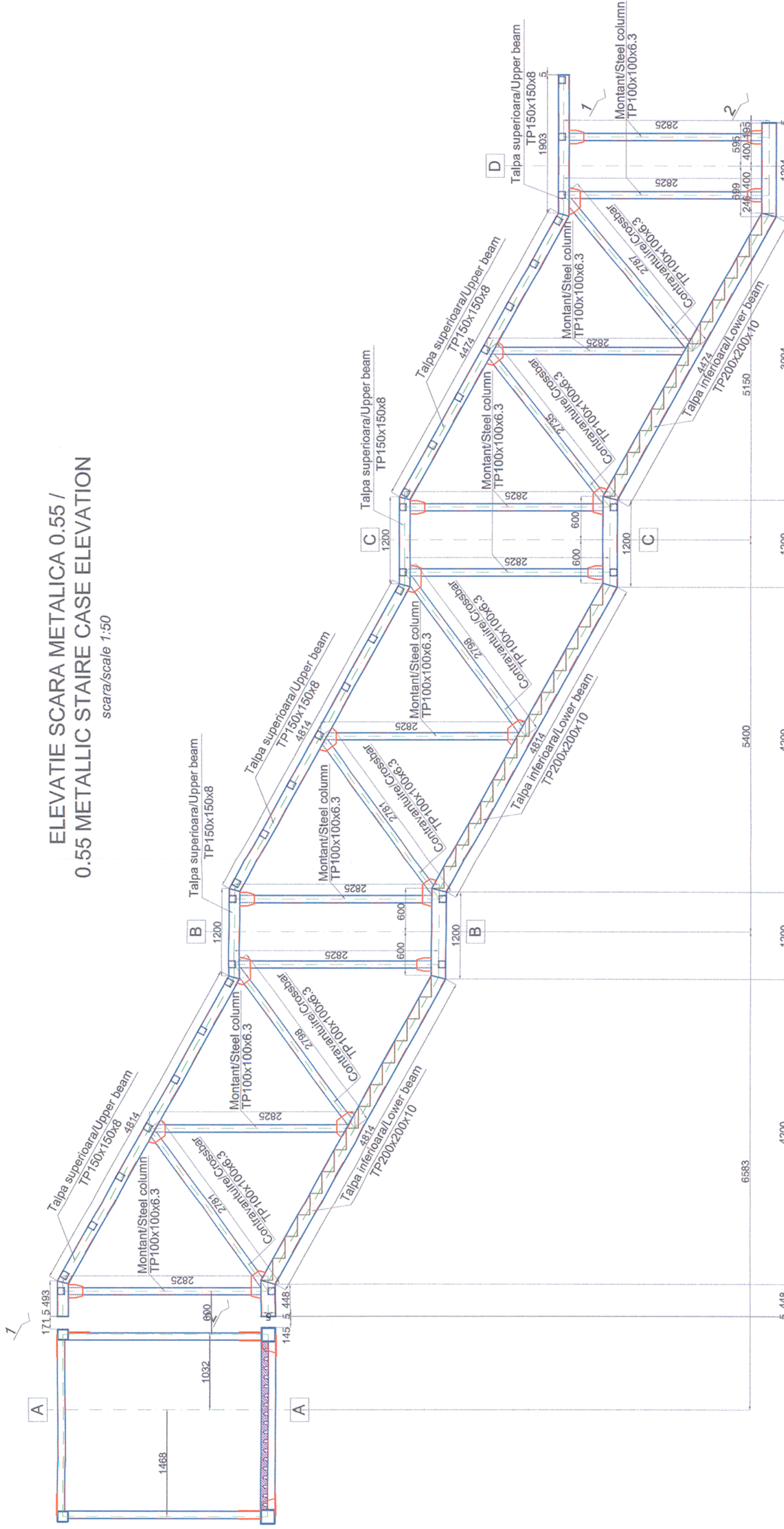


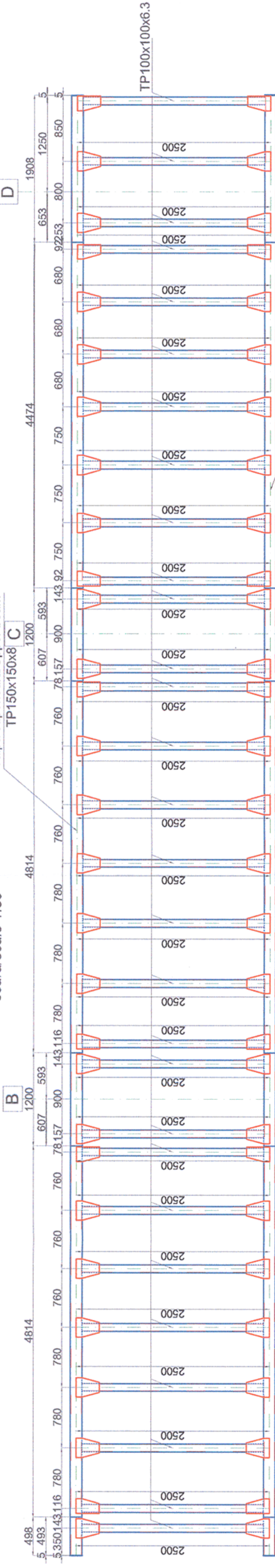
ELEVATIE SCARA METALICA 0.55 /
0.55 METALLIC STAIR CASE ELEVATION

scara/scale 1:50



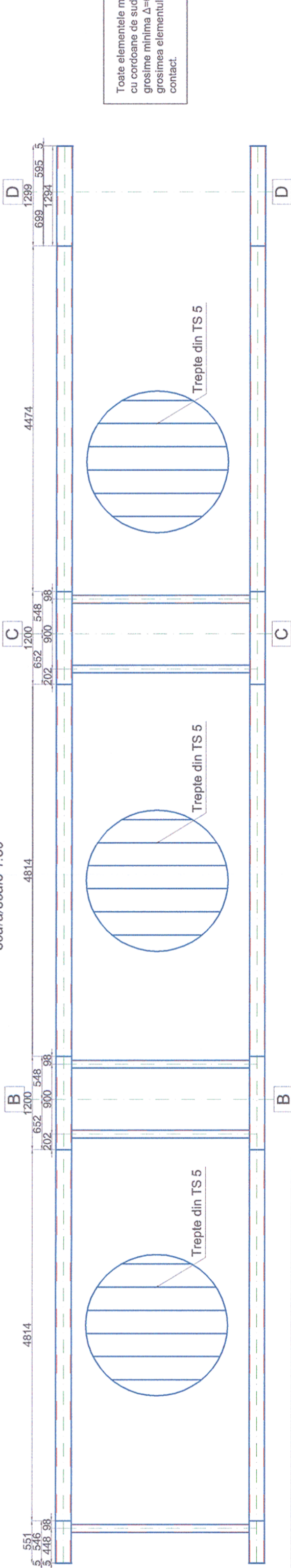
VEDERE DESFASURATA/ VIEW 1-1

scara/scale 1:50



VEDERE DESFASURATA/ VIEW 2-2

scara/scale 1:50



Toate elementele metalice se vor combina cu cordoane de sudura continue in grosime minima Δ=0.7t, unde t este grosimea elementului ce mai subtile in contact.

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

Materiale / Materials:

Otel laminat/Rolled steel: S355N
Beton armat/Reinforced concrete: C30/37
Beton simplu/Plain concrete: C16/20
Otel beton/Reinforcement: Bst 500

CLASA DE IMPORTANTA A CONSTRUCTIEI CONFORM P100/1-2006 ESTE (II)

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

VERIFICĂRI ALE LUCRĂRILOR DE CONECTĂRI ȘI ALE CONSTRUCTIILOR METALICE ÎN VEDEREA RECEPȚIEI
Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (chiburi, șuruburi, piulițe, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, constructorul va face încercările necesare pentru a determina calitatea 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 proiectanților, procesele verbale de lucru ascuse).
Verificările necesare pentru recepția preliminară a lucrărilor de construcții metalice ce 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.



- Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchidic.
- Grundul se va aplica pe suprafața recepționată, conform Căminului de Sarcini, în doua straturi, măsurând 30-40 μm.
- Stratul intermediar de vopsea va măsura 50-60 μm grosime.
- Stratul de finisare va măsura 70-85 μm grosime.
- Măsurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu ecometrul.
- Ultima măsurătoare va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185 μm.

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

Notă generală valabilă pentru întregul proiect.
Executanții este obligat să verifice informațiile din planuri și din extrasele de laminate înainte de comandarea oricaror materiale și să comunice orice neconcordanță proiectanților. În caz contrar proiectanții nu își asumă responsabilitatea pentru nici o eroare din planuri sau din extrasele de materiale.
Universal remark valid for the entire project.
The executors 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 not assume the responsibility about the errors in the plans or in the material lists.

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.
Acest plan anulează și înlocuiește planul nr. PT.02.04.10.RE.03.00.4 elaborat la data 01.2013.

This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.02.04.10.RE.03.00.4 prepared on 01.2013.

 MINISTERUL TRANSPORTURILOR BENEFICIAR / BENEFICIARY :  COMPANIA NAȚIONALĂ DE CĂI FERATE "CFR" SA		 PROIECTANT / DESIGNER:		 Subcontractant / Subcontractor	
Verificator / Expert Checker / Expert		Cerința / Requirement Requirement		Semnătura / Signature Signature	
					
Aprobat / Approved Sef de echipă / Team leader		C. Teodorescu		Data / Date 01.2013	
Verificat / Checked Expert Cheie / Key Expert		R. Witan		01.2013	
Aprobat / Approved Adjunct Șef de echipă / Deputy Team leader		A.M. Baicu		01.2013	
Proiectat / Designed Inginer / Engineer		S. Petrea		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" Tronsonul 2 - B: Cap Y Bărzava - End Y Iltu		Project 91 35311.1		Faza / Phase: PTn+CS / TD+TS	
"Reabilitarea liniei c.f. Frontieră - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h" Tronsonul 2 - B: Cap Y Bărzava - End Y Iltu		Section 2 - B: End Y Bărzava - End Y Iltu		Denumire desen / Drawing name: Scară pasarelă 0.55 - Bărzava/Bărzava 0.55 - Staircase	
Scara / Scale 1:50		Revizia / Revision 1/05.2013		Cod desen / Drawing Code PT.2B.04.10.RE.03.004	
Nr / No 04/ 09					