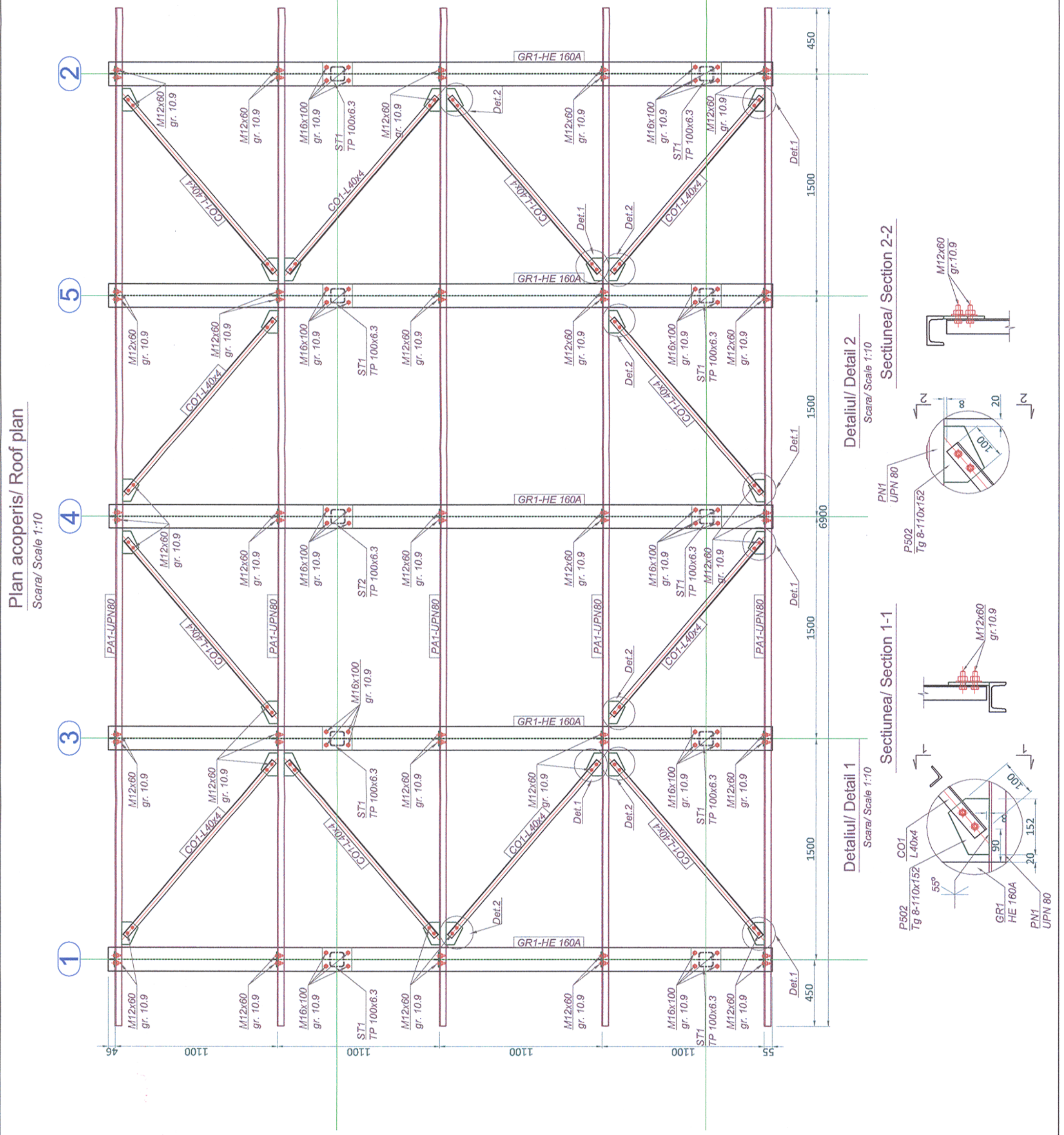


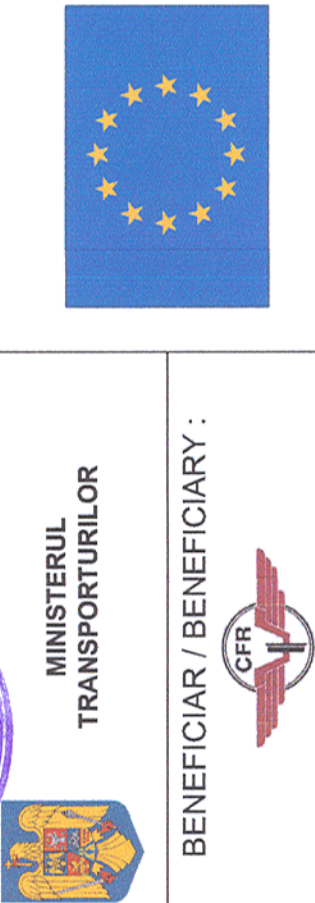
Plan acoperis/ Roof plan



Toate sudurile nemarcate vor fi de colt si se vor realiza 0.7 tmin		CLASA DE IMPORTANTA A CONSTRUCTIEI CONFORM P100/1-2006 ESTE (III)	
All the unmarked welds will be corner welds and will have 0.7 tmin		CATEGORIA DE IMPORTANTA CONFORM HG nr. 766/97 este (C)	
Materiale / Materials:		THE CONSTRUCTION IMPORTANCE CLASS, ACCORDING TO P 100/1-2006, IS (III)	
Otel laminat/Rolled steel: S355N		THE IMPORTANCE CATEGORY, ACCORDING TO HG 766/97 IS "C"	
Beton armat/Reinforced concrete: C20/25			
Beton simplu/Plain concrete: C8/10			
Otel beton/Reinforcement: Bst 500			

Acest plan anuleaza si inlocuieste planul nr. PT.02.04.17.2.RE.02.003 elaborat la data 01.2013.
This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.02.04.17.2.RE.02.003 prepared on 01.2013.

VERIFICĂRI ALE LUCRĂRILOR DE CONECTII ȘI ALE CONSTRUCTIILOR METALICE ÎN VEDEREA RECEPTIEI		Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (nituri, șuruburi, piulițe, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, constructorul va face încercările necesare e determinării calității 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 de protecție, procesele verbale de lucrări 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.			



PROIECTANT / DESIGNER:		Semnatura Signature	
Aprobat Approved		Data Date	
Verificat Checked		01.2013	
Subcontractant / Subcontractor		01.2013	
Aprobat Approved		01.2013	
Proiectat Designed		01.2013	
Sef de echipa Team leader		C. Teodorescu	
Expert Cheie Key Expert		R. Witan	
Adjunct Sef de echipa Deputy Team leader		A.M. Baicu	
Inginer Engineer		G. Pașilea	
"Reabilitarea liniei c.f. Frontiera - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h"		Project 9i 35311.1	
"Rehabilitation of the Railway Line Border - Simeria, component Part of the IV Pan - European Corridor for the Trains Circulation with maximum speed of 160 km/h"		Faza / Phase: PTH+CS / TD+TS	
Denumire desen / Drawing name:		P.O. Tisa. Cabină așteptare călători. Plan acoperiș S.P. Tisa. Cabin passengers waiting. Roof plan	
Scara / Scale 1:25		Revizia / Revision 1/05.2013	
Cod desen / Drawing Code PT.2C.04.17.2.RE.02.003		Nr / No 03/04	

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchidic.
 2. Gruntul se va asterna pe suprafața recepționată, conform Caietului de Sarcini, în două straturi, măsurând 30-40µm.
 3. Stratul intermediar de vopsea va măsura 50-60µm grosime.
 4. Stratul de finisare va măsura 70-85µm grosime.
 5. Măsurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu elcometrul.
 6. Ultima măsurătoare va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185µm.
1. The adopted anticorrosive protection is an alkylid system.
 2. The primer will be laid on surfaces prepared according to the Technical Specifications in 30-40µm thickness.
 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.