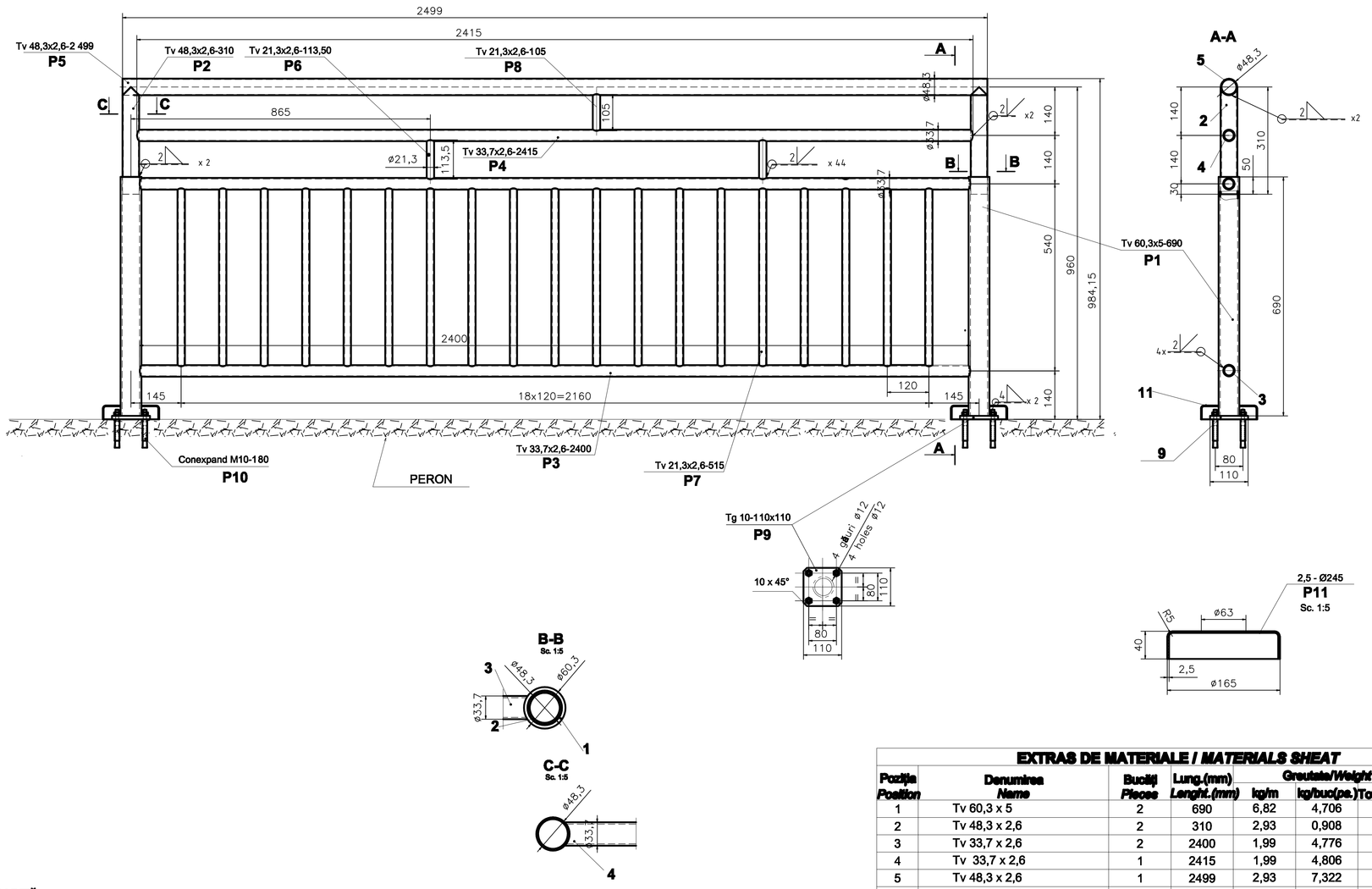

NOTĂ:

- Balustrada se execută din țeavă de inox tip AISI 316
- Înainte de a se suda poz. 1 de poz. 9 se va introduce capacul, poz. 11
- Toate sudurile se vor polizа si se vor lustrui
- Electrozii pentru imbinarile barelor de inox vor fi de tipul E316L-16, AWS A5.4-92
- Electrozii pentru imbinarea dintre stalpi poz.1 si placutele poz. 9 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 imbinari 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 9 the top cap will be set in place, point 11
- 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. 9 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

EXTRAS DE MATERIALE / *MATERIALS SHEAT*

Poziție *Position*	Denumirea *Name*	Bucăți *Pieces*	Lung.(mm) *Lenght.(mm)*	Greutate/Weight kg/buc(pe.)	Greutate/Weight Total/*Total*
1	Tv 60,3 x 5	2	690	6,82	4,706	9,41
2	Tv 48,3 x 2,6	2	310	2,93	0,908	1,82
3	Tv 33,7 x 2,6	2	2400	1,99	4,776	9,55
4	Tv 33,7 x 2,6	1	2415	1,99	4,806	4,81
5	Tv 48,3 x 2,6	1	2499	2,93	7,322	7,32
6	Tv 21,3 x 2,6	2	113,50	1,22	0,138	0,276
7	Tv 21,3 x 2,6	19	515	1,22	0,628	11,93
8	**Tv 33,7 x 2,6**	**1**	**105**	**1,99**	**0,209**	**5,64**
9	Tg 10 - 110 x 110 - OL 37	2	-	-	3,140	6,28
10	Conexpand M10 180/AA.14010180	8	-	-	0,22	1,76
11	Capac inox 2,5 - Ø245/*inox cover*	2	-	-	0,925	1,85
	GREUTATE/*WEIGHT* (kg)					60,65
	SUDURĂ / *WELDING* (3%)					1,82
	TOTAL GREUTATE / *TOTAL WEIGHT* (kg)					62,47

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 EUROPEANĂ
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				
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 4 PERON STAȚIA BOD
PLATFORM HANDRAIL 4 BOD STATION

Codificare / Codification System	Scara / Scale 1 : 10 (1:8)	LOT / LOT	Nr. / No 01 / 01
E A 5 1 0 1 E 0 5 B K C C 0 0 4 2 0 1 3 0			

1,25A2(742x420)=0,32m²