



NOTĂ:

- Balustrada se execută din țevă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se sudă poz. 1 de poz. 8 se va introduce capacul, poz. 11
- 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
- Electrozii pentru îmbinarea dintre stâlpi poz. 1 și picăturile poz. 8 vor fi de tipul E 23 12 L R32, EN 1800-97
- Condiții tehnice generale de calitate conform STAS 7670-88
- Abateni limita 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 the point 8 the 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 post-rail plates pos. 8 joints will be type E 23 12 L R32, EN 1800-97
- General technical quality according to STAS 7670-88
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 13920:1998

EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET					
Posiția / Position	Denumirea / Name	Bucuri / Pieces	Lungime (mm) / Length (mm)	Greutate / Weight	
				kg/buc(pcs.)	Total/Total
1	Tv 60,3 x 5	29	690	6,82	4,706 136,45
2	Tv 48,3 x 2,6	29	310	2,93	0,908 26,33
3	Tv 33,7 x 2,6	56	1950	1,99	3,851 217,37
4	Tv 33,7 x 2,6	28	1965	1,99	3,911 109,51
5	Tv 48,3 x 2,6	1	56 245	2,93	164,798 164,80
6	Tv 21,3 x 2,6	56	113,50	1,22	0,138 7,73
7	Tv 21,3 x 2,6	420	515	1,22	0,628 263,76
8	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	29	-	-	3,140 91,11
9	Conexpan M10 180/AA 14010180	116	-	-	0,22 25,52
10	Tabla inox 2-048/ Table inox	1	-	-	0,005 0,005
11	Capac inox 2,5 - Ø245/inox cover	29	-	-	0,925 26,83
12					
GREUTATE/WEIGHT (kg)					1069,42
SUDURĂ / WELDING (3%)					32,08
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)					1101,50

D					
C					
B					
A					
Index	Date	Modificare / Modification/Revision	Proiectant / Designer	Aprobat / Approved	Aprobat CFR / Approved CFR
GVERNUL ROMANIEI / ROMANIAN GOVERNMENT		PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ / EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT			
CFR		C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.			
CLIENT / CLIENT					
CONSULTANT / CONSULTANT		Data / Date		Semnatura / 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		Data / Date		Semnatura / Signature	
Aprobat / Approved	Responsabil Subcontractant / Subcontractant Responsible	A. Stanciu - Dinulescu	12.2011		
Intocmit / Elaborat	Proiectant / Designer	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, Tronsoanel: Brașov - Sighișoara		2004/RO/16/PPA/003		Faza / Phase: D.E. / E.D.	
Denumire desen / Drawing Title:		BALUSTRADĂ 21 - 56,4 HANDRAIL 21 - 56,4			
Codificare / Codification System		Scara / Scale	L27/101	Nr. / No	
E A 5 1 0 1 E 0 0 B K C C 0 0 0 2 0 2 6 0		1:50 (1:5)		01/01	

1,5A2(891x420)=0,375m²