



EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET					
Proz./Pos.	Denumirea / Name	Bucăți / Pieces	Lung. (mm) / Length (mm)	Greutate / Weight (kg)	Greutate Totală / Total Weight
1	Tv 60,3x5	3	650	6,82	14,13
2	Tv 48,3 x 2,6	3	310	2,93	0,908
3	Tv 33,7 x 2,6	4	2360	1,99	4,700
4	Tv 33,7 x 2,6	2	2375	1,99	4,726
5	Tv 48,3 x 2,6	1	4870	2,93	14,270
6	Tv 21,3 x 2,6	6	113,50	1,22	0,138
7	Tv 21,3 x 2,6	38	515	1,22	0,628
8	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	3	-	-	3,140
9	Conspand M10 180(AA 14010160)	12	-	-	0,22
10	Tabla inox 2-Ø48/ Table inox	1	-	-	0,005
11	Capac inox 2,5 - Ø245/Inox cover	3	-	-	0,925
12	Tv 21,3 x 2,6	3	107	1,22	0,131
GREUTATE / WEIGHT (kg)				99,35	
SUDURĂ / WELDING (3%)				2,98	
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)				102,33	

NOTA:

- Balustrada se executa din feava de inox tip AISI 316
- Inainte de a se suda poz. 1 de poz. 8 se va introduce capacul, poz. 11
- Toate sudurile se vor poliza si se vor lustrui
- Electrozi pentru imbinarile baselor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5.4-02
- Electrozi pentru imbinarea dintre stalpi, poz. 1 si placutele poz. 8 vor fi de tipul E 23 12 L R52, EN 1600-97
- Conditiile tehnice generale de calitate conform STAS 7670-88
- Abateri limita pentru imbinari 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 the 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 A5.4-02
- Electrodes for poles pos. 1 and plates pos. 8 joints be type E 23 12 L R52, 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 Consultant	Aprobat CFR / Approved CFR

GUVERNUL 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

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

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR

Aprobat / Approved	Responsabil Subcontractant / Subcontractant Responsible	A. Stanciu - Dinulescu	12.2011	Semnatura / Signature
Elaborat / Elaborated	Proiectant / Designer	Gavril Dorci	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, Tronsoanel : 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

Denumire desen / Drawing Title :
BALUSTRADĂ 17- 5,3
 HANDRAIL 17- 5,3

Codificare / Codification System : 1 10 118 LOT/LOT

EA51 01 E 00 BK CC 00 0 2 022 0

A2(594x420)=0,25m²