



NOTA:

- Balustrada se montază din țevă de inox (tp. AISI 316) - Railing is made out of stainless steel (tp. AISI 316)
- Înainte de a se sudă poz. 1 de poz. 8 se va înlocui cușca, poz. 10 - Before the welding of the post (no. 1) to post (8) the cap will be replaced with the cap (no. 10)
- Electrozi pentru îmbinările barelor de inox vor fi de tipul ER308L-10, AWS A5.4-42 - Electrodes for stainless steel bar joints will be type ER308L-10, AWS A5.4-42
- Pentru poz. 8 vor fi de tipul E 23 12, 1R32, EN 1600-97 - For post (8) will be type E 23 12, 1R32, EN 1600-97
- Condiții tehnice generale de calitate conform SR EN ISO 9001:2008 - General technical quality requirements according to SR EN ISO 9001:2008
- Acțiunile pentru controlul calității conform SR EN ISO 9001:2008 - Quality control actions according to SR EN ISO 9001:2008

NOTE:

- The railing is made out of stainless steel (tp. AISI 316)
- Before the welding of the post (no. 1) to post (8) the cap will be replaced with the cap (no. 10)
- Electrodes for stainless steel bar joints will be type ER308L-10, AWS A5.4-42
- For post (8) will be type E 23 12, 1R32, EN 1600-97
- General technical quality requirements according to SR EN ISO 9001:2008
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 7792:1998

Profil	Denumirea	Bucăți	Lung. (mm)	Greutate
1	TV 60,3 x 6	5	310	2,93
2	TV 48,3 x 2,8	6	1880	1,99
3	TV 48,3 x 2,8	3	2033	1,99
4	TV 53,7 x 2,8	10	114	1,22
5	TV 21,3 x 2,8	88	514	1,22
6	TV 21,3 x 2,8	5	-	3,140
7	TV 10, -110 x 110 - CL 37	20	-	0,22
8	Conștop de inox (BA10, 4x10x10)	5	-	4,40
9	Conștop de inox (BA10, 4x10x10)	5	-	4,40
10	TV 21,3 x 2,8	1	106	1,22
11	TV 21,3 x 2,8	1	1833	1,99
12	TV 53,7 x 2,8	2	1825	1,99
13	TV 53,7 x 2,8	2	1723	1,99
14	TV 53,7 x 2,8	2	1723	1,99
15	TV 53,7 x 2,8	2	1723	1,99
16	Tabla inox 2,0x40 / tabla inox	1	120	0,05
GHEUTENWEIGHT (kg)				184,78
SUDURALI (WELDING'S)				534
TOTAL GHEUTENWEIGHT / TOTAL WEIGHT (kg)				184,80

 GUVERNUL ROMÂNIEI ROMANIAN GOVERNMENT		 PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT	
CLIENT / CLIENT CNCF "C.F.R." S.A.		TECNIC CONSULTANT / CONSULTANT R. Lizza C. Ghisala G. Ghisala	
SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR Devit Dohi A. Stancu - Director		PROIECT / PROJECT Reabilitarea liniei de cale ferată Buzova - Sireta, parte componentă a condițional IV / Part European, pentru circulație bicentru cu viteză medie de 160 km/h. Rehabilitation of the railway line Buzova - Sireta, component part of the IV / Part European Conditio, for the bi-centre circulation with medium speed of 160 km/h.	
Denumire desen / Drawing Title: BALISTRADUL 7 PERONUL STATION ALBERTI TÂRNĂVIȘA PLATFORMA HÂNDĂLIL 7 ALBERTI TÂRNĂVIȘA STATION			
Coordonate / Coordinates System E A B 1 0 1 E 1 9 B K C C 0 1 1 2 0 1 0 0		Scara / Scale 1:10 cm Unitate / Unit Nr. / No. 18/18	