



NOTA 3:

- Sudurile neindicate sunt suduri de colt si vor corespunde nivelului cerintelor nivelului "C" de acceptare conform normativului C150-99, ele se vor aplica pe toata lungimea muchiilor de contact a pieselor si vor avea grosimea $0.7t_{min}$; Riglele P3 se vor suda de Montantii P1 si P2 pe contur.
- Sudurile in adancime se vor executa cu resudarea radacinii si vor corespunde cerintelor nivelului "B" de acceptare.
- Protectia anticoroziva va fi realizata prin aplicarea urmatoarelor straturi, dupa curatarea la luciu metalic a suprafetelor: -1 strat grund brun roscat G735-300 STAS 1703-82, sau G735-6 STAS1703-82 cu grosimea de 0.07mm. -1 strat grund epoxidic IZOCOR GE 3000 cu grosimea de 0.05mm.
- Se va reface obligatoriu protectia anticoroziva dupa finalizarea imbinarilor mecanice
- Profilele ce intra in alcatuirea subansamblelor vor fi din clasa de calitate 3, respectiv S235JRG2 (OL37.3kf);
- Tablele laminata ce intra in alcatuirea subansamblelor vor fi din clasa de calitate 4, respectiv S235JRG3 (OL37.4kf);
- Organele de asamblare: suruburi, piulite, saibe sunt din grupa de rezistente mecanice 8.8;
- Livrarea organelor de asamblare se face numai insotita de certificat de calitate intocmit conf. STAS 8796/0-77;
- Verificarea si pregatirea pentru montaj a organelor de asamblare se va face conform precizarilor 3.23; 3.24 si 3.25 din Normativul C133-82;
- Suprafetele zonelor de imbinare se vor curata in mod obligatoriu numai prin sablare pana ce suprafetele respective vor capata un aspect rugos; intervalul de timp intre aceasta operatie si inceperea executiei propriu-zise a fazelor succesive aferente imbinarii, inclusiv chituirea se va incadra in durata de timp a unui schimb de lucru;
- Cerintele tehnice de calitate la uzinare si montaj in santier vor corespunde categoriei de executie "B" conf. STAS 767/0-77;
- Cotele de taiere indicate sunt cote de montaj; la debitare se vor adauga adaosurile necesare in vederea prelucrarii muchiilor, conform tehnologiei de sudura utilizate.

NOTA 1 :

- Ansamblul de piese P3 - P50 se vor monta la cotele : +0.50; +2.60; +4.70; +6.70.
- Ansamblul de piese P20 - P50 se vor monta la cotele : +3.00; +5.50; +7.30.
- Ansamblul de piese P21 - P50 se vor monta la cotele : +3.00; +5.50; +8.60.
- Ansamblul de piese P22 - P50 se vor monta la cotele : +3.00; +5.50; +8.00; +10.40.
- Ansamblul de piese P23 - P50 se vor monta la cotele : +3.00; +5.50; +8.00; +9.30.
- Ansamblul de piese P24 - P50 se vor monta la cotele : +3.00; +5.50; +7.30.
- Piesa P25 se va suda de piesa Ps1 la cotele : +3.00; +6.80.
- Piesa P51 se va monta la cotele : +0.50; +2.60; +4.70; +6.70.
- Piese P3 si P4 se vor suda de piesele P2.
- Piese P15 ÷ P19 si P20 ÷ P24 se vor suda de piesele P10 ÷ P14 si Ps1.
- Piese P31 ÷ P34 se vor suda de piesele P25 si P30.

NOTA 2 :

- DEBITAREA TUTUROR PIESELOR METALICE SE VA FACE NUMAI DUPA TRASAREA SI MASURAREA LA FATA LOCULUI A LUCRARILOR CARE URMEAZA A FI EXECUTATE .
- Pentru neconcordanțe între situația din teren și proiect va fi solicitat proiectantul în vederea soluționării problemelor aparute.
- Prezenta planșă se va citi împreună cu planurile de arhitectură .
- Riglele din lemn (riflaj) se vor prinde de riglele metalice, profile U, cu buloane Ø10; L=250 (2 buc./prindere) - P100.

NOTA :

PREZENTA PLANSA SE VA CITI IMPREUNA CU Pl. nr. Rs08.



BETON armat	C20/25, P _s ¹⁰
OTEL BETON	BSt 500S Clasa C
OTEL	S235JR (OL37)

Verificator:				
Expert:				
Verificator/Expertii:	Nume	Semnatura	Cerinta	Referat / Expertiza nr./data
				Beneficiar :
PROPEL CONSTRUCT S.R.L. 140 / 5745 / 1993 ; RO 5258087				Com. PUTNA, Jud. SUCEAVA
Nume Ing. Serban Ciobanu				Semnatura
Scara 1:50				Nr. Proiect A15/2023
Data 06.2024				Reabilitare Moderata Camm Cultural Modificare de Tema in timpul executarii lucrarilor de constructii Sat Putna, Com. Putna, Jud. Suceava
PLAN MONTAJ MONTANTI SI RIGLE STRUCTURA METALICA SUSTINERE RIFLAJE LEMN				Nr. plansa Rs02