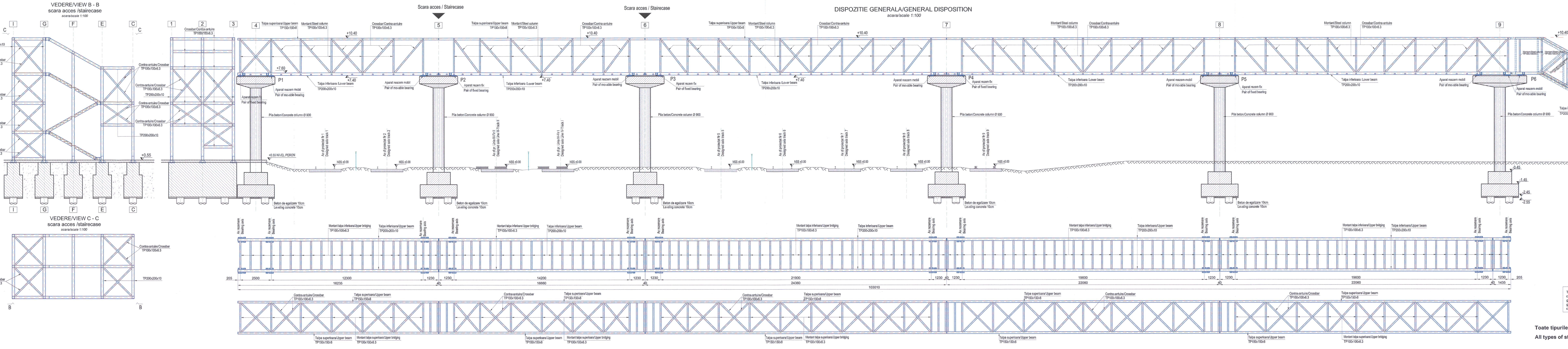

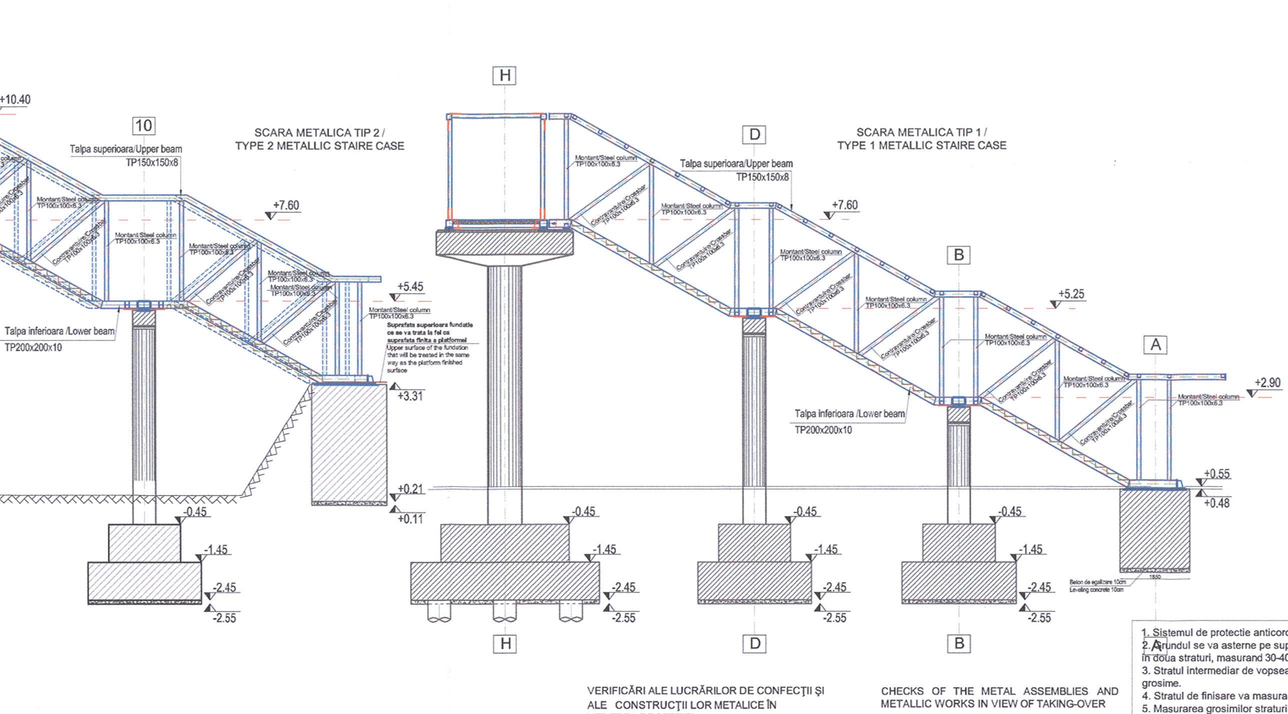

Toate elementele metalice se vor imbina cu cordoane de sudura continue in grosime minima Δ=0.7t, unde t este grosimea elementului ce mai subtire in contact.	All the metallic elements will be connected with continuous welding cordons with minimum thickness of Δ=0.7 t, where t represents the thickness of the thinner element in contact.

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.

VERIFICĂRI ALE LUCRĂRILOR DE CONFECȚII ȘI ALE CONSTRUCȚII LOR METALICE ÎN VEDEREA RECEPȚIEI

Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblere (nituri, șuruburi, piulițe, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, constructorul va face încercările necesare 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 lucrări ascunse).

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.

Materiale / Materials:

Otel laminat/Rolled steel: S355N
Beton armat/Reinforced concrete: C25/30
Beton simplu/Plain concrete: C16/20
Otel beton/Reinforcement: Bst 500

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 30-40mm.
3. Stratul intermediar de vopsea va masura 50-60mm grosime.
4. Stratul de finisare va masura 70-85mm grosime.
5. Masurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu elcometrul.
6. Ultima masuratoare va trebui sa evidentieze o grosime cuprinsa intre 150-185mm.

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 50-60mm thickness.
4. The finishing layer will be 70-85mm 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 150-185mm thickness.

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.

Note generala valabila pentru intregul proiect

Executantul este obligat sa verifice informatiile din planuri si din extrasele de laminate inainte de comandarea oricaror 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.

După verificarea proiectului uzina constructoare întocmește documentația de execuție,care trebuie să cuprindă:

- toate operațiile de uzinare pe care le necesită realizarea elementelor începând de la debitare și terminând cu expedierea lor ;
- tehnologia de debitare și tăiere ;
- tehnologia de sudare, conform procedeelor omologate de sudare;
- procesul tehnologic de execuție pentru fiecare subansamblu în parte,care trebuie să asigure îmbinărilor sudate cel puțin aceleași caracteristici mecanice ca și cele ale metalului de bază care se sudează, precum și clasele de calitate prevăzute în proiect pentru cusăturile sudate ;
- înainte de debitare și tăi ere, marcajele privind calitatea materialului se vor transmite pe fiecare element rezultat.

Documentația tehnică trebuie întocmită de personal cu experiență în lucrări de montaj (ingineri, maiștri) care vor conduce montajul ținând seama de specificul lucrării și utilajele de care se dispune, precum și de anotimpul în care se vor face lucrările de sudare la montaj.

Înainte de a începe elaborarea doc umentației de montaj, întreprinderea care o întocmește are obligația să verifice documentele tehnice de proiectare și de execuție în uzina și să constate, precum și să propună, dacă consideră necesar, unele modificări sau completări ce ar ușura montajul.

Documentația tehnică de montaj trebuie să cuprindă:

- spațiile și măsurile privind depozitarea și transportul pe șantier al elementelor de construcții ;
- organizarea platformelor de preasamblare pe șantier,cu indicarea mijloacelor de transport și r idicat ce se folosesc;
- verificarea dimensiunilor implicate în obținerea toleranțelor de montaj impuse ;
- pregătirea și execuția îmbinărilor de montaj ;
- verificarea cotelor și nivelelor indicate în proiect pentru construcția montată ;
- ordinea de montaj a elementelor;
- metode de sprijinire și asigurare a stabilității elementelor în fazele intermediare de montaj .

After checking the project, the execution factory prepares the execution documentation that should include:

- All machining operations that require execution of elements starting from division and ending with their delivery;
- Technology of division and cut;
- Weld technology according to certified weld procedures;
- Technologic process of execution for each subassembly that should ensure to the weld joints minimum the same mechanical features as those of the main metal that is being welded and the quality classes mentioned in the project with regarded to welded seams;
- Before division and cut, the marks concerning the material's quality will be submitted for each element obtained.

The technical documentation should be prepared by staff with experience in montage works (engineers, foremen) that will run the montage while taking into account both the specific of the work and the equipments available and the season when weld works at montage will be done.

Before beginning to prepare the montage documentation, the enterprise that draws it up has to check the technical design and execution documents inside the factory and to find or to propose if necessary amendments or addenda that could ease the montage.

The technical montage documentation should include:

- Spaces and measures concerning storage and transport on the site of construction elements;
- Organization of the pre-assembly platforms on the site with indication of transport and list means utilized;
- Check of dimensions involved in the obtaining of necessary montage tolerances;
- Preparation and execution of montage joints;
- Check of quotas and levels indicated in the project for the construction mounted;
- Elements' montage sequence;
- Methods to support and ensure the stability of elements during the intermediary montage phases.

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"

Acest plan anuleaza si inlocuieste planul nr. PT.03.03.28.RE.03.001 elaborat la data 01.2013.

This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.03.03.28.RE.03.001 prepared on 01.2013.

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

European Investment Bank

MINISTERUL TRANSPORTURILOR

BENEFICIAR / BENEFICIARY :

COMPANIA NAȚIONALĂ DE CĂI FERATE "CFR" SA

PROIECTANT / DESIGNER: PÖYRY			Data Date	Semnătura Signature
Aprobat Approved	Șef de echipă Team leader	C. Teodorescu	01.2013	
Verificat Checked	Expert Cheie Key Expert	R. Witan	01.2013	
Subcontractant / Subcontractor	VIOTOP			
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 - Curtici - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circulaţia trenurilor 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 9i 35311.1

Faza / Phase: PTh+CS / TD+TS

Denumire desen / Drawing name:
Staţia Simeria, pasarelă / Simeria Station, footbridge
Dispoziţie generală / General layout

Scara / Scale	Revizia / Revision	Cod desen / Drawing Code	Nr/No
1:100	1/05.2013	PT.03.03.28.RE.03.001	1/6