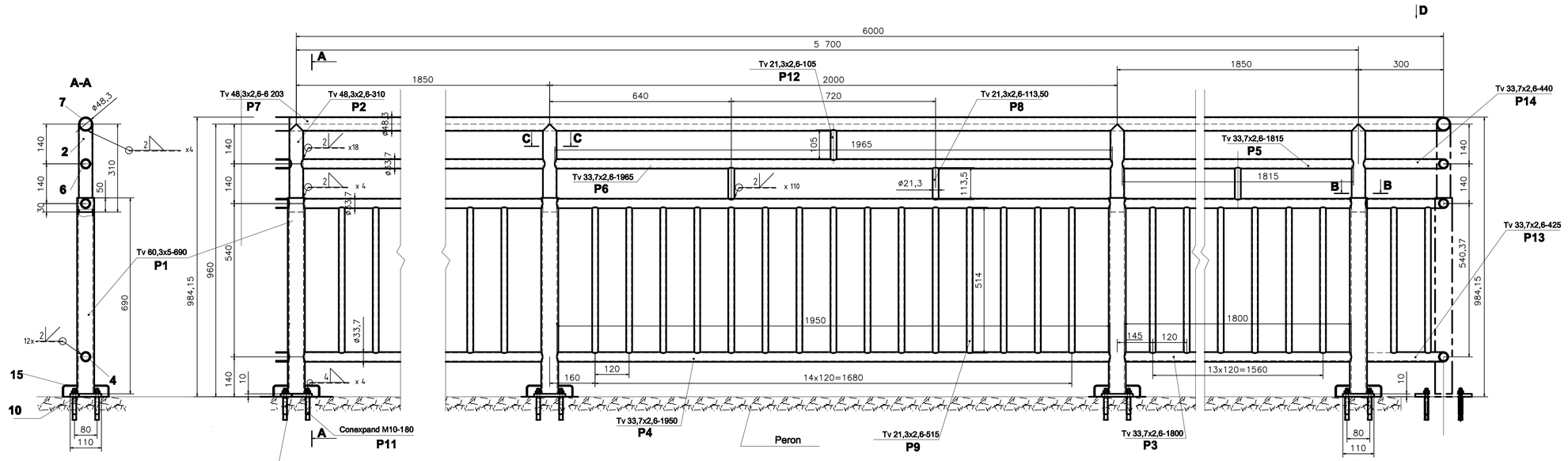

EXTRAS DE MATERIALE / *MATERIALS SHEAT*

Poziția *Position*	Denumirea *Name*	Bucăți *Pieces*	Lung.(mm) *Lenght.(mm)*	Greutate/Weight kg/m	kg/buc(pe.)Total/Total
1	Tv 60,3 x 5	4	690	6,82	4,706	18,83
2	Tv 48,3 x 2,6	4	310	2,93	0,908	3,63
3	Tv 33,7 x 2,6	4	1800	1,99	3,582	14,33
4	Tv 33,7 x 2,6	2	1950	1,99	3,881	7,76
5	Tv 33,7 x 2,6	2	1815	1,99	3,361	7,22
6	Tv 33,7 x 2,6	1	1965	1,99	3,911	3,92
7	Tv 48,3 x 2,6	1	6 203	2,93	18,18	18,18
8	Tv 21,3 x 2,6	7	113,50	1,22	0,138	0,97
9	Tv 21,3 x 2,6	43	515	1,22	0,628	27,01
10	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	4	-	-	3,140	12,56
11	Conexpand M10 180/AA.14010180	16	-	-	0,22	3,52
12	Tv 33,7 x 2,6	3	105	1,99	0,209	0,63
13	Element curb/ *Curve element* Tv33,7x2,6	2	425	1,99	0,846	1,69
14	Element curb/ *Curve element* Tv33,7x2,6	1	440	1,99	0,876	0,88
15	Capac inox 2,5 - Ø245/*Inox cover*	4	-	-	0,925	3,7
	GREUTATE/WEIGHT (kg)					124,83
	SUDURĂ / WELDING (3%)					3,75
	TOTAL GREUTATE / *TOTAL WEIGHT* (kg)					128,58

NOTĂ:

- Balustrada se execută din țeavă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se suda poz. 1 de poz. 10 se va introduce capacul, poz. 15
- Toate sudurile se vor poliza si se vor lustrui
- Electrozii pentru îmbinarile barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrozii pentru îmbinarea dintre stalpi poz.1 si placutele poz. 10 vor fi de tipul E 23 12 L R32, EN 1600-97
- Conditii tehnice generale de calitate conform STAS 767/0-88
- Abateri limita pentru îmbinari sudate conform SR EN ISO 13920:1998

NOTE:

- The railing is made out of stainless steel tipe AISI 316
- Before the welding of the point 1the to point 10 the top cap will be set in place, point 15
- All the weld seams will be polished and finished
- Electrodes for stainless steel bar joints will be type E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrodes for poles pos.1and plates pos. 10 joints be type E 23 12 L R32, EN 1600-97
- General technical quality according to STAS 767/0-88
- Deviation limit for welded joints to SR EN ISO 13920:1998

Indice Index	Data Date	Modificare Modification/Revision	Proiectant Designer	Aprobat Consultant Approved Consultant	Aprobat CFR Approved CFR
D					
C					
B					
A					

GUVERNUL ROMANIEI
ROMANIAN GOVERNMENT

PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEAN Ă
EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT

CLIENT / CLIENT

C.N.C.F. "C.F.R." - S.A.

ITALFERR GRUPPO FERROVIE DELLO STATO *Joint Venture leader* — Scott Wilson — OBERMEYER PLANEN + BERATEN GmbH — TECNIC Consulting Engineers

CONSULTANT / CONSULTANT

			Data Date	Semnătură Signature
Aprobat Approved	Șef proiect Project manager	R. Liuzza		
Aprobat Approved	Coordonator Secțiune 1 Section 1 Coordinator	C. Gambelli		
Verificat Checked	Verificator Verifier	Giuseppe Fioravanti		

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR — ARES

Aprobat Approved	Responsabil Subconsultant Subconsultant Responsible	A.Stanciu - Dinulescu		
Întocmit Elaborated	Proiectant Designer	Gavril Dorin		

Reabilitarea liniei de cale ferata Brașov - Simeria, parte componentă a coridorului IV Pan European, pentru circulația trenurilor cu viteza maximă de 160 km/h,
Tronsonul : Brașov - Sighișoara
Rehabilitation of the railway line Brașov - Simeria, component Part of the IV Pan-European Corridor, for the trains circulation with maximum speed of 160 km/h,
Section : Brașov - Sighișoara

Proiect/Project 2004/RO/16/P/PA/003

Faza / Phase: D.E. / E.D.

Denumire desen / Drawing Title :

BALUSTRADĂ 3 PERON STAȚIA BOD
PLATFORM HANDRAIL 3 BOD STATION

Codificare / Codification System	Scara / Scale 1 : 10 (1:5)	LOT / LOT	Nr. / No 01 / 01
EA51 01 E 05 BK CC 00 4 2 012 0			

1,5A2(891x420)=0,38m²