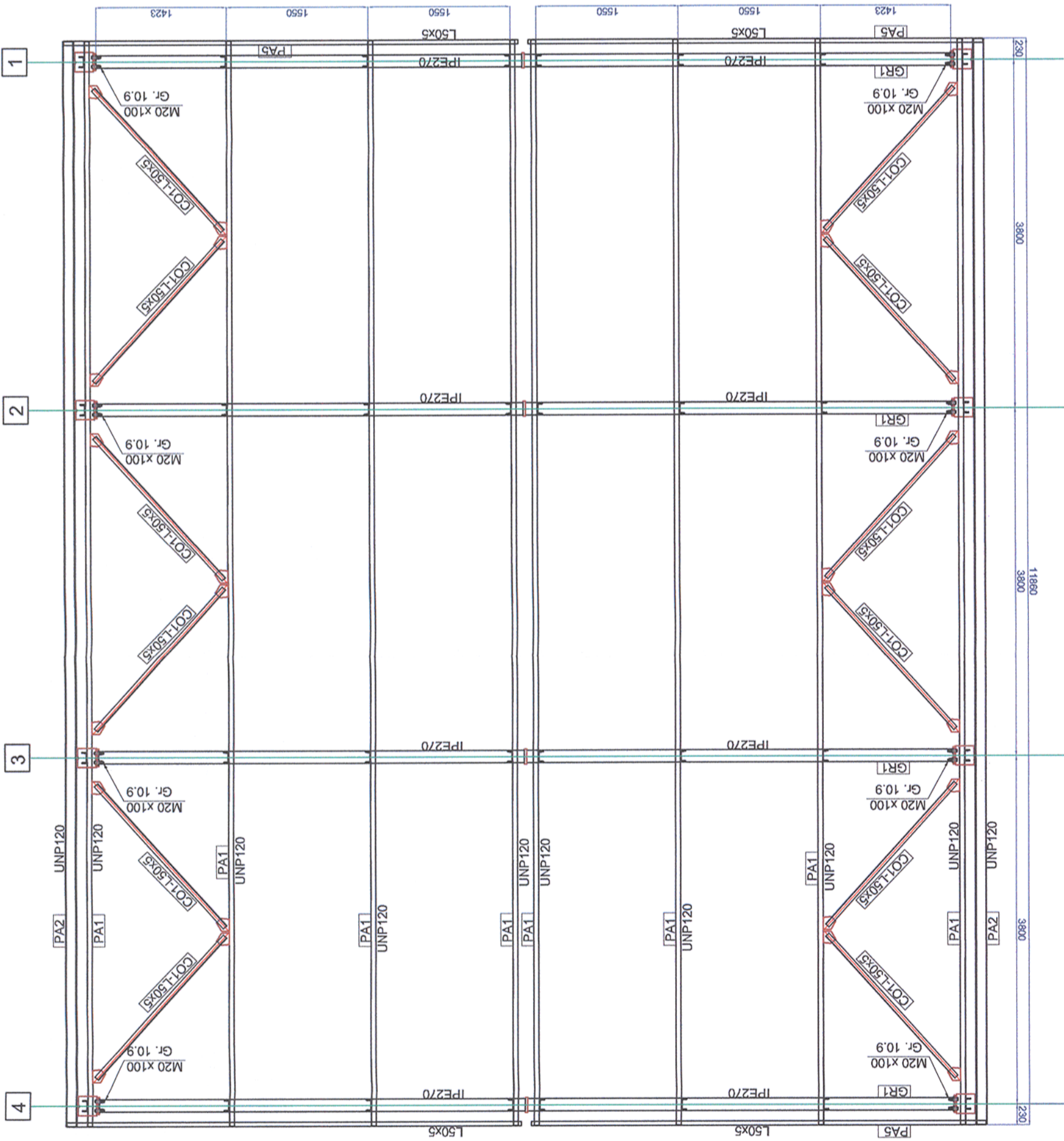


Note generala valabila pentru intregul proiect.
 Executantul este obligat sa verifice informatiile din planuri si din extrasele de laminare inalte de comandarea oricaror materiale si sa comunice orice neconcordanță proiectantului. In caz contrar proiectantului nu isi va asuma raspundabilitatea pentru nici o eroare din planuri sau din extrasele de materiale.

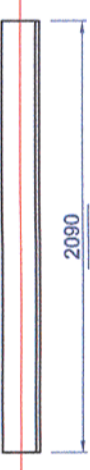
Universal remark valid for the entire project.
 The executant is bound to verify all the information from the plans and from the material lists before ordering any materials and to communicate any discrepancy to the designer. Other way the designer will not assume the responsibility about the errors in the plans or in the material lists.

PLAN ACOPERIS / ROOF PLANE
 Scara 1:50 / Scale 1:50

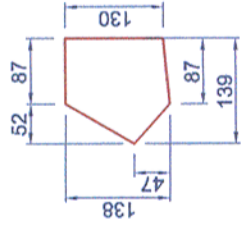


Contravantuire/ Bracing CO1
 Scara 1:10

Debitare/ Cutting P501
 L50x5 - 2090



Debitare/ Cutting P502
 130x139-10



Toate sudurile nemarcate vor fi de colt si se vor realiza 0.7 tmin
 All the unmarked welds will be corner welds and will have 0.7 tmin

VERIFICĂRI ALE LUCRĂRILOR DE CONECTII ȘI ALE CONSTRUCȚIILOR METALICE ÎN VEDEREA RECEPTIEI
 Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (nituri, șuruburi, pliușe, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, constructorul va face încercările necesare și 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 proiectantului, procesele verbale de lucru ascurse).
 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.

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

CLASA DE IMPORTANȚA A CONSTRUCȚIEI 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"

Materiale/Materials:
 Otel/ Steel: S355N

Referat / Expert Report / Expertise

Semnatura Signature

Referat / Expertise Report / Expertise

MINISTERUL TRANSPORTURILOR

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

PROIECTANT / DESIGNER:

Sef de echipa Team leader
 Expert Cheie Key Expert

Subcontractant / Subcontractor

Adjunct Sef de echipa Deputy Team leader
 Inginer Engineer

"Reabilitarea liniei c.f. Frontieră - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h"
 Tronsonul 3: Gurasada-Simeria

"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"
 Section 3: Gurasada-Simeria

Denumire desen / Drawing name:
 Atelier auto - Plan acoperiș - Stația Deva
 Garage - Roof plan - Deva Station

Scara / Scale
 1:10; 1:50

Revizia / Revision
 1/05.2013

Cod desen / Drawing Code
 PT-03.03.26.RE.07.015

Nr / No
 15/15

Faza / Phase:
 PTH+CS / TD+TS

Project 9i
 35311.1

01.2013
 01.2013

A.M. Baicu
 G. Paștea

Semnatura Signature

Date Date