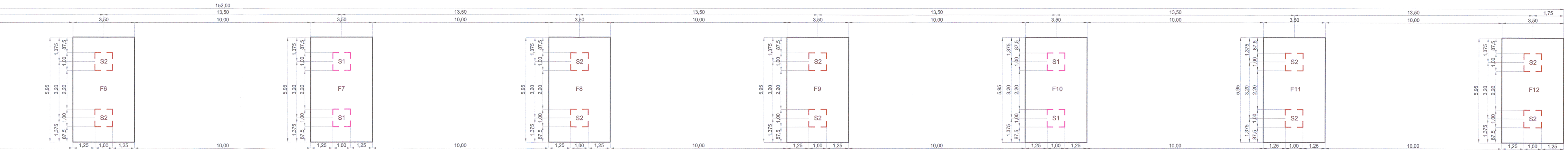
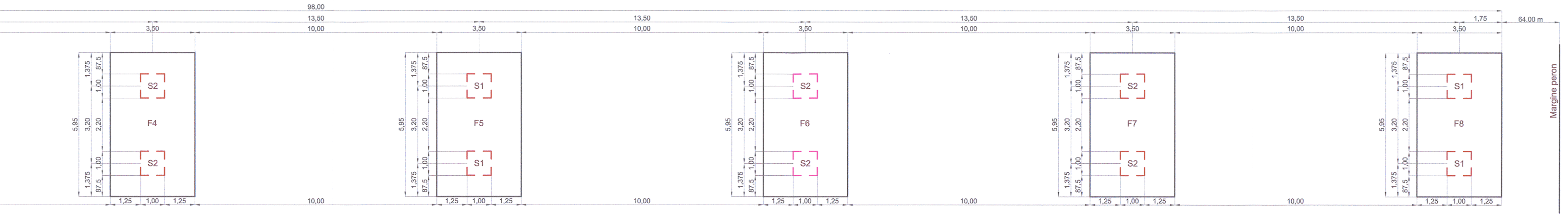
Plan amplasare fundatii copertina tip 1/

scara/scale:1:100



Plan amplasare fundatii copertina tip 2/

scara/scale:1:100



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.

MATERIALS:
Equalization concrete C12/15
Reinforced concrete C30/37
Mortar M100
Reinforcement Bst 500
Rolled steel S235N

MATERIALE:
Beton de egalizare C12/15
Beton armat de C30/37
Mortar M100
Otel Beton Bst 500
Otel laminat S235N

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.

Greutatea straturilor invelitorii, a tavanului fals si a structurii de rezistenta a acestuia, a elementelor de instalatii si a corpurilor de iluminat de la nivelul acoperisului este interzis sa depaseasca 50kg/mp.
The weight of the roof caver layers, of the fake ceiling and its structure, of the installations elements and of the lightning units is forbidden to overload 50kg/sqm

CLASA DE IMPORTANTA A CONSTRUCTIEI CONFORM P100/1-2006 ESTE (III)
CATEGORIA DE IMPORTANTA CONFORM HG nr. 766/97 este (C)

THE CONSTRUCTION IMPORTANCE CLASS, ACCORDING TO P 100/1-2006, IS (III)
THE IMPORTANCE CATEGORY, ACCORDING TO HG 766/97 IS "C"

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.

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 anuleaza si inlocuieste planul nr. PT.03.03.26.RE.02.004 elaborat la data 01.2013.

This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.03.03.26.RE.02.004 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

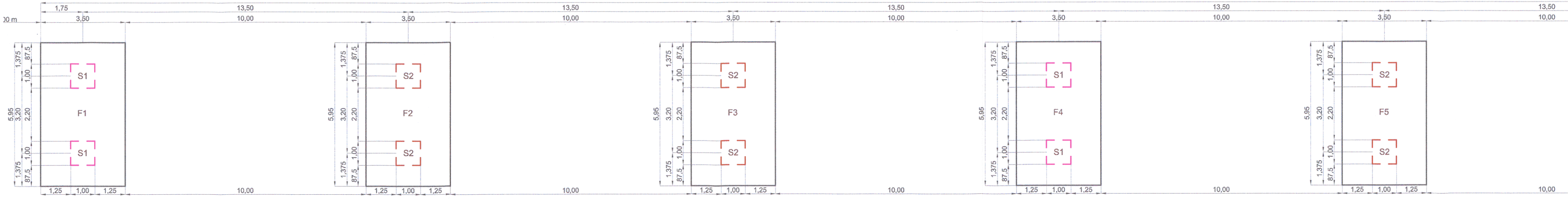
PROIECTANT / DESIGNER:	PÖYRY		Data Date	Semnătura Signature
Aprobat Approved	Șef de echipă Team leader	C. Teodorescu	01.2013	
Verificat Checked	Expert Cheie Key Expert	R. Witan	01.2013	
Subcontractant / Subcontractor		VIOTOP		
Aprobat Approved	Adjunct Șef de echipă Deputy Team leader	A.M. Baiciu	01.2013	
Proiectat Designed	Inginer Engineer	S. Petrea	01.2013	S.Petrea

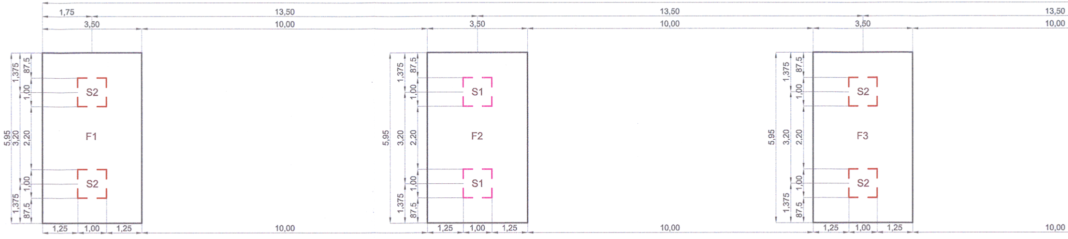
"Reabilitarea liniei c.f. Frontieră - Curtici - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h" **Tronsonul 3: Gurasada - Simeria** **"Rehabilitation of the Railway Line Border - Curtici - Simeria, component Part of the IV Pan - European 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:
Plan poziționare fundații-Stația Deva -
Deva Station -Foundation position plan

Scara / Scale	Revizia / Revision	Cod desen / Drawing Code	Nr / No
1:100	1/05.2013	PT.03.03.26.RE.02.004	04/04

Cladire Calatori





După verificarea proiectului uzina constructoare întocmeşte documentaţia de execuţie,care trebuie să cuprindă:

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

Documentaţia tehnică trebuie întocmită de personal cu experienţă în lucrări de montaj (ingineri, maiştri) care vor conduce montajul ţinând seama de specificul lucrării şi utilajele de care se dispune, precum şi de anotimpul în care se vor face lucrările de sudare la montaj.

Înainte de a începe elaborarea documentaţiei de montaj, întreprinderea care o întocmeşte are obligaţia să verifice documentele tehnice de proiectare şi de execuţie în uzina şi să constate, precum şi să propună, dacă consideră necesar, unele modificări sau completări ce ar uşura montajul.

Documentaţia tehnică de montaj trebuie să cuprindă:

- spaţiile şi măsurile privind depozitarea şi transportul pe şantier al elementelor de construcţii ;
- organizarea platformelor de preasamblare pe şantier,cu indicarea mijloacelor de transport şi ridicat ce se folosesc;
- verificarea dimensiunilor implicate în obţinerea toleranţelor de montaj impuse ;
- pregătirea şi execuţia îmbinărilor de montaj ;
- verificarea cotelor şi nivelelor indicate în proiect pentru construcţia montată ;
- ordinea de montaj a elementelor;
- metode de sprijinire şi asigurare a stabilităţii elementelor în fazele intermediare de montaj .

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 too 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.

S1- stalp copertia cu extensie pentru catenara
S2- stalp copertina