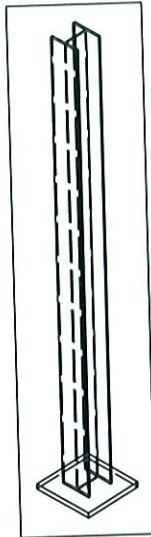
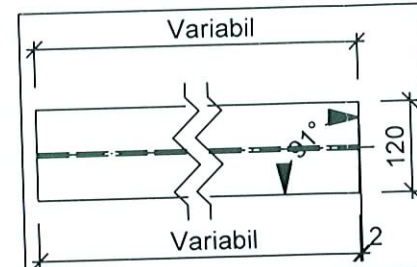
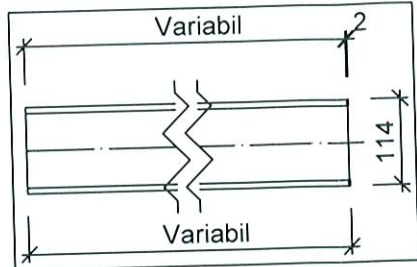


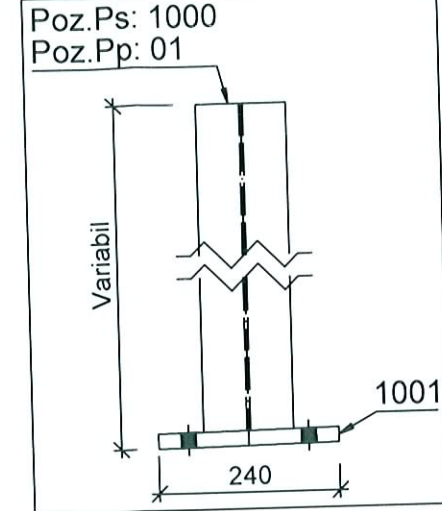
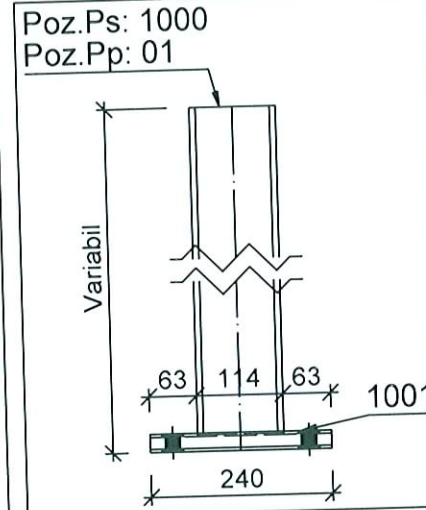
Vedere 3D



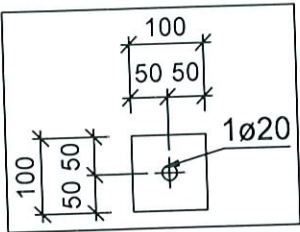
1x HEA120x1801 **1000**
S235JRG2 - 1:10



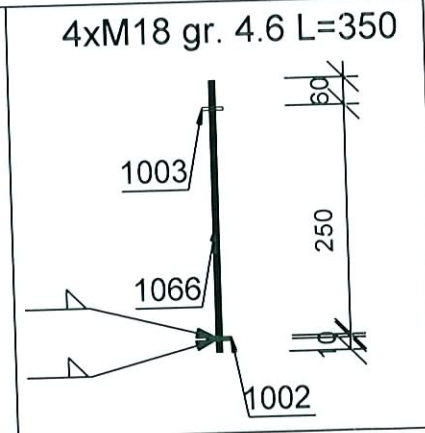
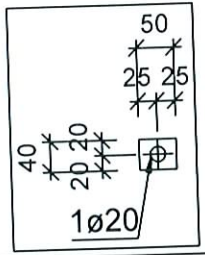
1x HEA120x1801 **01**
S235JRG2 - 1:10



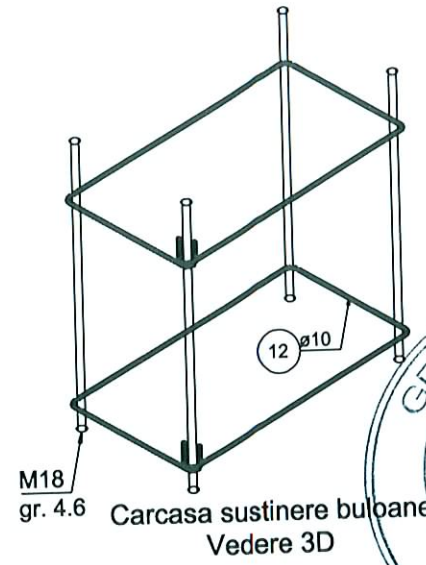
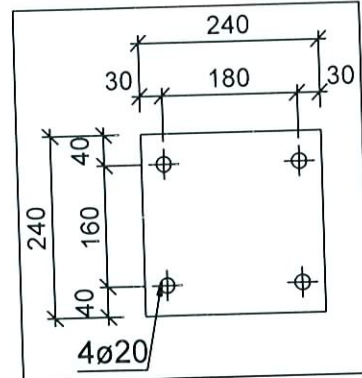
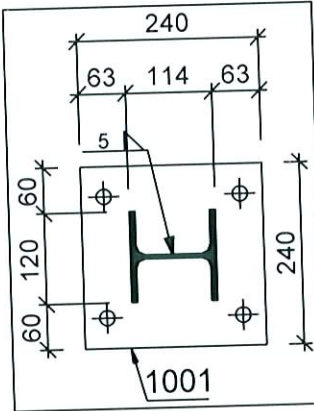
1x PL 10x100x100 **1002**
S235 - 1:10



1x PL 10x50x40 **1003**
S235 - 1:10



1x PL 20x240x240 **1001**
S235 - 1:10



EXTRAS DE ARMARE									
N°	Nr. de bare	Total bare	Otel	Ø	Lungime (m)	Greutate (kg)	Nr. de elem.	Total Lung. (m)	Total Greut. (kg)
12	2	2	BSt500s	8	0.96	0.38	2	1.92	0.76
						Masa Totala (kg) OB 37	Masa Totala (kg) BSt500s	Masa Totala (kg) PC 60	Masa Totala (kg)
							1		1

- Note generale:**
- Prevederile prezentei note se aplica pentru intreaga structura metalica cuprinsa in acest obiectiv.
 - Conform normativului privind calitatea imbinarilor sudate din otel a constructiilor civile, industriale si agricole - C150/99:
 - Categoria de executie a elementelor este "b" conform punct 2.14b
 - Conditile de calitate pentru laminate din otel, pentru imbinarile sudate si pentru materialele de sudare se vor incadra in nivelul "b" de acceptare conform tabelor 1, 2 si 4.
 - Operatiile de debitare a pieselor, precum si cele de prelucrare a marginilor libere si a rosturilor pentru sudare trebuie sa respecte conditiile prevazute in tabelul 3, diferite pe nivelurile de acceptare a imbinarilor sudate.
 - Clasa de abateri limita la dimensiunile imbinarilor sudate este "be" conform SREN ISO-13920/98.
 - Executia, receptionarea, montajul confectionii si conditiile tehnice de calitate vor respecta prevederile STAS 767/0-88' (categoria "b" de calitate).
 - Grosimea cordoanelor de sudura va fi 0.7 din grosimea minima a pieselor ce se sudeaza. Sudura se va realiza pe tot conturul suprafetelor de contact dintre piese.
 - Cordoanele de sudura se vor executa continue si omogene
 - Daca se vor utiliza electrozi subtiri 2.5 - 3.25mm sudurile se vor executa in mai multe straturi;
 - Imbinarile sudate vor fi executate numai de sudori de inalta calificare, la fiecare imbinare sudorul isi va aplica poansonul;
 - Se interzice executarea sudurilor la temperaturi sub +5
 - ABATERI DE LA COTELE LIBERE SR ISO 2768-95 clasa m
 - Protectia structurii metalice impotriva coroziunii se va realiza prin grunduire si vopsire RAL 7035.

NOTA: Prezenta plansa este detaliata pentru un stalp cu H=1820mm (inclusiv placa de baza)
Comanda stalpilor se va face exclusiv in momentul la care se va putea efectua relevarea cotei de nivel a grinzii de soclu!
Lungimea de executie a stalpilor se va citi corelat cu plansa RZ-04!

Pozitie	Cantitate	Denumire	Lungime	Material	Greutate piesa	Greutate totala
1000	1	HEA120	1801	S235	35.8	35.8
1						35.8
1001	1	PL 20x240x240	240	S235	9	9
1002	4	PL 10x100x100	100	S235	0.8	3.2
1003	4	PL 10x50x40	50	S235	0.2	0.8
9						13
1066	4	M18 Gr.4.6	350	4.6		

NOTA: Extrasul de laminate este valabil doar pentru 1 bucata!

Expert				Expertiza tehnica nr. /
Verificator				Ref nr. /
Verificator / Expert	Nume	Semnatura	Cerinta calitate	Referat / Expertiza nr. / Data
<p>HIGH STANDARDS Proiectare & Project management</p>				PROIECTANT GENERAL S.C. HIGH STANDARDS S.R.L. proiectare & project management J 32/1665/2008 551086, Medias, jud. Sibiu, Str. Baznei, nr. 3, bl.2, sc.A, ap. 6 t/f: 0269-831800, 0100401723-312424 office@highstandards.ro
				Beneficiar: MUNICIPIUL MEDIAS Piata Corneliu Coposu, nr. 3, mun. Medias, jud. Sibiu
Specificatie	Nume	Semnatura	Scara: 1:10, 1:20, 1:50	Proiect nr.: 215/A09/2017
SEF PROIECT	ing. Vlad-Mircea LIANCA		Format: A3	Faza: DTAC+DT
PROIECTAT	ing. Vlad-Mircea LIANCA		Data: mai 2017	Plansa nr.: RZ-03
DESEINAT	ing. Vlad-Mircea LIANCA			

Proiectul de specialitate este proprietatea intelectuală a firmei S.C. HIGH STANDARDS S.R.L. Medias si a fost realizat la cererea beneficiarului. Reproducerea totală sau parțială a acestuia se poate realiza doar cu acordul scris al proiectantului.