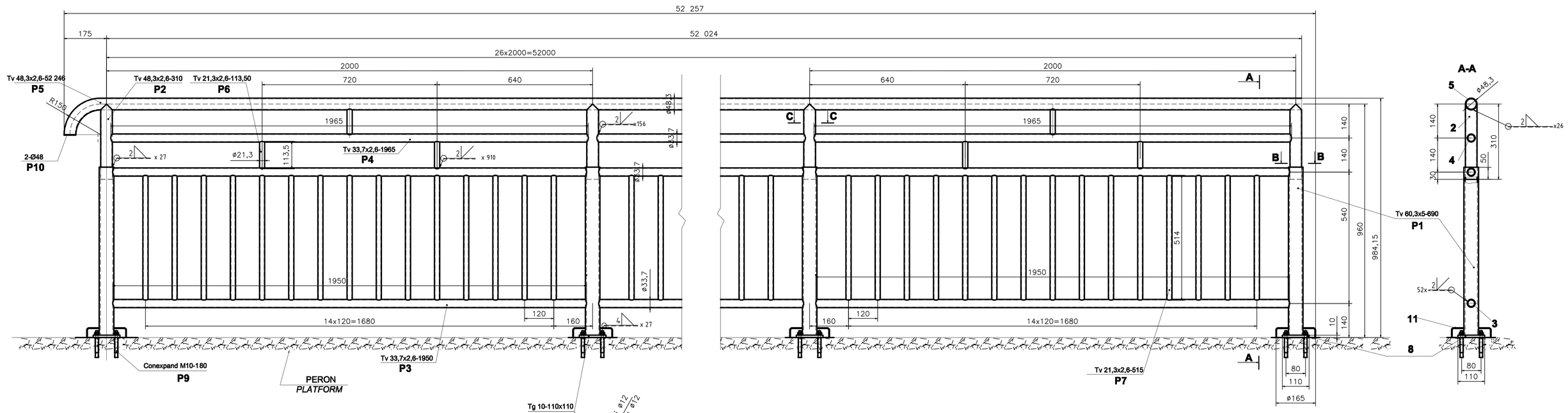

NOTĂ:

- Balustrada se execută din țeavă 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 si se vor lustrui
- Electrozii pentru îmbinarile barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrozii pentru îmbinarea dintre stalpi poz.1 si placutele poz. 8 vor fi de tipul E 23 12 L R32, EN 1600-97
- Conditii tehnice generale de calitate conform STAS 767/0-88
- Abateri limita pentru îmbinari 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 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.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*

Poziția *Position*	Denumirea *Name*	Bucăți *Pieces*	Lung.(mm) *Lenght.(mm)*	Greutate/*Weight* kg/m	kg/buc(*pc.*)	Total/*Total*
1	Tv 60,3 x 5	27	690	6,82	4,706	127,06
2	Tv 48,3 x 2,6	27	310	2,93	0,908	24,52
3	Tv 33,7 x 2,6	52	1950	1,99	3,881	201,81
4	Tv 33,7 x 2,6	26	1965	1,99	3,911	101,67
5	Tv 48,3 x 2,6	1	52 246	2,93	153,080	153,08
6	Tv 21,3 x 2,6	52	113,50	1,22	0,138	7,18
7	Tv 21,3 x 2,6	390	515	1,22	0,628	244,92
8	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	27	-	-	3,140	84,78
9	Conexpand M10 180/AA.14010180	108	-	-	0,22	23,76
10	Tabla inox 2-Ø48/ *Table inox*	1	-	-	0,005	0,005
11	Capac inox 2,5 - Ø245/*Inox cover*	27	-	-	0,925	24,97
12						
	GREUTATE/*WEIGHT* (kg)					993,76
	SUDURĂ / *WELDING* (3%)					29,82
	TOTAL GREUTATE / *TOTAL WEIGHT* (kg)					1023,57

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

GUVERNUL ROMANIEI
ROMANIAN GOVERNMENT

PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ
EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT

CLIENT / CLIENT

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

ITALFERR GRUPPO FERROVIE DELLO STATO *Joint Venture leader*
Scott Wilson
OBERMEYER PLANEN + BERATEN GmbH
TECNIC Consulting Engineers

CONSULTANT / CONSULTANT

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

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR

AREX

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

Reabilitarea liniei de cale ferata Brașov - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan European, pentru circulația trenurilor cu viteza 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/P/PA/003

Faza / Phase:
D.E. / E.D.

Denumire desen / Drawing Title :

BALUSTRADĂ 1 PERON STAȚIA VÂNĂTORI
PLATFORM HANDRAIL 1 VÂNĂTORI STATION

Codificare / Codification System	Scara / Scale 1 : 10 (1:5)	LOT / LOT	Nr. / No 01 / 01
E A 5 1 0 1 E 1 7 B K c C 0 1 0 2 0 1 0 0			

1,5A2(891x420)=0,375m²