



NOTĂ:

- Balustrada se execută din țevă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se suda poz. 1 de poz. 10 se va introduce capacul, poz. 15
- Toate sudurile se vor poliza și se vor lustrui
- Electrozi pentru îmbinările barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5-4-92
- Electrozi pentru îmbinările drepte stâlpilor poz. 1 și placutele poz. 10 vor fi de tipul E 23 12 L R32, EN 1600-97
- Condiții tehnice generale de calitate conform STAS 7670-88
- Abateri limită pentru îmbinări sudate conform SR EN ISO 15920:1998

NOTE:

- The railing is made out of stainless steel type AISI 316
- Before the welding of the point 1 to point 10 the cap will be set in place, point 15
- All the weld seams will be polished and finished
- Electrodes for stainless steel bar joints will be type E316L-16, AWS A5-4-92
- Electrodes for poles and hand plates pos. 10 joints will be type E 23 12 L R32, EN 1600-97
- General technical quality according to STAS 7670-88
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 15920:1998

EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET						
Position	Denumirea / Name	Bucăți / Pieces	Lungă (mm) / Length (mm)	Greutate / Weight		
				kg/m	kg/Bucăți (kg)	Total
1	Tv 60.3 x 5	76	690	6.82	4,706	357.66
2	Tv 48.3 x 2.6	76	310	2.93	0,908	69.1
3	Tv 33.7 x 2.6	2	1470	1.99	2,925	5.85
4	Tv 33.7 x 2.6	148	1950	1.99	3,881	574.40
5	Tv 33.7 x 2.6	1	1665	1.99	3,314	3.32
6	Tv 33.7 x 2.6	74	1965	1.99	3,911	289.42
7	Tv 48.3 x 2.6	1	150 030	2.93	438.59	438.59
8	Tv 21.3 x 2.6	150	113.50	1.22	0,138	20.70
9	Tv 21.3 x 2.6	1122	515	1.22	0,628	704.62
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	76	-	-	3,140	238.64
11	Conexpand M10 180/AA 14010180	304	-	-	0,22	66.88
12	Tv 33.7 x 2.6	75	105	1.99	0,209	15.68
13	Elemente care conțin stămpă	2	425	1.99	0,846	1.69
14	Elemente care conțin stămpă	1	440	1.99	0,876	0.88
15	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	76	-	-	0,925	70.30
				GREUTATE / WEIGHT (kg)	2 857.73	
				SUDURĂ / WELDING (3%)	85.74	
				TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)	2 943.47	

D					
C					
B					
A					
Indice	Data	Modificare	Proiectant	Aprobat	Aprobat CFR
Indice	Data	Modificare/Revision	Designer	Aprobat/Consultant	Aprobat/CFR
				<b>GUVERNUL ROMÂNIEI</b> ROMANIAN GOVERNMENT	
		<b>PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ</b> EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT			
		<b>C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.</b>			
<b>CLIENT / CLIENT</b>					
<b>CONSULTANT / CONSULTANT</b>					
Aprobat	Self project		R. Luizza	-12.2011	
Aprobat	Project manager				
Aprobat	Coordinator Section 1		C. Gambelli	-12.2011	
Aprobat	Section 1 Coordinator				
Verificat	Verifier		Giuseppe Fioravanti	-12.2011	
Checkat	Verifier				
<b>SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR</b>					
Aprobat	Responsabil Subcontractant		A. Stancu - Dinulescu	-12.2011	
Aprobat	Subcontractant Responsible				
Intocmit	Projectant		Gavril Dorin	-12.2011	
Elaborat	Designer				
Reabilitarea liniei de cale ferată Brașov - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan European, pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h.					
				Proiect/Project 2004/RO/16/PA/003	
Transonul : Brașov - Sighișoara Rehabilitation of the railway line Brașov - Simeria, component Part of the IV Pan-European Corridor, for the trains circulation with maximum speed of 160 km/h.					
				Faza / Phase: D.E. / E.D.	
Denumire desen / Drawing Title :					
<b>BALUSTRADĂ 2 - 150</b> HANDRAIL 2 - 150					
Codificare / Codification System		Scara / Scale 1:10,1:16		Nr. / No. 01 / 01	
E	A	5	1	0	1
E	0	0	B	K	C
C	0	0	0	2	0
0	0	0	7	0	0

1,75A2(1039x420)=0,44m<sup>2</sup>