



EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET

Position	Denumirea / Name	Bucuri / Pieces	Lung (mm) / Length (mm)	Greutate / Weight	
				kg/buc (kg)	Total
1	Tv 60.3 x 5	10	690	6.82	47.06
2	Tv 48.3 x 2.6	10	310	2.93	9.08
3	Tv 33.7 x 2.6	2	650	1.99	2.99
4	Tv 33.7 x 2.6	16	1950	1.99	62.10
5	Tv 33.7 x 2.6	1	665	1.99	1.33
6	Tv 33.7 x 2.6	8	1965	1.99	31.29
7	Tv 48.3 x 2.6	1	1788	2.93	52.42
8	Tv 21.3 x 2.6	17	113.50	1.22	2.36
9	Tv 21.3 x 2.6	125	515	1.22	78.50
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	10	-	-	31.40
11	Conexiune M10 180/AA 140/10180	40	-	-	8.80
12	Tv 33.7 x 2.6	8	105	1.99	1.67
13	Elemente de conexiune	2	425	1.99	1.69
14	Elemente de conexiune	1	440	1.99	0.88
15	Capac inox 2.5 - Ø245/inox cover	10	-	-	9.25
GREUTATE / WEIGHT (kg)					340.39
SUDURĂ / WELDING (3%)					10.22
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)					350.61

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 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 L R32, EN 1600-97
- General technical quality according to STAS 7670-88
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 15920:1998

D					
C					
B					
A					
Index	Date	Modificari / Modification/Revision	Proiectant / Designer	Aprobat / Consultant / Approved/Consultant	Aprobat CFR / Approved CFR
				GUVERNUL ROMANIEI / ROMANIAN GOVERNMENT	
		C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.			
CLIENT / CLIENT					
		CONSULTANT / CONSULTANT			
Aprobat / Approved	Proiect manager / Project manager	R. Liuzza	-12.2011	Data / Date	
Aprobat / Approved	Coordonator Secțiune 1 / Coordinator	C. Gambelli	-12.2011	Semnatura / Signature	
Aprobat / Approved	Verificator / Verifier	Giuseppe Fioravanti	-12.2011	Data / Date	
SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR					
Aprobat / Approved	Responsabil Subcontractant / Subcontractant Responsible	A.Stanciu - Dinulescu	-12.2011	Data / Date	
Intocmit / Elaborat	Proiectant / Designer	Gavril Dorin	-12.2011	Semnatura / 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				Proiect/Project	
Coridor, for the trains circulation with maximum speed of 160 km/h.				2004/RO/16/PA/003	
Section: Brașov - Sighișoara				Faza / Phase:	
Denumire desen / Drawing Title:				D.E. / E.D.	
BALUSTRADĂ 20 - 17 HANDRAIL 20 - 17					
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
2	0	2	5	0	0

1,75A2(1039x420)=0,44m²