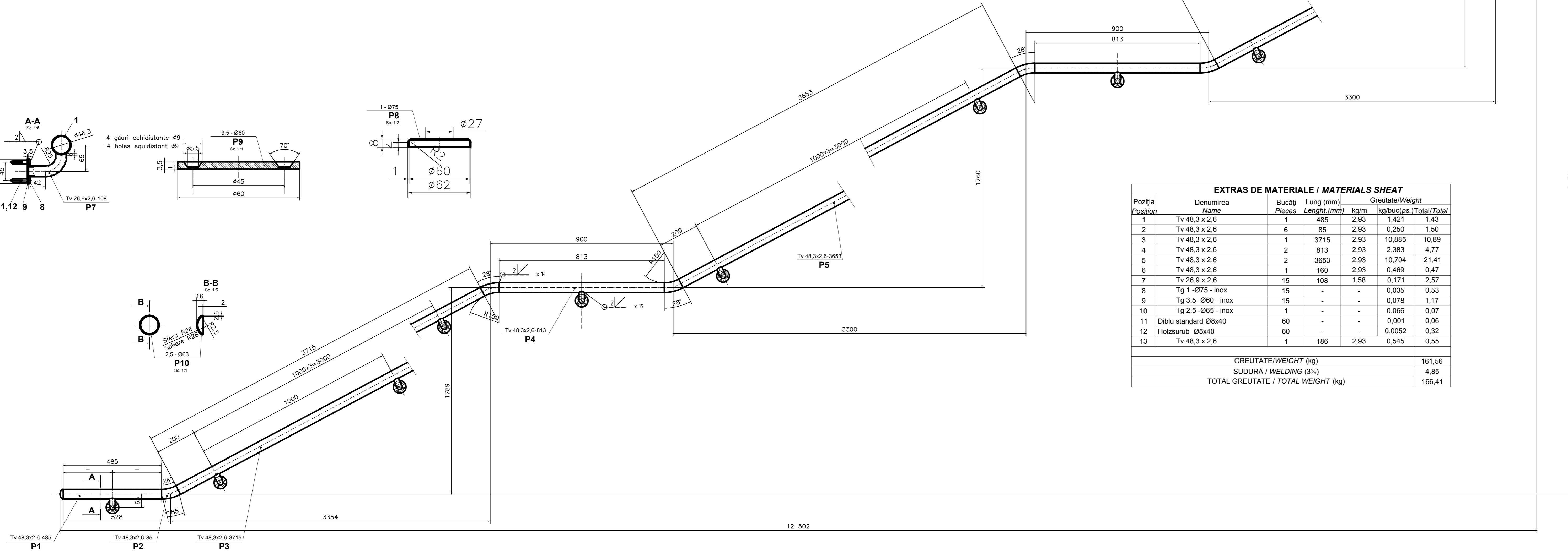
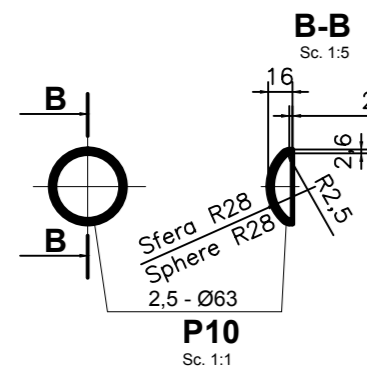
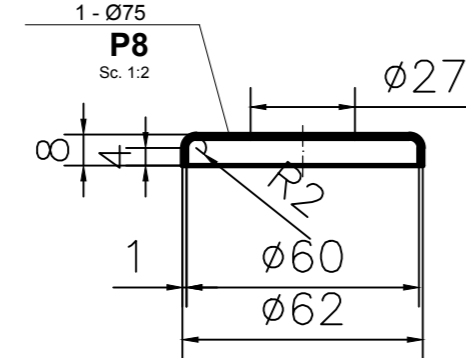
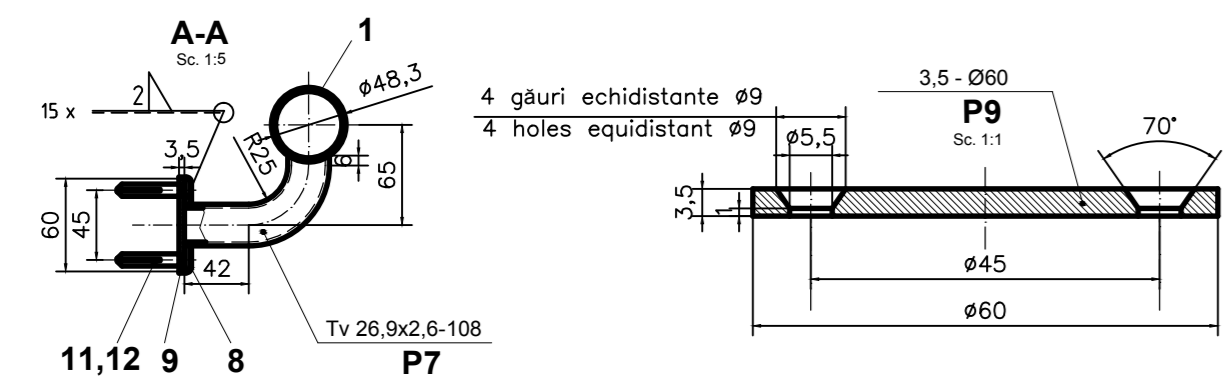


NOTĂ:

- Mâna curentă se execută din teavă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se suda poz. 7 de poz. 1 se va introduce capucul, poz. 8
- 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
- Condiții tehnice generale de calitate conform STAS 767/0-88
- Abateri limita pentru imbinări sudate conform SR EN ISO 13920:1998

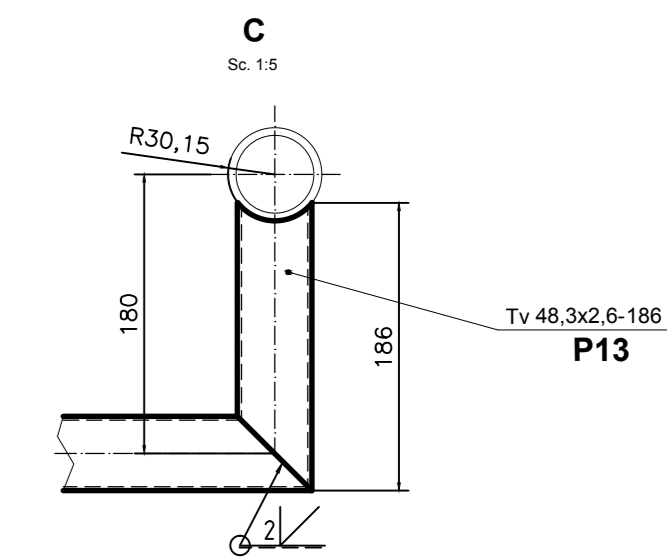
NOTE:

- The handrailing is made out of stainless steel tipe AISI 316
- Before the welding of the point 7 to the point 1 the top cap will be set in place, point 8
- All the weld seams will be polished and finished
- Electrodes for stainless steel bar joints will be type E316L-16, AWS A5.4-92
- General technical quality according to STAS 767/0-88
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 13920:1998



EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET

Pozitia / Position	Denumirea / Name	Bucăți / Pieces	Lung. (mm) / Length (mm)	Greutate / Weight		
				kg/m	kg/buc.(ps.)	Total / Total
1	Tv 48,3 x 2,6	1	485	2,93	1,421	1,43
2	Tv 48,3 x 2,6	6	85	2,93	0,250	1,50
3	Tv 48,3 x 2,6	1	3715	2,93	10,885	10,89
4	Tv 48,3 x 2,6	2	813	2,93	2,383	4,77
5	Tv 48,3 x 2,6	2	3653	2,93	10,704	21,41
6	Tv 48,3 x 2,6	1	160	2,93	0,469	0,47
7	Tv 26,9 x 2,6	15	108	1,58	0,171	2,57
8	Tg 1 - Ø75 - inox	15	-	-	0,035	0,53
9	Tg 3,5 - Ø60 - inox	15	-	-	0,078	1,17
10	Tg 2,5 - Ø65 - inox	1	-	-	0,066	0,07
11	Diblu standard Ø8x40	60	-	-	0,001	0,06
12	Holzsurub Ø5x40	60	-	-	0,0052	0,32
13	Tv 48,3 x 2,6	1	186	2,93	0,545	0,55
GREUTATE / WEIGHT (kg)				161,56		
SUDURĂ / WELDING (3%)				4,85		
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)				166,41		



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

GUVERNUL ROMANIEI / ROMANIAN GOVERNMENT
 PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ / EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT

CFR
 C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.

ITALFERR GRUPPO FERROVIE DELLO STATO
 Scot Wilson
 OBERMEYER PLANEN + BERATEN GmbH
 TECNIC Consulting Engineers

CONSULTANT / CONSULTANT

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

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR

Aprobat / Approved	Responsabil Subcontractant / Subcontractant Responsible	A. Stanciu - Dinulescu	.11.2011	
Intocmit / 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

Denumire desen / Drawing Title :
MANA CURENTA COPII TUNEL PERON
HANDRAIL CHILDREN TUNNEL PLATFORM

Codificare / Codification System: E A 5 1 0 1 E 0 0 B K C C 0 0 0 4 0 0 7 0
 Scara / Scale: 1:10 (1:5)
 LOT / LOT: 01 / 01
 Nr. / No: 01 / 01