Combined Total						5708.9

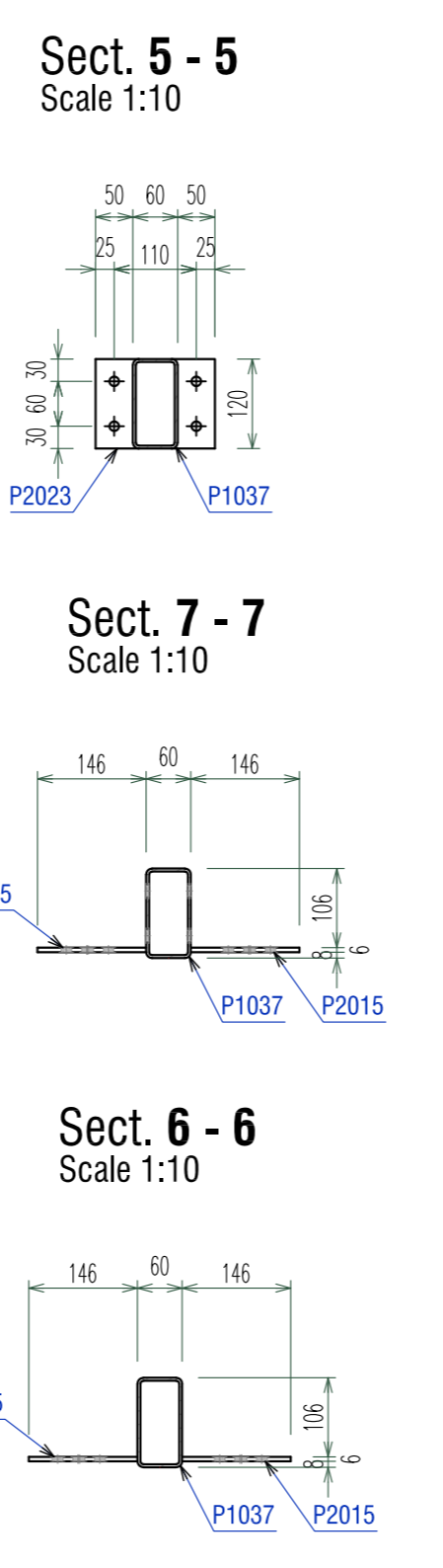
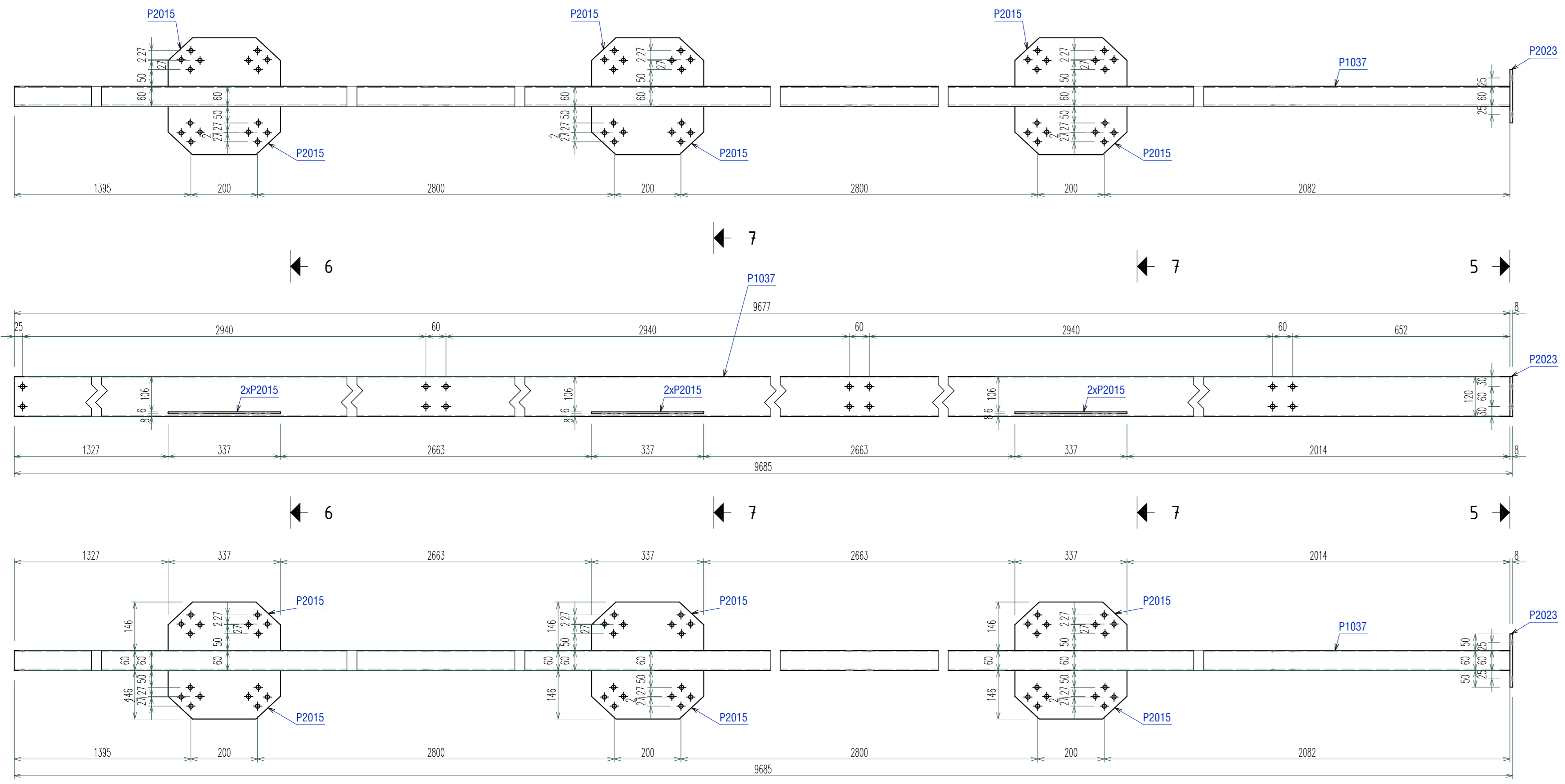
ASSEMBLY: PA.3 RHS120x60x4
Qty.: 8 pcs.
Scale: 1:10



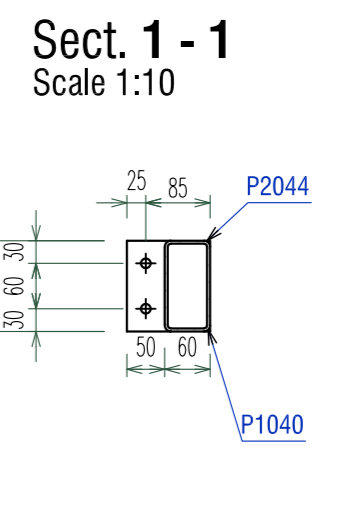
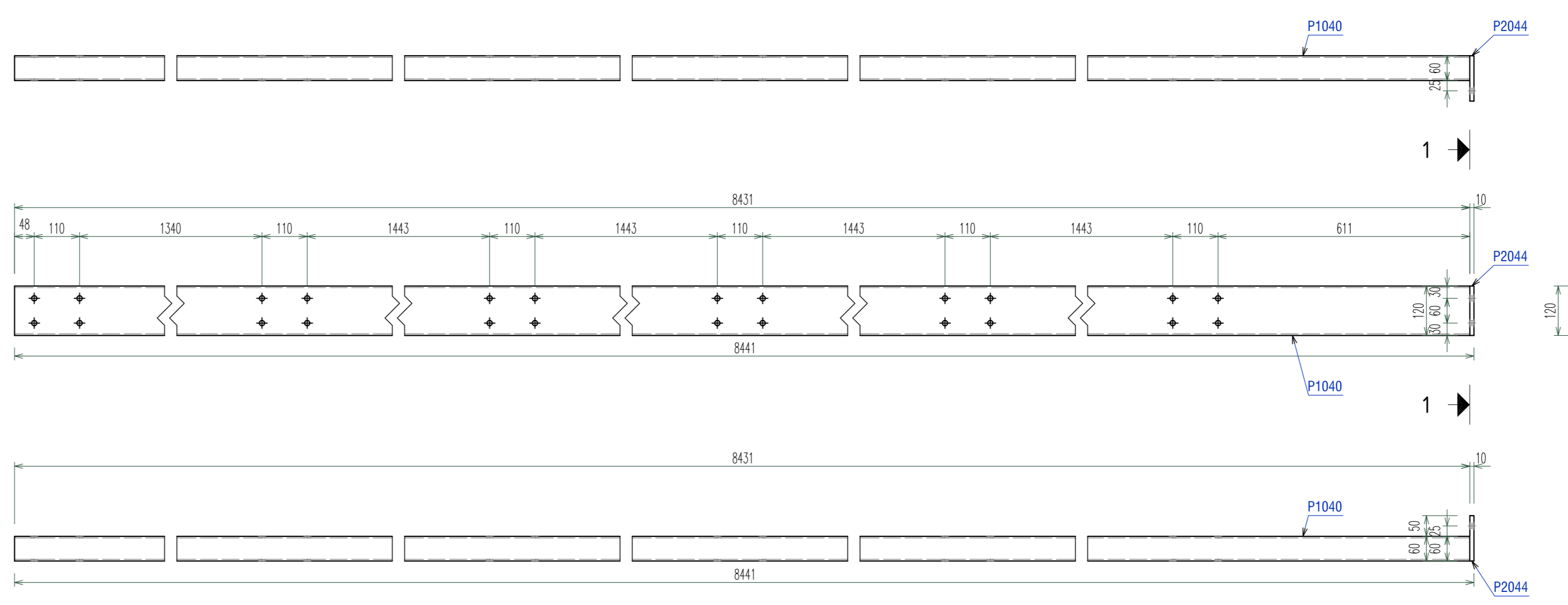
ASSEMBLY: PA.7 RHS120x60x4
Qty.: 5 pcs.
Scale: 1:10



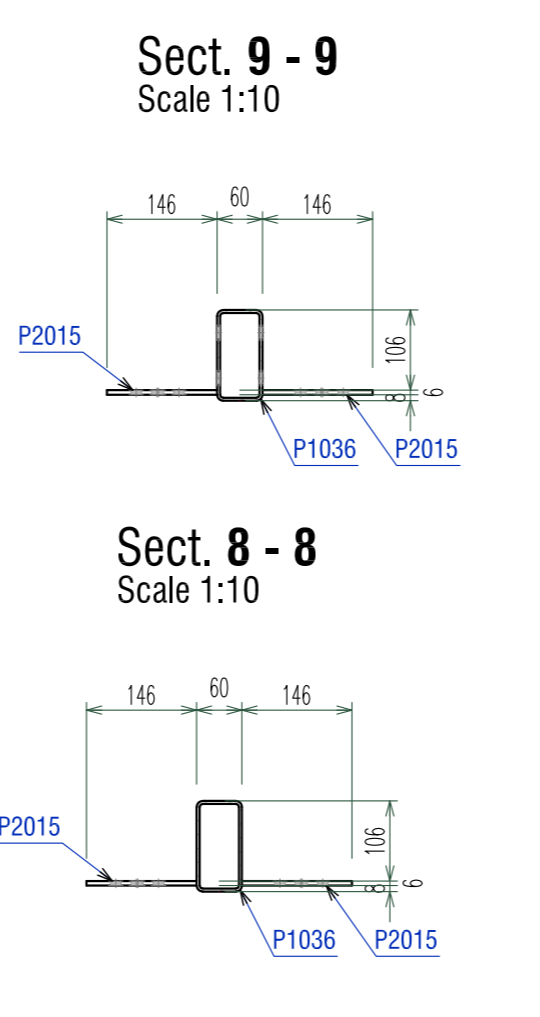
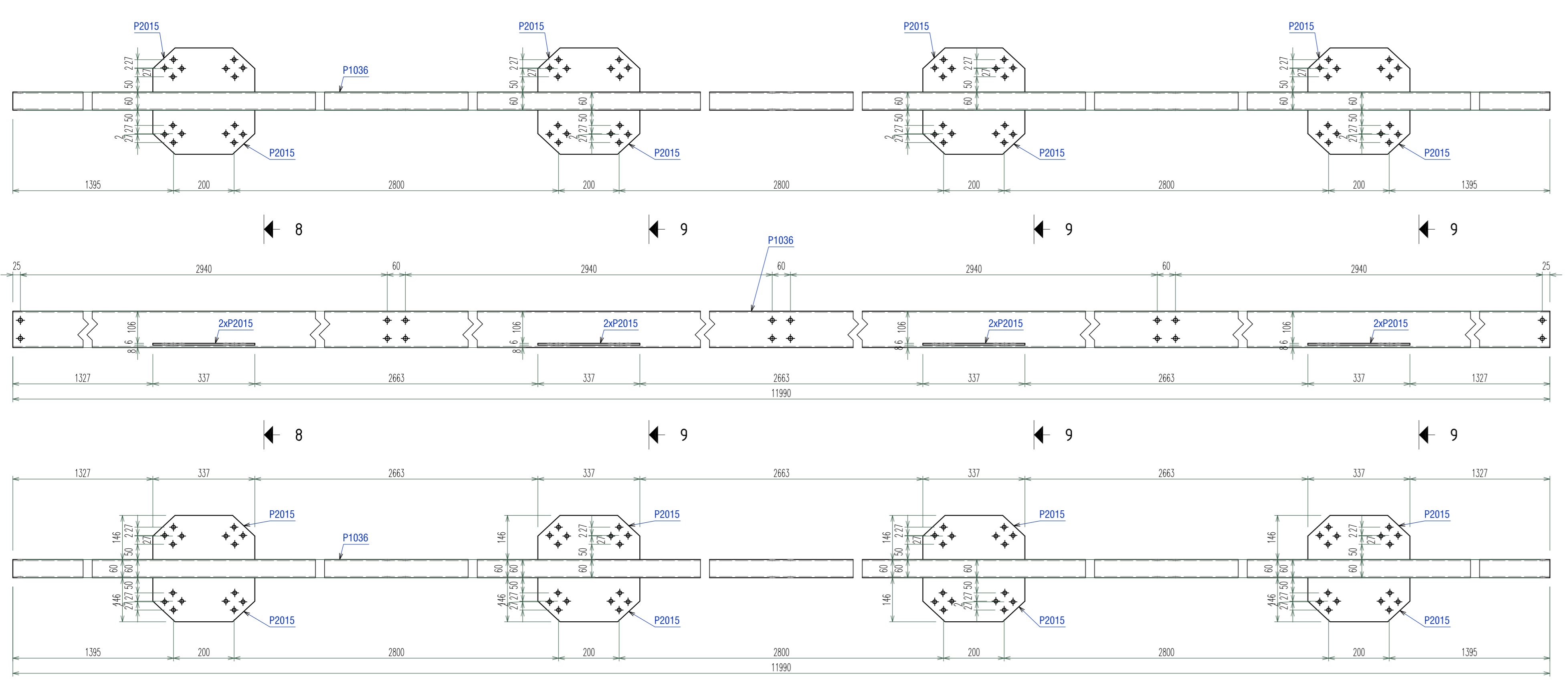
ASSEMBLY: PA.5 RHS120x60x4
Qty.: 5 pcs.
Scale: 1:10



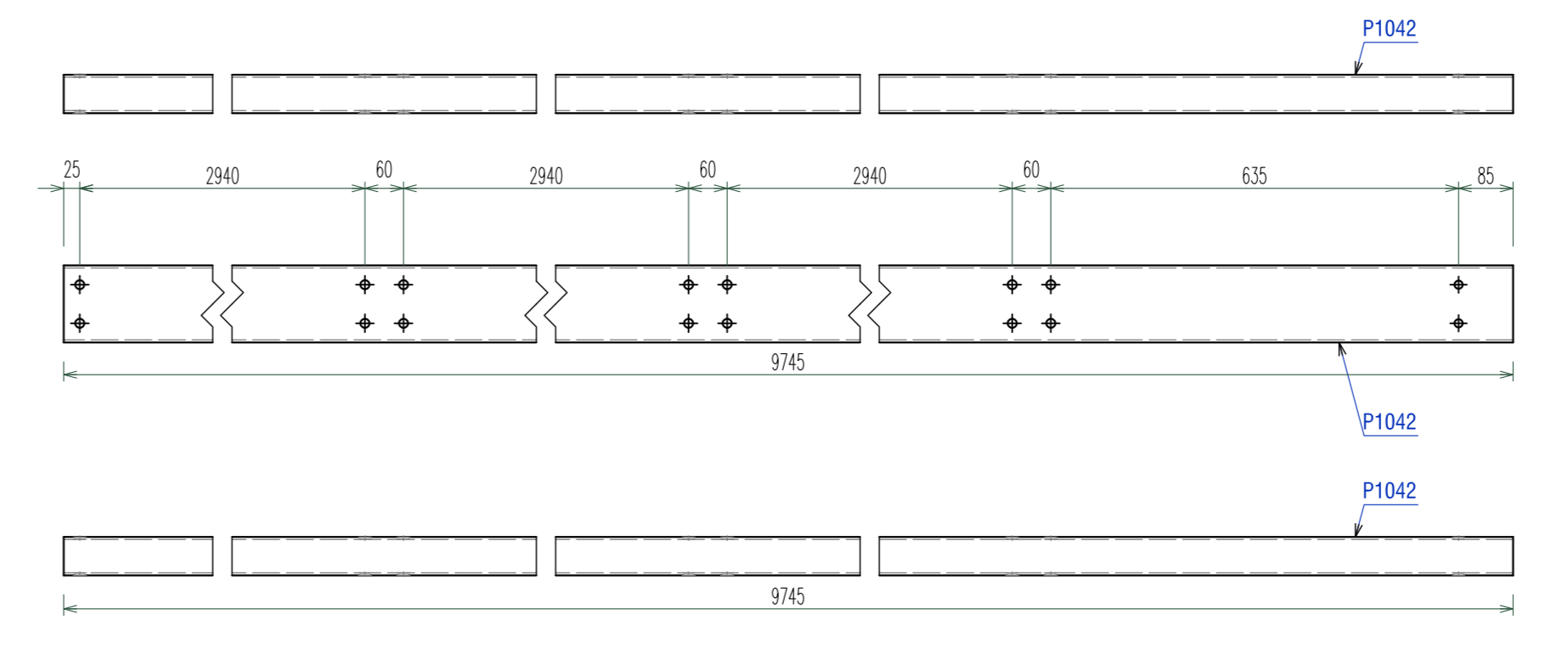
ASSEMBLY: PA.2 RHS120x60x4
Qty.: 9 pcs.
Scale: 1:10



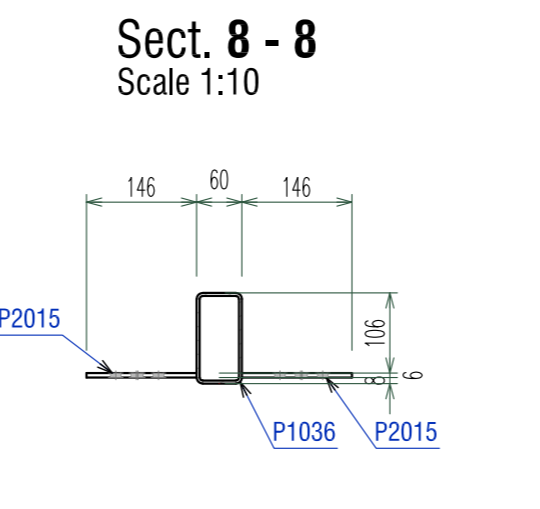
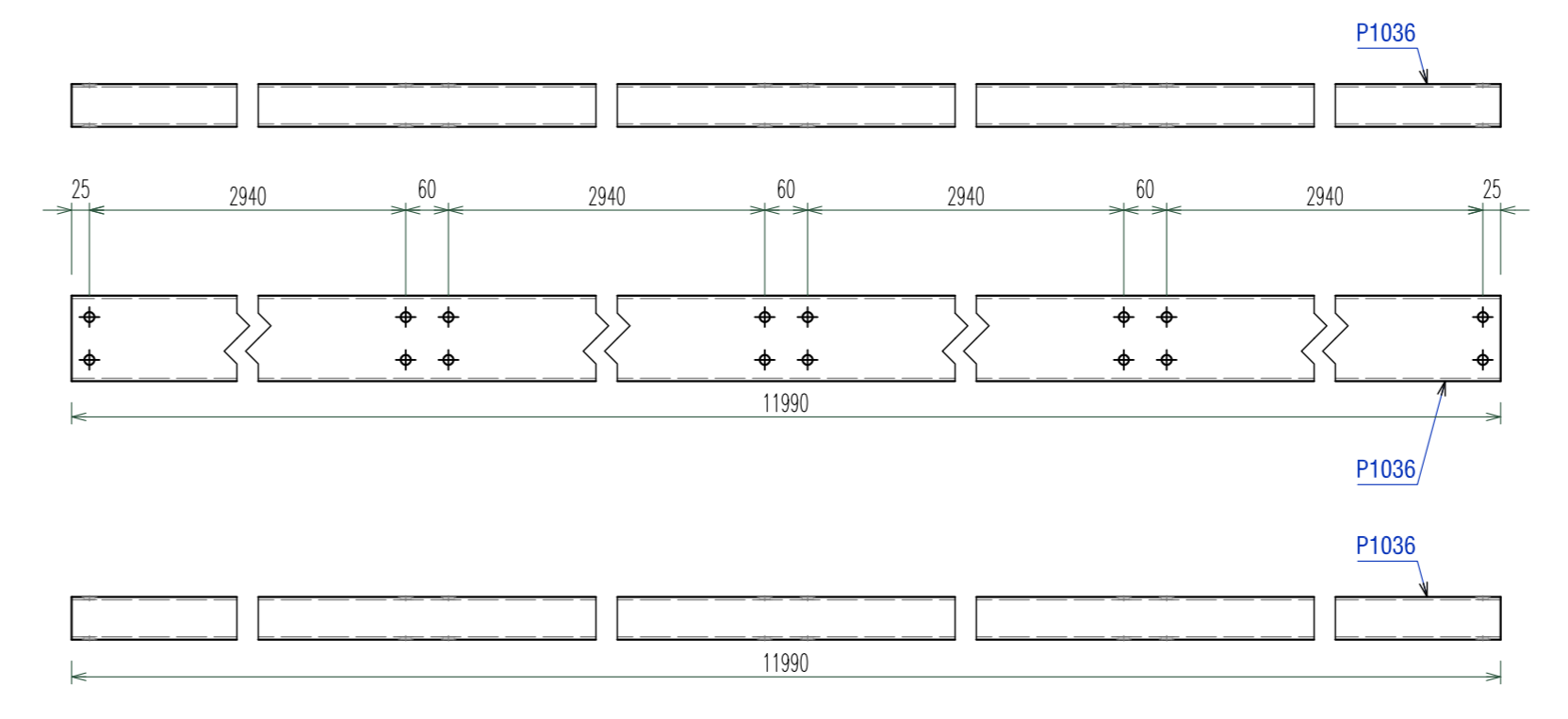
ASSEMBLY: PA.6 RHS120x60x4
Qty.: 5 pcs.
Scale: 1:10



ASSEMBLY: PA.4 RHS120x60x4
Qty.: 5 pcs.
Scale: 1:10



ASSEMBLY: PA.1 RHS120x60x4
Qty.: 12 pcs.
Scale: 1:10



NOTE CONFECTIE METALICA

- Condițiile tehnice de calitate vor respecta prevederile SR EN 1090-2. Execuția structurilor din oțel și aluminiu. Partea 2. Cerințe tehnice pentru structuri de oțel. Clasa de execuție a structurilor metalice este EXC 3
- Toleranțe la execuția în urma a elementelor cu dimensiuni:
- Nivelul de acceptare pentru înălțimea sudurii este "B" pentru corbașele de sudură în adâncime și "C" pentru corbașele de sudură în relief. În conformitate cu normativul C150-1999.
- Dacă nu se specifică altfel în desen sau în cazurile în care se execută în relief cu grosimea egală cu 0,7a_{ap}, unde L_{ap} reprezintă grosimea minimă a elementelor care se sudură, pe toată lungimea de contact a acestora.
- Placile de capăt se vor sudura cu sudură în adâncime. În K cu patul sudurii totale sau cu sudură în V în sudura rădăcinii.
- În ansamblul de construcții montaj se va face obligatoriu presamblarea transconector și se vor verifica dimensiunile ansamblului. Orice neputințe de date sau de coduri va fi semnalată proiectanților. Construcția este direct responsabilă pentru asigurarea stabilității structurilor pe durata montajului acestora.
- Toate cotele sunt date în mm, cu excepția cotelor de nivel care sunt date în m.
- Procedura ancorează a structurilor metalice: cf. GP 1211-2013. Clasa de conductibilitate: C2 - slabă. Pentru structuri deschise amplasate la exterior expuse precipitațiilor se recomandă zincarea termică. În cazul structurilor zincate termic, în elementele închise se prevede obligatoriu gauri de zincare.

MATERIALE CONFECTIE METALICA / STEEL STRUCTURE MATERIALS:

ELEMENT	MATERIAL	STANDARD
OȚEL LAMINAT STRUCTURA METALICA	S355JR (R) / S235JR (R) - laminat	SR EN 10025, SR EN 10210, SR EN 10219
Structural steel	S355JR - profile cu panou sudat	SR EN 10162
ORGANE DE ASAMBLARE	GR 10.9 - șuruburi înalt rezistență	SREN T4599
Rothing assemblies	GR 10.9 - șuruburi înalt rezistență	EN ISO 4017
SURBURURI DE ANCORAJ	S355gr.B.8 - corpură șuruburi	
Anchor bolts	gr.B.8 - corpură șuruburi	

MOMENTE DE STRĂGERE PENTRU ORGANELE DE ASAMBLARE			
Nr. crt.	Dimensiuni [mm]	MOMENT FINAL DE STRĂGERE [Nm]	50%-70% DIN MOMENTUL FINAL DE STRĂGERE [Nm]
1	M12 10.9 100	50-70	25-35
2	M16 10.9 250	125-175	62-87.5
3	M20 10.9 400	250-340	125-170
4	M24 10.9 480	375-510	187-255

LEGENA DENUMIRII PROFILE SI TABLE / PROFILES & PLATES NAMES:

- | | |
|------------------|--|
| RHS, Tv | - Teava patrată/rectangulară (Square/rectangular hollow section) |
| RD, Tv, RD, RHSD | - Teava rotundă (Circular hollow section) |
| PL | - Plăcuță (Flat bar) |
| L, LNP | - Cornier (Angle profile) |
| U, UHP, UPE | - Profil U (Channel profile) |
| L, LPE, LPH | - Profil L (Profile) |
| HEA, HEB | - Profil I cu lăbi late (Wide flanges I profile) |
| C, Z | - Profil C sau Z format la rece (Cold-formed C or Z profile) |
| Tv, PL, RD | - Toată grosă (Thickness) |
| RD | - Bară din oțel rotund (Round bar) |

INCADRARI ALE INVESTIȚIEI	
CONSTRUCȚIE DE ÎNFRUMĂȘĂRI	C
CLASĂ DE ÎNFRUMĂȘĂRI	II
STADIUL DE ÎNFRUMĂȘĂRI	II

PROIECTANT GENERAL PR: EXPERT DESIGN	PROIECT EXTINDEREA PE VERTICALĂ (MANSARDARE) ȘI DĂTARE A CLĂDIRII ȘCOLII GIMNAZIALE MIRON COSTIN ÎN ADAPTAREA SISTEMULUI DE EDUCAȚIE LA EVOLUȚIA TEHNOLOGICĂ	FAZA P.T.
PROIECTANT STRUCTURAL ALCOO INGENIERIE	PROIECT PRD 648/2022	
RESPONSABILITĂȚI SEF PROIECT: Ing. M. Uroșovici PROIECTANT: Ing. Cosia Alexandru DESIGNER: Ing. Cosia Alexandru VERIFICAT: Ing. Ion Gișgheș	RESPONSABILITĂȚI ING. COSIA ALEXANDRU ING. COSIA ALEXANDRU ALCOO 128	PRIMĂRIA MUNICIPIULUI SUCEAVA B-dul 1 Mai Nr. 10, Mun. Suceava, Jud. Suceava
SPECIALITATEA STRUCTURAL DETALIUL UZINARE SUBANSAMBLUL PA.1-PA.7	SCARA DE REDACTARE 1:10	DATA ÎNTOCMIRII 10/2023 NRL PLANȘA RM-128