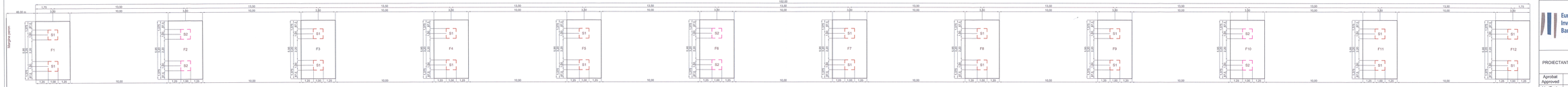
CLASA DE IMPORTANTA A CONSTRUCTIEI CONFORM P100/1-2006 ESTE (III)
CATEGORIA DE IMPORTANTA CONFORM HG nr. 766/97 este (C)
THE CONSTRUCTION IMPORTANCE CLASS, ACCORDING TO P 100/1-2006, IS (III)
THE IMPORTANCE CATEGORY, ACCORDING TO HG 766/97 IS "C"

# Plan amplasare fundatii copertina /Canopy foundation positioning plan

scara/escale/1:100




S1-stalp copertina/canopy pole
S2-stalp copertina cuatrelende/canopy pole with extension

După verificarea proiectului ultima constructorare întocmește documentația de execuție care trebuie să cuprindă:

- toate operațiile de ultimare pe care le necesită realizarea elementelor înscrijbrzi de la debitare și terminînd cu expedierea lor ;
- tehnologia de debitare și îdere
- tehnologia de sudare, conform procedurilor omologate de sudare;
- tehnologia de montaj a elementelor fiecare subansamblu în parte,care trebuie să asigure îmbinărilor sudate cel puțin aceleași caracteristici mecanice ca și cele ale metalului de bază care se sudează,
precum și clasele de calitate prevăzute în proiect pentru cîs.cusătură sudate
- lista de cîntăriri gt tilt ere, marcajele privind calitatea materialului ce vor însoțire pe fiecare element rezultat

Documentația tehnică de montaj trebuie întocmită înainte de începerea montajului în lucrări de montaj (inginer, maistru) care vor conduce montajul (inând seama de specificul lucrării și cîtișile de care se dispune, precum și de
anotimpul în care se vor face lucrările de sudare la montaj.

Înainte de a trece elaborarea dvc. unuităților de montaj, întreprinderea care a întocmește are obligația să verifice documentele tehnice de prelectare gt de execuție în cîmp și să constate, precum și să propună, dacă
este cazul, modificările ce se impun pentru buna desfășurare a lucrărilor de montaj.

Documentația tehnică de montaj trebuie să cuprindă:

- soațiile și mijloacele proiect deprotiarea gi transportul pe șantier
- schemele de montaj pe faze ale lucrării
- organizarea platformelor ale preasamblate pe partide,cu indicarea mijloacelor de transport gi ridicat ce se folosesc;
- schemele dimensionate implicate în stabilirea tehnologiei de montaj trebuie:
- proiectarea gi execuția îmbinărilor de montaj ;
- sarcîlcarea cotelor gi orvelelor incîuse în proiect pentru corectarea montajului;
- montajul provizoriu gi a elementelor;
- metodle de susținire gi asigurare a stabilității elementelor în fazele intermediare de montaj.

After checking the project, the execution factory prepares the execution documentation that should include:

- All machining operations that require execution of elements starting from division and ending with their delivery;
- Technology of division and cut;
- Welds technology according to certified weld procedures;
- The technology of assembly of each subassembly for each subassembly that should ensure to the weld joins minimum the same mechanical features as those of the main metal that is being welded and the quality classes mentioned in the project with regarded to welded seams;
- Before division and cut, the marks concerning the material's quality will be submitted for each element obtained.

The technical montage documentation is drawn up before the montage by the montage engineers (foreman) who will run the montage while taking into account both the specific of the work and the equipments available and the season when weld-ruths at montage will be done.

Before beginning to prepare the montage documentation, the enterprise that draws it up has to check the technical design and execution documents inside of the field of the montage and to establish the necessary supplements or advance that could ease the montage.

The technical montage documentation should include:

- Spaces and measures concerning storage and transport on the site of construction elements;
- Charts with the montage phases, indicating the way of the montage equipment and flat means utilized;
- Check of dimensions involved in the obtaining of necessary montage tolerances;
- Preparation and execution of montage joints;
- The montage forces and moments included in the project for the construction mounted;
- Elements' montage assemblies;
- Methods to support and ensure the stability of elements during the intermediary montage phases.

Geometria structurilor înveliș/sort, a tavanului/ false si a structurii de rezistență a acoperișului/ roof structure, a elementelor de închidere de la partea de la etaj/ ... acoperișului este mărimi ca următoarea:Greutatea
The weight of the roof cover layers, of the false ceiling and its structure, of ... the installations elements and of the lightning rods is forbidden to overload ... structure.

1. Sistemul de protecție anticoroziune va fi de tip alchidic.
2. Grosimii ne va asterne pe suprafața receptionată, conform Calebului de Sarcini, în două straturi, masurate 30-40mm.
3. Se va asterne intermediar de vopsea va masura 80-85mm grosime.
4. Stratul de finisare va masura 70-80mm grosime.
5. Grosimea totala grosimilor straturilor cerute de va fi de cu alcoxidică.
6. Ultima masuratoare va indica ca el ordonanta o grosime cuprinsa intre 150-165mm.

1. The adopted anticorrosive protection is an alkyd system.
2. The primer will be applied on surfaces prepared according the the Technical Specifications in 30-40mm thickness.
3. The intermediary layer will be 30-85mm thickness.
4. The finishing layer will be 70-80mm thickness.
5. The measurement of the dried layer thickness
6. The total thickness will be
6. The result of the last measurement must be between 150-165mm thickness.

Toate elementele metalice se vor imbina cu cordoane de sudura continua si grosime minima gi=0.7t, unde t este grosimea elementului cel mai subtire in contact.

All the metallic elements will be connected with continuous welding cordons with minimum thickness of: $a=0.7 t$, where t represents the thickness of the thinner element in contact.

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.

MATERIALS:
Equalization concrete C12/15
Reinforced concrete C30/37
Mortar M100
Reinforcement Bst 500
Rolled steel S235N

MATERIALE:
Beton de egalizare C12/15
Beton armat de C30/37
Mortar M100
Otel Beton Bst 500
Otel laminat S235N

**Acest plan anuleaza si inlocuieste planul nr. PT.02.04.12.RE.02.004 elaborat la data 01.2013.**

**This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.02.04.12.RE.02.004 prepared on 01.2013.**

| Verificator / Expert Checker / Expert | Centrja Requirement | Semnătura Signature | Referat / Expertiză Report / Expertise |
|---|---|---|---|

European Investment Bank

MINISTERUL TRANSPORTURILOR

BENEFICIAR / BENEFICIARY :
CFR
COMPANIA NAȚIONALĂ DE CĂI FERATE "CFR" SA

| PROIECTANT / DESIGNER: PÖYRY | | | Data Date | Semnătura Signature |
|---|---|---|---|---|
| Aprobat Approved | Șef de echipă Team leader | C. Teodorescu | 01.2013 | |
| Verificat Checked | Expert Cheie Key Expert | R. Wilan | 01.2013 | |
| Subcontractant / Subcontractor | | VIOTOP | | |
| Aprobat Approved | Adjunct Șef de echipă Deputy Team leader | A.M. Balcu | 01.2013 | |
| Proiectat Designed | Inginer Engineer | S. Petrea | 01.2013 | |

**"Reabilitarea liniei c.f. Frontier A - Curtici - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circula ția trenurilor cu viteza maximă de 160 km/h"**
**Section 2 - B: Arad - Curtici - Simeria**
**"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 - B: Arad - Curtici - Simeria**

*Project Nr 3531f.1.7*

Faza / Phase: PTh+DS / TD+TS

Denumire desen / Drawing name:
Plan acoperiș și secțiuni copertină - Statia Văidăia
Canopy roof plan and sections

| Scara / Scale | Revizia / Revision | Cod desen / Drawing Code | Nr / No |
|---|---|---|---|
| 1:100 | 1/05.2013 | PT.28.04.12.RE.02.004 | 4/4 |