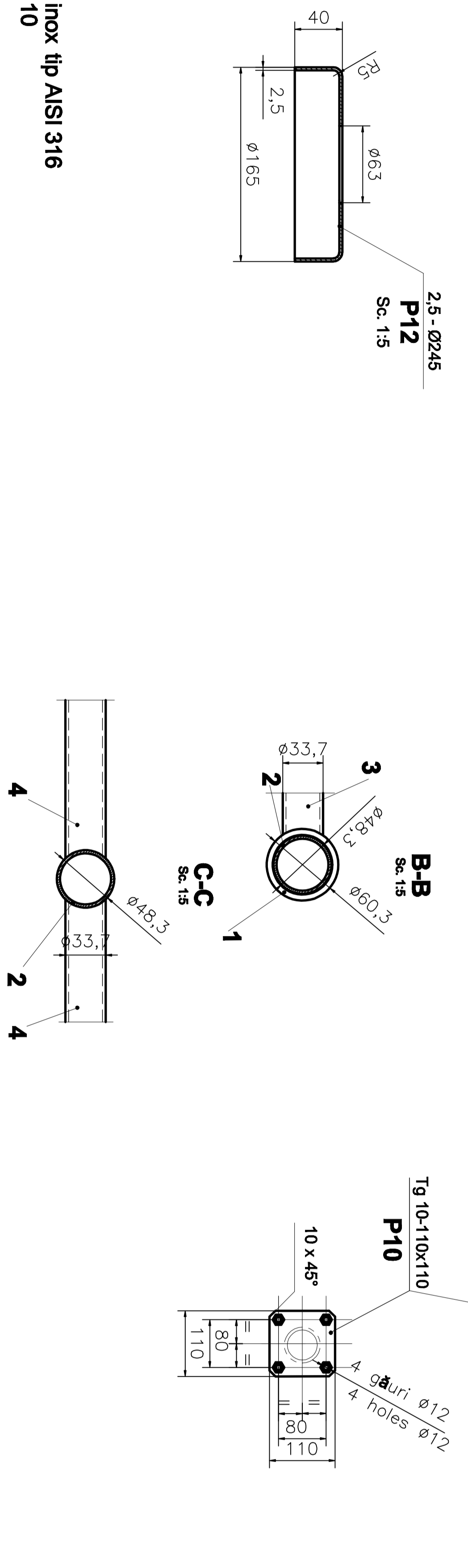


NOTA:

- 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. 12
- Toate sudurile se vor poliza și se vor lustrui
- Electrozii pentru îmbinările barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5 4-92
- Electrozii pentru îmbinarea dintr-un stalp poz. 1 și placutele poz. 10 vor fi de tipul E 23 12 L R32, EN 1800-97
- Condiții tehnice generale de calitate conform STAS 7670-88
- Abateri limită pentru îmbinări sudate conform SR EN ISO 13920:1998

NOTE:

- The railing is made out of stainless steel type AISI 316
- Before the welding of the point, the top to point 10 the top cap will be set in place, point 12
- 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 and plates pos. 10 joints will be type E 23 12 L R32, EN 1800-97
- General technical quality according to STAS 7670-88
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 13920:1998



Pozitie / Position	Denumire / Name	Bucati / Pieces	Lungime / Length (mm)	Greutate / Weight (kg)	Gravitate / Total Weight (kg)
1	TV 60,3 x 5	3	690	6,82	4,706
2	TV 48,3 x 2,6	310	2,93	0,908	14,12
3	TV 33,7 x 2,6	2190	1,99	4,368	17,43
4	TV 33,7 x 2,6	2205	1,99	4,388	8,78
5	TV 21,3 x 2,6	515	1,22	0,628	21,35
6	TV 48,3 x 2,6	4	4 620	2,93	13,537
7	TV 21,3 x 2,6	1	113,50	1,22	0,138
8	TV 33,7 x 2,6	2	105	1,99	0,209
9	Tabla inox 2-Q48/ Table inox	1	-	-	0,005
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	3	-	-	3,140
11	Conexiune M10 180/AA.14010180	12	-	-	0,22
12	Capac inox 2,5 - 0245/Inox cover	3	-	-	0,925
				GREUTATE/WEIGHT (kg)	93,77
				SUDURA / WELDING (3%)	2,81
				TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)	96,58

D					
C					
B					
A					
Index	Data	Modificari / Modification/Revision	Proiectant / Designer	Approbat / Approved Consultant	Approbat / Approved CFR

GUVERNUL ROMANIEI / ROMANIAN GOVERNMENT

PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ / EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT

CLIENT / CLIENT

CFR

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

CONSULTANT / CONSULTANT

ITALFER (ESPOSO RESPONSABILE FIELD STAFF) / Joint Venture leader

Scott Wilson

OBERMEYER (PLANEN + BERATEN) GmbH

TECNIC Consulting Engineers

Approbat / Approved	Șef proiect / Project manager	R. Luzzza	Data / Date	Semnatura / Signature
Approbat / Approved	Coordonator Secțiune 1 / Section 1 Coordinator	C. Gambelli		
Verificat / Checked	Verificator / Verifier	Giuseppe Fioravanti		

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR

AREX

Approbat / Approved	Responsabil Subcontractant / Subcontractant Responsible	A. Stanudu - Dinulescu		
Elaborat / Elaborated	Proiectant / Designer	Gavril Dohi		

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

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/76/P/PA/003

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

Denumire desen / Drawing Title :

BALUSTRADĂ 11 PERON STAȚIA VĂNĂTORI / PLATFORM HANDRAIL 11 VĂNĂTORI STATION

Codificare / Codification System	Scara / Scale 1 : 10 (1:50)	Lor / Lot	Nr. / No 01 / 01
E A S 1	0 1	E 1 7	B K C C 0 1 0 2 0 0