

Toate sudurile nemarcate vor fi de colt și se vor realiza 0.7 tmin
 All the unmarked welds will be corner welds and will have 0.7 tmin

CLASA DE IMPORTANȚA A CONSTRUCȚIEI CONFORM P100/1-2006 ESTE (III)
 CATEGORIA DE IMPORTANȚA CONFORM HG nr. 766/97 este (C)
 THE CONSTRUCTION IMPORTANCE CLASS, ACCORDING TO P 100/1-2006, IS (III)
 THE IMPORTANCE CATEGORY, ACCORDING TO HG 766/97 IS "C"

Materiale / Materials:
 Otel laminat/Rolled steel: S355 N
 Beton armat/Reinforced concrete: C20/25
 Beton simplu/Plain concrete: C8/10
 Otel beton/Reinforcement: Bst 500

Acest plan anuleaza si inlocuieste planul nr. PT.02.04.09.RE.02.002 elaborat la data 01.2013.
 This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.02.04.09.RE.02.002 prepared on 01.2013.

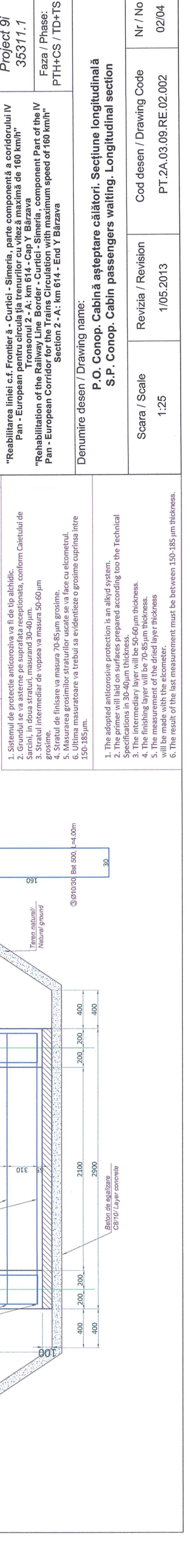
VERIFICĂRI ALE LUCRĂRILOR DE CONECTII ȘI ALE CONSTRUCȚIILOR METALICE ÎN VEDEREA RECEPTIEI
 Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (nituri, șuruburi, piulițe, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, construcțional va face încercările necesare și determinarea calității materialelor folosite.
 Verificarea existenței și a conținutului documentației de atestare a materialelor folosite pentru lucrările de construcții metalice.
 Verificarea documentelor realizate pe parcursul lucrărilor de montare (documentele proiectantului, procesele verbale de lucrări ascunse).
 Verificările necesare pentru recepția preliminară a lucrărilor de construcții metalice se formează un obiect distinct.

CHECKS OF THE METAL ASSEMBLIES AND METALLIC WORKS IN VIEW OF TAKING-OVER
 Check and analysis of the documents certifying the quality of assembly materials (rivets, screws, bolt nuts, electrodes) and if these are not available, the contractor will make the tests necessary to determine the quality of materials utilized.
 Checking the availability and content of documentation that certifies the materials utilized at metallic works.
 Checking the documents prepared during montage works (documents of the designer, minutes of hidden works).
 Checking necessary at the preliminary taking-over of metallic works forming a separate object.

Note generala valabila pentru intregul proiect
 Executantul este obligat sa verifice informatiile din planuri si din extrasele de laminate inainte de comandarea oricaror materiale si sa comunice orice neconcordanță proiectantului. In caz contrar proiectantul nu isi va asuma responsabilitatea pentru nicio eroare din planuri sau din extrasele de materiale.
 Universal remark valid for the entire project
 The executants is bound to verify all the information from the plans and from the material lists before ordering any materials and to communicate any disparity to the designer. Other way the designer will not assume the responsibility about the errors in the plans or in the material lists.

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchidic.
 2. Gruntul se va asterna pe suprafața recepționată, conform Caietului de Sarcini, în două straturi, măsurând 30-40 μm.
 3. Stratul intermediar de vopsea va măsura 50-60 μm grosime.
 4. Stratul de finisare va măsura 70-85 μm grosime.
 5. Măsurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu elcometru.
 6. Ultima măsurătoare va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185 μm.

1. The adopted anticorrosive protection is an alkyd system.
 2. The primer will be laid on surfaces prepared according to the Technical Specifications in 30-40 μm thickness.
 3. The intermediary layer will be 50-60 μm thickness.
 4. The finishing layer will be 70-85 μm thickness.
 5. The measurement of the dried layer thickness will be made with the elcometer.
 6. The result of the last measurement must be between 150-185 μm thickness.



European Investment Bank		MINISTERUL TRANSPORTURILOR		MINISTERUL TRANSPORTURILOR	
BENEFICIAR / BENEFICIARY :		COMPANIA NAȚIONALĂ DE CĂI FERATE "CFR" SA			
PROIECTANT / DESIGNER:				PÖYRY	
Aprobat Approved	Sef de echipa Team leader	C. Teodorescu		01.2013	
Verificat Checked	Expert Cheie Key Expert	R. Witan		01.2013	
Subcontractant / Subcontractor					
Aprobat Approved	Adjunct Sef de echipa Deputy Team leader	A.M. Baicu		01.2013	
Proiectat Designed	Inginer Engineer	G. Pațilea		01.2013	
"Reabilitarea liniei c.f. Frontieră - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h" Tronsoanel 2 - A: km 614 - Cap Y Bărzava				Project 9i 35311.1	
"Reabilitarea liniei c.f. Simeria - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h" Secțiunea 2 - A: km 614 - End Y Bărzava				Faza / Phase: PTH+CS / TD+TS	
Denumire desen / Drawing name: P.O. Conop. Cabină așteptare călători. Secțiune longitudinală S.P. Conop. Cabin passengers waiting. Longitudinal section					
Scara / Scale 1:25		Revizia / Revision 1/05.2013		Cod desen / Drawing Code PT-2A.03.09.RE.02.002	
		Nr / No		02/04	