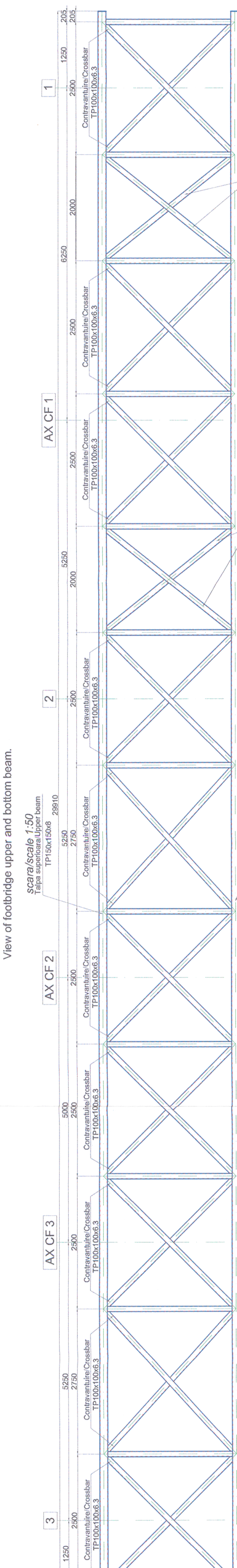
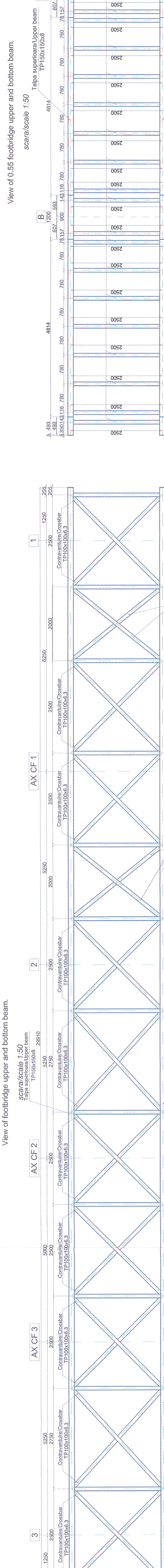


Vedeti/Views
scara/scale 1:50

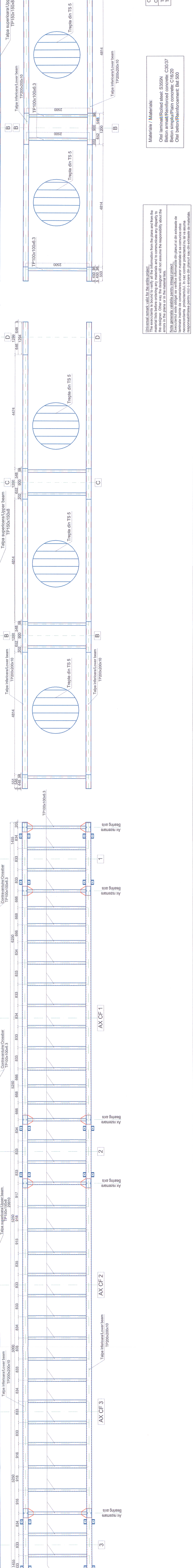
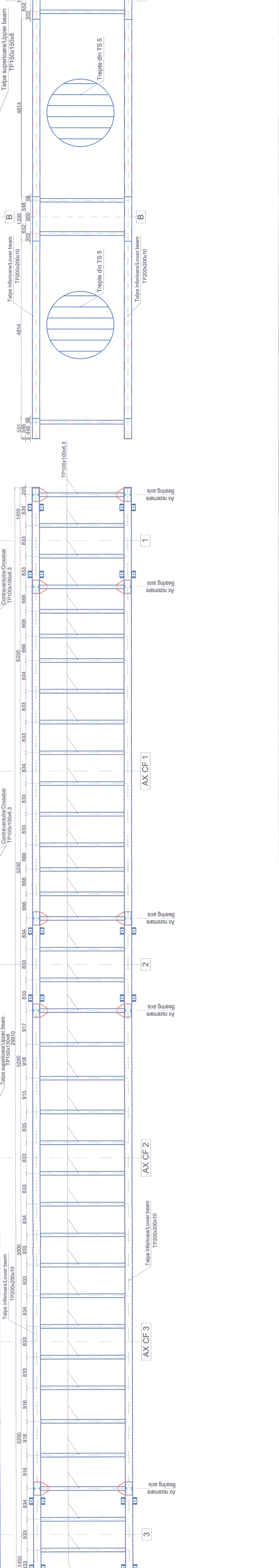
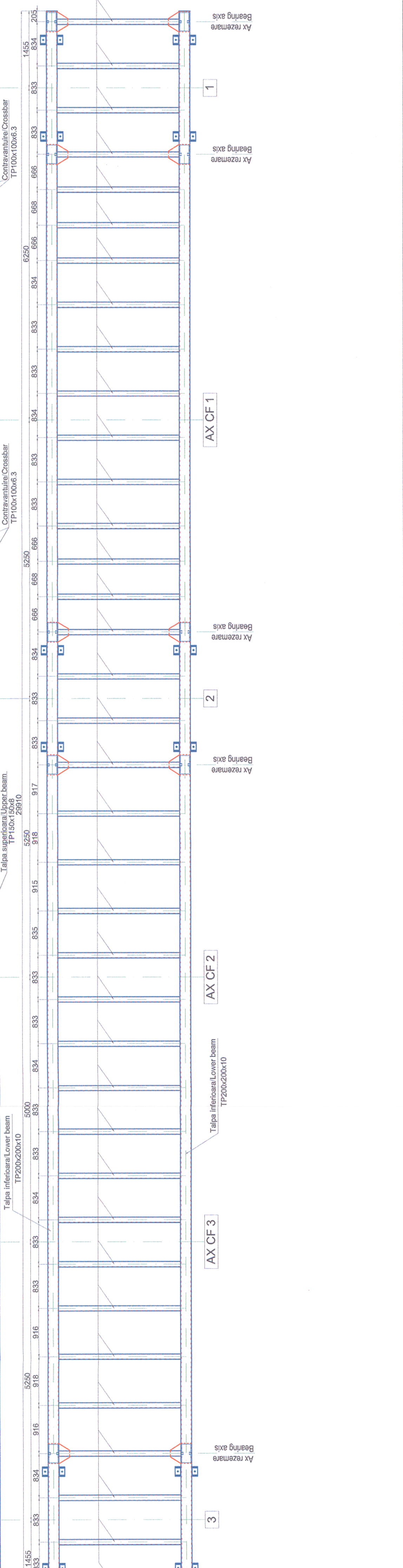
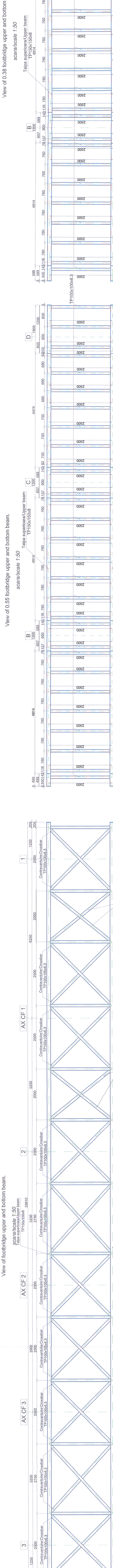
Vedere talpa inferioara si talpa superioara pasarella/
View of footbridge upper and bottom beam.



Vedere talpa inferioara si talpa superioara scara 0.55/
View of 0.55 footbridge upper and bottom beam.



Vedere talpa inferioara si talpa superioara scara 0.38/
View of 0.38 footbridge upper and bottom beam.



PROIECTANT / DESIGNER:		PÖYRY		Semnatura Signature	
Data Date		01.2013		01.2013	
Șef de echipă Team leader		C. Teodorescu		01.2013	
Verificat Expert Chele Key Expert		R. Wilan		01.2013	
Subcontractant / Subcontractor		VIOTOP			
Aprobat Adjunct Șef de echipă Deputy Team leader		A.M. Baicu		01.2013	
Proiectat Designed		S. Peirea		01.2013	

Acest plan anuleaza si inlocuiesc planul nr. PT.02.04.08.RE.03.002 elaborat la data 01.2013.

This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.02.04.08.RE.03.002 prepared on 01.2013.

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchidic. (Grossed steel is to be protected with alkyd type anticorrosion system.)
 2. Grosimea stratului de protecție anticorozivă să fie de 30-40 μm. (The anticorrosion protection layer thickness shall be 30-40 μm.)
 3. Stratul intermediar de vopsea va avea o grosime de 50-60 μm. (The intermediate layer thickness shall be 50-60 μm.)
 4. Grosimea stratului de vopsea va avea o grosime de 50-60 μm. (The anticorrosion protection layer thickness shall be 50-60 μm.)
 5. Măsurarea grosimilor stratului de vopsea se va face cu economul. (The anticorrosion protection layer thickness shall be measured with the econometer.)
 6. Ultima măsurătoare va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185 μm. (The last measurement must be between 150-185 μm thickness.)

1. The accepted anticorrosion protection is an alkyd system.
 2. The anticorrosion protection layer thickness shall be 30-40 μm.
 3. The intermediate layer thickness shall be 50-60 μm.
 4. The anticorrosion protection layer thickness shall be 50-60 μm.
 5. The anticorrosion protection layer thickness shall be measured with the econometer.
 6. The result of the last measurement must be between 150-185 μm thickness.

VERIFICĂRI ALE LUCRĂRILOR DE CONECTII ȘI ALE CONSTRUCTIILOR METALICE ÎN VEDEREA
 Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (rulant, șuruburi, piulițe, electrozi), iar în cazul cărora acestea nu au fost furnizate în proiect, se va realiza o verificare a determinării calității materialelor folosite.
 Verificarea existenței și a conținutului documentației de atestare a măsurătorilor realizate pe parcursul construcției.
 Verificarea documentelor realizate pe parcursul lucrărilor de montare (documentele proiectantului, proiectantului și ale beneficiarului).
 Verificarea necesității pentru necesitatea preliminară a lucrărilor de construcții metalice ce formează un obiect distinct.

CHECKS OF THE METAL ASSEMBLIES AND METALLIC WORKS IN VIEW OF TAKING-OVER
 Checking and examining the content of the certificates of quality of assembly materials (rollers, screws, nuts, electrodes) and if these are not available, the contractor will make the tests necessary to determine the quality of the materials used.
 Checking the existence and content of documentation that certifies the quality of materials used.
 Checking the documents prepared during mounting works (documents of the designer, measurer of hidden works).
 Checking necessary at the preliminary taking-over of metallic works forming a separate object.

Proiect g
35311.1
Faza / Phase:
Pan - European Corridor for high speed rail
Section 2 - A: km 614 - Cap Y Bărzava

Denumire desen / Drawing name:
Vedere pasarella și scara Stația Milova - Milova Station footbridge main beam

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchidic. (Grossed steel is to be protected with alkyd type anticorrosion system.)
 2. Grosimea stratului de protecție anticorozivă să fie de 30-40 μm. (The anticorrosion protection layer thickness shall be 30-40 μm.)
 3. Stratul intermediar de vopsea va avea o grosime de 50-60 μm. (The intermediate layer thickness shall be 50-60 μm.)
 4. Grosimea stratului de vopsea va avea o grosime de 50-60 μm. (The anticorrosion protection layer thickness shall be 50-60 μm.)
 5. Măsurarea grosimilor stratului de vopsea se va face cu economul. (The anticorrosion protection layer thickness shall be measured with the econometer.)
 6. Ultima măsurătoare va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185 μm. (The last measurement must be between 150-185 μm thickness.)

1. The accepted anticorrosion protection is an alkyd system.
 2. The anticorrosion protection layer thickness shall be 30-40 μm.
 3. The intermediate layer thickness shall be 50-60 μm.
 4. The anticorrosion protection layer thickness shall be 50-60 μm.
 5. The anticorrosion protection layer thickness shall be measured with the econometer.
 6. The result of the last measurement must be between 150-185 μm thickness.

VERIFICĂRI ALE LUCRĂRILOR DE CONECTII ȘI ALE CONSTRUCTIILOR METALICE ÎN VEDEREA
 Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (rulant, șuruburi, piulițe, electrozi), iar în cazul cărora acestea nu au fost furnizate în proiect, se va realiza o verificare a determinării calității materialelor folosite.
 Verificarea existenței și a conținutului documentației de atestare a măsurătorilor realizate pe parcursul construcției.
 Verificarea documentelor realizate pe parcursul lucrărilor de montare (documentele proiectantului, proiectantului și ale beneficiarului).
 Verificarea necesității pentru necesitatea preliminară a lucrărilor de construcții metalice ce formează un obiect distinct.

CHECKS OF THE METAL ASSEMBLIES AND METALLIC WORKS IN VIEW OF TAKING-OVER
 Checking and examining the content of the certificates of quality of assembly materials (rollers, screws, nuts, electrodes) and if these are not available, the contractor will make the tests necessary to determine the quality of the materials used.
 Checking the existence and content of documentation that certifies the quality of materials used.
 Checking the documents prepared during mounting works (documents of the designer, measurer of hidden works).
 Checking necessary at the preliminary taking-over of metallic works forming a separate object.

Proiect g
35311.1
Faza / Phase:
Pan - European Corridor for high speed rail
Section 2 - A: km 614 - Cap Y Bărzava

Denumire desen / Drawing name:
Vedere pasarella și scara Stația Milova - Milova Station footbridge main beam

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchidic. (Grossed steel is to be protected with alkyd type anticorrosion system.)
 2. Grosimea stratului de protecție anticorozivă să fie de 30-40 μm. (The anticorrosion protection layer thickness shall be 30-40 μm.)
 3. Stratul intermediar de vopsea va avea o grosime de 50-60 μm. (The intermediate layer thickness shall be 50-60 μm.)
 4. Grosimea stratului de vopsea va avea o grosime de 50-60 μm. (The anticorrosion protection layer thickness shall be 50-60 μm.)
 5. Măsurarea grosimilor stratului de vopsea se va face cu economul. (The anticorrosion protection layer thickness shall be measured with the econometer.)
 6. Ultima măsurătoare va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185 μm. (The last measurement must be between 150-185 μm thickness.)

1. The accepted anticorrosion protection is an alkyd system.
 2. The anticorrosion protection layer thickness shall be 30-40 μm.
 3. The intermediate layer thickness shall be 50-60 μm.
 4. The anticorrosion protection layer thickness shall be 50-60 μm.
 5. The anticorrosion protection layer thickness shall be measured with the econometer.
 6. The result of the last measurement must be between 150-185 μm thickness.

VERIFICĂRI ALE LUCRĂRILOR DE CONECTII ȘI ALE CONSTRUCTIILOR METALICE ÎN VEDEREA
 Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (rulant, șuruburi, piulițe, electrozi), iar în cazul cărora acestea nu au fost furnizate în proiect, se va realiza o verificare a determinării calității materialelor folosite.
 Verificarea existenței și a conținutului documentației de atestare a măsurătorilor realizate pe parcursul construcției.
 Verificarea documentelor realizate pe parcursul lucrărilor de montare (documentele proiectantului, proiectantului și ale beneficiarului).
 Verificarea necesității pentru necesitatea preliminară a lucrărilor de construcții metalice ce formează un obiect distinct.

CHECKS OF THE METAL ASSEMBLIES AND METALLIC WORKS IN VIEW OF TAKING-OVER
 Checking and examining the content of the certificates of quality of assembly materials (rollers, screws, nuts, electrodes) and if these are not available, the contractor will make the tests necessary to determine the quality of the materials used.
 Checking the existence and content of documentation that certifies the quality of materials used.
 Checking the documents prepared during mounting works (documents of the designer, measurer of hidden works).
 Checking necessary at the preliminary taking-over of metallic works forming a separate object.

Proiect g
35311.1
Faza / Phase:
Pan - European Corridor for high speed rail
Section 2 - A: km 614 - Cap Y Bărzava

Denumire desen / Drawing name:
Vedere pasarella și scara Stația Milova - Milova Station footbridge main beam

CLASA DE IMPORTANȚA A CONSTRUCȚIEI CONFORM P1001-2006 ESTE (II)
 CATEGORIA DE IMPORTANȚA CONFORM HG nr. 769/97 este (C)
 THE CONSTRUCTION IMPORTANCE CLASS, ACCORDING TO P 1001-2006, IS (II)
 THE IMPORTANCE CATEGORY, ACCORDING TO HG 769/97 IS "C"

Materiale / Materials:
 Oțel laminat/Rolled steel: S355N
 Beton armat/Reinforced concrete: C30/37
 Beton simplu/Plain concrete: C16/20
 Oțel beton/Reinforcement: BSt 500

Toate figurile 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.