



NOTĂ:

- Balustrada se execută din teavă 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 realiza și se vor lustrui
- Electrozi pentru îmbinările barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrozi pentru îmbinările dintr-un aliaj 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 pos. 1 and 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						
Poz./Position	Denumirea / Name	Buc./Pieces	Lung./Length (mm)	Greutate/Weight		
				kg/m	kg/buc./as	Total
1	Tv 60.3 x 5	34	690	6.82	4,706	160
2	Tv 48.3 x 2.6	34	310	2.93	0,908	30,87
3	Tv 33.7 x 2.6	2	1350	1.99	2,925	5,85
4	Tv 33.7 x 2.6	64	1950	1.99	3,881	248,39
5	Tv 33.7 x 2.6	1	1365	1.99	2,72	2,72
6	Tv 33.7 x 2.6	32	1965	1.99	3,911	289,42
7	Tv 48.3 x 2.6	1	66 265	2.93	194,156	194,16
8	Tv 21.3 x 2.6	66	113,50	1,22	0,138	9,11
9	Tv 21.3 x 2.6	495	515	1,22	0,628	310,66
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	34	-	-	3,140	106,76
11	Conexiuni M10 180/AA 140/10180	304	-	-	0,22	29,92
12	Tv 33.7 x 2.6	33	105	1.99	0,209	6,90
13	Elemente care conțin atenuator	4	425	1.99	0,846	3,38
14	Elemente care conțin atenuator	2	440	1.99	0,876	1,75
15	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	34	-	-	0,925	31,45
GREUTATE/WEIGHT (kg)				1431,54		
SUDURĂ / WELDING (3%)				42,95		
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)				1474,50		

D					
C					
B					
A					
Indice	Data	Modificări	Proiectant	Aprobat	Aprobat CFR
Indice	Data	Modificări	Designer	Approved Consultant	Approved CFR

GUVERNUL ROMÂNIEI / ROMANIAN GOVERNMENT **PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ** / EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT

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

CLIENT / CLIENT

CONSULTANT / CONSULTANT

Aprobat	Self project	R. Luizza	-12.2011	Signature
Aprobat	Project manager			
Aprobat	Coordinator Section 1	C. Gambelli	-12.2011	Signature
Aprobat	Section 1 Coordinator			
Verificat	Verificator	Giuseppe Fioravanti	-12.2011	Signature
Checkat	Verifier			

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR

Aprobat	Responsabil Subcontractant	A. Stancu - Dinulescu	-12.2011	Signature
Aprobat	Subcontractant Responsible			
Intocmit	Proiectant	Gavril Dorin	-12.2011	Signature
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.

Tronsoanel: Brașov - Sighișoara **Proiect/Project** 2004/RO/16/PA/003

Coridor, for the trains circulation with maximum speed of 160 km/h. **Faza / Phase:** D.E. / E.D.

Section: Brașov - Sighișoara

Denumire desen / Drawing Title:

BALUSTRADĂ 15 - 66
HANDRAIL 15 - 66

Codificare / Codification System: Scara / Scale: 1:10,1:6 LOT/LOT: Nr. / No: 01/01

EA51 01 E 00 BK CC 00 0 2 020 0

1,75x2(1039x420)=0,44m²