



NOTĂ:

- 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 dintre stâlpi poz. 1 și plăcuțele poz. 10 vor fi de tipul E 23 12 L R32, EN 1600-97
- 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 1 to point 10 the 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 pos. 1 and plates pos. 10 joints will be type E 23 12 L R32, EN 1600-97
- General technical quality according to STAS 7670-88
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 13920:1998

EXTRAS DE MATERIALE / MATERIALS SHEET					
Pozitia / Position	Denumirea / Name	Bucuri / Pieces	Lungime (mm) / Length (mm)	kg/m / kg/bucaci / Total Weight	Total
1	TV 60,3 x 5	3	690	6,82	4,706
2	TV 48,3 x 2,6	3	310	2,93	0,908
3	TV 33,7 x 2,6	4	2190	1,99	4,368
4	TV 33,7 x 2,6	2	2205	1,99	4,388
5	TV 21,3 x 2,6	34	515	1,22	0,628
6	TV 48,3 x 2,6	1	4 868	2,93	14,263
7	TV 21,3 x 2,6	4	113,50	0,138	0,55
8	TV 33,7 x 2,6	2	105	1,99	0,209
9	Tabla inox 2-Ø48/ 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 - Ø245/Inox cover	3	-	-	0,925
<b>GREUTATE/WELDING (kg)</b>					95,3
<b>SUDURĂ / WELDING (g<sup>3</sup>)</b>					2,86
<b>TOTAL GREUTATE / TOTAL WEIGHT (kg)</b>					98,16

Index	Date	Modificarea / Modification/Revision	Proiectant / Designer	Approbat / Approved Consultant	Approbat CFR / Approved CFR
A					
B					
C					
D					

GUVERNUL ROMÂNIEI / 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

ITALFERRA  
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO  
Joint Venture leader

Scott Wilson

OBERMEYER  
PLANEN + BERATEN GmbH

TECNIC  
Consulting Engineers

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR

Approbat / Approved

Responsabil Subcontractant / Subcontractant Responsible

A. Stanclu - Dinulescu

Impozit / Elaborated

Proiectant / Designer

Gavril Dorin

Reabilitarea liniei de cale ferată Brașov - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan European, pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h, Tronsoani : 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

Project/Project

2004/R0/16/P/A/003

Faza / Phase:

D.E./E.D.

Denumire desen / Drawing Title :

BALUSTRADĂ 6 PERON STAȚIA ALBEȘTI TÂRNĂVA

PLATFORM HANDRAIL 6 ALBESŢI TÂRNĂVA STATION

Codificare / Codification System

Scara / Scale 1:10 (A3)

L07/L07

Nr./No 01/01

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