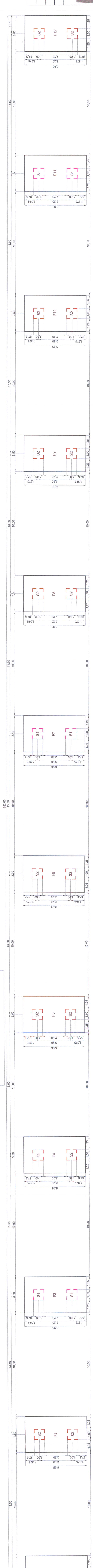
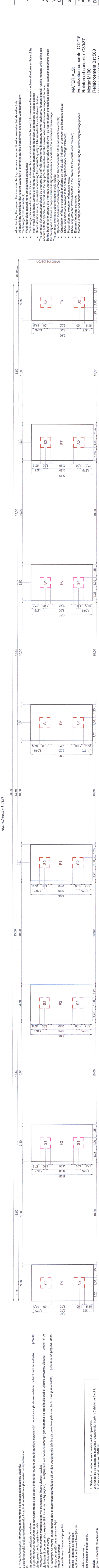


Ciadirie Calatori

Plan amplasare fundatii copertina tip 1/ scara/scale:1:100



Plan amplasare fundatii copertina tip 2/ scara/scale:1:100



Dupa verificarea proiectului unitii constructoare inlocuiesc documentatia de executie care trebuie sa cuprinda:

- toate operatiile de zidire pe care le necesitã realizarea elementelor inopriate de la obiectã și terminãnd cu expedierea lor
- tehologia de sudare conform procedurilor omologate de sudare;
- procesul tehnologic de executie pentru fiecare subansamblu în parte care trebuie sã asigure înobilirea sudatei cu o putinã accelesiã caracteristici mecanice ca și cele ale metalului de bazã care se sudãzã,
- clasele de calitate prevãzute în proiect pentru caștile sudate și clasã de calitate pentru fiecare subansamblu în parte care trebuie sã asigure înobilirea sudatei cu o putinã accelesiã caracteristici mecanice ca și cele ale metalului de bazã care se sudãzã,
- Documentatia tehnicã trebuie înlocuitã de montaj (ingineri, mașini) care vor conduce montajul înfãnd seama de specificul lucrãrii și utilitãte de care se dispune, precum și de anodul în care se vor face lucrãrile de sudare la montaj.
- Documentatia tehnicã de montaj trebuie sã cuprindã:
 - spãlãrile și mãsurile privind decontãmãntul și transportul pe șantier
 - indicãrile de control privind decontãmãntul și transportul pe șantier
 - indicãrile dimensiunilor impãcate în obșena toleranțelor de
 - pregãtirea și executia înobilãrilor de montaj ;
 - verificãrea cantozã și nivelurilor indicate în proiect pentru

conștituie montajul ;

la elementelor:

- metode de spãlãrãre și asigurãrea a stabilitãții elementelor în fașele intermediare de montaj .

- Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip activat.
 - În caz de necesitate, va fi utilizat un sistem de protecție anticorozivă de tip pasiv.
 - Ștrău intermediar de vopsea va măsura 50-60mm.
 - Ștrău intermediar de protecție anticorozivă va măsura 70-80mm.
 - Măsurarea grosimii stratului de vopsea va fi făcută cu eșuborul.
 - Ultima măsurătoare va trebui să evidențieze o grosime cuprinsã între 150-185mm.
- The adopted anticorrosion protection is an active system.
 - In case of necessity, a passive anticorrosion protection system will be used.
 - The intermediate layer will be 50-60mm thickness.
 - The final measurement will be made with the thickness gauge.
 - The last measurement must be between 150-185mm thickness.

Toate elementele metalice se vor imbrãca cu o cantozã de sudare continuã în grosime minimã A=0.7, unde A este grosimea nominalã de bazã a elementului de metal sudat în contact.

All the metallic elements will be connected with continuous welding cantozã with minimum thickness of $\Delta=0.7$, where Δ is the nominal thickness of the base element in contact.

Gruțãrea ștrãurilor învelitori, a tavãnilor, fãș și a ștrãurilor de rezistențã a ștrãurilor, a elementelor de instalații și a corpurilor de iluminat de la nivelul ștrãurilor și al elementelor de instalații de protecție împotriva vântului. The weight of the roof cover layers, of the false ceiling and its structure, of the installations elements and of the lightning units is forbidden to overload the installations.

CLASA DE IMPORTANȚA A CONSTRUCȚIEI CONFORM P1001-2006 ESTIE (III) CATEGORIA DE IMPORTANȚA CONFORM HG nr. 766/97 este (C) THE CONSTRUCTION IMPORTANCE CLASS, ACCORDING TO P 1001-2006, IS (III)

S1- stalp copertina cu extensia pentru colțunãrã
S2- stalp copertina

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 cutting of welded joints;
- Technologic process of execution for each subassembly that should ensure that 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 regard to welded seams;
- Before division and cut, the marks concerning the material's quality will be submitted for each element obtained;
- The technical drawings of the work and the equipments available and the season when the 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 technical drawing room in order to be sure that there are no omissions or additional that could cause the montage.
- The technical 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 lift means utilize;
- Preparation and execution of montage joints;
- Check of quotas and levels indicated in the project for the construction mount;
- Methods to support and ensure the stability of elements during the intermediate montage phases.
- Methods to support and ensure the stability of elements during the intermediate montage phases.

The weight of the roof cover layers, of the false ceiling and its structure, of the installations elements and of the lightning units is forbidden to overload the installations.

CLASA DE IMPORTANȚA A CONSTRUCȚIEI CONFORM P1001-2006 ESTIE (III) CATEGORIA DE IMPORTANȚA CONFORM HG nr. 766/97 este (C) THE CONSTRUCTION IMPORTANCE CLASS, ACCORDING TO P 1001-2006, IS (III)

S1- stalp copertina cu extensia pentru colțunãrã
S2- stalp copertina

European Investment Bank

MINISTERUL TRANSPORTURILOR

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

Verificator / Expert Checker / Expert	Confirma Requirement	Referenț / Eșubritã Report / Expense
 Beneficiar / Beneficiary: COMPANIA NAȚIONALĂ DE CĂI FERATE "CFR" SA		
PROIECTANT / DESIGNER:	Date	Semnãtura Signature
Aprobat / Approved Verificat / Checked Subcontractant / Subcontractor Aprobat / Approved Proiectat / Designed	Șef de echipã / Team leader Expert Cheile / Key Expert C. Teodorescu R. Vitian A.M. Balcu S. Petrea	01.2013 01.2013 01.2013 01.2013

"Reabilitarea liniei c.f. Focșani - Curbãni - Simeria, parte componentã a axului c.f. Pan - European Corridor for the Trans Europe Medium Capacity Corridor" / "Rehabilitation of the Railway Line Border - Curci - Simeria, component Part of the IV Pan - European Corridor for the Trans Europe Medium Capacity Corridor" / Section 3: Gurasada - Simeria

Project g / 35371.1

Faza / Phase: PTH-CS / TDT-IS

Denumire desen / Drawing name: Beton de egalizare C12/15
Betón armat de C30/37
Mortãr M100
Otel laminat S235N

Universal remark, valid for the entire project:

The executants is bound to verify all the information from the plans and drawings and to report 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.

Sursa generalã valabilã pentru întregul proiect: Executanții sã verifice toate informațiile de pe planuri și desenele și sã raporteze orice discrepanțã proiectantului. În caz contrar proiectantul nu își va asuma responsabilitatea pentru erorile din planuri sau din lista materialelor.

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 anuleazã și înlocuiește planul nr. PT.03.03.22.RE.02.004 elaborat la data 01.2013. This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.03.03.22.RE.02.004 prepared on 01.2013.

