



NOTĂ:

- Balustrada se execută din țevă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se suda poz. 1 de poz. 8 se va introduce capacul, poz. 11
- Toate sudurile se vor poliza și se vor lustrui
- Electrozii pentru imbinările barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrozii pentru imbinarea dintre stalpi poz. 1 și placutele poz. 8 vor fi de tipul E 23 12 L R32, EN 1600-97
- Condiții tehnice generale de calitate conform STAS 767/0-88
- Abateri limita pentru imbinări sudate conform SR EN ISO 13920:1998

NOTE:

- The railing is made out of stainless steel tipe AISI 316
- Before the welding of the point 1the to point 8 the top cap will be set in place, point 11
- All the weld seoms will be polished and finished
- Electrodes for stainless steel bar joints will be type E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrodes for poles pos. 1and plates pos. 8 joints be type E 23 12 L R32, EN 1600-97
- General technical quality according to STAS 767/0-88
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 13920:1998

EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEAT						
Pozitia / Position	Denumirea / Name	Bucăți / Pieces	Lung. (mm) / Length (mm)	Greutate / Weight		
				kg/m	kg/buc.(ps.)	Total / Total
1	Tv 60,3 x 5	6	506	6,82	3,451	20,71
2	Tv 48,3 x 2,6	6	310	2,93	0,908	5,45
3	Tv 33,7 x 2,6	8	1950	1,99	3,881	31,10
4	Tv 33,7 x 2,6	4	1965	1,99	3,911	15,65
5	Tv 48,3 x 2,6	1	9330	2,93	27,864	27,87
6	Tv 21,3 x 2,6	8	113,50	1,22	0,138	1,11
7	Tv 21,3 x 2,6	69	330	1,22	0,366	25,26
8	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	6	-	-	3,140	18,85
9	Conexpand M10 180/AA.14010180	24	-	-	0,22	5,28
10	Tv 48,3 x 2,6	1	290	2,93	0,85	0,85
11	Capac inox 2,5 - Ø245/Inox cover	6	-	-	0,925	5,55
12	Tv 21,3 x 2,6	5	106,6	1,22	0,129	0,65
13	Tv 33,7 x 2,6	1	1246	1,99	2,48	2,48
14	Tv 33,7 x 2,6	2	1230	1,99	2,448	4,90
GREUTATE / WEIGHT (kg)				164,87		
SUDURĂ / WELDING (3%)				4,95		
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)				169,82		

D					
C					
B					
A					
Indice / Index	Data / Date	Modificare / Modification/Revision	Proiectant / Designer	Aprobat Consultant / Approved Consultant	Aprobat CFR / Approved CFR



CLIENT / CLIENT: **CFR** C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.



CONSULTANT / CONSULTANT				Data / Date	Semnătură / Signature
Aprobat / Approved	Șef proiect / Project manager	R. Liuzza	.11.2011	[Signature]	
Aprobat / Approved	Coordonator Secțiune 1 / Section 1 Coordinator	C. Gambelli	.11.2011	[Signature]	
Verificat / Checked	Verificator / Verifier	Giuseppe Fioravanti	.11.2011	[Signature]	

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR			
Aprobat / Approved	Responsabil Subconsultant / Subconsultant Responsible	A.Stanciu - Dinulescu	.11.2011
Întocmit / Elaborated	Proiectant / Designer	Gavril Dorin	.11.2011

Reabilitarea liniei de cale ferată Brașov - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan European, pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h, Tronsonul : 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

Proiect/Project: 2004/RO/16/PI/PA/003  
 Faza / Phase: D.E. / E.D.

Denumire desen / Drawing Title : **BALUSTRADĂ LUNGA TUNEL PERON / LONG HANDRAIL TUNNEL PLATFORM**

Codificare / Codification System	Scara / Scale 1:10 (1:5)	LOT/LOT	Nr. / No 01 / 01
----------------------------------	--------------------------	---------	------------------

E A 5 1 0 1 E 0 0 B K C C 0 0 0 4 0 0 4 0