

-Balustrada se execută din lemn de nox în AISI 316
 -Întrine de ar se suita poz. 1 și poz. 2 de poz. 14
 se va introduce capșeci. poz. 15
 -Toată structura se vor poliza și se vor lustru
 de după E318-18, AVS A5.4-82
 -Electroz pentru înclinare barilor de nox vor fi
 de după E318-18, AVS A5.4-82
 -Electroz pentru înclinare dintr stea poz. 1 și poz. 2 de
 placate poz. 14 vor fi de după E 23 12 L R32, EN 1600-97
 -Condiții tehnice generale de calitate conform STAS 7670-78
 -Alteza linia pentru înclinare sudite conform SR EN ISO 13920:1999

The railing is made out of stainless steel (type AISI 316). Before the welding of the point 1 and the point 2 the cap will be set in place, point 15.

All the weld seams will be polished and finished.

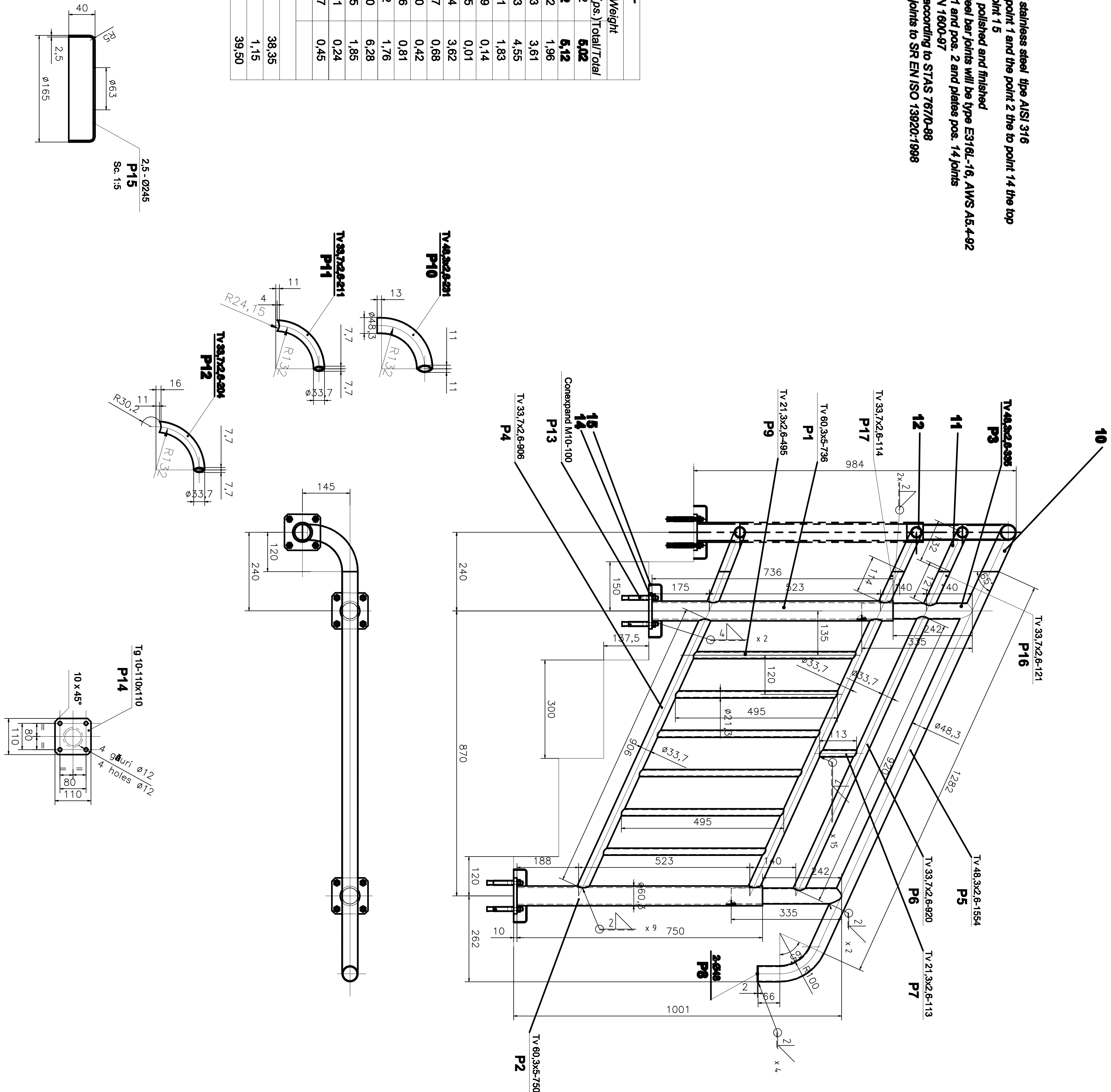
Electrodes for stainless steel bar joints will be type E316L-16, AWS A5-432.

Electrodes for poles post 1 and post 2, and plate joints will be type E 23 12 R32, EN 1860-97.

General technical quality according to STAS 7670-88.

Delivery limit for welded joints to SR EN ISO 13920:1998

EXTRAS DE MATERIAL / MATERIALS SHEET						
Posiçao / Position	Denominaçao / Name	Buçdi / Pices	Long.(mm) / Length (mm)	Volun / Volume	Gravidade/Weight / kg/m2 (lbs/ft2)	Total/Total
1	Tv. 60,3 x 5	1	736	0,62	5,02	0,62
2	Tv. 60,3 x 5	1	760	0,62	5,12	5,12
3	Tv. 46,3 x 2,6	2	936	2,93	0,982	1,96
4	Tv. 33,7 x 2,6	2	305	1,99	1,803	3,61
5	Tv. 46,3 x 2,6	2	1554	2,93	4,533	4,55
6	Tv. 33,7 x 2,6	1	920	1,99	1,831	1,83
7	Tv. 21,3 x 2,6	1	113	1,22	0,109	0,14
8	Table inox 2-048 / Table inox	1	-	-	0,035	0,01
9	Tv. 21,3 x 2,6	6	485	1,22	0,604	3,62
10	Tv. 46,3 x 2,6	1	231	2,93	0,977	0,98
11	Tv. 33,7 x 2,6	1	211	1,99	0,420	0,42
12	Tv. 33,7 x 2,6	2	204	1,99	0,406	0,81
13	Correspond M10 x 180/A-140/10180	8	-	-	0,22	1,76
14	1g 10 - 110 x 110 - OL. 37	-	-	-	3,140	6,28
15	Capac inox 2,5 - 02-45/inox cover	2	-	-	0,925	1,85
16	Tv. 33,7 x 2,6	1	121	1,99	0,241	0,24
17	Tv. 33,7 x 2,6	2	114	1,99	0,227	0,45
GRUPEL/WEIGHT (kg)						38,35
SUDEIRA / WELDING (3°)						1,15
TOTAL GRUPEL/WEIGHT (kg)						39,50



	D					
	C					
	B					
	A					
	Index Index	Date	Modifications Modification/Revision	President Designer	Approved Consultant Approved Consultant	Approved CFR Approved CFR
GUVERNUL ROMANIEI ROMANIAN GOVERNMENT						
PROIECT FINANȚAT DE UNIUNEA EUROPEANĂ EUROPEAN UNION FINANCED PROJECT						
						

ITALFER
GRUPPO FERRONE DELLO STATO
Zedek Investimenti Avanzati

**Scott
Wilson**

OBERMEYER
PLANEN + BERATEN GmbH

TECNIC
Consulting Engineers

CONSULTANT / CONSULTANT		Date	Seminar/ Signature
Approved	Self project		
Approved	Project manager	R. Lizza	
Approved	Coordinator/ Section 1	C. Gambelli	
Verified	Coordinator		
Checked	Verifier	Giuseppe Fioravanti	

SUBCONTRACTANT / SUBCONTRACTOR		 ARFX ASPHALT REPAIR EXPERTS	
Approved / Approved	Responsible Subcontractant Subcontractant responsible	A. Stancu - Dinulescu	

Reabilitarea liniei de cale ferată Braşov - Simeria, parte componentă a confortului IV Pan-European, pentru circulaţia trenurilor cu viteză maximă de 160 km/h, Transonnel - Braşov - Sighişoara	Proiect/Project 2004/RO/6/PP/003
Rehabilitation of the railway line Braşov - Simeria, component Part of the IV Pan-European Corridor, for the trains circulation with maximum speed of 160 km/h, Section : Braşov - Sighişoara	Faza / Phase: D.E./E.D.

D.E. / E.D.

BALUSTRADĂ 13 PERON STAȚIA BOD
PLATFORM HANDRAIL 13 BOD STATION

Candidate / Codification System	Score / Score 1 : 10 (es)	Lot/Lot	Nr. / No 01 / 01
E A 5 1 0 1 E 0 5 B K C C 0 0 4 2 0 2 2 0			