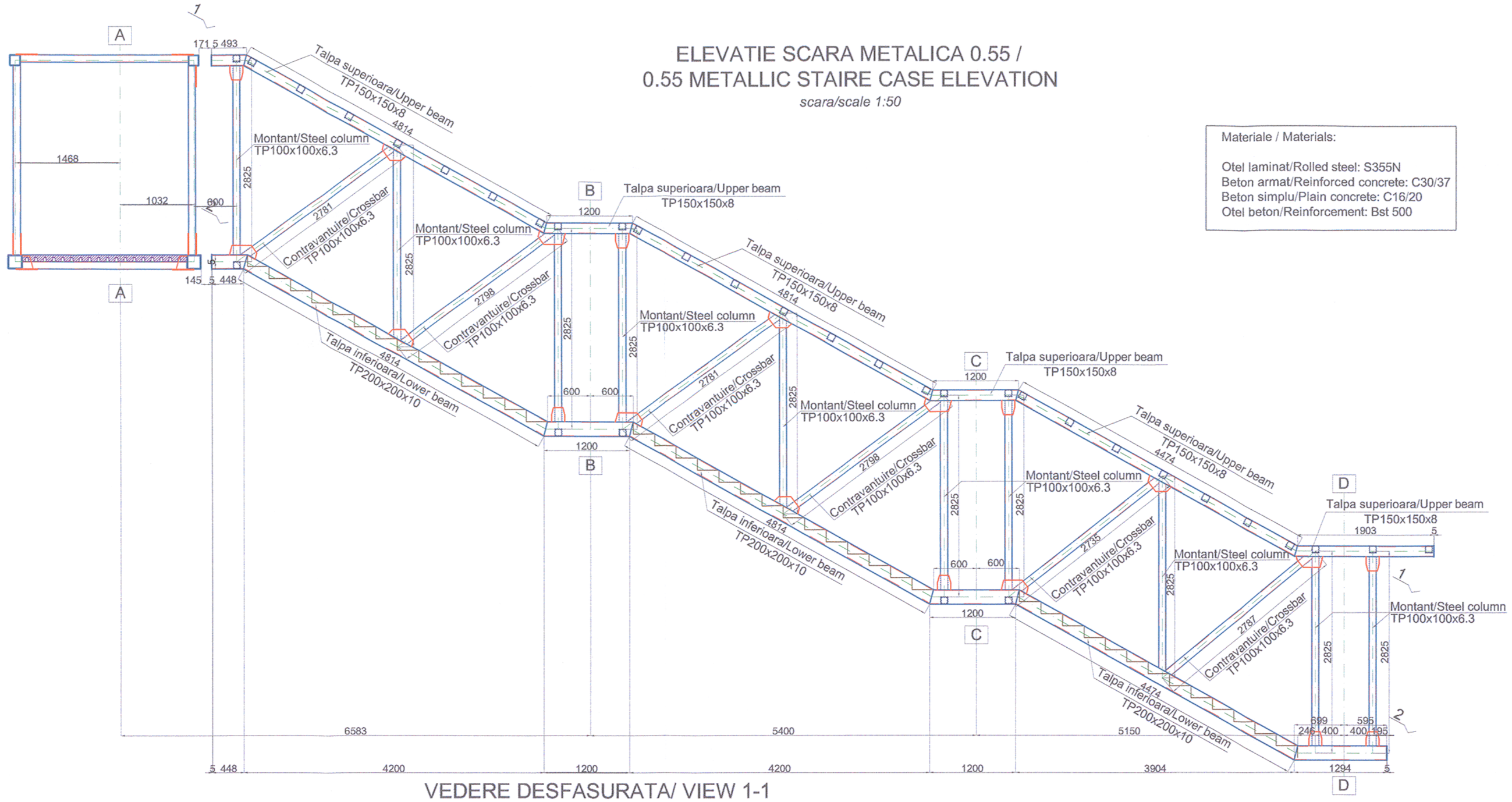
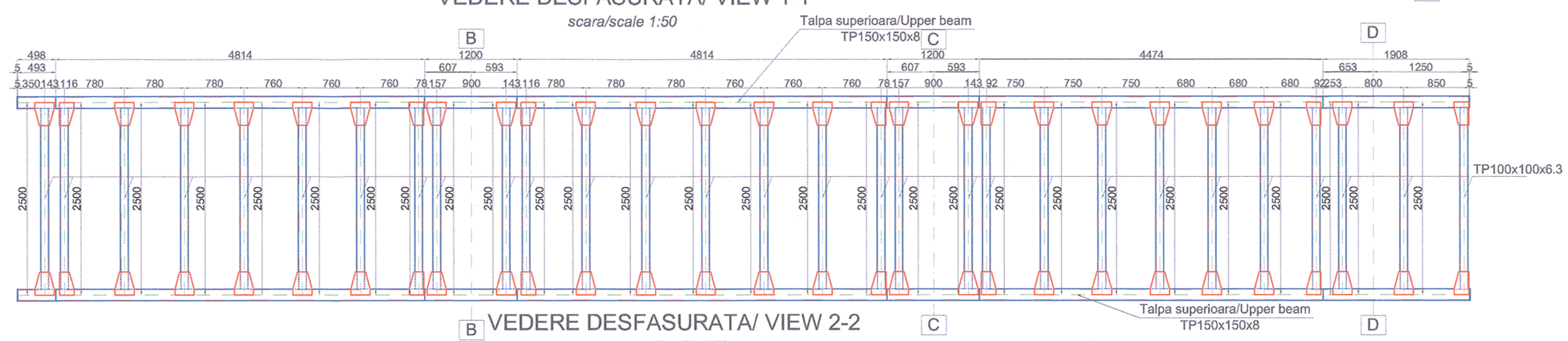
ELEVATIE SCARA METALICA 0.55 / 0.55 METALLIC STAIRE CASE ELEVATION

scara/scale 1:50



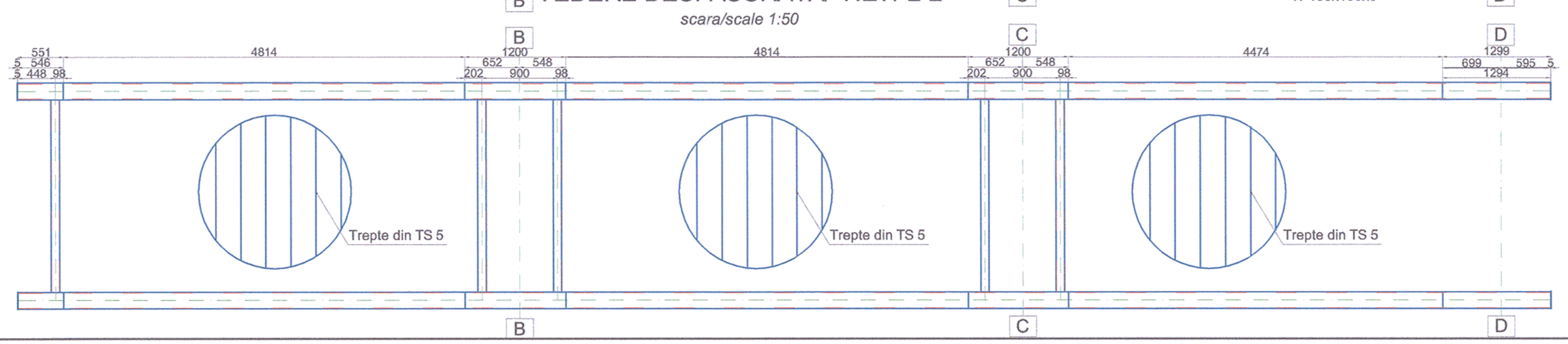
VEDERE DESFASURATA/ VIEW 1-1

scara/scale 1:50



VEDERE DESFASURATA/ VIEW 2-2

scara/scale 1:50



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 CONFECŢII ŞI ALE CONSTRUCŢII LOR METALICE ÎN VEDEREA RECEPŢIEI

Verificarea şi examinarea conţinutului documentelor de atestare a calităţii materialelor de asamblere (nituri, şuruburi, piuliţe, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, constructorul va face încercările necesar e determinării calităţii materialelor folosite.

Verificarea existenţei şi a conţinutului documentaţiei de atestare a materialelor folosite pentru lucrările de construcţii metalice.

Verificarea documentelor realizate pe parcursul lucrărilor de montare (documentele proiectantului, procesele verbale de lucrări ascunse).

Verificările necesare pentru recepţia preliminară a lucrărilor de construcţii 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.

Toate elementele metalice se vor îmbina cu cordoane de sudura continue în grosime minima Δ=0.7t, unde t este grosimea elementului ce mai subtire în 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.

1. Sistemul de protectie anticoroziva va fi de tip alchidic.
2. Grundul se va asterne pe suprafata receptionata, conform Caietului de Sarcini, in doua straturi, masurand 30-40 μm.
3. Stratul intermediar de vopsea va masura 50-60 μm grosime.
4. Stratul de finisare va masura 70-85 μm grosime.
5. Masurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu elcometrul.
6. Ultima masuratoare va trebui sa evidentieze o grosime cuprinsa intre 150-185 μm.

1. The adopted anticorosive protection is an alkyd system.
2. The primer will laid on surfaces prepared according to the Technical Specifications in 30-40mm thickness.
3. The intermediary layer will be 50-60 μm thickness.
4. The finishing layer will be 70-85 μm 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 150-185 μm thickness.

Note generala valabila pentru intregul proiect
Executantul este obligat sa verifice informatiile din planuri si din extrasele de laminate inainte de comandarea oricarora materiale si sa comunice orice neconcordanta proiectantului. In caz contrar proiectantul nu isi va asuma responsabilitatea pentru nici o eroare din planuri sau din extrasele de materiale.

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 disparity to the designer. Other way the designer will not assume the responsibility about the errors in the plans or in the material lists.

Acest plan anuleaza si inlocuieste planul nr. PT.02.04.16.RE.03.004 elaborat la data 01.2013.

This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.02.04.16.RE.03.004 prepared on 01.2013.

Toate tipurile de oţel (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.

Verificator / Expert Checker / Expert	Cerinţa Requirement	Semnătura Signature	Referat / Expertiză Report / Expertise

European Investment Bank

MINISTERUL TRANSPORTURILOR

BENEFICIAR / BENEFICIARY :

COMPANIA NAŢIONALĂ DE CĂI FERATE "CFR" SA

PROIECTANT / DESIGNER: PÖYRY			Data Date	Semnătura Signature
Aprobat Approved	Şef de echipă Team leader	C. Teodorescu	01.2013	
Verificat Checked	Expert Cheie Key Expert	R. Witan	01.2013	
Subcontractant / Subcontractor: IOTOP				
Aprobat Approved	Adjunct Şef de echipă Deputy Team leader	A.M. Baicu	01.2013	
Proiectat Designed	Inginer Engineer	S. Petrea	01.2013	

"Reabilitarea liniei c.f. Frontier ă - Curtici - Simeria , parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circula ţia trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h"
Tronsonul 2 - C: Cap Y Ilteu - Cap Y Gurasada
"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 - C: End Y Ilteu - End Y Gurasada

Project 9i 35311.1

Faza / Phase: PTh+CS / TD+TS

Denumire desen / Drawing name:

Scară pasarelă 0.55 - Ilteu/Ilteu - 0.55 Staircase

Scara / Scale	Revizia / Revision	Cod desen / Drawing Code	Nr / No
1:50	1/05.2013	PT.2C.04.16.RE.03.004	04/09