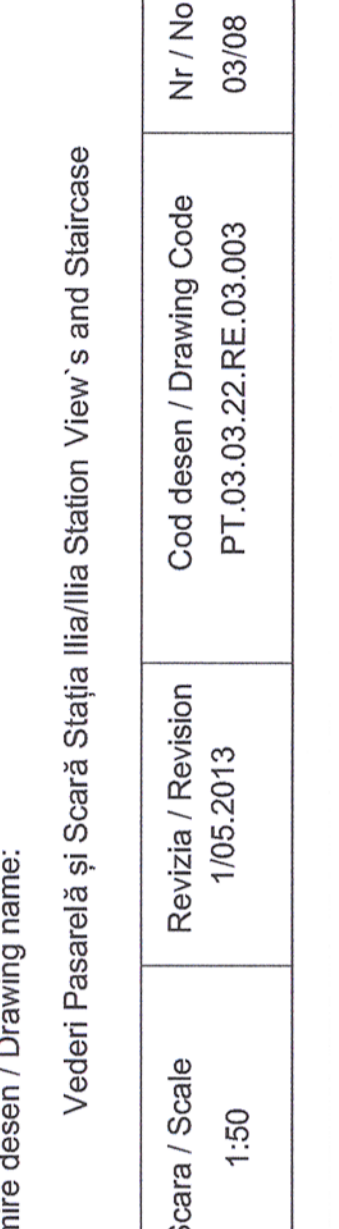
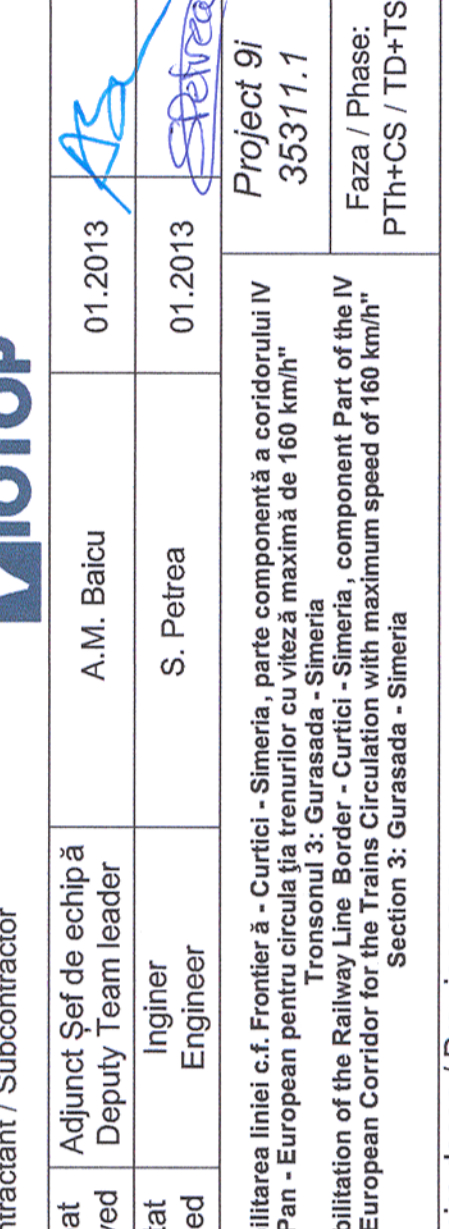


Toate tipurile de oțel (în special Bst 500) vor avea obligatoriu clasa de ductilitate C.
 All types of steel (especially Bst 500) will mandatory have the ductility class C.
 Acest plan anulează și înlocuiește planul nr. PT.03.03.22.RE.03.003 elaborat la data 01.2013.

This layout plan canceled and replaced layout plan no. PT.03.03.22.RE.03.003 prepared on 01.2013.



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 discrepancy to the designer. Other way the designer will not assume the responsibility about the errors in the plans or in the material lists.

Note regarding the steel reinforcement:
 Executantul este obligat să verifice informațiile din planuri și din extrasele de materiale înainte de a comanda și să comunice orice discrepanță proiectantului și să asume responsabilitatea pentru orice erori în planuri și în extrasele de materiale.

Materials / Materials:
 Oțel laminat/Rolled steel: S355J2G3
 Beton armat/Reinforced concrete: C30/37
 Beton simplu/Plain concrete: C18/20
 Oțel beton/Reinforcement: S420/S405

1. Sistemul de protecție anticorozivă va fi de tip alchidic.
 2. Grunzii se va asterna pe suprafața recepționată, conform Culeșului de Săruri, în două straturi, măsurând 30-40 μm.
 3. Stratul intermediar de vopsea va măsura 90-40 μm grosime.
 4. Grosimea vopseii va măsura 70-85 μm grosime.
 5. Măsurarea grosimii stratului uscat se va face cu elctrometrul.
 6. Ultima măsurătoare va trebui să evidențieze o grosime cuprinsă între 150-185 μm.

1. The adopted anticorrosive protection is an alkyd system.
 2. The primer will 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 dry film thickness will be made with the elctrometr.
 6. The result of the last measurement must be between 150-185 μm thickness.

VERIFICĂRI ALE LUCRĂRIILOR DE CONECTĂRI ȘI ALE CONȘTRUCȚIILOR METALICE ÎN VEDEAREA
 emisia de aer condiționat și echiparea cablurilor de alimentare de alimentare
 de atenuare câștigă materialele de asamblare (șuruburi, șuruburi, piulițe, electrozi), iar în cazul când acestea nu există, constructorul va face încercările necesare a determinării calității materialelor folosite.
 Verificarea existenței și a conținutului documentației de atenuare a materialelor folosite pentru lucrările de conexiune.
 Verificarea documentelor realizate pe parcursul lucrărilor de montare (documentele proiectanților, procesele verbale de lucrări asociale).
 Verificările necesare pentru recepția preliminară a lucrărilor de construcții metalice ce formează un obiect de muncă.

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, bolts, nuts, electrodes) and if these are not available, the contractor will make 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 cordoane de sudură continue în scopul asigurării unei rezistențe egale și a grosimii elementului ce măsoară în contact.
 All the metallic elements will be connected with continuous welding cordons with the same resistance as the element that represents the thickness of the thiner element in contact.

European Investment Bank
 MINISTERUL TRANSPORTURILOR
 BENEFICIAR / BENEFICIARY :
 COMPANIA NAȚIONALĂ DE CAI FERATE "CFR" SA
 PÖYRY

PROIECTANT / DESIGNER:
 Șef de echipă / Team leader: C. Teodorescu
 Verificat / Expert Chele / Key Expert: R. Witlan
 Semnată / Date / Signature: 01.2013
 Semnată / Date / Signature: 01.2013

Subcontractant / Subcontractor
 Aprobat / Adjunct Șef de echipă / Deputy Team leader: A.M. Baicu
 Proiectat / Designer: S. Petrea
 "Reabilitarea liniei c.f. Frontiera - Curtici - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan - European pentru circulația trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h"
 "Rehabilitation of the Railway Line Border - Curtici - Simeria , component Part of the IV Pan - European Corridor with maximum speed of 160 km/h"
 Section 3: Gurasada - Simeria

Denumire desen / Drawing name:
 Vederea Pasarela și Scară Stația Iliia/Iliia Station View's and Staircase

Scara / Scale: 1:50
 Reviziu / Revision: 1/05.2013
 Cod desen / Drawing Code: PT.03.03.22.RE.03.003
 Nr / No: 03/08