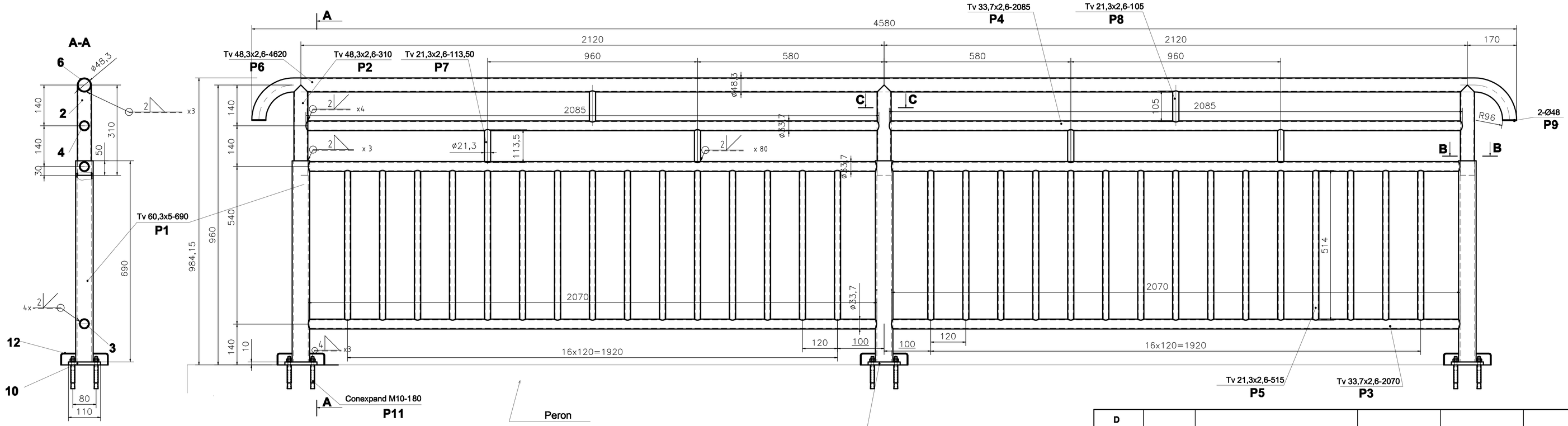

NOTĂ:

- 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. 14
- Înainte de a se suda poz. 1 de poz. 11 se va introduce capacul, poz. 15
- 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. 10 si 11 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 imbinari 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 14*
- *Before the welding of the point 1the to point 11 the top cap will be set in place, point 15*
- *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 and 11 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*

Poziția *Position*	Denumirea *Name*	Bucăți *Pieces*	Lung.(mm) *Lenght.(mm)*	Greutate/*Weight* kg/m	kg/buc(ps.)	Total/*Total*
1	Tv 60,3 x 5	3	690	6,82	4,706	14,12
2	Tv 48,3 x 2,6	3	310	2,93	0,908	2,73
3	Tv 33,7 x 2,6	4	2190	1,99	4,358	17,43
4	Tv 33,7 x 2,6	2	2205	1,99	4,388	8,78
5	Tv 21,3 x 2,6	34	515	1,22	0,628	21,35
6	Tv 48,3 x 2,6	1	4 620	2,93	13,537	13,54
7	Tv 21,3 x 2,6	4	113,50	1,22	0,138	0,55
8	Tv 33,7 x 2,6	2	105	1,99	0,209	0,42
9	Tabla inox 2-Ø48/ *Table inox*	1	-	-	0,005	0,01
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	3	-	-	3,140	9,42
11	Conexpand M10 180/AA.14010180	12	-	-	0,22	2,64
12	Capac inox 2,5 - Ø245/*Inox cover*	3	-	-	0,925	2,78
	GREUTATE/*WEIGHT* (kg)					93,77
	SUDURĂ / *WELDING* (3%)					2,81
	TOTAL GREUTATE / *TOTAL WEIGHT* (kg)					96,58

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.

CONSULTANT / CONSULTANT

ITALFERR
GRUPPO FERROVIE DELLO STATO
Joint Venture leader

Scott Wilson

OBERMEYER
PLANEN + BERATEN GmbH

TECNIC
Consulting Engineers

			Data *Date*	Semnătură *Signature*
Aprobat *Approved*	Şef proiect *Project manager*	R. Liuzza		
Aprobat *Approved*	Coordonator Secțiune 1 *Section 1 Coordinator*	C. Gambelli		
Verificat *Checked*	Verificator *Verifier*	Giuseppe Floravanti		

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR

AREX COMPÉRT

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 circulația 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 11 PERON STAȚIA ALBEŞTI TÂRNAVA

PLATFORM HANDRAIL 11 ALBESTI TÂTNAVA STATION

Codificare / Codification System	Scara / Scale 1 : 10 (1:6)	LOT / LOT	Nr. / No 01 / 01
E A 5 1 0 1 E 1 9 B K C C 0 1 1 2 0 2 0 0			

A2(594x420)=0,25m²