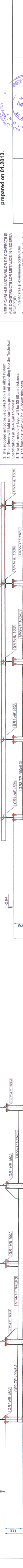


Toate sudurile nemarkate vor fi de colt si se vor realiza 0.7 tmin
 All the unmarked welds will be corner welds and will have 0.7 tmin

CLASA DE IMPORTANTA A CONSTRUCTIEI CONFORM P100/1-2006 ESTE (III)
 CATEGORIA DE IMPORTANTA 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"

Accest plan anuleaza si inlocuieste planul nr. PT.02.04.03.RE.02.001 elaborat la data 01.2013.
This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.02.04.03.RE.02.001 prepared on 01.2013.



1. Sistemul de protectie anticoroziva va fi de tip alchidic.
 2. Gruntul se va asterna pe suprafata receptiunata, conform Caietului de Sarcini, in doua straturi, masurand 30-40µm.
 3. Stratul intermediar de vopsea va masura 50-60 µm grosime.
 4. Stratul de finisare va masura 70-85µm grosime.
 5. Masurarea grosimilor stratului uscate se va face cu elcometrul.
 6. In cazul in care grosimea stratului nu este suficienta sau este inegala, se va realiza o noua masuratoare si trebuie sa evidentieze o grosime cuprinsa intre 150-185µm.

1. The adopted anticorrosive protection is an alkyd system.
 2. The primer will be applied on surfaces prepared according to the Technical Specification, in two layers, measuring 30-40µm.
 3. The intermediary layer will be 50-60µm thickness.
 4. The finishing layer will be 70-85µm 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 150-185µm thickness.

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 neconcordanta 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 round, the designer will not accept any responsibility about the errors in the plans or in the material lists.

VERIFICAREA SI EXAMINAREA CONSTITUTIVULUI
 Verificarea si examinarea constitutivului este obligatorie pentru toate etapele de asamblare (aliniere, montaj, plumbire, electrozi), iar in cazul cand accesul nu exista, constructiile vor fi verificate si examinate in mod alternativ.
 Incercarile necesare e determinarii calitatii materialelor folosite.
 Verificarea existentei si a continutului documentatiei de atestare a materialelor folosite pentru lucrari de constructii metalice.
 Verificarea calitatii materialelor utilizate pentru lucrari de constructii metalice.
 Verificarea calitatii materialelor utilizate pentru lucrari de constructii metalice.
 Verificarea calitatii materialelor utilizate pentru lucrari de constructii metalice.
 Verificarea calitatii materialelor utilizate pentru lucrari de constructii metalice.
 Verificarea calitatii materialelor utilizate pentru lucrari de constructii metalice.

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 (nuts, screws, bolts, studs, electrodes) and if these are not available, the materials will be checked in order 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.

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

Verificator / Expert Checker / Expert	Corinta Requirement	Referat / Expertiza Report / Expertise
Aprobat Approved	Sef de echipa Team leader	C. Teodorescu
Verificat Checked	Expert Cheile Key Expert	R. Witan
Subcontractant / Subcontractor		
Aprobat Approved	Adjunct Sef de echipa Deputy Team leader	A.M. Baicu
Proiectat Designed	Inginer Engineer	G. Pațilea
"Reabilitarea liniei c.f. Frontiera - Curtici - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h"		
"Rehabilitation of the Railway Line Border - Curtici - Simeria, component Part of the IV Pan - European Corridor for the Trains Circulation with maximum speed of 160 km/h"		
Section 2 - A - km 614 - End Y Bărzava		
Denumire desen / Drawing name: P.O. Păuliș. Cabina așteptare călători. Secțiune longitudinală S.P. Păuliș. Cabin passengers waiting. Longitudinal section		
Scara / Scale	Revizia / Revision	Cod desen / Drawing Code
1:25	1/05.2013	PT.2A.03.03.RE.02.001
Nr / No	01/04	

Toate tipurile de oțel (în special Bst 500) vor avea obligatoriu clasa de ductilitate C.
 All types of steel (especially Bst 500) will mandatory have the ductility class C.