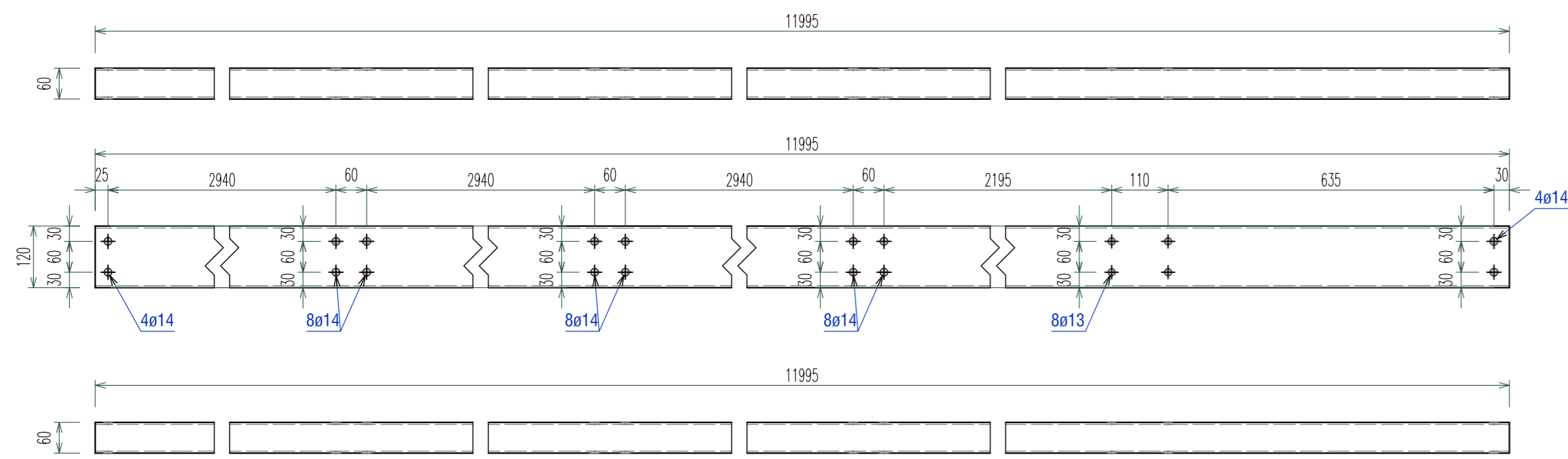
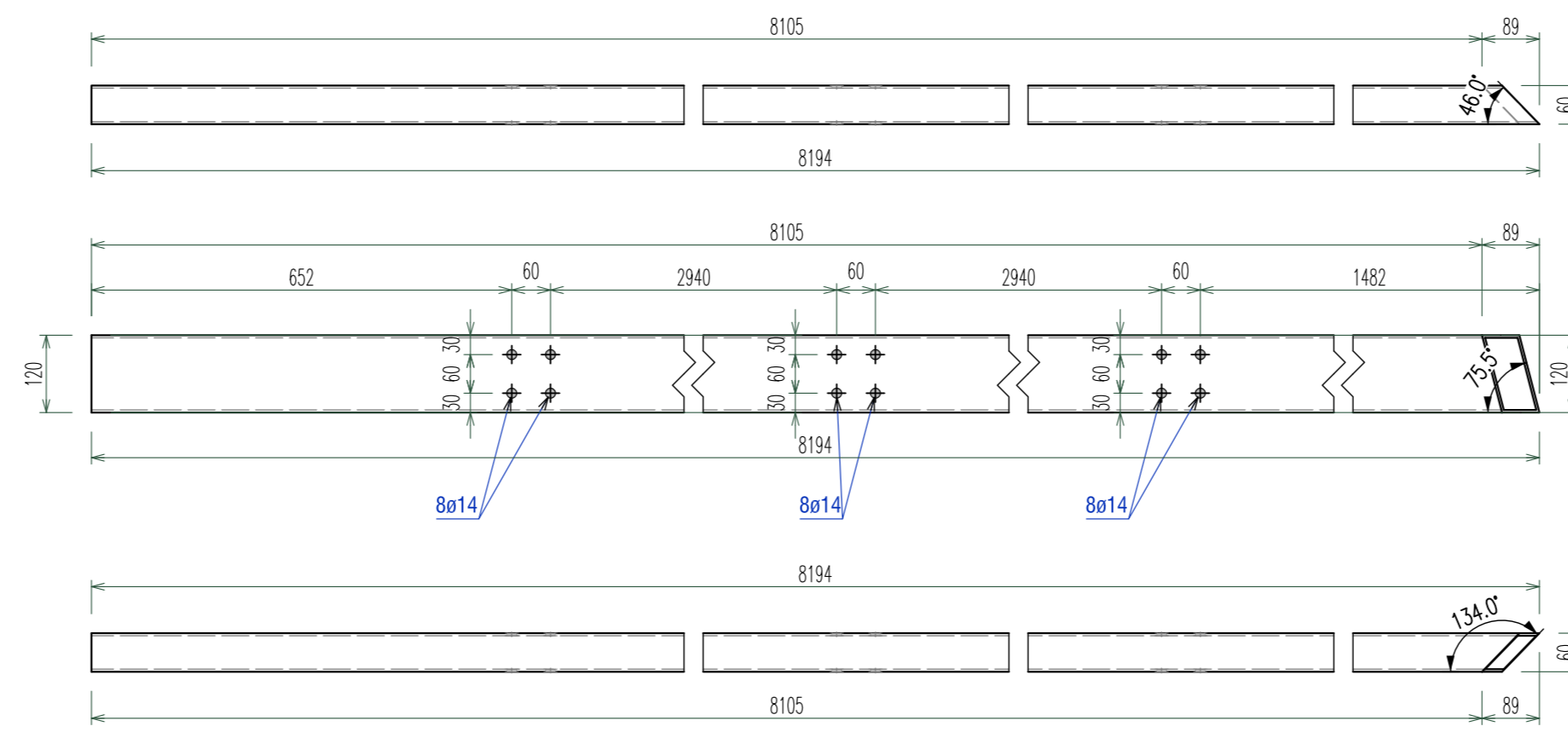


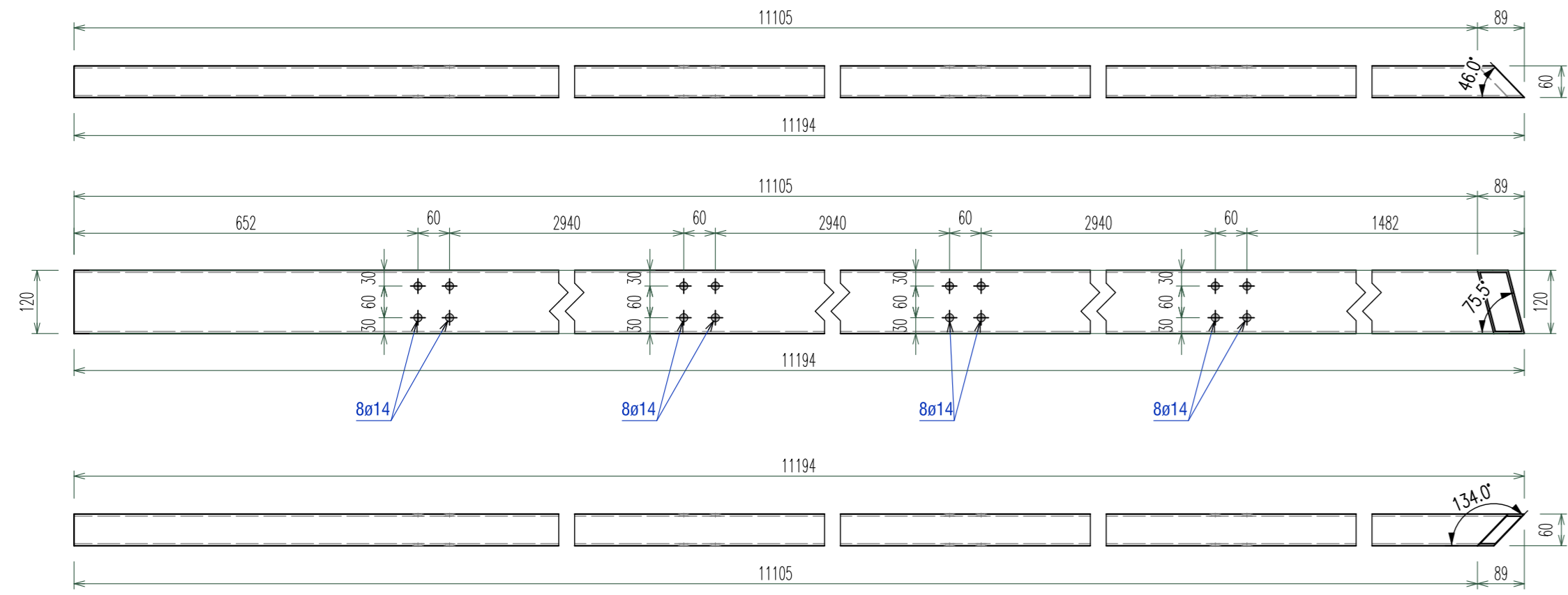
P1054 - RHS120x60x4
Qty.:1 / Material: S355
Sc.: 1:10



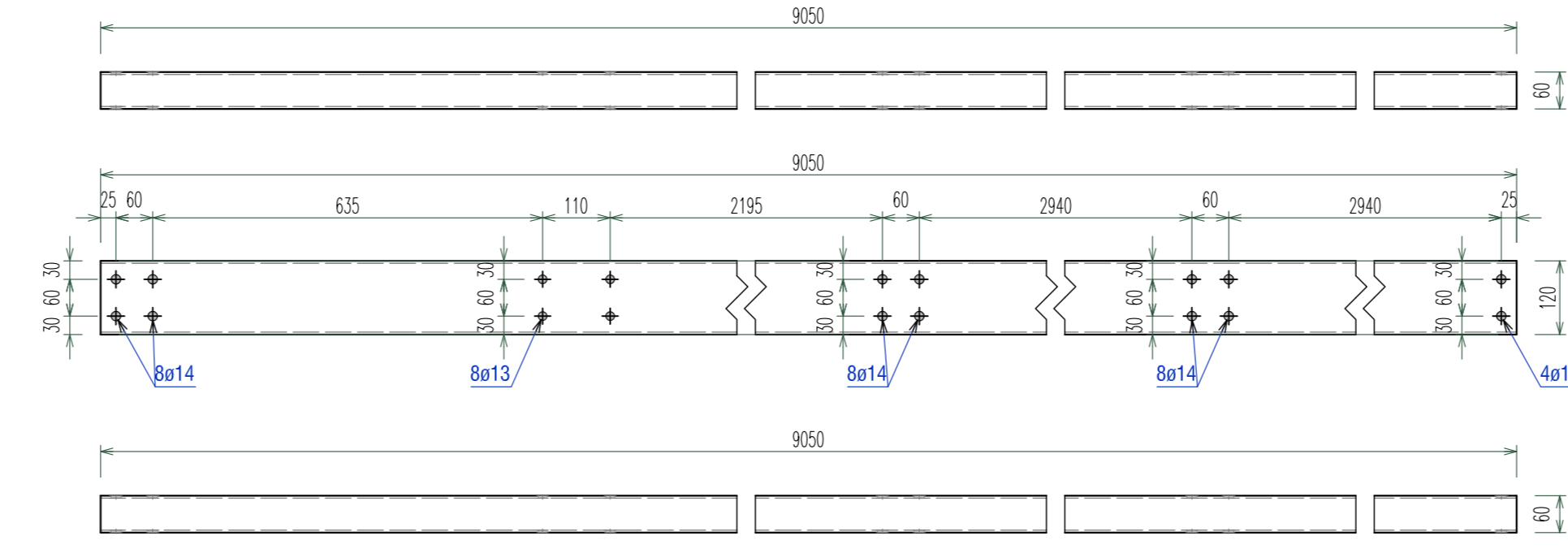
P1061 - RHS120x60x4
Qty.:1 / Material: S355
Sc.: 1:10



P1055 - RHS120x60x4
Qty.:1 / Material: S355
Sc.: 1:10



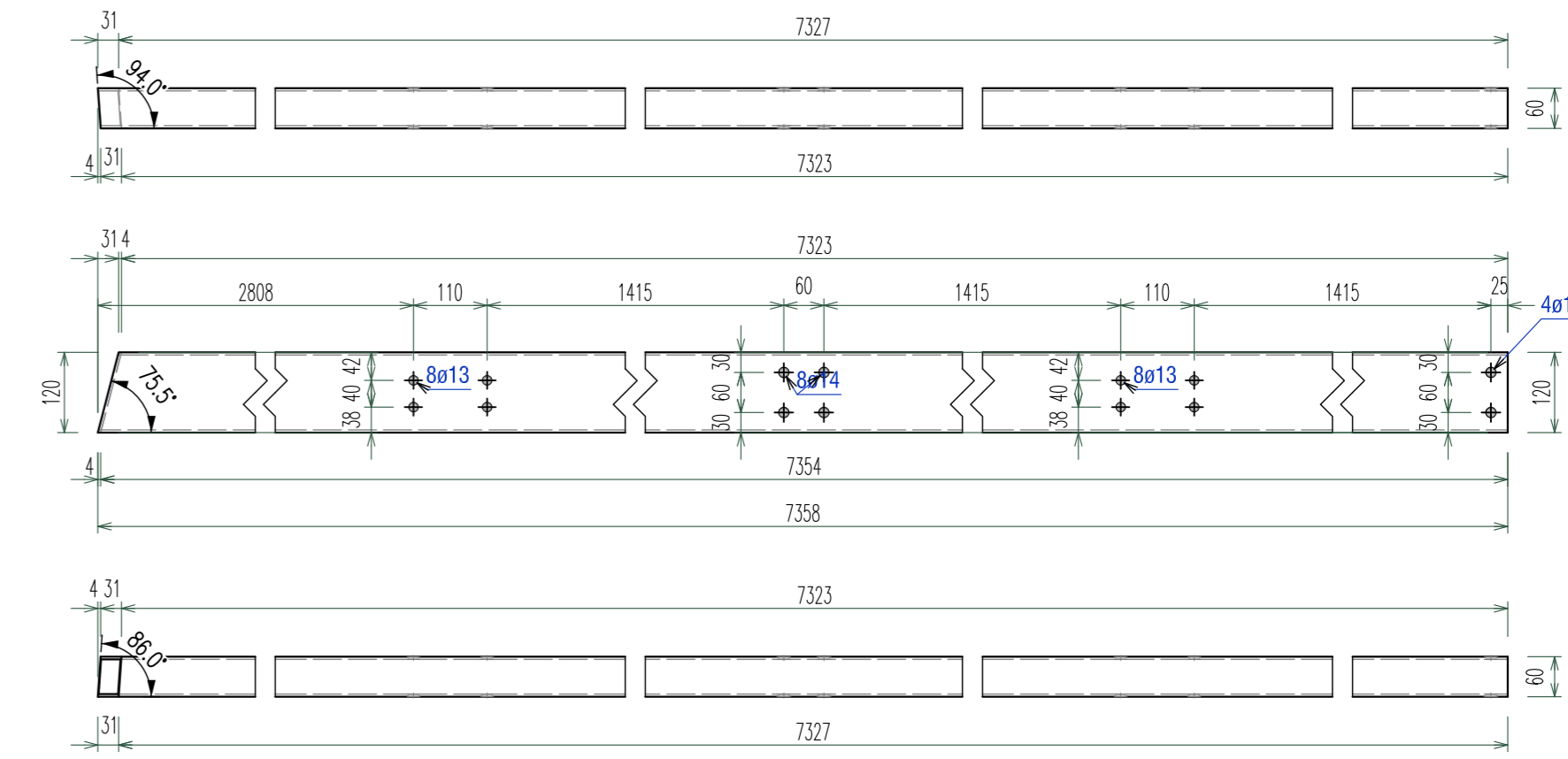
P1059 - RHS120x60x4
Qty.:1 / Material: S355
Sc.: 1:10



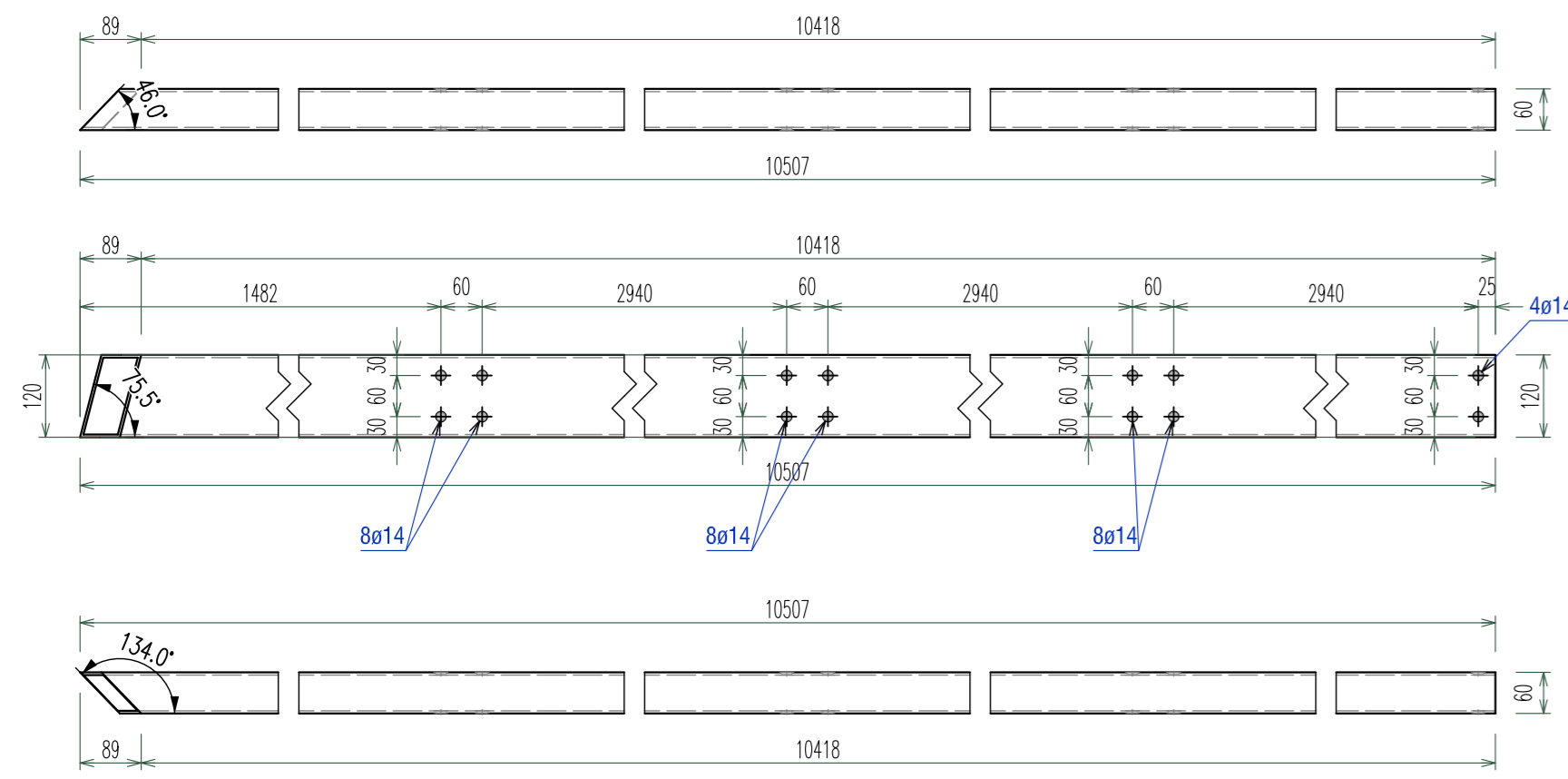
Mark	Quantity	In Assembly
P1054	1	PA.16
P1055	1	PA.57
P1056	1	PA.65
P1057	1	PA.38
P1058	1	PA.55
P1059	1	PA.77
P1060	1	PA.82
P1061	1	PA.56
P1062	1	PA.64
P1063	1	PA.85
P1064	1	PA.86
P1065	1	PA.54
P1066	1	PA.74

Mark	Quantity	Description	Length	Grade	Part weight	Total weight
P1054	1	RHS120x60x4	11995	S355	125.9	125.9
P1055	1	RHS120x60x4	11194	S355	117.5	117.5
P1056	1	RHS120x60x4	10507	S355	110.3	110.3
P1057	1	RHS120x60x4	10200	S355	107.1	107.1
P1058	1	RHS120x60x4	9694	S355	101.8	101.8
P1059	1	RHS120x60x4	9050	S355	95	95
P1060	1	RHS120x60x4	9007	S355	94.5	94.5
P1061	1	RHS120x60x4	8194	S355	86	86
P1062	1	RHS120x60x4	7507	S355	78.8	78.8
P1063	1	RHS120x60x4	7358	S355	77.3	77.3
P1064	1	RHS120x60x4	7358	S355	77.3	77.3
P1065	1	RHS120x60x4	6894	S355	70.3	70.3
P1066	1	RHS120x60x4	6319	S355	66.4	66.4
					Combined Total	1208.3

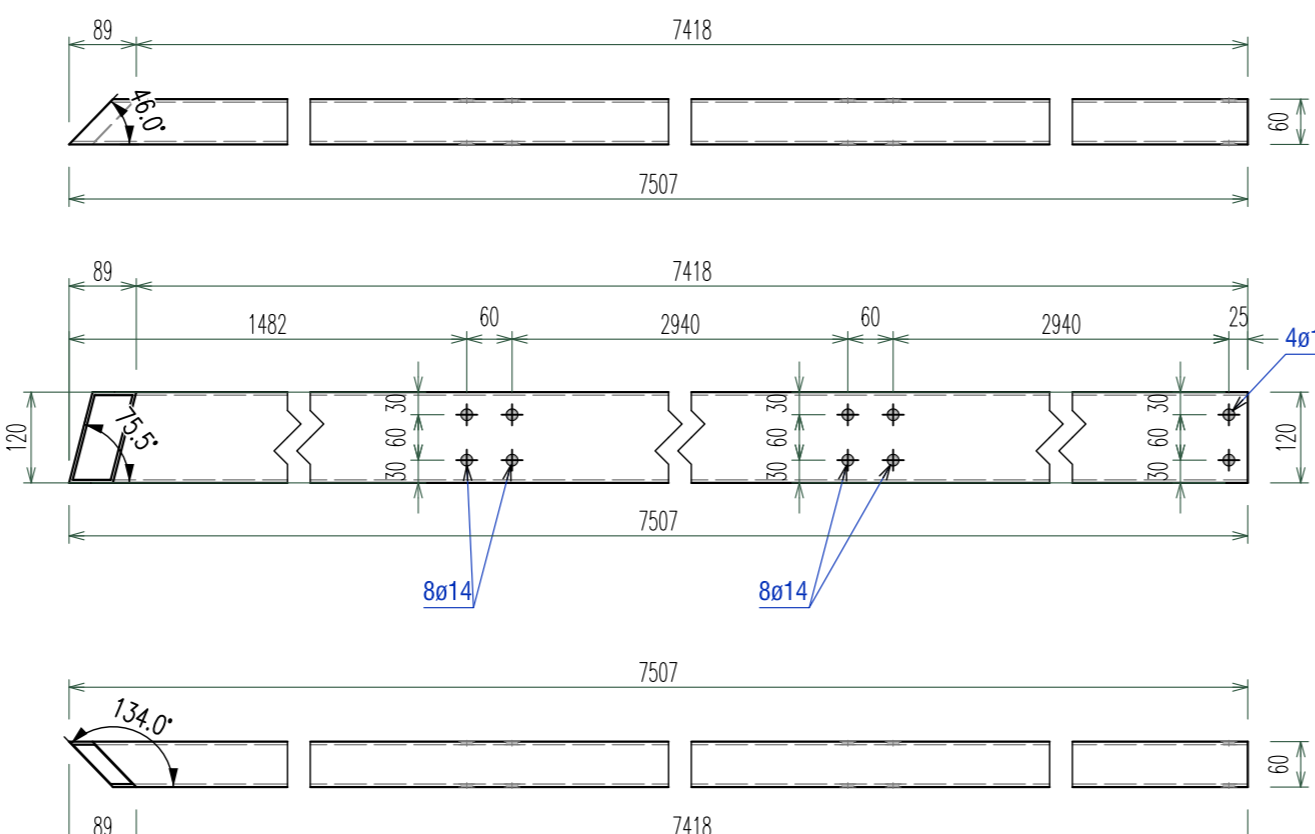
P1063 - RHS120x60x4
Qty.:1 / Material: S355
Sc.: 1:10



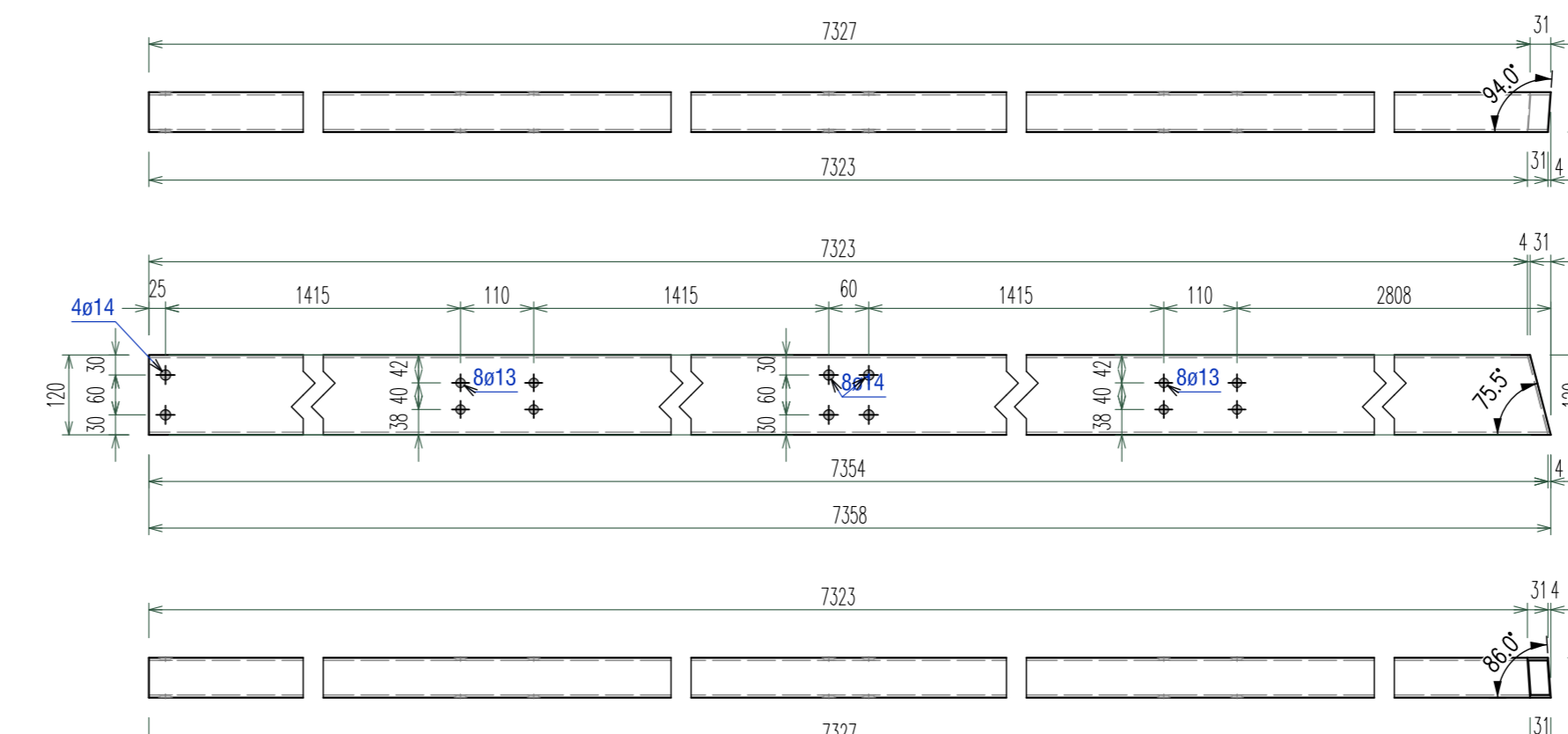
P1056 - RHS120x60x4
Qty.:1 / Material: S355
Sc.: 1:10



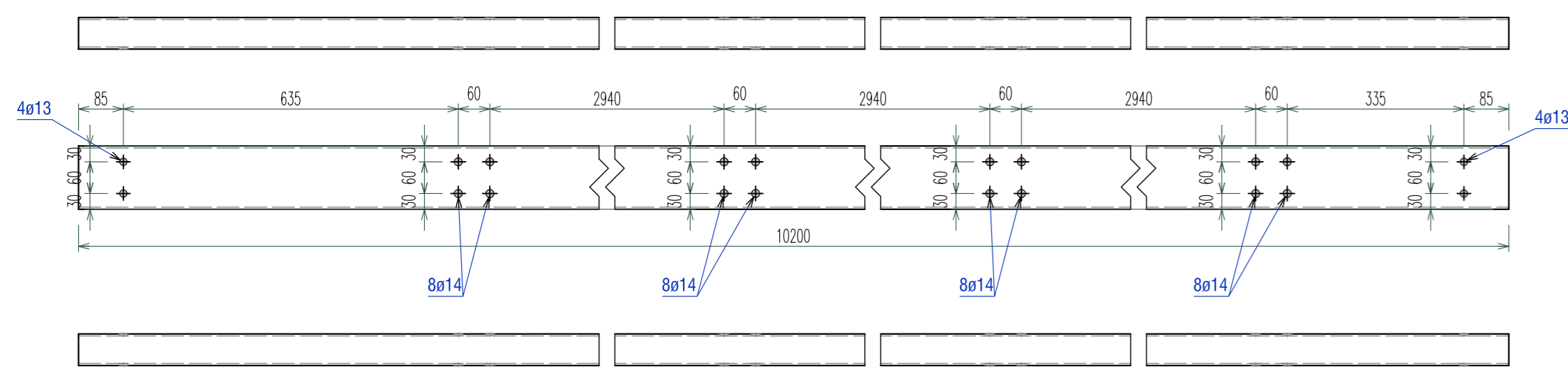
P1062 - RHS120x60x4
Qty.:1 / Material: S355
Sc.: 1:10



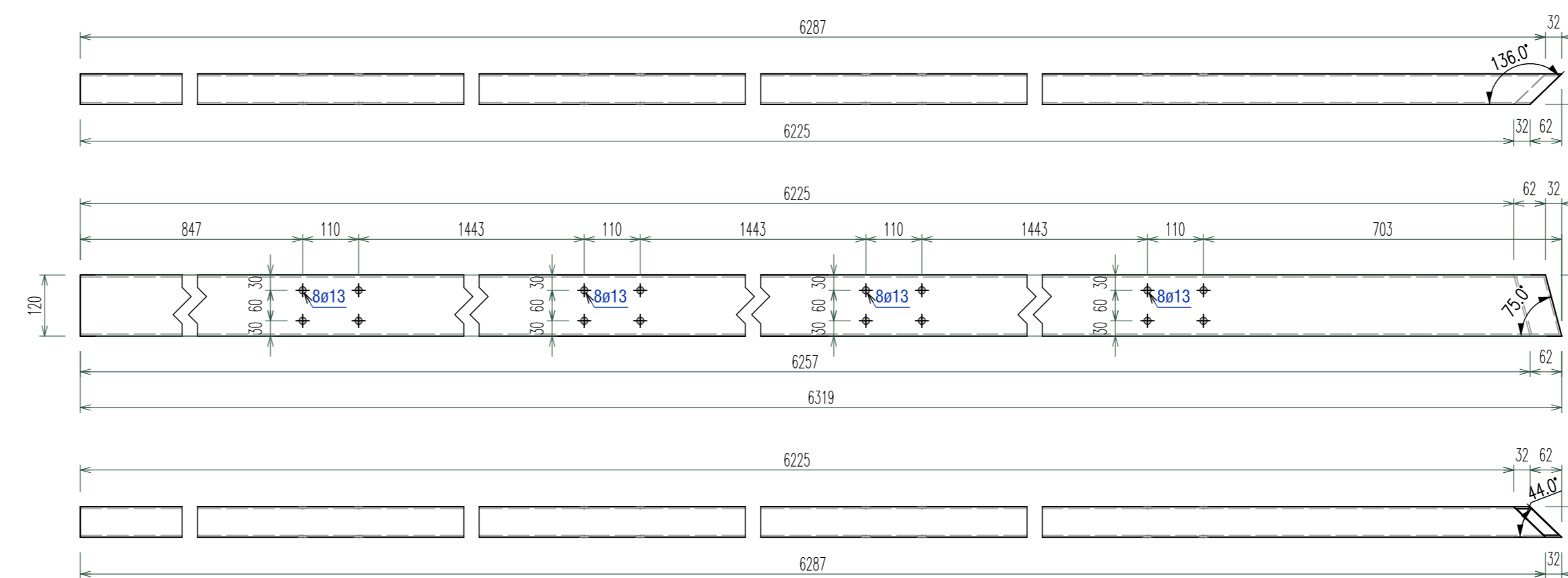
P1064 - RHS120x60x4
Qty.:1 / Material: S355
Sc.: 1:10



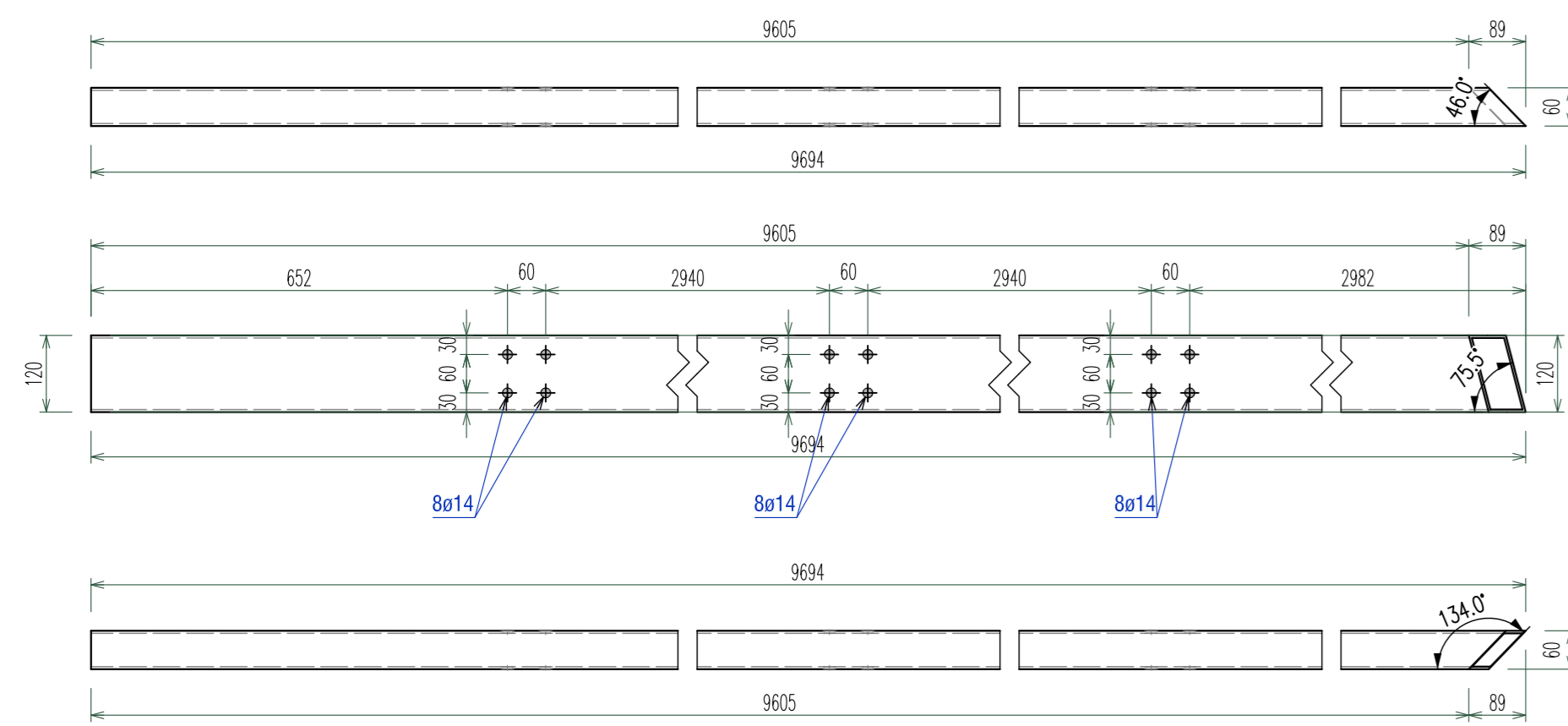
P1057 - RHS120x60x4
Qty.:1 / Material: S355
Sc.: 1:10



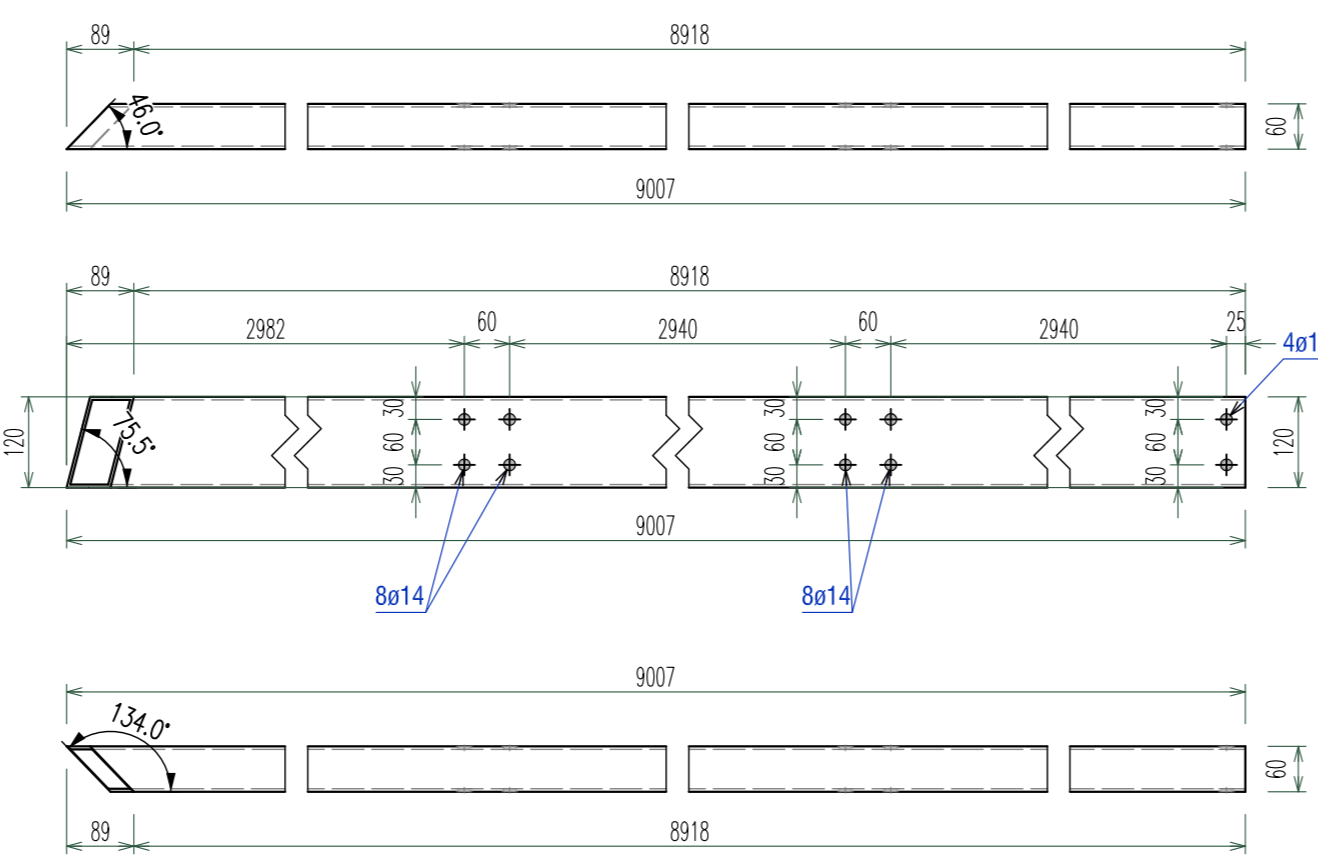
P1066 - RHS120x60x4
Qty.:1 / Material: S355
Sc.: 1:10



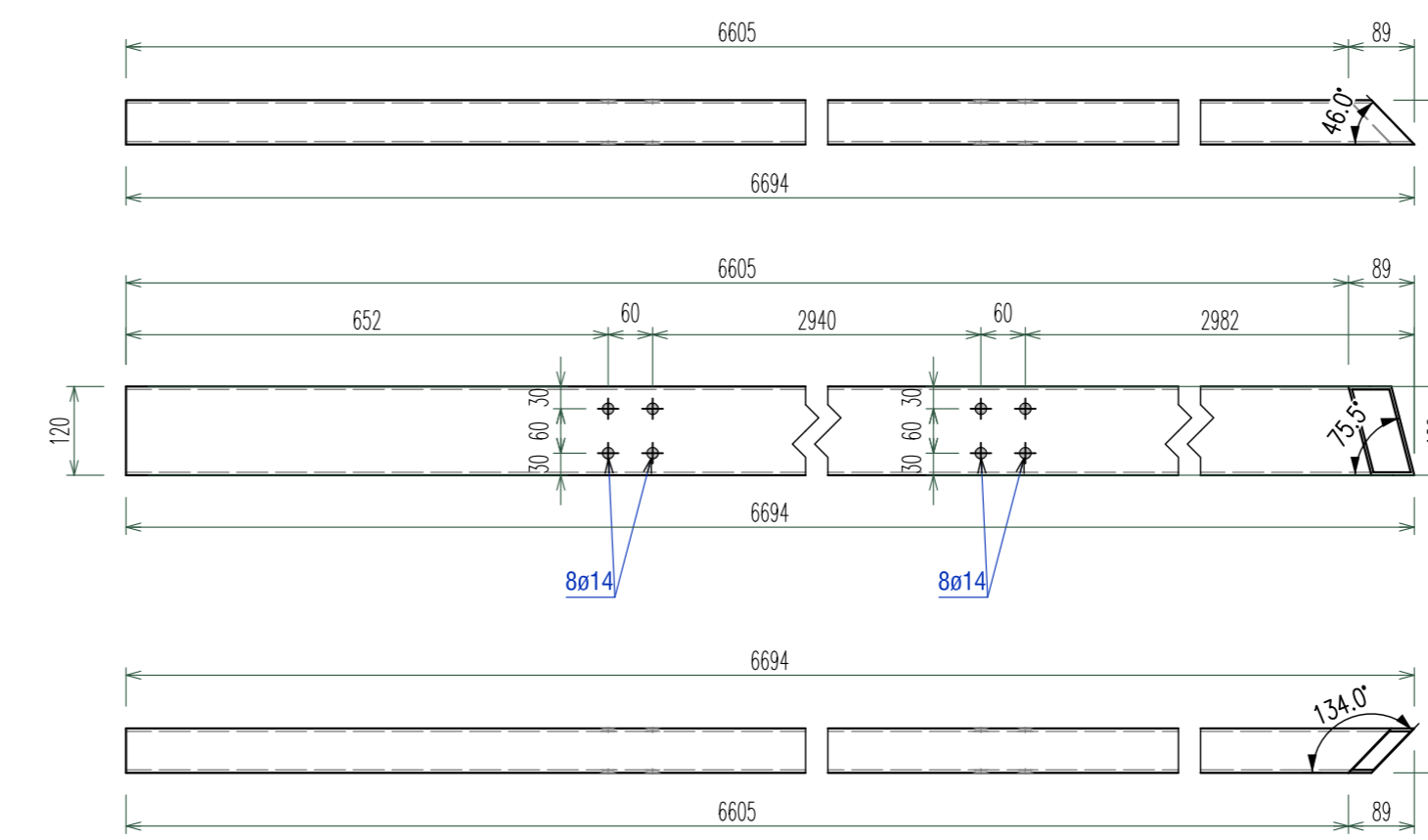
P1058 - RHS120x60x4
Qty.:1 / Material: S355
Sc.: 1:10



P1060 - RHS120x60x4
Qty.:1 / Material: S355
Sc.: 1:10



P1065 - RHS120x60x4
Qty.:1 / Material: S355
Sc.: 1:10



NOTE CONFECTIE METALICA

- Condițiile tehnice de calitate vor respecta prevederile SR EN 1090-2: Executarea structurilor din oțel și aluminiiu. Partea 2: Cerețe tehnice pentru structuri de oțel. Clasa de execuție a structurilor metalice este EXC 3
- Toleranțele la execuție în câmp și la elemente de asamblare:
< 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 0.74_{min}, unde L_{min} reprezintă grosimea minimă a elementelor care se sudază, pe toată lungimea de contact a acestora.
- Plăcile de capăt se vor suda cu sudură în adâncime în K cu patundere totală sau cu sudură în V și rezidua radială.
- În cadrul de construcție montaj se va face obligatoriu preasamblarea tronșonilor și se vor verifica dimensiunile în asamblare. Orică neapăsare de date sau de oțel 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.
- Protecția anticorozivă a structurilor metalice: cl. CP 1211-2013. Clasa de condiționare: C2 - slabă
Pentru structuri deschise amplasate la exterior expuse precipitațiilor - se recomandă zincarea termică. În cazul structurilor închise termic, în elemente închise se prevăd obligatoriu gauri de zăncare.

MATERIALE CONFECTIE METALICA / STEEL STRUCTURE MATERIALS:

ELEMENT:	MATERIAL:	STANDARD:
OȚEL LAMINAT STRUCTURA METALICA	S355J0 (H) / S355JR (H) - laminat	SR EN 10025, SR EN 10210, SR EN 10219
Structural steel	S355J0 - profile cu pereți subțiri	SR EN 10162
ORGANIE DE ASAMBLARE	GR.10.9 - conștient fierat	SR EN 14399
Bolting assemblies	GR.10.9 - conștient fierat	EN ISO 4017
TRUSURILE DE ANCORAJ	S355JR S3.8 - capace straburți	
Anchor bolts	gr.S3.8 - ancony chimic	

MOMENTE DE STRAGERE PENTRU ORGANELE DE ASAMBLARE

Nr.	Diametrul nominal	Grupa	MOMENT FINAL DE STRAGERE (Nm)	50%-70% DIN MOMENTUL FINAL DE STRAGERE (Nm)	Nr.	Diametrul nominal	Grupa	MOMENT FINAL DE STRAGERE (Nm)	50%-70% DIN MOMENTUL FINAL DE STRAGERE (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	400	200-280	7	M30	10.9	1650	825-1155
4	M22	10.9	500	250-350					

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 | - Plăci (Flat bar) |
| L, LP | - Corner (Angle profile) |
| U, LNP, LPE | - Profil U (Channel profile) |
| I, IPE, IPN | - Profil I (I profile) |
| HEA, HEB | - Profil H cu lăți late (Wide flanges profile) |
| C, Z | - Profil C sau Z format la rece (Cold-rolled C or Z profile) |
| TG, PL | - Tabla groasă (Thick plate) |
| RD | - Bara din oțel rotund (Round bar) |

PROIECTANT GENERAL PR-EXPERT DESIGN	PROIECT PRD 649/2022	FAZA P.T.
PROIECTANT STRUCTURA ALCO INGINIERE	PROIECT PRD 649/2022	PRIMARIA MUNICIPIULUI SUCEAVA B-dul 1 Mai Nr. 10, Mm. Suceava, Jud. Suceava
RESPONSABILITATE: SIF PROIECT Lm. 14, Suceava	RESPONSABILITATE: Ing. Cosia Alexandru	SPECIALITATEA STRUCTURA TITLU PLANSA DETALIILE DEBITARE PIESE P1054-P1066
PROIECTAT Ing. Cosia Alexandru	VERIFICAT Ing. Ion Gălgău	SCALA DE REDACTARE 1:10
DATA 10/2023	NR. PLANSA RM-204	REVIDA DATA