

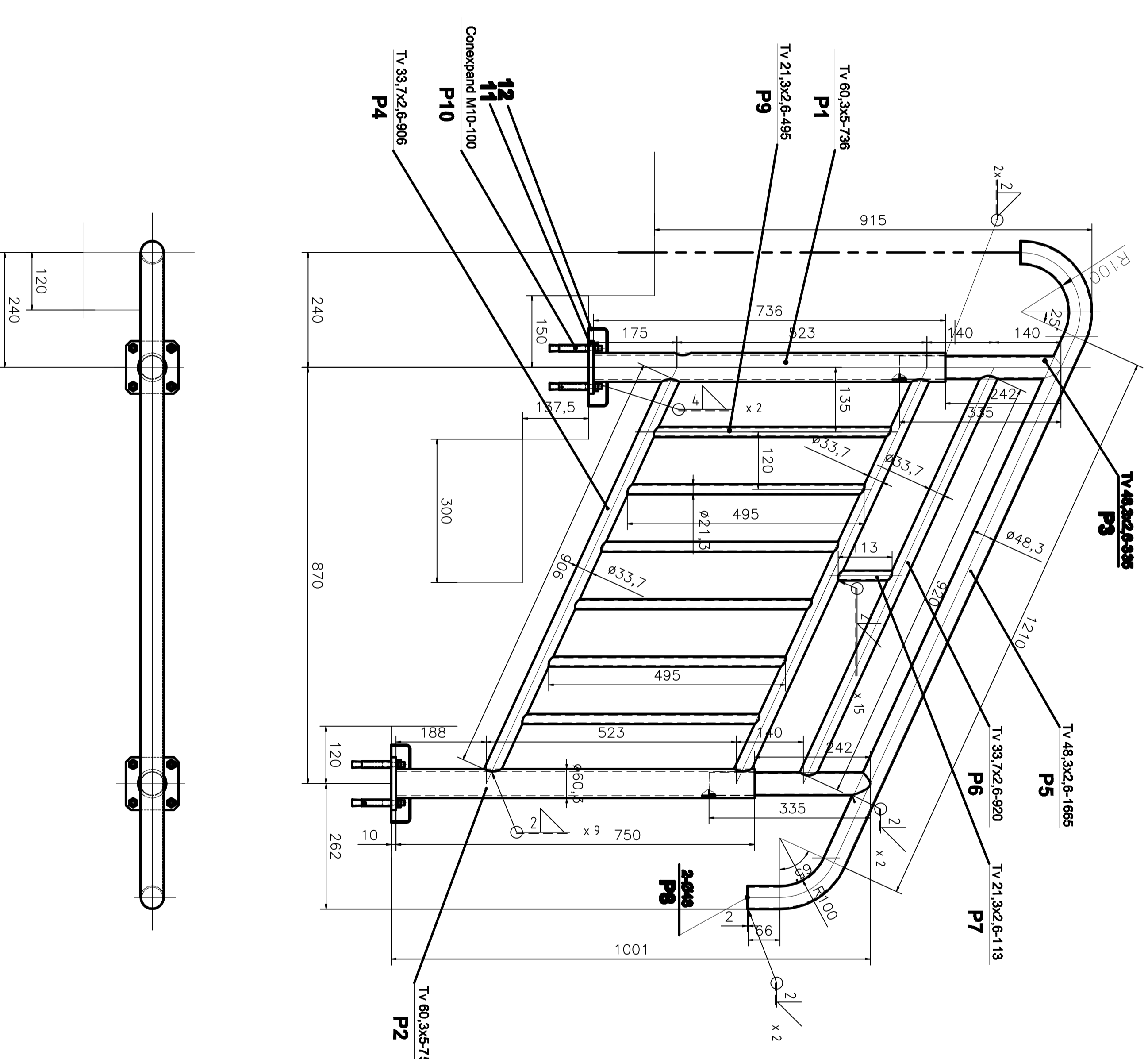
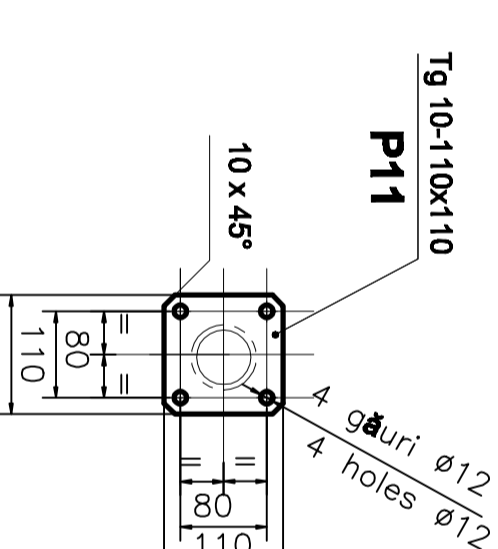
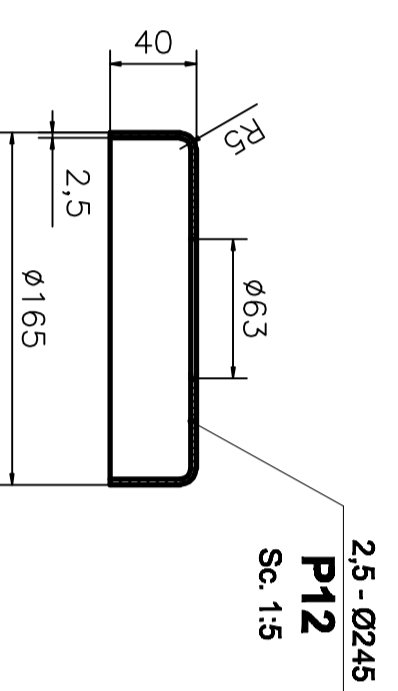
NOTA:

- Balustrada se execută din țevăți de inox tip AISI 316
- Înălțime de a se sudă poz. 1 și poz.2 de poz. 11
- se va introduce capacul, poz. 12
- Toate sudurile se vor realiza și se vor lucra
- Electrozi pentru îmbinările barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5.4-82
- Electrozi pentru îmbinarea dintr-un șasiu poz. 1 și poz. 2 de plăcuțe poz. 11 vor fi de tipul E 23 12 L R32, EN 1600-97
- Condiții tehnice generale de calitate conform STAS 7670-98
- Absența 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 1 and the point 2 the to point 11 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 A5.4-82
- Electrodes for poles pos. 1 and pos. 2 and plates pos. 11 joints will be type E 23 12 L R32, EN 1600-97
- General technical quality according to STAS 7670-98
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 13920:1998

EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET						
Position	Denumirea Nume	Bucăți Pieces	Lungă (mm) Length (mm)	Greutate/Înălțime kg/m	kg/bucăți/Total	kg/m²/Total
1	TV 60,3 x 5	1	736	6,82	6,82	6,82
2	TV 60,3 x 6	1	700	6,22	6,12	6,12
3	TV 48,3 x 2,6	2	336	2,93	0,982	1,96
4	TV 33,7 x 2,6	2	906	1,99	1,803	3,61
5	TV 48,3 x 2,6	1	1665	2,89	4,878	4,89
6	TV 33,7 x 2,6	1	920	1,99	1,831	1,83
7	TV 21,3 x 2,6	1	113	1,22	0,139	0,14
8	Tabla inox 2-0248/ Table inox	2	-	-	0,005	0,01
9	TV 21,3 x 2,6	6	495	1,22	0,604	3,62
10	Conexiune M10 180/A, 140/180	8	-	-	0,22	1,76
11	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	2	-	-	3,140	6,28
12	Capac inox 2,5 - 0245/Inox cover	2	-	-	0,925	1,85
13						
GREUTATE/WEIGHT (kg)					38,09	
SUDURĂ / WELDING (kg)					1,08	
TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)					37,17	



D					
C					
B					
A					
Index	Data	Modificarea	Proiectant	Approbat	Approbat
		Modificator/revizor	Designer	Consultant	CFR
GUVERNUL ROMÂNIEI ROMANIAN GOVERNMENT			PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT		

CLIENT / CLIENT

CONSULTANT / CONSULTANT

Approbat	Sig. proiect	R. Lizza	Data	Știampă
Approbat	Conducător Secțiune 1	C. Gambell		Știampă
Verificat	Verificator	Giuseppe Fioravanti		
Verificat	Verificator			

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR

Approbat	Responsabil Subcontractant	A. Stănilă - Dinulescu		
Verificat	Subcontractant Designer	Gavril Doan		

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 train circulation with maximum speed of 160 km/h,
 Section : Brașov - Sighișoara

Denumire desen / Drawing Title :

BALUSTRADĂ 14 PERON STAȚIA VĂNĂTORI
PLATFORM HANDRAIL 14 VĂNĂTORI STATION

Codificare / Codification System	Scara / Scale	Unitate	Nr./No
E A S I 1 0 1 E 1 7 B K C C 0 1 0 2 0 2 3 0	1 : 10/80	mm	01/01

11 / 4A2 (742x420) = 0.32m²