



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 plăcuțe, 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 point 8 the top 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						
Poziția / Position	Denumirea / Name	Bucuri / Pieces	Lungime (mm) / Length (mm)	Greutate / Weight		
				kg/buc(pcs.) / Total	Total	
1	Tv 60,3 x 5	4	690	6,82	4,706	16,85
2	Tv 48,3 x 2,6	4	310	2,93	0,908	3,63
3	Tv 33,7 x 2,6	6	2100	1,99	4,18	25,10
4	Tv 33,7 x 2,6	3	2115	1,99	4,21	12,63
5	Tv 48,3 x 2,6	1	6 891	2,93	20,19	20,19
6	Tv 21,3 x 2,6	6	113,50	1,22	0,138	0,83
7	Tv 21,3 x 2,6	51	515	1,22	0,626	32,03
8	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	4	-	-	3,140	12,57
9	Conexiune M10 180/AA 14010180	16	-	-	0,22	3,52
10	Tabla inox 2-048/ Table inox	1	-	-	0,005	0,01
11	Capac inox 2,5 - Ø245/inox cover	4	-	-	0,925	3,7
12	Tv 21,3 x 2,6	3	107	1,22	0,131	0,39
				GREUTATE / WEIGHT (kg)	114,79	
				SUDURĂ / WELDING (3%)	3,44	
				TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)	118,23	

D					
C					
B					
A					
Index	Date	Modificare / Modification	Proiectant / Designer	Aprobat / Approved	Aprobat CFR / Approved CFR
GVERNUL ROMÂNIEI / ROMANIAN GOVERNMENT		PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ / EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT			
CFR		C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.			
CLIENT / CLIENT					
ITALFERR GRUPPO FERROVIE DELLO STATO / STATE RAILWAY GROUP		SCOTT WILSON		OBERMEYER PLANEN + BERATEN GmbH	
CONSULTANT / CONSULTANT		Data / Date		Semnătură / Signature	
Aprobat / Approved	Șef proiect / Project manager	R. Liuzza	12.2011	[Signature]	
Aprobat / Approved	Coordonator Secțiune 1 / Section 1 Coordinator	C. Gambelli	12.2011	[Signature]	
Verificat / Checked	Verificator / Verifier	Giuseppe Fioravanti	12.2011	[Signature]	
SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR					
Aprobat / Approved	Responsabil Subcontractant / Subcontractant Responsible	A. Stancu - Dinulescu	12.2011	[Signature]	
Intocmit / Elaborat	Proiectant / Designer	Gavril Dorin	12.2011	[Signature]	
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				Faza / Phase: D.E. / E.D.	
Denumire desen / Drawing Title:					
BALUSTRADĂ 16 - 6,8 HANDRAIL 16 - 6,8					
Codificare / Codification System		Scara / Scale		Nr. / No.	
E A 5 1 0 1 E 0 0 B K C C 0 0 0 2 0 2 1 0		1:50 (1:5)		L27/101	
				01/01	

1,5A2(891x420)=0,375m²