



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 îmbinarea drepte ștați 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 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./Pos.	Denumirea / Name	Buc./Pcs.	Lung. (mm) / Length (mm)	Greutate / Weight	
				kg/buc. / kg	Total / Total
1	Tv 60.3 x 5	22	690	6.82	150.04
2	Tv 48.3 x 2.6	22	310	2.93	64.26
3	Tv 33.7 x 2.6	2	650	1.99	3.98
4	Tv 33.7 x 2.6	40	1950	1.99	79.56
5	Tv 33.7 x 2.6	1	665	1.99	1.99
6	Tv 33.7 x 2.6	20	1965	1.99	39.80
7	Tv 48.3 x 2.6	1	41188	2.93	120.68
8	Tv 21.3 x 2.6	42	113.50	1.22	51.24
9	Tv 21.3 x 2.6	307	515	1.22	374.54
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	22	-	-	3.140
11	Conexpand M10 180/AA 140/10180	88	-	-	19.36
12	Tv 33.7 x 2.6	20	105	1.99	39.80
13	Elemente care conțin ștați	2	425	1.99	3.98
14	Elemente care conțin ștați	1	440	1.99	1.99
15	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	22	-	-	0.925
GREUTATE / WEIGHT (kg)					795.71
SUDURĂ / WELDING (3%)					23.87
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)					819.58

D					
C					
B					
A					
Indice	Data	Modificari	Proiectant	Aprobat	Aprobat CFR
Index	Date	Modification/Revision	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.		 OBERMEYER PLANEN + BERATEN GMBH			
 TALPERR GRUPUL FEROVIEI ROMÂNIEI		 TECNIC Consulting Engineers			
 Scot Wilson		 OBERMEYER PLANEN + BERATEN GMBH			
 ANCF		 OBERMEYER PLANEN + BERATEN GMBH			
CONSULTANT / CONSULTANT		Data		Semnatura	
Aprobat		Date		Signature	
Aprobat		12.2011		R. Liuzza	
Aprobat		12.2011		C. Gambelli	
Verificat		12.2011		Giuseppe Fioravanti	
Checkat		12.2011		Giuseppe Fioravanti	
SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR		Data		Semnatura	
Aprobat		Date		Signature	
Aprobat		12.2011		A. Stanciu - Dinulescu	
Aprobat		12.2011		Gavril Dorin	
Verificat		12.2011		Gavril Dorin	
Checkat		12.2011		Gavril Dorin	
Reabilitarea liniei de cale ferată Brașov - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan-European, pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h.		Proiect/Project 2004/RO/16/PA/003		Faza / Phase: D.E. / E.D.	
Transonul : Brașov - Sighișoara Coridor, for the trains circulation with maximum speed of 160 km/h.		Section : Brașov - Sighișoara		Faza / Phase: D.E. / E.D.	
Denumire desen / Drawing Title :		BALUSTRADĂ 28 - 41 HANDRAIL 28 - 41			
Codificare / Codification System		Scara / Scale 1:10/1:6		Nr. / No. 01 / 01	
E A 5 1 0 1 E 0 0 B K C C 0 0 0 2 0 3 3 0		1,75A2(1039x420)=0,44m ²			