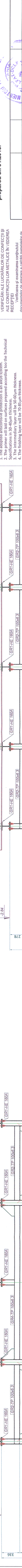


Toate sudurile nemarcate vor fi de colt si se vor realiza 0.7 tmin
 All the unmarked welds will be corner welds and will have 0.7 tmin

CIASA 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"

Acest plan anuleaza si inlocuieste planul nr. PT.03.03.23.4.RE.02.001 elaborat la data 01.2013.
This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.03.03.23.4.RE.02.001 prepared on 01.2013.



Secțiune longitudinală Ax B / Longitudinal section Ax B
 Scara / Scale 1:10

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchidic.
 2. Grunții se va asterna pe suprafața recepționată, conform Calculului de Sarcini, în două straturi, măsurând 30-40 μm.
 3. Stratul intermediar de vopsea va avea o grosime cuprinsă între 40-60 μm.
 4. Stratul de finisare va avea o grosime cuprinsă între 70-85 μm.
 5. Măsurarea grosimilor straturilor uscate se va face cu elcometriul.
 6. Ultima măsurătoare va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 130-185 μm.

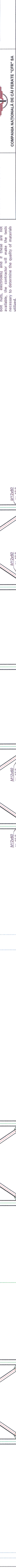
1. The adopted anticorrosive protection is an alkyd system.
 2. The primer will be laid on surfaces prepared according to the Technical Specifications in 30-40 μm thickness.
 3. The intermediate layer will be 40-60 μm thickness.
 4. The finishing layer will be 70-85 μm thickness.
 5. The measurement of the dried layer thickness will be made with the elcometer.
 6. The result of the last measurement must be between 130-185 μm thickness.

Notă generală valabilă pentru întregul proiect
 Executanții sunt obligați să verifice informațiile din planuri și din extrasele de laminare înainte de comandarea oricărui material și să comunice orice neconcordanță proiectantului. În caz contrar proiectantul nu își asumă responsabilitatea pentru nici o eroare din planuri sau din extrasele de materiale.
 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.

VERIFICĂRI ALE LUCRĂRILOR DE CONECTII ȘI ALE CONSTRUCTIILOR METALICE ÎN VEDEREA RECEPȚIEI
 Verificarea și examinarea conjunctivului documentelor de asamblare a calitatii materialelor de asamblare (în special în cazul materialelor de asamblare care necesită un proces de uscare și determinarea calitatii materialelor folosite.
 Verificarea existenței și a conjunctivului documentației de asamblare a materialelor folosite pentru lucrările de construcții metalice.
 Lucrările de montaj și asamblare se vor realiza pe planșul lucrărilor de proiectare (documentație profesională), în procesele verbale de lucru (acturi de lucru).
 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 for the preliminary taking-over of metallic works forming a separate object.

MINISTERUL TRANSPORTURILOR
 BENEFICIAR / BENEFICIARY :
 COMPANIA NAȚIONALĂ DE CAI FERATE "CFR" SA



PROIECTANT / DESIGNER: PÖYRY

Verificat / Checked	Sef de echipa / Team leader	Data / Date	Semnatura / Signature
Verificat / Checked	C. Teodorescu	01.2013	[Signature]
Verificat / Checked	R. Wilan	01.2013	[Signature]

Subcontractant / Subcontractor: VIOTOP

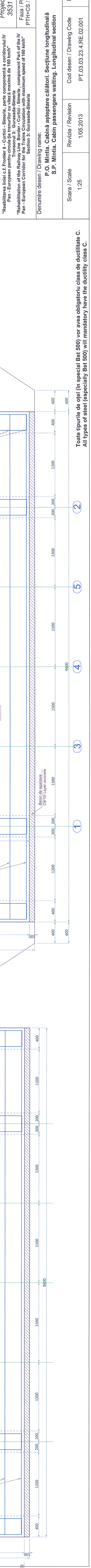
Verificat / Checked	Sef de echipa / Team leader	Data / Date	Semnatura / Signature
Verificat / Checked	A.M. Baicu	01.2013	[Signature]
Verificat / Checked	G. Pațilea	01.2013	[Signature]

"Reabilitarea liniei c.f. Frontiera - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h"

"Rehabilitation of the Railway Corridor for the Trains Circulation with maximum speed of 160 km/h" - European Corridor for Section 3: Guraada-Simeria

Denumire desen / Drawing name: P.O. Mintia. Cabină așteptare căători. Secțiune longitudinală S.P. Mintia. Cabin passengers waiting. Longitudinal section

Scara / Scale	Revizia / Revision	Cod desen / Drawing Code	Nr / No
1:25	1/05.2013	PT.03.03.23.4.RE.02.001	01/04



Secțiune longitudinală Ax A / Longitudinal section Ax A
 Scara / Scale 1:10

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.