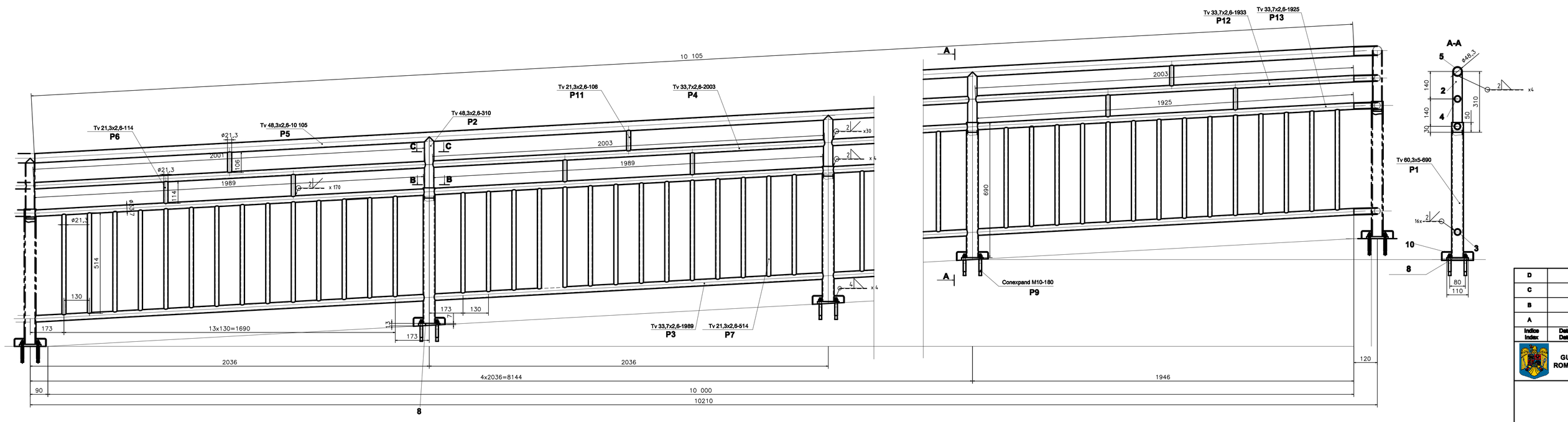

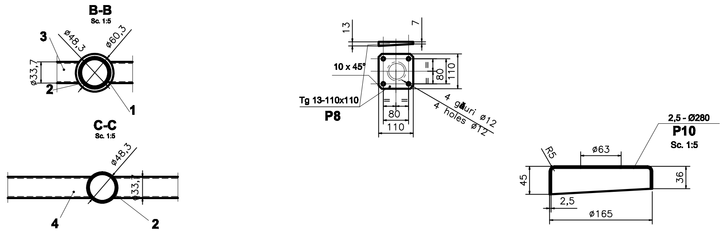

NOTĂ:

- Balustrada se execută din țeavă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se suda poz. 1 de poz. 8 se va introduce capacul, poz. 10
- Toate sudurile se vor poliza si se vor lustrui
- Electrozii pentru imbinarile barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrozii pentru imbinarea dintre stalpi poz.1 si placutele poz. 8 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 8 the top cap will be set in place, point 10
- 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. 8 joints be type E 23 12 L R32, EN 1600-97
- General technical quality accorting to STAS 767/0-88
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 13920:1998

EXTRAS DE MATERIALE / *MATERIALS SHEAT*

Poziția *Position*	Denumirea *Name*	Bucăți *Pieces*	Lung.(mm) *Lenght.(mm)*	Greutate/Weight kg/m	kg/buc(pc.)	Total/*Total*
1	Tv 60,3 x 5	4	690	6,82	4,706	18,82
2	Tv 48,3 x 2,6	4	310	2,93	0,908	3,63
3	Tv 33,7 x 2,6	8	1989	1,99	3,958	31,66
4	Tv 33,7 x 2,6	4	2003	1,99	3,986	15,94
5	Tv 48,3 x 2,6	1	10 105	2,93	29,607	29,61
6	Tv 21,3 x 2,6	10	114	1,22	0,139	1,39
7	Tv 21,3 x 2,6	60	514	1,22	0,627	37,63
8	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	4	-	-	3,140	12,56
9	Conexpand M10 180/AA;140101180	16	-	-	0,22	3,52
10	Capac inox 2,5 - 60/45/inox cover	4	-	-	0,925	3,70
11	Tv 21,3 x 2,6	5	106	1,22	0,129	0,65
12	Tv 33,7 x 2,6	1	1933	1,99	3,847	3,85
13	Tv 33,7 x 2,6	2	1925	1,99	3,831	7,66
	GREUTATE/*WEIGHT* (kg)					170,62
	SUDURĂ / *WELDING* (m)					5,12
	TOTAL GREUTATE / *TOTAL WEIGHT* (kg)					175,74

Index / Index	Data / Date	Modificarea / 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

C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.

CLIENT / CLIENT

ITALFERR GRUPPO FERROVIE DELLO STATO Joint Venture lider | 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 - Bighișoara

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 - Bighișoara

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

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

Denumire desen / Drawing Title :

BALUSTRADĂ 9 PERON STAȚIA ALBEȘTI TÂRNAVA

PLATFORM HANDRAIL 9 ALBESTI TÂTNAVA STATION

Codificare / Codification System: EA51 01 E 19 BK CC 01 1 2 018 0

Scara / Scale 1 : 10 (1:8) | LOT / LOT | Nr. / No 01 / 01

1,75A2(1039x420)=0,44m²