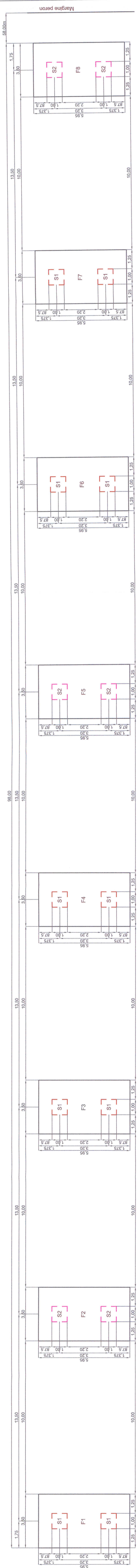


This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.02.04.14.RE.02.010 prepared on 01.2013.

S1-stalp copertina/canopy pole
S2-stalp copertina cu extensie/canopy pole with extension

Plan amplasare fundatii copertina tip 3 /
Type 3 canopy foundation positioning plan
scara/scale:1:100



- 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
- Dupa verificarea proiectului uzina constructoare intocmeste documentatia de executie care trebuie sa cuprinda:
- ... tehnologia de debitare si lăcă
 - ... tehnologia de sudare, conform procedurilor omologate de sudare;
 - ... procesul tehnologic de executie pentru fiecare subansamblu in parte, care trebuie să asigure imbinărilor sudate cel puțin aceleași caracteristici mecanice ca și cele ale metalului de bază care se sudază,
 - ... precum și clasele de calitate prevăzute în proiect pentru cusăturile sudate ;
 - ... Inainte de debitare și tăi ere, marcajele privind calitatea materialului să vor transmite pe fiecare element rezultat.
 - ... Documentația tehnică trebuie întocmită de personal cu experiență în lucrări de montaj (ingineri, malmtri) care vor conduce montajul (ținând seama de specificul lucrării și utilajele de care se dispune, precum și de principiul în care se va face lucrarea și în mod special în ceea ce privește asigurarea stabilității și rezistenței la vibrații);
 - ... în timpul și după executia lucrării, întreprinderea care o întocmeste are obligația să verifice documentele tehnice de proiectare și de execuție în uzina și să constate, precum și să propună, dacă este necesar, unele modificări sau completări ce ar ușura montajul.
- Documentația tehnică de montaj trebuie să cuprindă:
- ... spațiile și măsurile privind depozitarea și transportul pe șantier al elementelor de construcții ;
 - ... organizarea platformelor de asamblare pe șantier, cu indicarea mijloacelor de transport și r dicită ce se folosesc;
 - ... montaj impune, dimensiunilor implicate în copierea toleranțelor de pregătirea și execuția imbinărilor de montaj ;
 - ... verificarea cotelor și nivelelor indicate în proiect; pentru construcția mornăză ;
 - ... ordinea de montaj a elementelor;
 - ... metodele de sprijinire și 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 stating from division and ending with their delivery;
 - ... Weld technology according to certified weld procedures;
 - ... Technologic process of execution for each subassembly mentioned in the project with regard to welded seams;
 - ... main metal that is being welded and the quality classes mentioned in the project with regard to welded seams;
 - ... Before division and cut, the marks concerning the material's quality will be submitted for each element obtained.
 - ... The technical documentation should be prepared by staff with experience in montage works (engineers, foremen) that will run the montage while taking into account both the specific of the work and the equipments available and the season when weld works at montage will be done.
 - ... During and after the work, the manufacturer should check the technical design and execution documents inside the factory and to be ready to make any necessary amendments or additions that could ease the montage.
- The technical montage documentation should include:
- ... Spaces and measures concerning storage and transport on the site of construction elements;
 - ... Organization of the pre-assembly platforms on the site with indication of transport and list means utilized;
 - ... Check of dimensions involved in the obtaining of necessary montage tolerances;
 - ... Preparation and execution of montage joints;
 - ... Check of cotes and levels indicated in the project for the construction mountaj;
 - ... The measurement of the dried layer thickness will be made with the elcometer.
 - ... Methods to support and ensure the stability of elements during the intermediary montage phases.

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchidic.
2. Grunul se va aserna pe suprafața recepționată, conform Căminului de Sarcini, în doua straturi, măsurand 30-40mm.
3. Stratul intermediar de vopsea va măsura 50-60mm grosime.
4. Stratul de finisare va măsura 70-85mm grosime.
5. Grosimea stratului uscat se va face cu elcometru.
6. Ultima măsurătoare va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185mm.
1. The adopted anticorrosive protection is an alkyd system.
2. The ground will laid on surface prepared according to the technical specifications in 20-40mm thickness.
3. The intermediary layer will be 50-60mm thickness.
4. The finishing layer will be 70-85mm 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 150-185mm thickness.
- 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 discrepancy to the designer. Other way the designer will assume the responsibility about the errors in the plans or in the material lists.
- Notă generală valabilă pentru întregul proiect.
Executanții sunt obligați să verifice toate informațiile din planuri și din extrasele de materiale înainte de a comanda orice materiale și să comunice orice neconcordanță proiectanților. În caz contrar proiectanții nu își vor asuma responsabilitatea pentru nici o eroare din planuri sau din extrasele de materiale.
- Toate elementele metalice se vor înțina cu coordone de sudare conform procedurilor omologate de sudare. Grosimea stratului uscat se va face cu elcometru. Grosimea elementului de mai subțire în contact.

CLASA DE IMPORTANȚA A CONSTRUCTIEI 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"

Indice	Data	Descriere	Semnatura	Semnatura
E				
D				
C				
B				
A				

MINISTERUL TRANSPORTURILOR

BENEFICIAR / BENEFICIARY :

COMPANIA NAȚIONALĂ DE CĂI FERATE "CFR" SA

Logo of CFR SA

PROIECTANT / DESIGNER:

Logo of PÖYRY

Sef de echipa / Team leader: C. Teodorescu

Expert Cheie / Key Expert: R. Wilan

Data / Date: 01.2013

Semnatura / Signature: [Signature]

Subcontractant / Subcontractor		VIOTOP	
Aprobat / Approved	Adjunct Sef de echipa / Deputy Team leader	A.M. Baicu	01.2013
Proiectat / Designed	Proiectant / Designer	S. Petrea	01.2013
"Reabilitarea liniei c.f. Frontier a - Curtici - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h"		Project 91	
"Reabilitarea liniei c.f. Tronșonul 2 - B - Cap Y Bărzava - Cap Y Ilieș Pan - European pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h"		35371.1	
"Reabilitarea liniei c.f. Tronșonul 2 - B - Cap Y Bărzava - Cap Y Ilieș Pan - European pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h"		Faza / Phase: PTH+CS/TD+TS	
Denumire desen / Drawing Title: Plan amplasare fundații copertina tip 3 - Stația Săvașin Săvașin Station - Type 3 canopy foundation positioning plan		Cod desen / Drawing Code PT.2B.04.14.RE.02.010	
Scara / Scale 1:20		Revizia / Revision 1/05.2013	
Nr / No 10/10			

