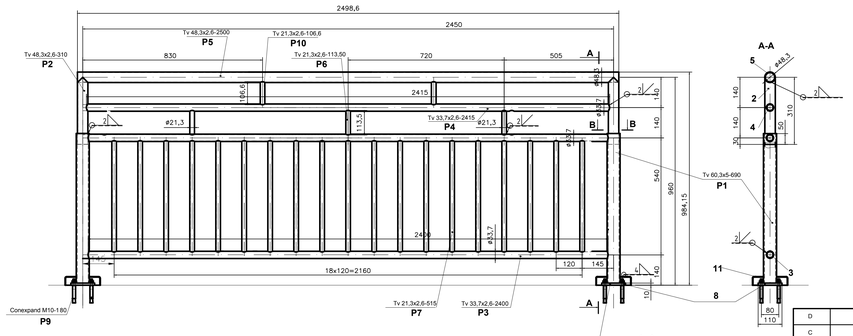

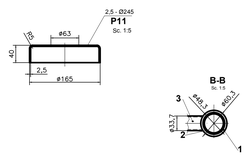

EXTRAS DE MATERIALE / *MATERIALS SHEAT*

Poziția *Position*	Denumirea *Name*	Bucăți *Pieces*	Lung.(mm) *Lenght (mm)*	Greutate/*Weight* kg/m	kg/buc(*pa.*)	*Total/Total*
1	Tv 60,3 x 5	2	690	6,82	4,706	9,42
2	Tv 48,3 x 2,6	2	310	2,93	0,908	1,82
3	Tv 33,7 x 2,6	2	2400	1,99	4,776	9,55
4	Tv 33,7 x 2,6	1	2415	1,99	4,806	4,81
5	Tv 48,3 x 2,6	1	2500	2,93	7,325	7,33
6	Tv 21,3 x 2,6	3	113,50	1,22	0,138	0,42
7	Tv 21,3 x 2,6	19	515	1,22	0,628	11,93
8	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	2	-	-	3,140	6,28
9	Conexpand M10 180/AA.14010180	8	-	-	0,22	1,76
10	Tv 21,3 x 2,6	2	106,60	1,22	0,130	0,26
11	Capac inox 2,5 - Ø245/*Inox cover*	2	-	-	0,925	1,85
12						
13						
	GREUTATE/*WEIGHT* (kg)					55,43
	SUDURĂ / *WELDING* (3□)					1,66
	TOTAL GREUTATE / *TOTAL WEIGHT* (kg)					57,09

NOTĂ:

- Balustrada se execută din țeavă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se suda poz. 1 de poz. 8
se va introduce capacul, poz. 11
- Toate sudurile se vor poliza si se vor lustrui
- Electrozii pentru îmbinarile barelor de inox vor fi
de tipul E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrozii pentru îmbinarea dintre stalpi poz.1 si
placutele poz. 8 vor fi de tipul E 23 12 L R32, EN 1600-97
- Conditii tehnice generale de calitate conform STAS 767/0-88
- Abateri limita pentru îmbinari sudate conform SR EN ISO 13920:1998

NOTE:

- The railing is made out of stainless steel tipe AISI 316
- Before the welding of the point 1the to point 8 the top
cap will be set in place, point 11
- 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 pos.1and plates pos. 8 joints
be type E 23 12 L R32, EN 1600-97
- General technical quality according to STAS 767/0-88
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 13920:1998

Indice Index	Data Date	Modificare Modification/Revision	Proiectant Designer	Aprobat Consultant Approved Consultant	Aprobat CFR Approved CFR
D					
C					
B					
A					

GUVERNUL ROMANIEI
ROMANIAN GOVERNMENT

PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ
EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT

CLIENT / CLIENT

C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.

ITALFERR GRUPPO FERROVIE DELLO STATO *Joint Venture leader*
Scott Wilson
OBERMEYER PLANEN + BERATEN GmbH
TECNIC Consulting Engineers

CONSULTANT / CONSULTANT

			Data Date	Semnătură Signature
Aprobat Approved	Șef proiect Project manager	R. Liuzza	.12.2011	
Aprobat Approved	Coordonator Secțiune 1 Section 1 Coordinator	C. Gambelli	.12.2011	
Verificat Checked	Verificator Verifier	Giuseppe Fioravanti	.12.2011	

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR

AREX

Aprobat Approved	Responsabil Subconsultant Subconsultant Responsible	A.Stanciu - Dinulescu	.12.2011	
Întocmit Elaborated	Proiectant Designer	Gavril Dorin	.12.2011	

Reabilitarea liniei de cale ferata Brașov - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan European, pentru circulația trenurilor cu viteza maximă de 160 km/h,
Tronsonul : 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/P/PA/003

Faza / Phase:
D.E. / E.D.

Denumire desen / Drawing Title :

BALUSTRADĂ 13- 3
HANDRAIL 13- 3

Codificare / Codification System

Scara / Scale	LOT / LOT	Nr. / No
1 : 10 (1:5)		01 / 01

E A 5 1 | 0 1 | E | 0 0 | B K | C C | 0 0 | 0 | 2 | 0 1 8 | 0

A2(594x420)=0,25m²