



**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.03.03.26.RE.03.003 elaborat la data 01.2013.**  
**This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.03.03.26.RE.03.003 prepared on 01.2013.**

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip epihidric.  
 2. Grindul se va aplica pe suprafața recepționată, conform Căminului de Sarcini.  
 3. Stratul intermediar de vopsea va avea grosimea de 50-60 μm.  
 4. Stratul de finisare va avea grosimea de 70-85 μm.  
 5. Măsurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu ecometrul.  
 6. Ultima măsurătoare va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185 μm.  
 1. The adopted anticorrosive protection is an epoxy system.  
 2. The primer will be laid on surfaces prepared according to the Technical Specifications in 30-40 μm thickness.  
 3. The intermediate layer will have a thickness of 50-60 μm.  
 4. The finishing layer will have a thickness of 70-85 μm.  
 5. The measurement of the dried layer thickness will be made with the ecometer.  
 6. The result of the last measurement must be between 150-185 μm thickness.

**VERIFICĂRI ALE LUCRĂRILOR DE CONECTII ȘI ALE CONȘTRUCȚIILOR METALICE ÎN VEDEREA RECEPȚIEI**  
 Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (rînit, șuruburi, piulițe, electrozi), iar în cazul căruia acestea nu determină calitatea materialelor folosite.  
 Verificarea existenței și a conținutului documentației de atestare a materialelor folosite pentru lucrările de construcții metalice.  
 Verificarea documentației realizate pe parcursul lucrărilor de montaj (documentație de executare, procese verbale de lucru etc.).  
 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 shall carry out the 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 coroane de sudură continue în tehnica de sudură cu protecție la aer cald. Numărul și grosimea elementului de mai subțire reprezintă grosimea elementului de mai subțire în contact.  
 All the metallic elements will be connected with continuous welding, corona with hot air protection welding technique. The number and thickness of the thinner element represents the thickness of the thinner element in contact.

**ELEVATIE PASARELA/FOOTBRIDGE ELEVATION**  
 scara/scale 1:50

**SECTIUNE/SECTION C - C**  
 scara/scale 1:50

**VEDERE/VIEW A-A**  
 scara/scale 1:50

**VEDERE/VIEW B-B**  
 scara/scale 1:50

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip epihidric.  
 2. Grindul se va aplica pe suprafața recepționată, conform Căminului de Sarcini.  
 3. Stratul intermediar de vopsea va avea grosimea de 50-60 μm.  
 4. Stratul de finisare va avea grosimea de 70-85 μm.  
 5. Măsurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu ecometrul.  
 6. Ultima măsurătoare va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185 μm.  
 1. The adopted anticorrosive protection is an epoxy system.  
 2. The primer will be laid on surfaces prepared according to the Technical Specifications in 30-40 μm thickness.  
 3. The intermediate layer will have a thickness of 50-60 μm.  
 4. The finishing layer will have a thickness of 70-85 μm.  
 5. The measurement of the dried layer thickness will be made with the ecometer.  
 6. The result of the last measurement must be between 150-185 μm thickness.

**VERIFICĂRI ALE LUCRĂRILOR DE CONECTII ȘI ALE CONȘTRUCȚIILOR METALICE ÎN VEDEREA RECEPȚIEI**  
 Verificarea și examinarea conținutului documentelor de atestare a calității materialelor de asamblare (rînit, șuruburi, piulițe, electrozi), iar în cazul căruia acestea nu determină calitatea materialelor folosite.  
 Verificarea existenței și a conținutului documentației de atestare a materialelor folosite pentru lucrările de construcții metalice.  
 Verificarea documentației realizate pe parcursul lucrărilor de montaj (documentație de executare, procese verbale de lucru etc.).  
 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 shall carry out the 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 coroane de sudură continue în tehnica de sudură cu protecție la aer cald. Numărul și grosimea elementului de mai subțire reprezintă grosimea elementului de mai subțire în contact.  
 All the metallic elements will be connected with continuous welding, corona with hot air protection welding technique. The number and thickness of the thinner element represents the thickness of the thinner element in contact.

**Materiale / Materials:**  
 Oțel laminat/rolled steel: S355N  
 Beton armat/Reinforced concrete: C30/37  
 Beton simplu/Plain concrete: C16/20  
 Oțel beton/Reinforcement: Bst 500

**CLASA DE IMPORTANȚA A CONSTRUCȚIEI CONFORM P1001-2006 ESTE (II)**  
**CATEGORIA DE IMPORTANȚA CONȘTRUCȚIEI CONFORM HG nr. 766/97 este (C)**  
**THE CONSTRUCTION IMPORTANCE CLASS, ACCORDING TO P 1001-2006, IS (II)**  
**THE IMPORTANCE CATEGORY, ACCORDING TO HG 766/97 IS "C"**

**NOTĂ: necesită valabilă pentru întregul proiect.**  
 Executanții este obligat să verifice informațiile din planuri și din extrasele de materiale înainte de începerea oricărui material și să comunice orice neconformanță proiectantului. În caz contrar proiectantul nu își 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 projectant. In case of any error from the plans or from the material lists, the projectant will not assume the responsibility about the errors in the plans or in the material lists.

**European Investment Bank**  
**MINISTERUL TRANSPORTURILOR**  
**BENEFICIAR / BENEFICIARY :**  
**COMPANIA NAȚIONALĂ DE CĂI FERATE "CFR" SA**  
**PROIECTANT / DESIGNER:**  
**PÖYRY**  
**Aprobat / Approved**  
**Verificat / Checked**  
**Șef de echipă / Expert Chief**  
**Expert Key Expert**  
**C. Teodorescu**  
**R. Wilan**  
**01.2013**  
**01.2013**  
**Subcontractant / Subcontractor**  
**VIOTOP**  
**Aprobat / Approved**  
**Proiectat / Designed**  
**Adjunct Șef de echipă / Deputy Team leader**  
**Inginer / Engineer**  
**A.M. Baicu**  
**S. Petrea**  
**01.2013**  
**01.2013**  
**"Reabilitarea liniei c.f. Frontier - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h"**  
**"Rehabilitation of the Railway for Trains Circulation with maximum speed of 160 km/h"**  
**Partea IV Pan - European Corridor for the Trains Circulation with maximum speed of 160 km/h"**  
**Section 3: Gurasada - Simeria**  
**Denumire desen / Drawing name:**  
**Grinda principala pasarela - Km 481+313 Deva - Deva Km 481+313 Footbridge main beam**

**Referat / Expertise Report / Expertise**  
**Verificator / Expert Checker / Expert**  
**Cerința Requirement**  
**Șignatura Signature**  
**Referat / Expertise Report / Expertise**

**Scara / Scale**  
 1:50  
**Reviziu / Revision**  
 1/05.2013  
**Cod desen / Drawing Code**  
 PT.03.03.26.RE.03.003  
**Nr / No**  
 3/5