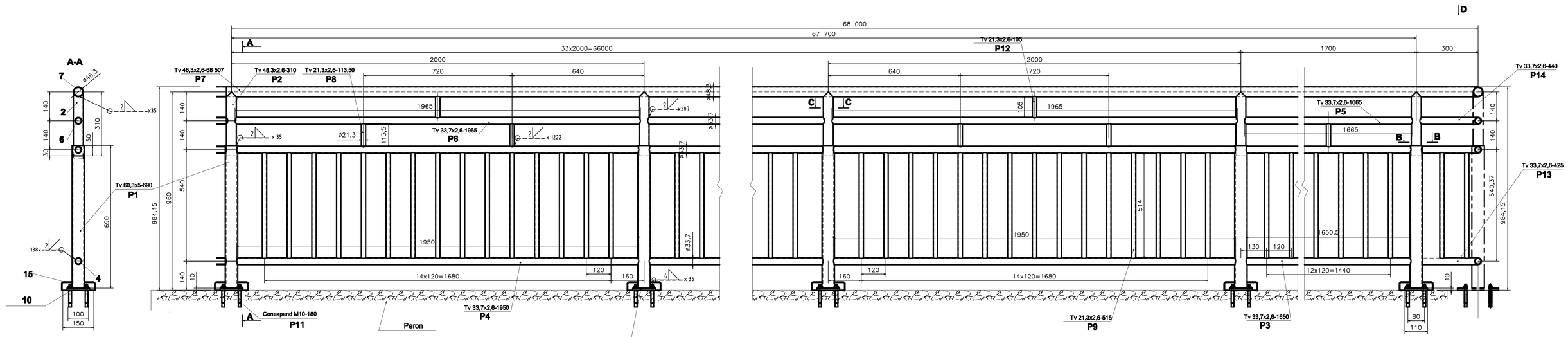

NOTĂ:

- Balustrada se execută din țeavă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se suda poz. 1 de poz. 10 se va introduce capacul, poz. 15
- 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. 10 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 10 the top cap will be set in place, point 1 5
- 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. 10 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*

Poziție *Position*	Denumire *Name*	Bucăți *Pieces*	Lung.(mm) *Length (mm)*	Greutate/Weight kg/bucăți*p.c.*	Total/*Total*
1	Tv 60,3 x 5	35	690	6,82	4,706	164,71
2	Tv 48,3 x 2,6	35	310	2,93	0,908	31,78
3	Tv 33,7 x 2,6	2	1650	1,99	3,284	6,57
4	Tv 33,7 x 2,6	66	1950	1,99	3,881	256,15
5	Tv 33,7 x 2,6	1	1665	1,99	3,314	3,32
6	Tv 33,7 x 2,6	33	1965	1,99	3,911	129,06
7	Tv 48,3 x 2,6	1	68 507	2,93	200,726	200,73
8	Tv 21,3 x 2,6	67	113,50	1,22	0,138	9,25
9	Tv 21,3 x 2,6	510	515	1,22	0,628	320,28
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	35	-	-	3,140	109,9
11	Conexpand M10 180/AA.14010180	140	-	-	0,22	30,80
12	Tv 33,7 x 2,6	34	105	1,99	0,209	7,11
13	Element curb/ *Curve element* Tv33,7x2,6	2	425	1,99	0,846	1,69
14	Element curb/ *Curve element* Tv33,7x2,6	1	440	1,99	0,876	0,88
15	Capac inox 2,5 - Ø245/*inox cover*	35	-	-	0,925	32,38
	GREUTATE/*WEIGHT* (kg)					1304,61
	SUDURĂ / *WELDING* (g)					39,14
	TOTAL GREUTATE / *TOTAL WEIGHT* (kg)					1343,75

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 Floravanti		

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR

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 3 PERON STAȚIA ALBEȘTI TÂRNAVA

PLATFORM HANDRAIL 3 ALBESTI TÂTNAVA STATION

Codificare / Codification System

Scara / Scale 1 : 10 cvs | LOT/*LOT* | Nr. / No 01 / 01

E A 5 1 | 0 1 | E | 1 9 | B K | C C | 0 1 | 1 | 2 | 0 1 2 | 0

1,75A2(1039x420)=0,44m²