

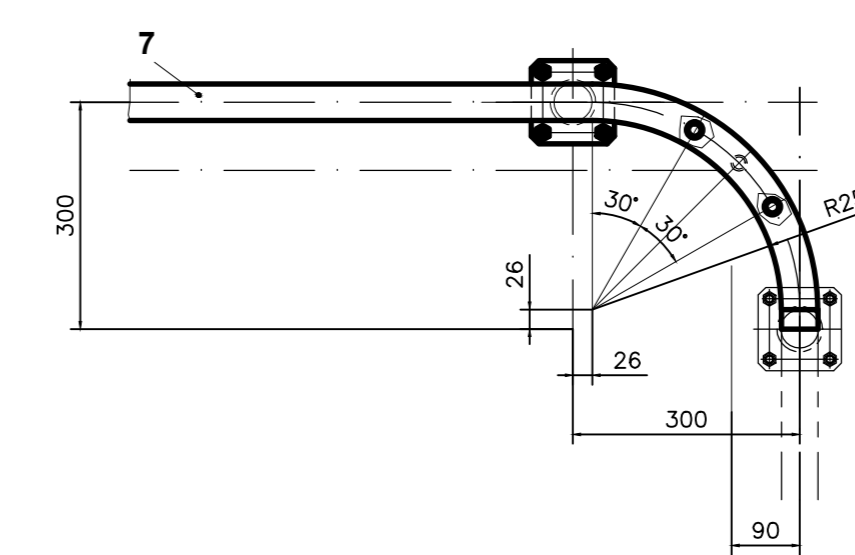
NOTĂ:

- 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 drepte stâlpilor 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					
Position	Denumirea / Name	Bucăți / Pieces	Lungă (mm) / Length (mm)	Greutate / Weight (kg)	kg/Bucăți / Total
1	Tv 60.3 x 5	37	690	6.82	4,706 174.13
2	Tv 48.3 x 2.6	37	310	2.93	0,908 33.60
3	Tv 33.7 x 2.6	2	1650	1.99	3,284 6.87
4	Tv 33.7 x 2.6	70	1950	1.99	3,881 271.67
5	Tv 33.7 x 2.6	1	1665	1.99	3,314 3.32
6	Tv 33.7 x 2.6	74	1965	1.99	3,911 289.42
7	Tv 48.3 x 2.6	1	72 188	2.93	211,511 211.52
8	Tv 21.3 x 2.6	72	113.50	1.22	0,138 9.94
9	Tv 21.3 x 2.6	540	515	1.22	0,628 339.12
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	37	-	-	3,140 116.18
11	Conexiune M10 180/AA 140/10180	148	-	-	0,22 32.56
12	Tv 33.7 x 2.6	35	105	1.99	0,209 7.30
13	Elemente care conectează	2	425	1.99	0,846 1.69
14	Elemente care conectează	1	440	1.99	0,876 0.88
15	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	37	-	-	0,925 34.26
GREUTATE / WEIGHT (kg)				1532.16	
SUDURĂ / WELDING (3%)				45.96	
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)				1578.12	



Indice	Data	Modificări / Modifications	Proiectant / Designer	Aprobat / Approved	Aprobat CFR / Approved CFR

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

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

CLIENT / CLIENT  
 TALPERRA GRUPUL FERROVIEI STATULUI  
 Scot Wilson  
 OBERMEYER PLANIN + BERATEN GmbH  
 TECNIC Consulting Engineers

CONSULTANT / CONSULTANT		Data	Semnătură / Signature
Aprobat / Approved	Self project	R. Luizza	-12.2011
Aprobat / Approved	Project manager	C. Gambelli	-12.2011
Aprobat / Approved	Coordinator / Section 1	Giuseppe Fioravanti	-12.2011
Verificat / Checked	Verificator / Verifier		

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR		Data	Semnătură / Signature
Aprobat / Approved	Responsabil Subcontractant / Subcontractant Responsible	A. Stancu - Dinulescu	-12.2011
Intocmit / Elaborated	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  
 Reabilitarea liniei ferate Brașov - Simeria, componentă 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 25 - 72**  
 HANDRAIL 25 - 72

Codificare / Codification System	Scara / Scale	LOT / LOT	Nr. / No.
E A 5 1 0 1 E 0 0 B K C C 0 0 0 2 0 3 0 0	1:10 (1:6)		01 / 01

1,75A2(1039x420)=0,44m<sup>2</sup>