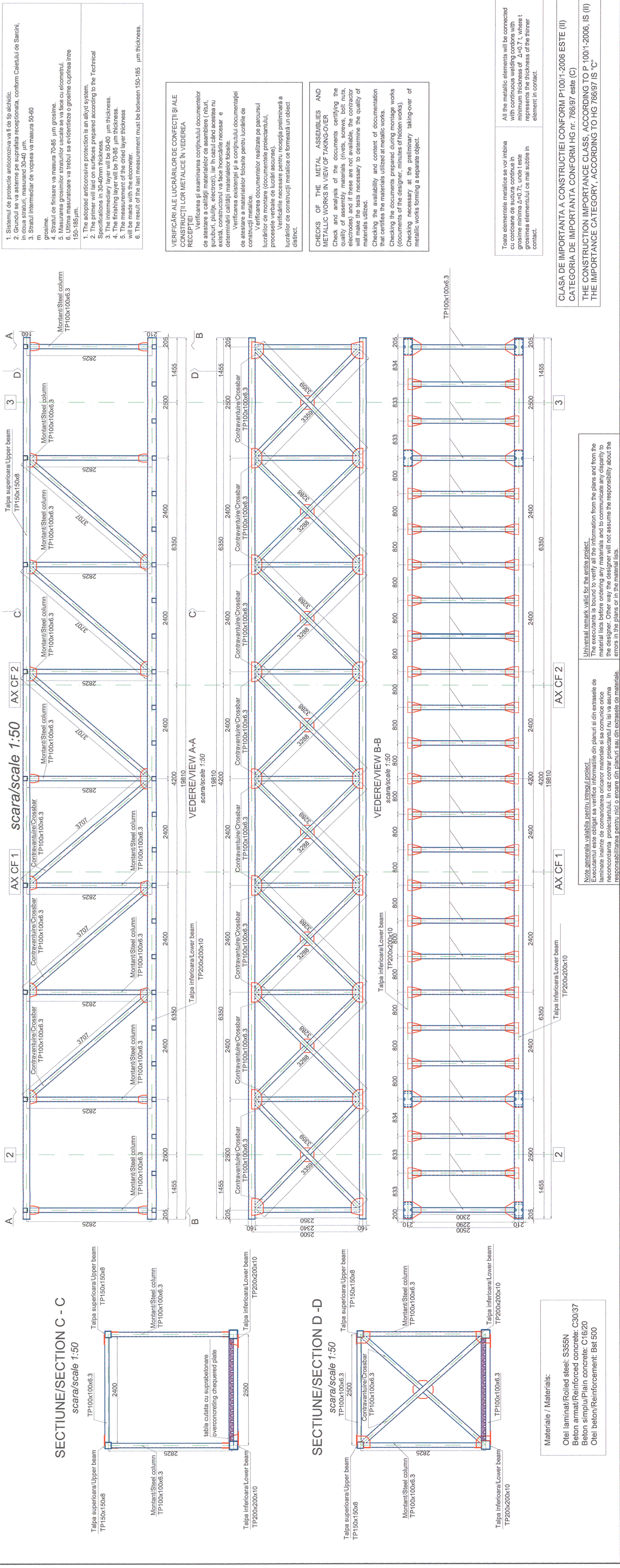


ELEVATIE PASARELA/FOOTBRIDGE ELEVATION



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.
 Acest plan anulează și înlocuiește planul nr. PT.03.03.23.4.RE.03.003 elaborat la data 01.2013.
 This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.03.03.23.4.RE.03.003 prepared on 01.2013.

Verificator / Expert Checker / Expert		Cerința Requirement		Referat / Expertiză Report / Expertise	
		MINISTERUL TRANSPORTURILOR 		BENEFICIAR / BENEFICIARY : 	
PROIECTANT / DESIGNER: 		COMPANIA NAȚIONALĂ DE CĂI FERATE "CFR" SA		Data Date	
Aprobat Approved		Șef de echipă Team leader		01.2013	
Verificat Checked		Expert Cheie Key Expert		01.2013	
Subcontractant / Subcontractor		Miotop		Semnătura Signature	
Aprobat Approved		Adjunct Șef de echipă Deputy Team leader		01.2013	
Proiectat Designed		Inginer Engineer		01.2013	
"Reabilitarea liniei c.f. Frontieră - Curtici - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h" Tronsoanul 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		Fața / Phase: PTh+CS / TD+TS	
Denumire desen / Drawing name: Grindă principală pasarelă - Halta Mintia / Halta Mintia Footbridge main beam					
Scara / Scale 1:50		Revizia / Revision 1/05.2013		Cod desen / Drawing Code PT.03.03.23.4.RE.03.003	
Nr / No 03/08					

- Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchidic.
- Gruntul se va asterna pe suprafața recepționată, conform Căielului de Sarcini, în două straturi, măsurând 30-40 μm.
- Stratul intermediar de vopsea va avea o grosime cuprinsă între 150-185 μm.
- Stratul de finisare va avea o grosime cuprinsă între 70-85 μm.
- Măsurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu elcometrul.
- Ultimele două straturi vor fi aplicate pe suprafața uscată a stratului anterior.

1. The adopted anticorrosive protection is an alkyd system.
 2. The primer will be laid on surfaces prepared according to the Technical Specifications in 30-40 μm thickness.
 3. The intermediary layer will be 70-85 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.

VERIFICĂRI ALE LUCRĂRILOR DE CONECTII ȘI ALE CONSTRUCTIILOR METALICE ÎN VEDEREA RECEPȚIEI
 Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (nituri, șuruburi, piulițe, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, construcția 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 proiectantului, procesele verbale de lucru 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 (nuts, 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 sudură continue în grosime minimă Δ=0.7 t, unde t este grosimea elementului ce mai subțire 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.

CLASA DE IMPORTANȚA A CONSTRUCTIEI CONFORM P100/1-2006 ESTE (II)
 CATEGORIA DE IMPORTANȚA 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"

SECTIUNE/SECTION C - C
 Scara/scale 1:50
 Materiale / Materials:
 Oțel laminat/Rolled steel: S355N
 Beton armat/Reinforced concrete: C30/37
 Beton simplu/Plain concrete: C16/20
 Oțel beton/Reinforcement: Bst 500

SECTIUNE/SECTION D - D
 Scara/scale 1:50
 Materiale / Materials:
 Oțel laminat/Rolled steel: S355N
 Beton armat/Reinforced concrete: C30/37
 Beton simplu/Plain concrete: C16/20
 Oțel beton/Reinforcement: Bst 500

Universal remark valid for the entire project.
 The executors are 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.