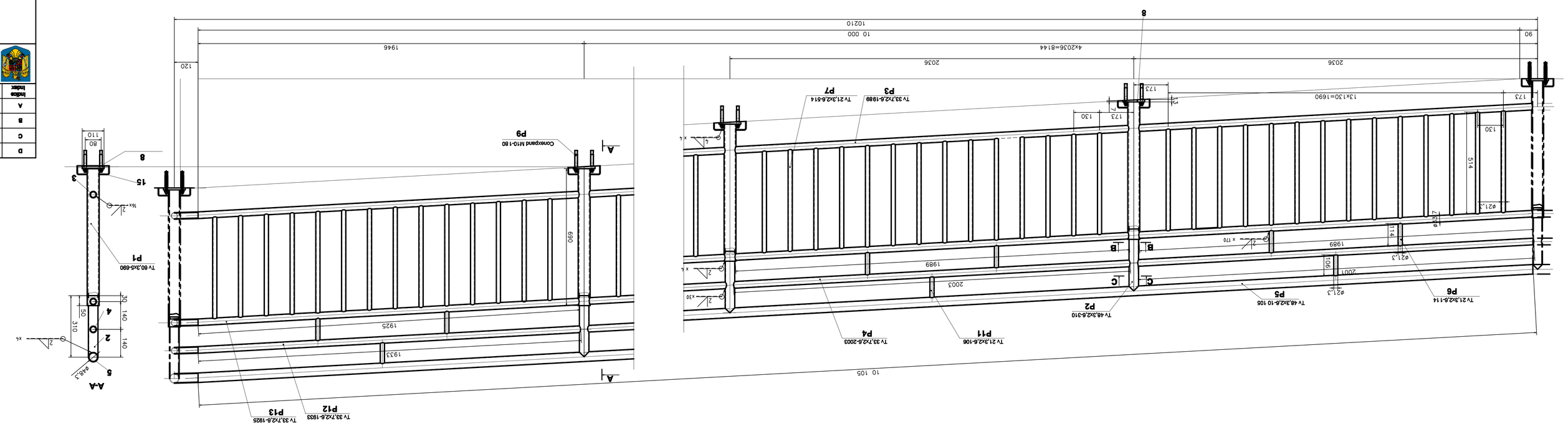

B-B

Sc 1:5

C-C

Sc 1:5

P8

Sc 1:5

P10

Sc 1:5

NOTA:

- Balustrada se execută din bară de inox tip AISI 316
- Tablia de a se suda poz. 1 de poz. 10
- Tablia de a se suda poz. 11 de poz. 11
- Toate sudurile se vor polizа si se vor lustruI
- Electrozii pentru tablele de baterie de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrozii pentru tablele de stalpi poz.1 si placutele poz. 10 si 11 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 tablele 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 10 the top cap will be set in place, point 15
- Before the welding of the point 1the to point 11 the top cap will be set in place, point 14
- All the welds sooms will be polished and finished
- Electrodes for stainless steel bar,joints will be type E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrodes for poles poz.1and plates poz. 10 and 11 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

Position	Name	Diameter	Pieces	Length (mm)	Weight (kg/pc.)	Total (kg)
1	Tv 60,3 x 5	4	690	6,82	4,706	18,82
2	Tv 48,3 x 2,6	4	310	2,93	0,908	3,63
3	Tv 33,7 x 2,6	8	1989	1,99	3,956	31,66
4	Tv 33,7 x 2,6	4	2003	1,99	3,986	15,94
5	Tv 48,3 x 2,6	1	10 105	2,93	29,607	29,61
6	Tv 21,3 x 2,6	10	114	1,22	0,139	1,39
7	Tv 21,3 x 2,6	70	514	1,22	0,627	43,89
8	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	4	-	-	3,140	12,56
9	Conexpand M10 180/AA-140/10180	16	-	-	0,22	3,52
10	Capac inox 2,5 - Ø245/inox cover	4	-	-	0,925	3,70
11	Tv 21,3 x 2,6	5	106	1,22	0,129	0,65
12	Tv 33,7 x 2,6	1	1933	1,99	3,847	3,85
13	Tv 33,7 x 2,6	2	1925	1,99	3,831	7,66
	GREUTATE/WEIGHT (kg)					176,88
	SUDURA / WELDING (g:1)					5,31
	TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)					182,19

EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET

Denumire deseni / Drawing Title :

BALUSTRADA 9 PERON STAȚIA VANATORI

PLATFORMA HANDRAIL 9 VANATORI STATION

Coeficient / Coefficient System

Scara / Scale	Nr. / No
1 : 10	01/01

EA51 01 E 17 BK CC 01 0 2 0160

1,75A2(1039x420)=0,44m²

CLIENT / CLIENT

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

CONSULTANT / CONSULTANT

Aprobat / Approved	Șef proiect / Project manager	R. Lăzăroiu	
Aprobat / Approved	Coordonator Expertiză / Section 1 Coordinator	C. Gavrilă	
Verificat / Checked	Verificator / Verifier	Gheorghe Florescu	

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR

Aprobat / Approved	Responsabil Subcontractant / Subcontractor Responsible	A.Sburlui - Dobănoiu	
Elaborat / Elaborated	Proiectant / Designer	Gavril Dorin	

Denumire proiect / Project Title :

Realizarea liniei de cale ferată Brașov - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan European, pentru circulația trenurilor cu viteza maximă de 160 km/h.

Tronsonul : Brașov - Sighișoara

Reabilitarea și modernizarea liniei de cale ferată Brașov - Simeria, componentă Part a IV Pan-European Coridor, în vederea circulației cu viteza maximă de 160 km/h.

Secțiune : Brașov - Sighișoara

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

PDdecf/PDjdef
2006/RO/16/P/PA003

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

GUVERNUL ROMÂNIEI
ROMANIAN GOVERNMENT

PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ
EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT

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

Scott Wilson
Scott Wilson Romania

LE OBERMEYER PLANEN + BERATEN GMBH
TECNIC Consulting Engineers
Dr.Petry-Straße 22 5110 Braunau am Inn