



NOTĂ:

- Balustrada se execută din țevă 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 poliza și se vor lustrui
- Electrozi pentru îmbinările barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrozi pentru îmbinările 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 the top 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

Position	Denumirea / Name	Bucăți / Pieces	Lungă (mm) / Length (mm)	Greutate / Weight		
				kg/buc (kg)	Total	Total
1	Tv 60.3 x 5	34	690	6.82	4,706	160
2	Tv 48.3 x 2.6	34	310	2.93	0,908	30,87
3	Tv 33.7 x 2.6	2	1650	1.99	3,28	6,88
4	Tv 33.7 x 2.6	64	1950	1.99	3,881	248,39
5	Tv 33.7 x 2.6	1	1665	1.99	3,313	3,32
6	Tv 33.7 x 2.6	32	1965	1.99	3,911	289,42
7	Tv 48.3 x 2.6	1	66 565	2.93	195,04	195,04
8	Tv 21.3 x 2.6	66	113,50	1,22	0,138	9,11
9	Tv 21.3 x 2.6	495	515	1,22	0,628	310,86
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	34	-	-	3,140	106,76
11	Conexpand M10 180/AA 14010180	304	-	-	0,22	29,92
12	Tv 33.7 x 2.6	33	105	1.99	0,209	6,90
13	Elemente care conțin ștampă	4	425	1.99	0,846	3,38
14	Elemente care conțin ștampă	2	440	1.99	0,876	1,75
15	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	34	-	-	0,925	31,45
GREUTATE / WEIGHT (kg)					1431,54	
SUDURĂ / WELDING (3%)					45,22	
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)					1476,76	

D					
C					
B					
A					
Indice	Data	Modificare	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			
 CFR		C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.			
CLIENT / CLIENT					
 TALPASA GRUPUL FEROVIEI ROMÂNIEI		 Scot Wilson		 OBERMEYER PLANIN + BERATEN GmbH	
 TECNIC Consulting Engineers					
CONSULTANT / CONSULTANT					
Aprobat	Self project		R. Liuzza	-12.2011	
Aprobat	Project manager				
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. Stanciu - 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				Project/Project	
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.				2004/RO/16/PA/003	
Section: Brașov - Sighișoara				Faza / Phase:	
				D.E. / E.D.	
Denumire desen / Drawing Title:					
BALUSTRADĂ 31 - 661					
HANDRAIL 31 - 661					
Codificare / Codification System					
Scara / Scale		LOT / LOT		Nr. / No.	
1:10 (1:6)				01 / 01	
E	A	5	1	0	1
E	0	0	B	K	C
C	0	0	0	2	0
0	3	0	3	0	0

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