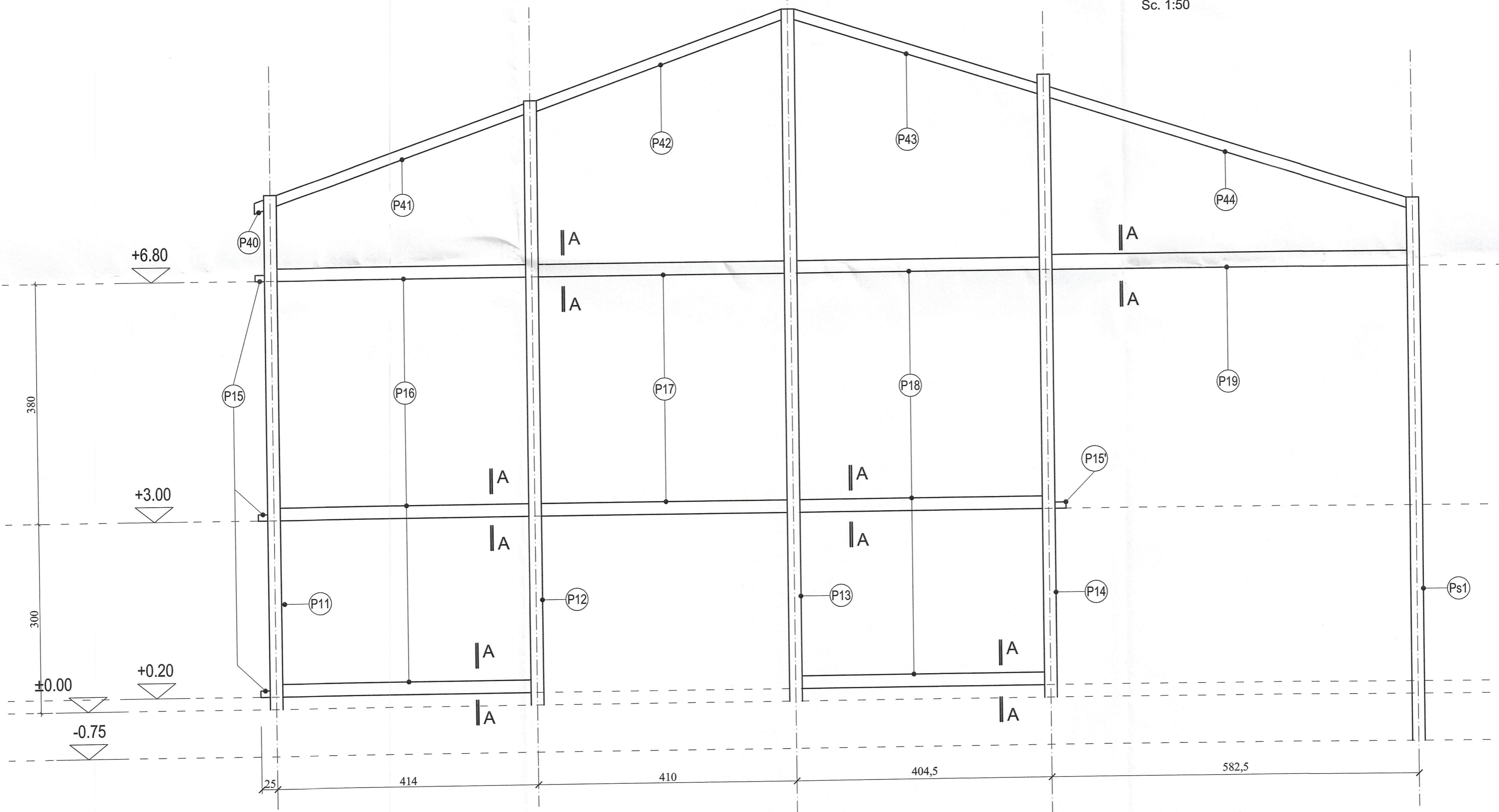


PLAN MONTAJ MONTANTI SI RIGLE
METALICE - FATADA PRINCIPALA

Sc. 1:50



NOTA 1 :

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

NOTA 2:

1. Sudurile neindicate sunt suduri de colț și vor corespunde nivelului cerințelor nivelului "C" de acceptare conform normativului C150-99, ele se vor aplica pe toată lungimea muchiilor de contact a pieselor și vor avea grosimea 0.7_{min}; Rigele P3 se vor suda de Montanții P1 și P2 pe contur.
2. Sudurile în adâncime se vor executa cu resudarea rădăcinii și vor corespunde cerințelor nivelului "B" de acceptare.
3. Protecția anticorozivă va fi realizată prin aplicarea următoarelor straturi, după curățarea la luciu metalic a suprafețelor: -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.
4. Se va reface obligatoriu protecția anticorozivă după finalizarea îmbinărilor mecanice
5. Profilele ce intra în alcatuirea subsansamblelor vor fi din clasa de calitate 3, respectiv S235JRG2 (OL37.3kf);
6. Tablele laminate ce intra în alcatuirea subsansamblelor vor fi din clasa de calitate 4, respectiv S235JRG3 (OL37.4kf);
7. Organele de asamblare: suruburi, piulițe, săbe sunt din grupa de rezistență mecanică 8.8;
8. Livrarea organelor de asamblare se face numai însoțită de certificat de calitate întocmit conf. STAS 8796/0-77;
9. Verificarea și pregătirea pentru montaj a organelor de asamblare se va face conform precizărilor 3.23; 3.24 și 3.25 din Normativul C133-82;
10. Suprafețele zonelor de îmbinare se vor curăța în mod obligatoriu numai prin sablare până ce suprafețele respective vor capăta un aspect rugos; intervalul de timp între această operație și începerea execuției propriu-zise a fazelor succesive aferente îmbinării, inclusiv chituirea se va încadra în durata de timp a unui schimb de lucru;
11. Cerințele tehnice de calitate la uzinare și montaj în șantier vor corespunde categoriei de execuție "B" conf. STAS 767/0-77;
12. Cotele de tăiere indicate sunt cote de montaj; la debitare se vor adăuga adaosurile necesare în vederea prelucrării muchiilor, conform tehnologiei de sudură utilizate.

- (P40) RIGLA - Profil U 16 - 750 ; 1 buc.
- (P41) RIGLA - Profil U 16 - 4200 ; 1 buc.
- (P42) RIGLA - Profil U 16 - 4250 ; 1 buc.
- (P43) RIGLA - Profil U 16 - 4150 ; 1 buc.
- (P44) RIGLA - Profil U 16 - 5950 ; 1 buc.



| | | | | |
|--|---------------------|--------------------|-----------------|---|
| Verificator: | | | | |
| Expert: | | | | |
| Verificator/Expert: | Nume | Semnatura | Cerinta | Referat / Expertiza nr./data |
| S.C. PROPED CONSTRUCT S.R.L. J40 / 5745 / 1993 ; RO 5258087 | | | | Beneficiar : Com. PUTNA, Jud. SUCEAVA |
| | | | | Nr. Proiect A15/2023 |
| Proiectat : | Ing. Serban Ciobanu | <i>[Signature]</i> | Scara 1:50 | Reabilitare Moderata Camin Cultural Modificare de Tema in timpul executarii lucrarilor de constructii Sat Putna, Com. Putna, Jud. Suceava |
| Desenat : | Ing. Serban Ciobanu | <i>[Signature]</i> | Data 06.2024 | FAZA P.T.+D.E. PLAN MONTAJ MONTANTI SI RIGLE METALICE - FATADA PRINCIPALA |
| | | | | Nr. plansa Rs09 |