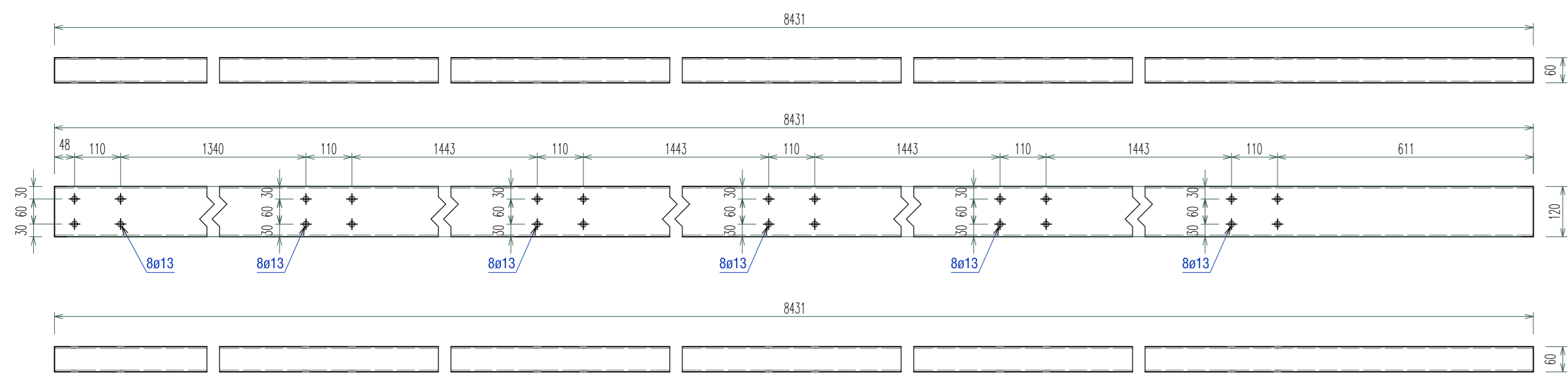
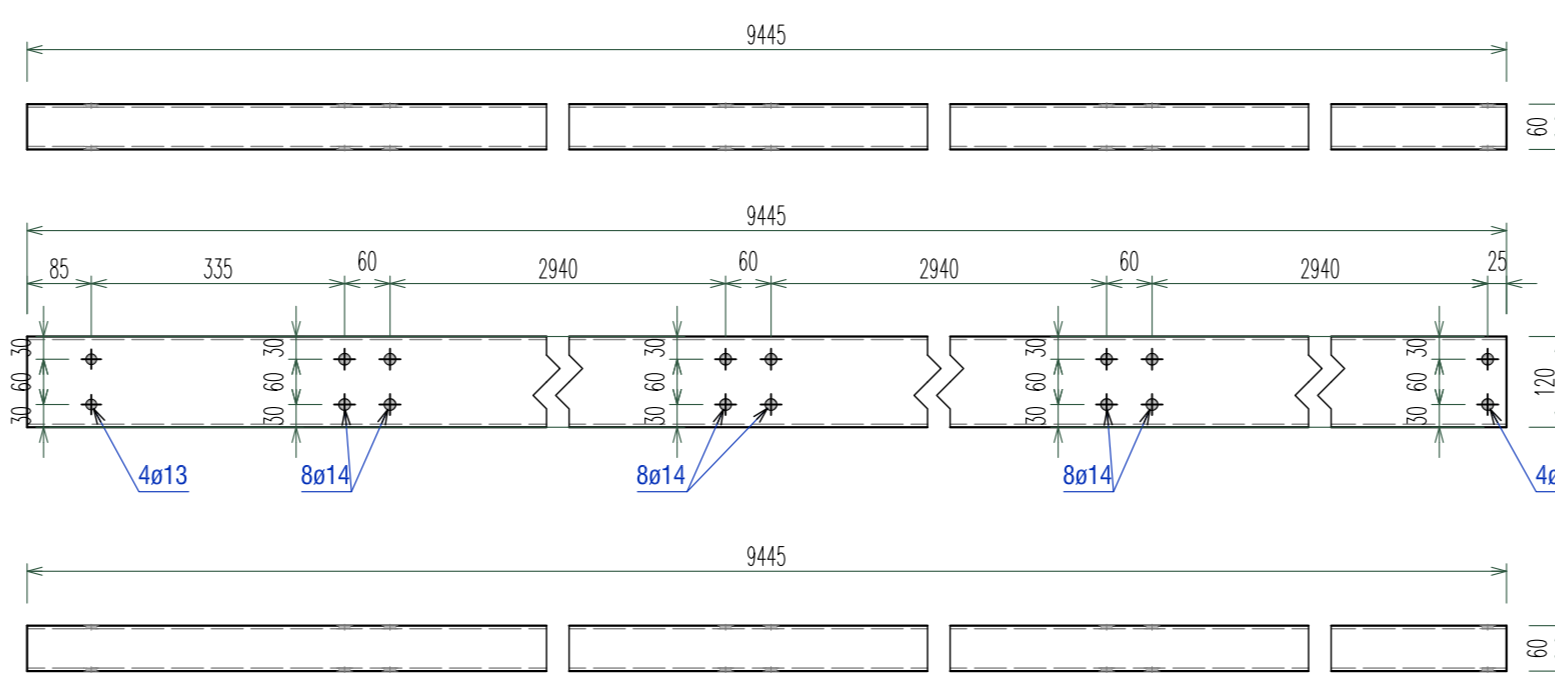


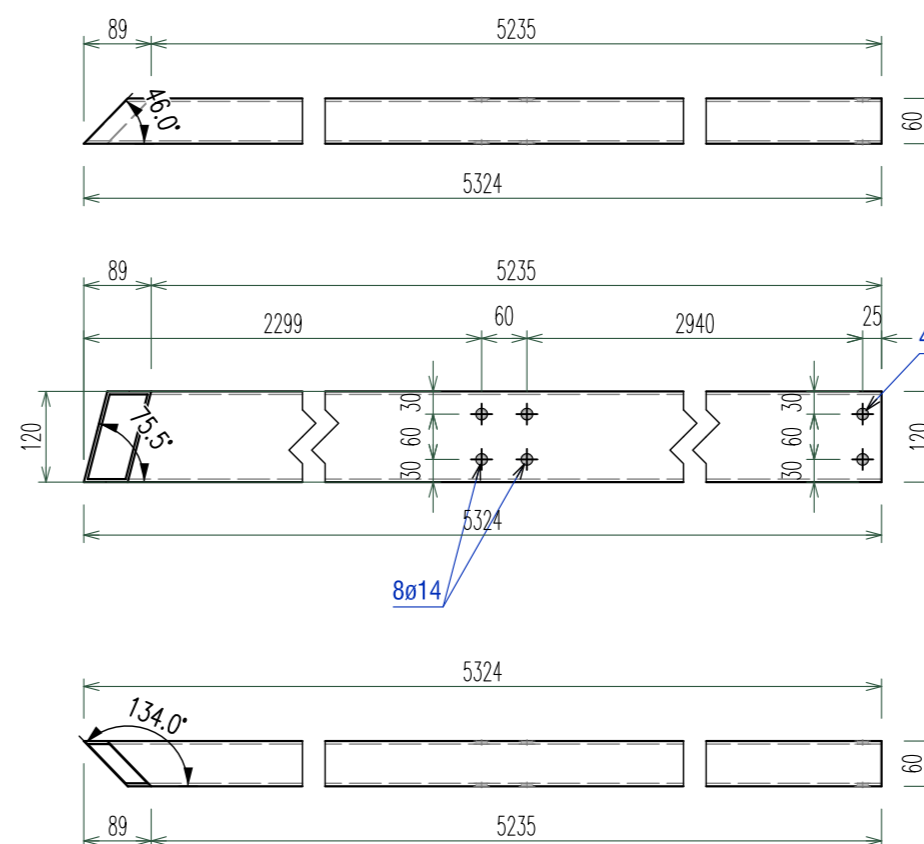
P1040 - RHS120x60x4
Qty.:9 / Material: S355
Sc.: 1:10



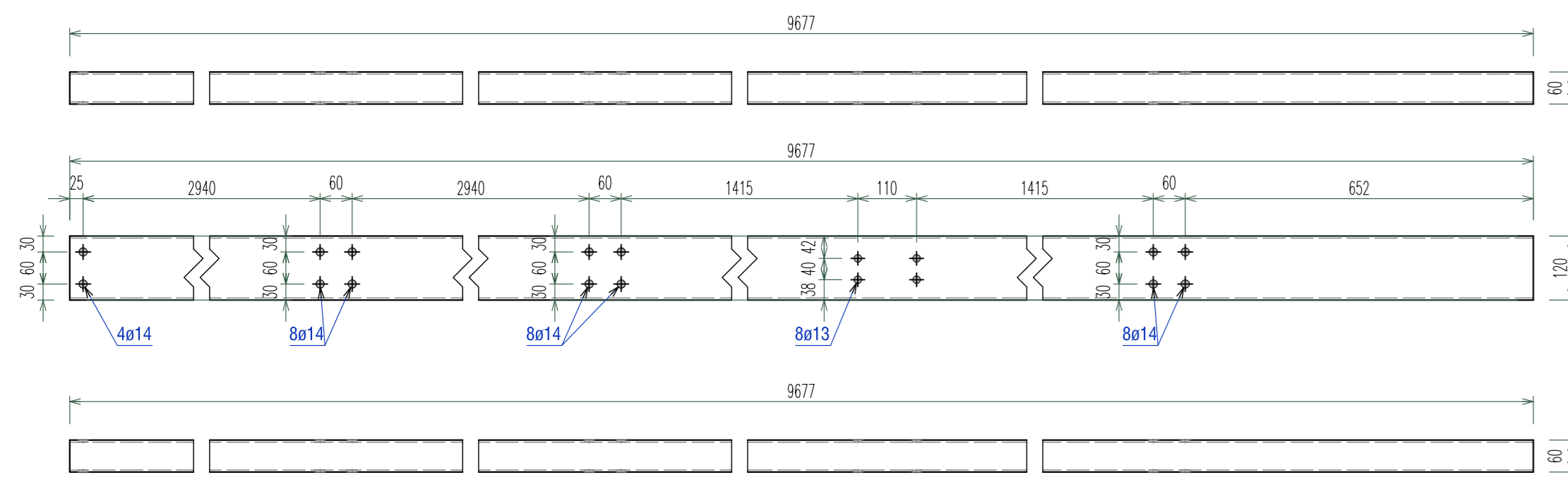
P1047 - RHS120x60x4
Qty.:3 / Material: S355
Sc.: 1:10



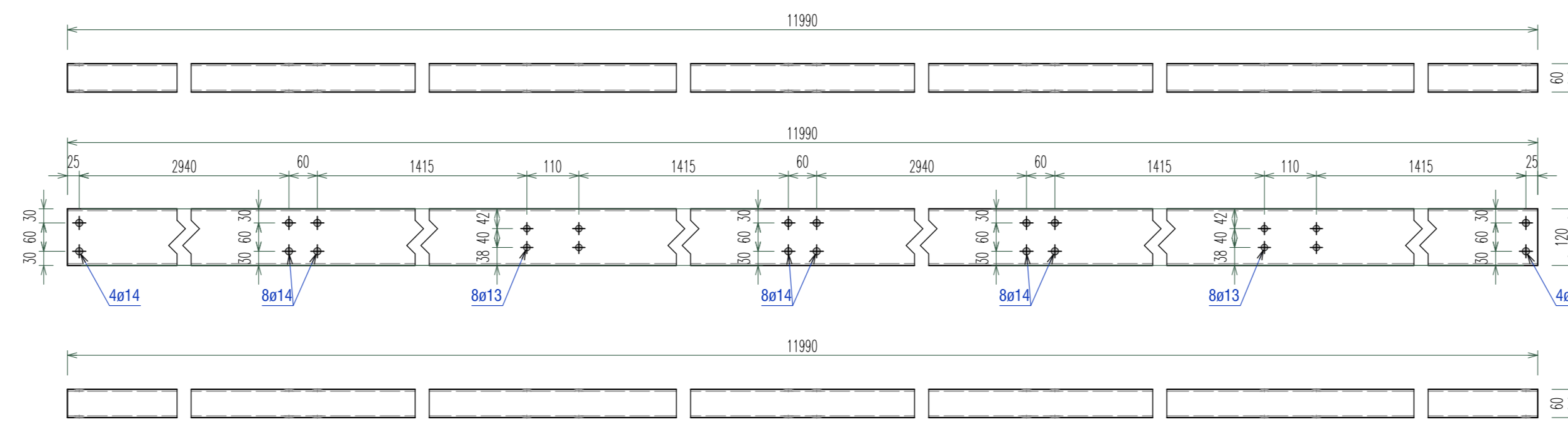
P1052 - RHS120x60x4
Qty.:2 / Material: S355
Sc.: 1:10



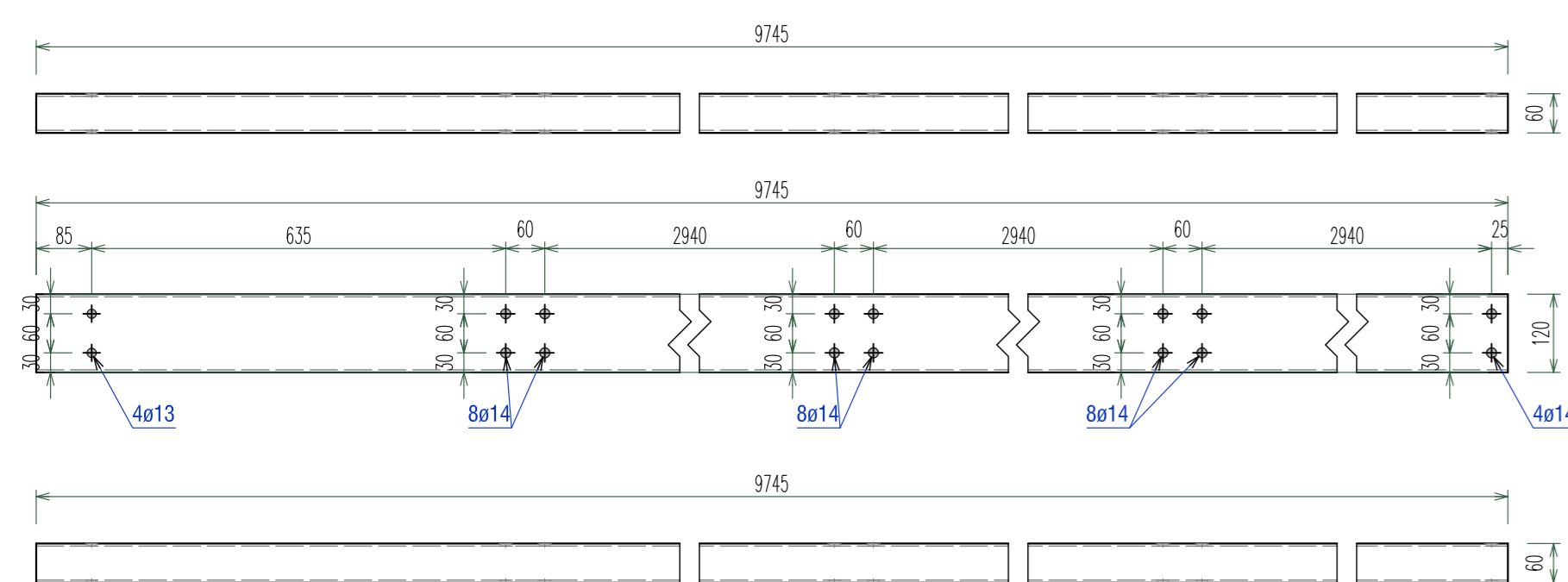
P1041 - RHS120x60x4
Qty.:6 / Material: S355
Sc.: 1:10



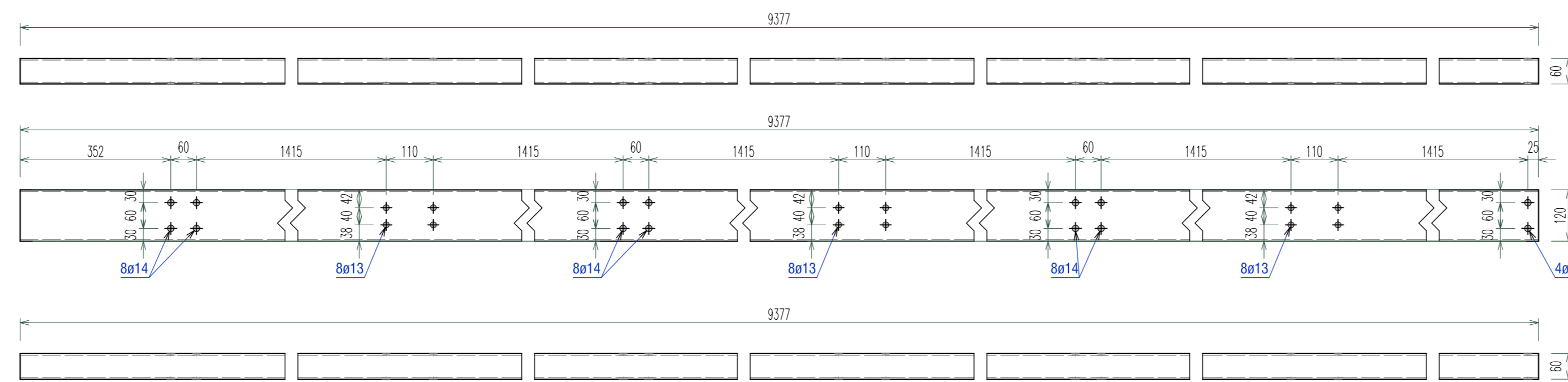
P1049 - RHS120x60x4
Qty.:2 / Material: S355
Sc.: 1:10



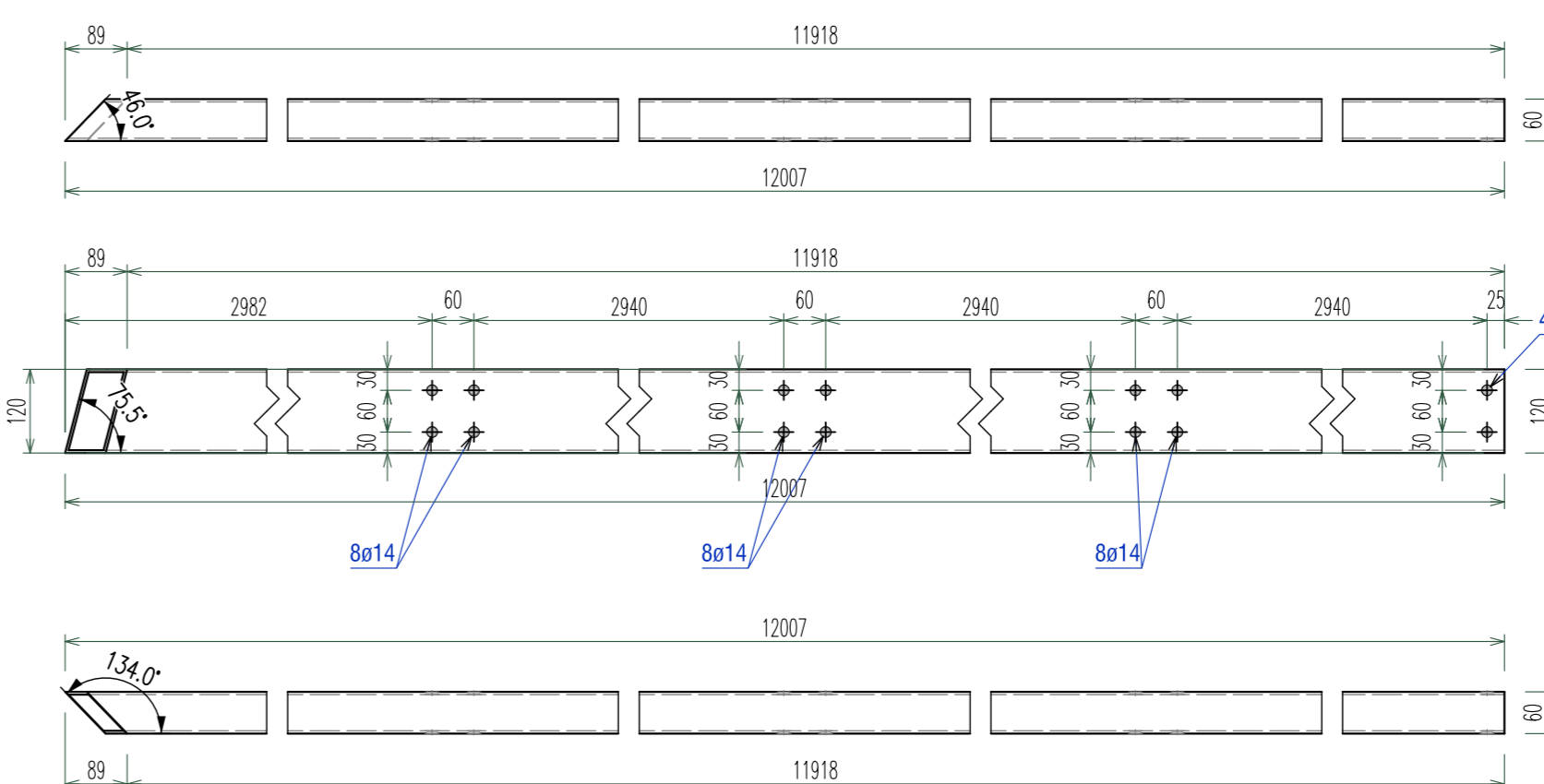
P1042 - RHS120x60x4
Qty.:5 / Material: S355
Sc.: 1:10



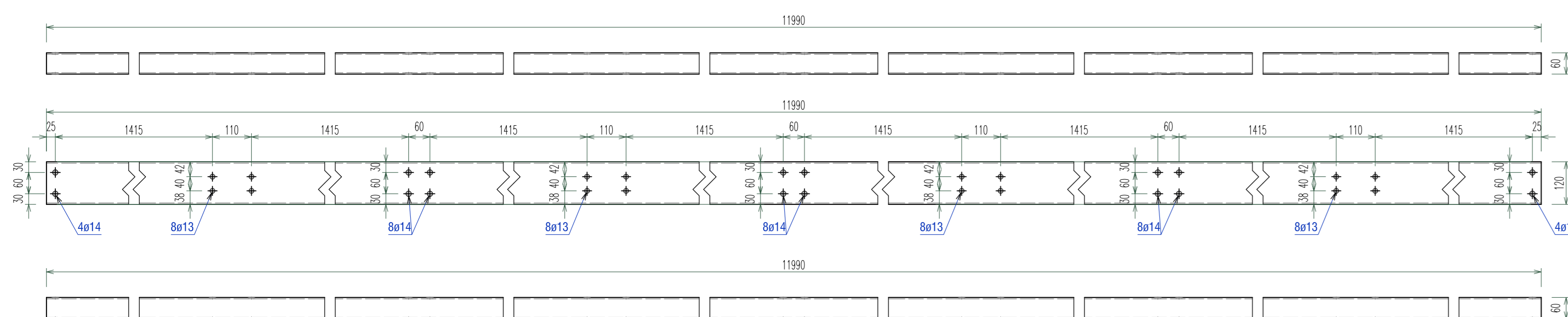
P1045 - RHS120x60x4
Qty.:4 / Material: S355
Sc.: 1:10



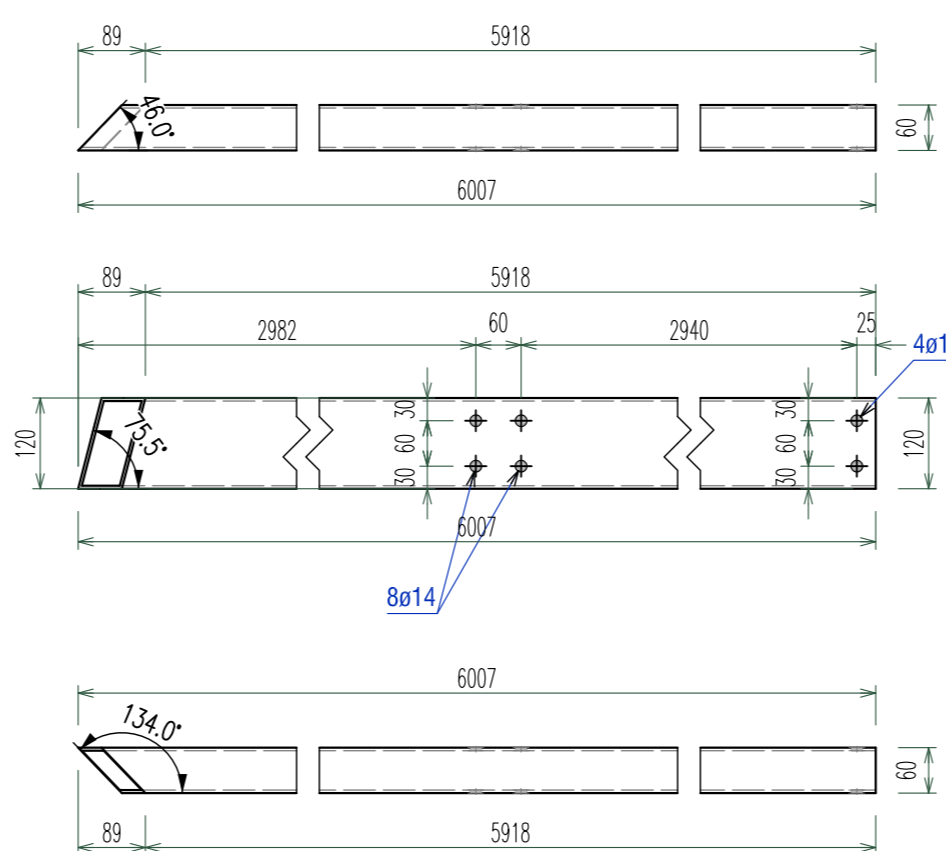
P1053 - RHS120x60x4
Qty.:1 / Material: S355
Sc.: 1:10



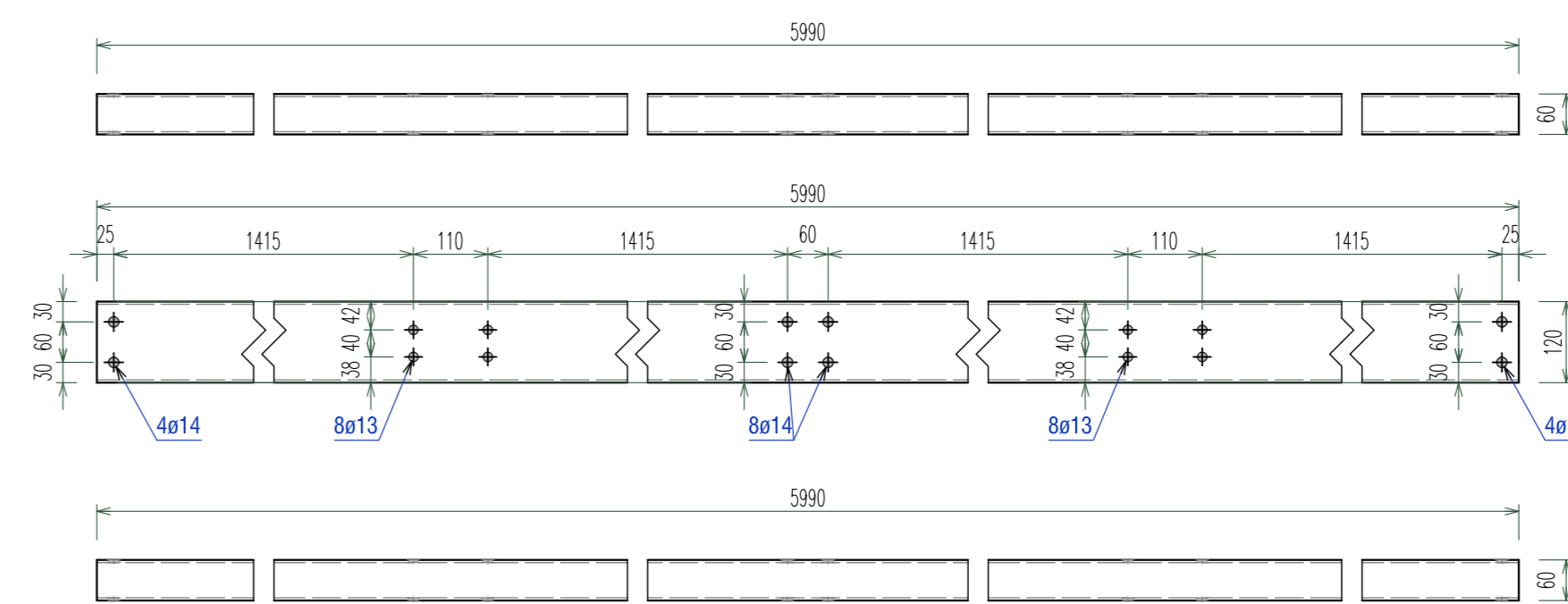
P1043 - RHS120x60x4
Qty.:4 / Material: S355
Sc.: 1:10



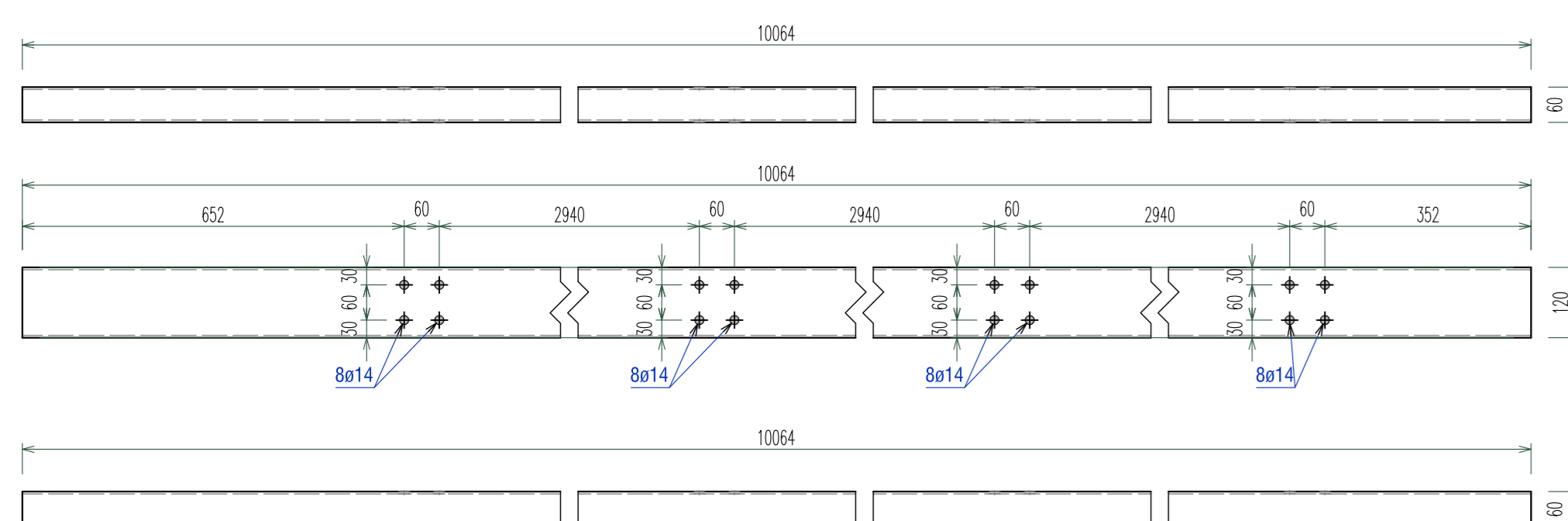
P1048 - RHS120x60x4
Qty.:2 / Material: S355
Sc.: 1:10



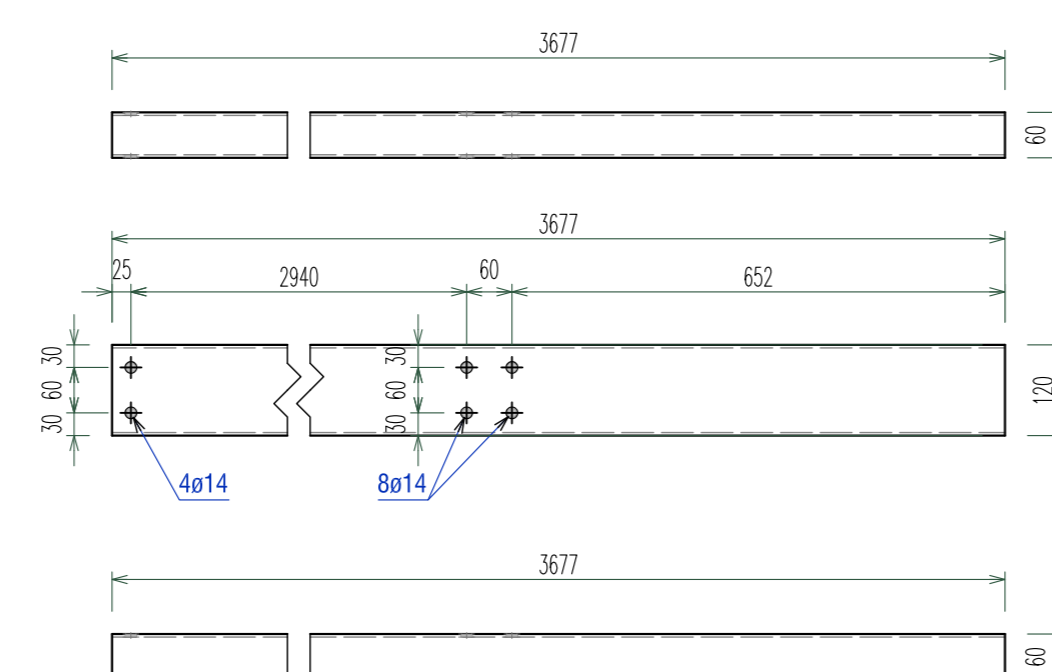
P1051 - RHS120x60x4
Qty.:2 / Material: S355
Sc.: 1:10



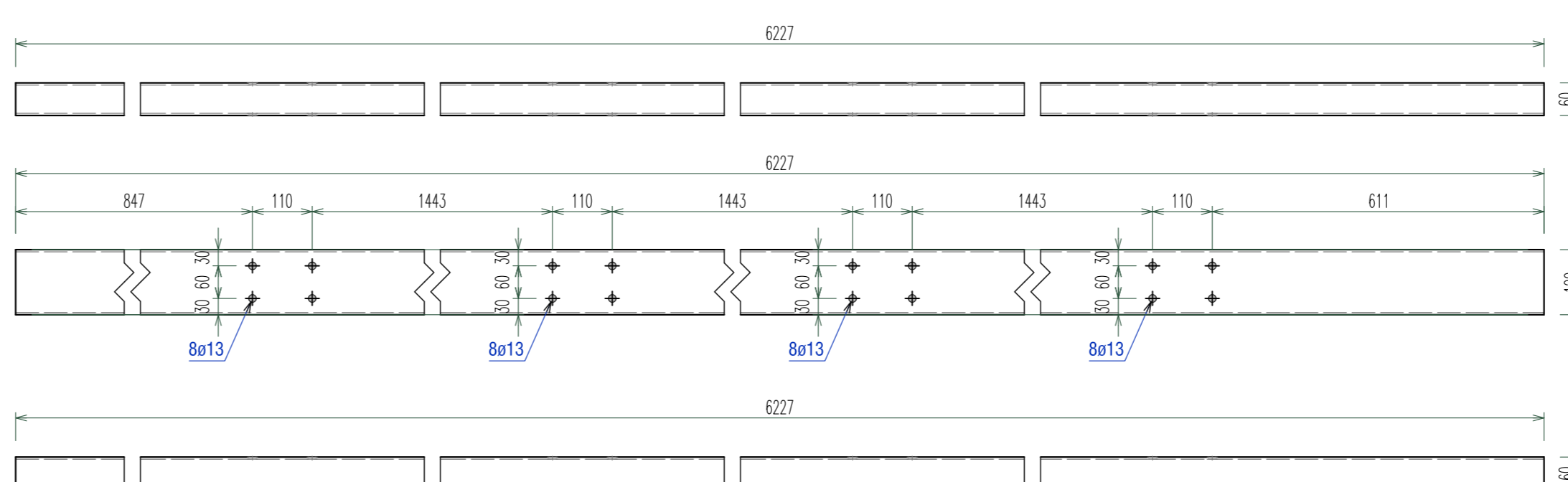
P1044 - RHS120x60x4
Qty.:4 / Material: S355
Sc.: 1:10



P1046 - RHS120x60x4
Qty.:4 / Material: S355
Sc.: 1:10



P1050 - RHS120x60x4
Qty.:2 / Material: S355
Sc.: 1:10



Mark	Quantity	In Assembly	Length	Grade	Part weight	Total weight
P1040	9	PA.2	8431	S355	86.5	796.7
P1041	2	PA.26	9677	S355	101.6	609.7
P1041	2	PA.27	9677	S355	101.6	609.7
P1041	1	PA.19	9745	S355	102.3	511.6
P1043	4	RHS120x60x4	11990	S355	125.9	503.5
P1044	4	RHS120x60x4	10964	S355	105.7	422.7
P1043	4	PA.8	9377	S355	98.5	393.8
P1044	1	PA.39	3677	S355	38.6	154.4
P1044	1	PA.40	9445	S355	99.2	297.5
P1047	3	RHS120x60x4	9445	S355	83.1	189.2
P1044	1	PA.43	6007	S355	62.9	125.8
P1048	2	RHS120x60x4	11990	S355	125.9	251.8
P1046	2	PA.28	6227	S355	65.4	130.8
P1046	2	PA.29	5990	S355	62.9	125.8
P1048	3	RHS120x60x4	8007	S355	83.1	189.2
P1049	2	RHS120x60x4	11990	S355	125.9	251.8
P1050	2	RHS120x60x4	6227	S355	65.4	130.8
P1051	2	RHS120x60x4	5990	S355	62.9	125.8
P1052	2	RHS120x60x4	5324	S355	55.9	111.8
P1053	1	RHS120x60x4	12007	S355	126.1	126.1
51					Combined Total	4625.1

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 din oțel. Clasa de execuție a structurilor metalice este **EXC 3**
- Toleranțe la execuția în uzină a elementelor cu dimensiuni:
 - < 5.00m - 0.50mm / > 5.00m - 1.00mm
- Nivelul de acceptare pentru înălțimile sudute este "B" pentru condițiile de sudură în adâncime și "C" pentru condițiile 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 0.7a_{max}, unde L_{sd} reprezintă grosimea minimă a elementelor care se sudază, pe toată lungimea de contact a acestora.
- Plășile de capăt se vor suda cu sudura în adâncime în K cu paturile totale sau cu sudura în V în sudura rădăcinii.
- În absența de condiții montaj se va face obligatoriu presămbăntarea transverșelor și se vor verifica dimensiunile ansamblului. Orice negativitate de date sau de oțel va fi semnalată proiectantului. 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 antirugina a structurilor metalice: cl. GP 1211-2013. Clasa de coroziabilitate: **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 graul de zincare.

ELEMENTE:		MATERIALE:		STANDARDE:	
OȚEL LAMINAT STRUCTURAL METALIC	S355JR (R) / S235JR (R) - laminat	SR EN 10210, SR EN 10210, SR EN 10210			
Structural JMW	S355JW - profil cu panou sudat	SR EN 10142			
ORGANE DE ASAMBLARE	GR 10.8 - șuruburi filetate	SR EN 14599			
Bolting assemblies	GR 10.8 - șuruburi filetate	EN ISO 4017			
SURUBURI DE ANCORARE	S355JR & B - șuruburi	gr.B & B - șuruburi			
Anchor bolts					

MOMENTE DE STRĂGERE PENTRU ORGANELE DE ASAMBLARE		MOMENTE FINALE DE STRĂGERE (Nm)		MOMENTE FINALE DE STRĂGERE (Nm)	
Nr.	Dimensiuni	Grup	50%-70% DIN MOMENTUL DE STRĂGERE (Nm)	Nr.	Dimensiuni
1	M12	10.9	100	5	M24
2	M16	10.9	250	6	M27
3	M20	10.9	450	7	M30
4	M22	10.9	450		

LEGENDA DENUMIRI PROFILE SI TABLE / PROFILES & PLATES NAMES:

RHS, Ix,	- Trava patrata/rectangulara (Square/rectangular hollow section)
RO, T, B, RHSO	- Trava rotunda (Circular hollow section)
FL	- Plămbanda (Flat bar)
L, LMP	- Cornier (Angle profile)
U, LMP, UPE	- Profil U (Channel profile)
I, IPE, IPN	- Profil I (I profile)
HEA, HEB	- Profil H cu tablă lată (Wide flange I profile)
C, Z	- Profil C sau Z format la rece (Cold-rolled C or Z profile)
TG, PL	- Tabla grosă (Thick plate)
RO	- Bara din oțel rotund (Round bar)

PROIECTANT GENERAL		PROIECT		TITLU PLANȘĂ	
PR-EXPERT DESIGN		EXTINDEREA PE VERTICALĂ (MANSARDARE) ȘI DOTARE A CLĂDIRII ȘCOLII GIMNAZIALE MIHAIL COȘTEI ÎN ADAPTAREA SISTEMULUI DE EDUCATIE LA EVOLUȚIA TEHNOLOGICĂ		DETALIUL DEBITARE PIEȘE P1040-P1053	
PROIECTANT STRUCTURAL		ALCO INGENIERIE		SCARA DE REDACTARE	
RESPONSABILITATE		RESPONSABILITATE		DATA ÎNTOCMIRII	
SEF PROIECT		ING. CIOABA ALEXANDRU		10/2023	
PROIECTANT		ING. CIOABA ALEXANDRU		NIM. PLANȘĂ	
DESIGNER		ING. CIOABA ALEXANDRU		RM-203	
VERIFICAT		ING. ION GIĞEAN		REVISIUNEA	
VERIFICARE M.D.L.P.A.		ING. ION GIĞEAN		DATA	

INCADRARI ALE INVESTIȚIEI	
INCADRAREA ÎN PLANUL DE DEZVOLTARE LOCALĂ	C
CLASAREA ÎN PLANUL DE DEZVOLTARE LOCALĂ	II
STADIUL DE ÎNCADRARE ÎN PLANUL DE DEZVOLTARE LOCALĂ	II