



NOTĂ:

- Balustrada se execută din țevă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se suda poz. 1 de poz. 8 se va introduce capacul, poz. 10
- Toate sudurile se vor poliza și se vor lustrui
- Electrozi pentru îmbinarea barelor de inox vor fi de tipul E 316L-16, AWS A5.4-92
- Electrozi pentru îmbinarea dintr-un stăp la poz. 1 și plăcuțele poz. 8 vor fi de tipul E 23 12 LR32, EN 1600-97
- Condiții tehnice generale de calitate conform STAS 7670-88
- 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 joint the top cap will be set in place, point 10
- 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-stand plates pos. 8 joints be type E 23 12 LR32, EN 1600-97
- General technical quality according to STAS 7670-88
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 13920:1998

EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET						
Pozitia / Position	Denumirea / Name	Bucuri / Pieces	Lung. (mm) / Length (mm)	Greutate / Weight		
				kgm	kg/bucuri / Total	
1	Tv 60.3 x 5	6	690	6.82	4.706	28.24
2	Tv 48.3 x 2.6	6	310	2.93	0.908	5.45
3	Tv 33.7 x 2.6	10	1989	1.99	3.958	39.58
4	Tv 33.7 x 2.6	5	2003	1.99	3.986	19.93
5	Tv 48.3 x 2.6	1	10 149	2.93	29.736	29.74
6	Tv 21.3 x 2.6	10	114	1.22	0.139	1.39
7	Tv 21.3 x 2.6	70	514	1.22	0.627	43.89
8	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	4	-	-	3.140	12.56
9	Conexiune M10 180/AA 140/10180	16	-	-	0.22	3.52
10	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	4	-	-	0.925	3.70
11	Tv 21.3 x 2.6	5	106	1.22	0.129	0.65
12	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	2	-	-	3.140	6.28
13	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	2	-	-	0.925	1.85
14	Tablea inox 2-Ø48/ Tablea inox	2	-	-	0.005	0.01
GREUTATE / WEIGHT (kg)				196.79		
SUDURĂ / WELDING (3%)				5.90		
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)				202.70		

D					
C					
B					
A					
Indice	Data	Modificari	Proiectant	Aprobat	Aprobat CFR
Indice	Data	Modificari/Revision	Designer	Approved Consultant	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					
TALPERR GRUPUL FEROVIEI DELTA STATULUI Județul Vâlcea/Asaltar		Scot Wilson		OBERMEYER PLANEN + BERATEN GmbH	
TECNIC Consulting Engineers					
CONSULTANT / CONSULTANT					
Aprobat	Self project				
Aprobat	Project manager	R. Luizza		12.2011	
Aprobat	Coordinator Section 1	C. Gambelli		12.2011	
Aprobat	Section 1 Coordinator				
Verificat	Verifier	Giuseppe Fioravanti		12.2011	
Checkat	Verifier				
SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR					
Aprobat	Responsabil Subcontractant	A.Stancu - Dinulescu		12.2011	
Aprobat	Subcontractant Responsible				
Intocmit	Projectant	Gavril Dorin		12.2011	
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					
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 24 - 10 - 5,5% HANDRAIL 24 - 10 - 5,5%					
Codificare / Codification System					
Scale / Alote		LOT / LOT		Nr. / No.	
1:10, 1:5				01 / 01	
E	A	5	1	0	1
E	0	0	B	K	C
0	0	0	0	0	2
0	2	0	2	0	0

1,75A2(1039x420)=0,44m²