



EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET

Prozile/Position	Denumirea/Name	Bucati/Pieces	Lung (mm)/Length (mm)	Greutate/kgm/Weight	Total/Total
1	Tv 60,3 x 5	4	690	6,82	4,706
2	Tv 48,3 x 2,6	4	310	2,93	0,908
3	Tv 33,7 x 2,6	2	1251	1,99	2,490
4	Tv 33,7 x 2,6	4	1950	1,99	3,881
5	Tv 33,7 x 2,6	1	1265	1,99	2,518
6	Tv 33,7 x 2,6	2	1965	1,99	3,911
7	Tv 48,3 x 2,6	1	5,349	2,93	15,673
8	Tv 21,3 x 2,6	6	113,50	1,22	0,138
9	Tv 21,3 x 2,6	40	515	1,22	0,628
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	4	-	-	3,140
11	Conexiune M10 160/AA 140/10180	16	-	-	0,22
12	Tv 33,7 x 2,6	3	105	1,99	0,209
13	Capac inox 2,5 - Ø245/ Table inox	4	-	-	0,925
14	Tabla inox 2-Ø48/ Table inox	1	-	-	0,005
GREUTATE/WEIGHT (kg)					188,67
SUDURA / WELDING (3%)					5,66
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)					194,33

NOTĂ:

- Balustrada se execută din țevă de inox tip AISI 316 înainte de a se sudă 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 îmbinarea dintre stâlpi 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 7670-08
- Abateri limită pentru îmbinări sudate conform SR EN ISO 13920-1998

NOTE:

- The railing is made out of stainless steel type AISI 316
- Before the welding of the point 1 to point 10 the top 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 plates 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 13920-1998

D					
C					
B					
A					
Index	Date	Modificare/Modification	Proiectant/Designer	Aprobat/Consultant/Approved	Aprobat CFR/Approved CFR
GVERNUL ROMANIEI ROMANIAN GOVERNMENT		PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT			
		C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.			
CLIENT / CLIENT					
CONSULTANT / CONSULTANT		Data		Semnatura	
Aprobat	Șef proiect	R. Liuzza		-12.2011	
Aprobat	Proiect manager				
Aprobat	Coordonator Secțiune 1	C. Gambelli		-12.2011	
Verificat	Verificator	Giuseppe Fioravanti		-12.2011	
Checkat	Verifier				
SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR					
Aprobat	Responsabil Subcontractant	A. Stancu - Dinulescu		-12.2011	
Intocmit	Proiectant	Gavril Dorin		-12.2011	
Reabilitarea liniei de cale ferată Brașov - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan European, pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h, 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, Section : Brașov - Sighișoara		Proiect/Project 2004/RO/16/PIPA/003	
Denumire desen / Drawing Title :		BALUSTRADĂ 7 - 5,5 HANDRAIL 7 - 5,5			
Codificare / Codification System		Scara / Scale 1 : 10 (n.h.)		No / No 01 / 01	
E	A	5	1	0	1
E	0	0	B	C	0
0	0	0	0	0	2
0	1	2	0	1	2
0					0

1,25A2(742x420)=0,32m²