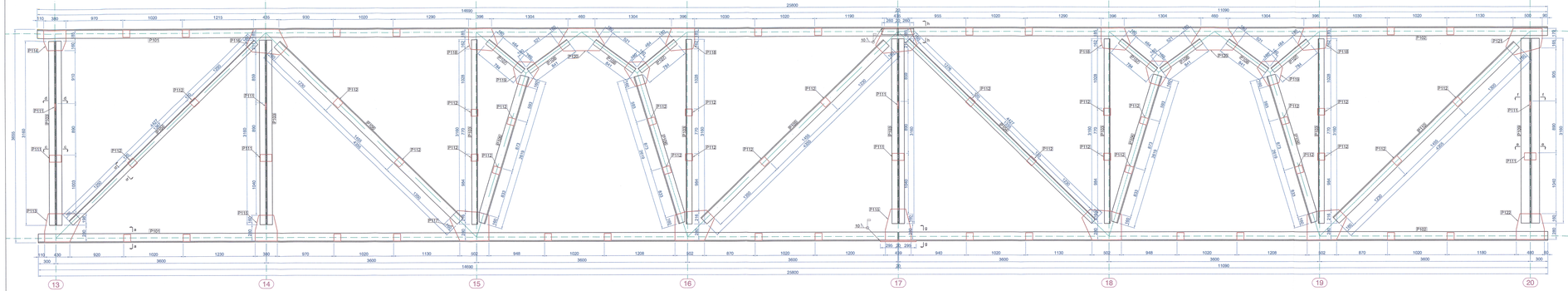
Ferma/ Lattice truss

Scara/ Scale 1:25



LATICE TRUSS STEEL EXTRACT

Poz	Sectiunea	Lungime	Buc/ elem	Nr. elem	Buc total	G/ml	G/buc	G/elem	G total	Calitate
P101	L150x15	1460	4	1	4	33.80	496.52	1,986.09	1986.09	S355N
P102	L150x15	11090	4	1	4	33.80	374.84	1,499.37	1499.37	S355N
P103	L100x10	3160	14	1	14	15.00	47.40	663.60	663.6	S355N
P104	L100x10	4427	4	1	4	15.00	66.41	265.62	265.62	S355N
P105	L150x15	4355	4	1	4	33.80	147.20	588.80	588.796	S355N
P106	L150x15	2619	8	1	8	33.80	88.52	708.18	708.178	S355N
P107	L100x10	784	8	1	8	15.00	11.76	94.08	94.08	S355N
P108	L100x10	841	8	1	8	15.00	12.62	100.92	100.92	S355N
P109	L150x15	3160	2	1	2	33.80	106.81	213.62	213.616	S355N
P110	L150x15	4305	2	1	2	33.80	145.51	291.02	291.018	S355N
P111	Tg 15 x 120	200	8	1	8	14.13	2.83	22.61	22.608	S355N
P112	Tg 15 x 120	120	50	1	50	14.13	1.70	84.78	84.78	S355N
P113	Tg 15 x 478	616	1	1	1	56.28	34.67	34.67	34.6713	S355N
P114	Tg 15 x 345	380	1	1	1	40.62	15.44	15.44	15.437	S355N
P115	Tg 15 x 380	440	2	1	2	44.75	19.69	39.38	39.3756	S355N
P116	Tg 15 x 433	708	2	1	2	50.99	36.10	72.20	72.1958	S355N
P117	Tg 15 x 513	674	4	1	4	60.41	40.71	162.85	162.854	S355N
P118	Tg 15 x 379	497	4	1	4	44.63	22.18	88.72	88.719	S355N
P119	Tg 15 x 421	433	4	1	4	49.57	21.47	85.86	85.86	S355N
P120	Tg 15 x 377	789	2	1	2	44.39	35.03	70.05	70.0502	S355N
P121	Tg 15 x 453	625	1	1	1	53.34	33.34	33.34	33.338	S355N
P122	Tg 15 x 440	480	1	1	1	51.81	24.87	24.87	24.8688	S355N
P124	Tg 15 x 345	610	1	1	1	40.62	24.78	24.78	24.7805	S355N
P125	Tg 15 x 216	540	1	1	1	25.43	13.73	13.73	13.7344	S355N
Tg = tabla groasa							electrod	107.77	107.77	
							grund	36.46	36.46	
							TOTAL	7,328.79	7,328.79	kg

CHECKS OF THE METAL ASSEMBLIES AND METALLIC WORKS IN VIEW OF TAKING-OVER

Check and analysis of the documents certifying the quality of the materials used (welding sleeves, 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 execution, by the representatives of the designers, execution of hidden works.

Checking necessary at the preliminary taking-over of metallic works forming a separate object.

VERIFICAREA CALITĂȚII LUCRĂRILOR DE CONSTRUCȚII ȘI/SAU INSTALAȚII LOR AFERENTE ÎN VEDEREA RECEPȚIEI

- Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblere (șuruburi, șuruburi, piulițe, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, constructorul va face încercările necesare și documentele de atestare a calității.
- 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 procesului tehnic, procesele verbale de lucrări ascunse).
- Verificările necesare pentru recepția preliminară a lucrărilor de construcții metalice ce formează un obiect distinct.

Acest plan anuleaza si inlocuieste planul nr. PT.03.03.26.RE.05.002
elaborat la data 01.2013.
This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.03.03.26.RE.05.002
prepared on 01.2013.

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

1. Sistemul de protectie anticoroziva va fi de tip alchidic.
2. Grosimi ale vopselelor pe suprafetele expozitionale, conform Caietului de Sarcini, in doua straturi, masurate 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 locale se va face cu etromentul
6. Ultima masuratoare va trebui sa se incadreze in grosime cuprinsa intre 150-185µm.

1. The adopted anticorrosive protection is an alkyd system.
2. The thickness of the paints on the exposed areas according tow the Technical Specifications in 30-40 µm thickness.
3. The intermediary layer will be 50-60 mm thickness.
4. The finishing layer will be 70-85 µm thickness.
5. The measurement of the dried layer thickness will be made with the etrometer.
6. The result of the last measurement must be between 150-185 µm thickness.

CLASA DE IMPORTANTA A CONSTRUCTIEI CONFORM P100/1-2006 ESTE (II)
CATEGORIA DE IMPORTANTA CONFORM HG nr. 766/97 este (B)
THE CONSTRUCTION IMPORTANCE CLASS, ACCORDING TO P 100/1-2006, IS (II)
THE IMPORTANCE CATEGORY,ACCORDING TO HG 766/97 IS "B"

Materiale/Materiale: S355N

Verificator / Expert Checker / Expert

Corectitudinea Cerintelor / Requirement Correctness

Semnatura / Signature

Referat / Expertiza
Report / Expertise

MINISTERUL TRANSPORTURILOR

BENEFICIAR / BENEFICIARY :

COMPANIA NAȚIONALĂ DE CĂI FERATE "CFR" SA

European Investment Bank

PROIECTANT / DESIGNER: PÖYRY

Aprobat / Approved	Sef de echipa / Team leader	C. Teodorescu	01.2013	
Verificat / Checked	Expert Cheie / Key Expert	R.Witan	01.2013	

Subcontractant / Subcontractor: MIOTOP

Aprobat / Approved	Adjunct Sef de echipa / Deputy Team leader	A.M. Baicu	01.2013	
Proiectat / Designed	Inginer / Engineer	G. Patilea	01.2013	

Data / Date

Semnatura / Signature

"Reabilitarea liniei c.f. Frontier à - Curtici - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circula ţa tmnurilor cu viteză maximă de 160 km/h"
Tronsonul 3: Gurasada-Simeria

"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 3: Gurasada-Simeria

Project 9/ 35311.1

Faza / Phase: PTH+CS / TD+TS

Denumire desen / Drawing name:
Cladire de călători - Ferma - Statja Deva
Station Building - Lattice truss - Deva Station

Scara / Scale	Revizia / Revision	Cod desen / Drawing Code	Nr / No
1:10; 1:25	1/01.2013	PT.03.03.26.RE.05.002	02/15

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.
Observatii valabile pentru intregul proiect :
Executantul este obligat sa verifice informatiile din planuri si din extrasele de laminate inainte de comandarea oricarui materials si sa comunice orice neconcordanta proiectantului. In caz contrar proiectantul nu isi va asuma responsabilitatea pentru noi si erorare din planuri sau din extrasele de materiale.