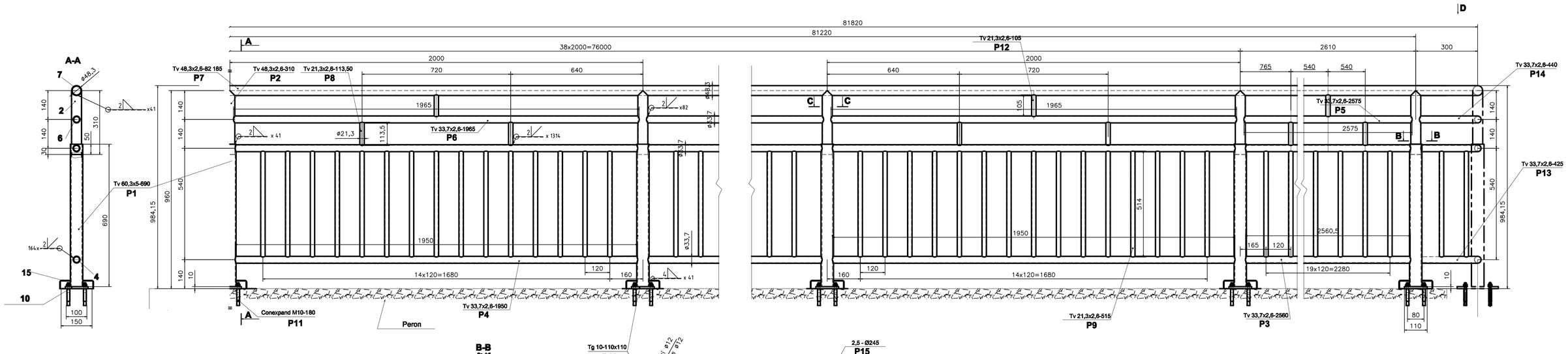

EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEAT

Poziţia Position	Denumirea Name	Bucăţi Pieces	Lung.(mm) Length (mm)	kg/m	Greutate/Weight kg/bucăţă-Piece	Total/Total
1	Tv 60,3 x 5	41	690	6,82	4,706	192,95
2	Tv 48,3 x 2,6	41	310	2,93	0,908	37,23
3	Tv 33,7 x 2,6	4	2560	1,99	5,094	20,38
4	Tv 33,7 x 2,6	76	1950	1,99	3,881	294,96
5	Tv 33,7 x 2,6	2	2575	1,99	5,124	10,25
6	Tv 33,7 x 2,6	38	1965	1,99	3,911	148,62
7	Tv 48,3 x 2,6	1	82 185	2,93	240,802	240,802
8	Tv 21,3 x 2,6	81	113,50	1,22	0,138	11,18
9	Tv 21,3 x 2,6	576	515	1,22	0,628	361,73
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	41	-	-	3,140	128,74
11	Conexpand M10 180/AA.14010180	164	-	-	0,22	36,08
12	Tv 33,7 x 2,6	40	105	1,99	0,209	8,36
13	Element curb/ Curve element	4	425	1,99	0,846	3,38
14	Element curb/ Curve element Tv33,7x2,6	2	440	1,99	0,876	1,75
15	Capac Inox 2,5 - Ø245/Inox cover	41	-	-	0,925	37,93
	GREUTATE/WEIGHT (kg)					1534,34
	SUDURĂ / WELDING (kg)					46,03
	TOTAL GREUTATE / *TOTAL WEIGHT* (kg)					1580,37

NOTĂ:

- Balustrada se execută din ţeavă 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
  placulele 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

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 FINANŢAT 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	Şef proiect Project manager	R. Liuzza		
Aprobat Approved	Coordonator Secţiune 1 Section 1 Coordinator	C. Gambelli		
Verificat Checked	Verificator Verifier	Giuseppe Fioravanti		

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR

ARCEX

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

Reabilitarea liniei de cale ferata Braşov - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan European, pentru circulaţia trenurilor cu viteza maximă de 160 km/h,
Tronsonul : Braşov - Sighişoara
Rehabilitation of the railway line Braşov - Simeria, component Part of the IV Pan-European Corridor, for the trains circulation with maximum speed of 160 km/h,
Section : Braşov - Sighişoara

Proiect/Project 2004/RO/16/P/PA/003

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

Denumire desen / Drawing Title :

BALUSTRADĂ 5 PERON STAŢIA ALBEŞTI TÂRNAVA

PLATFORM HANDRAIL 5 ALBESTI TÂTNAVA STATION

Codificare / Codification System	Scara / Scale 1 : 10 (1:5)	LOT / LOT	Nr. / No 01 / 01
EA51 01 E 19 BK CC 01 1 2 014 0			

1,75A2(1039x420)=0,44m²