

**Diracția Tehnică și Investiții**  
**Departamentul Tehnic - Serviciul Tehnic**  
Nr. 321928/07.04.2023

APROBAT  
DIRECȚIA TEHNICĂ ȘI INVESTIȚII  
DIRECTOR  
Daniel ISTRATE

AVIZAT  
DIRECȚIA GENERALĂ DE MENTENANȚĂ  
DIRECTOR GENERAL ADJUNCT  
Gabriel PAUN

DIRECȚIA URAC  
DIRECTOR  
Sorin ANDREI

11.04.2023

**CONFECȚIE SUBANSAMBLURI METALICE TRONSOANE CAROSERIE TRAMVAI V3A 93  
MODERNIZAT**

**Obiect:**

Confecția de subansambluri metalice care intră în componența caroseriilor vagoanelor de tramvai tip V3A-PPC-CA.

1. Executie subansamblurile metalice Baza caroserie A, Baza caroserie B, Baza caroserie C ;
2. Executie subansamblurile Schelet metalic A, Schelet metalic B, Schelet metalic C cu punerea la dispozitie din partea beneficiarului a Bazei caroserie A , Bazei caroserie B si Bazei Caroserie C. Dupa executia caroseriei la exterior se va continua cu aplicarea unor materiale rezistente la coroziune, care participă ca element de rezistență si vopsirea finala în culoare verde cod RAL 6018.

Subansamblurile vor fi executate conform documentației tehnice existente, pusă la dispoziția furnizorului de către STB SA.

După execuția asamblărilor sudate, tronsoanele de caroserie vor fi protejate anticoroziv prin grunduire.

**Descriere :**

Caroseria tramvaiului tip V3A93 este de tipul semiautoportantă. Fiecare tronson de caroserie este format dintr-un ansamblu baza caroserie și un schelet metalic format din subansambluri pereti, acoperiș și cadru articulatie.

La exterior, pereții și acoperișul sunt înveliți cu materiale rezistente la coroziune, care participă ca element de rezistență. Ansamblul baza caroserie include o structura de rezistență plană și subansamblurile de legatură și așezare pe boghiuri.

Intreaga structură metalică este realizată din profile din tabla de oțel îndoită sau profile laminate din oțel asamblate prin sudare. Materialele utilizate sunt oțeluri de construcții metalice de tipul S235, S275, iar învelișul exterior este realizat din materiale cu rezistența mare la coroziune.

## Condiții tehnice de calitate

- Contractantul va face dovada deținerii următoarelor certificării specifice în domeniul calității:
  - Certificarea sistemului de management al calității în conformitate cu standardul ISO 9001;
  - Contractantul va întocmi documentație proprie de execuție (fișe tehnologice, fișe de măsuratori) și își va însuși documentația STB SA sub siglă proprie; La solicitarea contractantului, STB SA va pune la dispoziție documentația tehnică;

Subansamblurile care nu respectă documentația de execuție vor fi considerate neconforme;

- Materialele utilizate la realizarea subansamblurilor ce fac obiectul prezentei trebuie să aibă calitatea prevăzută în documentația de execuție; Modificarea calității materialelor nu se poate efectua decât cu acordul beneficiarului;
- Forma și dimensiunile subansamblurilor executate trebuie să corespundă desenelor de execuție.  
Abaterile de formă și poziție, precum și toleranțele la dimensiuni, trebuie să fie conform standardelor specifice și vor fi prevăzute în documentația de execuție.  
Pentru abaterile limită la dimensiuni fără indicații de toleranță se vor respecta:
  - la piesele executate prin așchiere - prevederile SR EN 22768-1:1995 și SR EN 22768-2:1995;
  - la piesele asamblate prin sudare - prevederile SR EN ISO 13920:1998; nivelul de acceptare al defectelor pentru cordoanele de sudură va fi în clasa C conform EN 5817;
  - la abateri limită pentru dimensiuni fără indicații de toleranță ale pieselor obținute prin tăiere, îndoire, ștanțare sau ambutisare - prevederile STAS 11111-86 (sau echivalent).
- După execuția asamblărilor sudate, tronsoanele vor fi sablate, de preferință sablare uscată cu alică, urmată de aplicarea protecției anticorozive prin grunduire.

## Recepție și verificări:

Recepția se va efectua la sediul contractantului de către STB S.A. pe baza fișelor de măsuratori ale executantului și a măsurătorilor proprii. Recepția se va efectua etapizat după finalizarea fiecărei faze tehnologice după un plan predat de beneficiar executantului.

Verificarea formei, dimensiunilor, a abaterilor de formă și poziție se face de organul CTC al executantului prin măsurarea acestora și compararea cu cele din documentația de execuție și cu valorile înscrise în fișele de măsurători.

Calitatea materialelor folosite la execuția tronsoanelor de caroserie va fi atestată conform standardelor specifice fiecărui material cu certificate emise de furnizorul de material.

## Transport

Transportul se va face de către prestator, conform graficului de livrare din contract.

## Garanție

Garanția pentru structura metalică va fi de 10 ani pentru coroziunea de la interior la exterior a caroseriei și pentru defectele de vopsire de 3 ani de la data recepției.

Inginer Șef  
Gheorghe NECULA  
11.04.2023

DIRECȚIA U.R.A.C.

Șef Serviciu Tehnic  
Cătălin NICOLAE  
11.04.2023

**Direcția Tehnică și Investiții**  
**Departamentul Tehnic - Serviciul Tehnic**  
Nr. 321928/07.04.2023

APROBAT  
DIRECȚIA TEHNICĂ ȘI INVESTIȚII  
DIRECTOR  
Daniel ISTRATE

AVIZAT  
DIRECȚIA GENERALĂ DE MENTENANȚĂ  
DIRECTOR GENERAL ADJUNCT  
Gabriel PĂUN

DIRECȚIA URAC  
DIRECTOR  
Sorin ANDREI

11. 04. 2023

**CONFECȚIE SUBANSAMBLURI METALICE TRONSOANE CAROSERIE TRAMVAI V3A 93  
MODERNIZAT**

**Obiect:**

Confecția de subansambluri metalice care intră în componența caroseriilor vagoanelor de tramvai tip V3A-PPC-CA.

- Executie subansamblurile metalice Baza caroserie A, Baza caroserie B, Baza caroserie C ;
- Executie subansamblurile Schelet metalic A, Schelet metalic B, Schelet metalic C cu punerea la dispozitie din partea beneficiarului a Bazei caroserie A , Bazei caroserie B si Bazei Caroserie C. Dupa executia caroseriei la exterior se va continua cu aplicarea unor materiale rezistente la coroziune, care participă ca element de rezistență si vopsirea finala in culoare verde cod RAL 6018.

Subansamblurile vor fi executate conform documentației tehnice existente, pusă la dispoziția furnizorului de către STB SA.

După execuția asamblărilor sudate, tronsoanele de caroserie vor fi protejate anticoroziv prin grunduire.

**Descriere :**

Caroseria tramvaiului tip V3A93 este de tipul semiautoportantă. Fiecare tronson de caroserie este format dintr-un ansamblu baza caroserie și un schelet metalic format din subansambluri pereti, acoperiș și cadru articulatie.

La exterior, pereții și acoperișul sunt înveliți cu materiale rezistente la coroziune, care participă ca element de rezistență. Ansamblul baza caroserie include o structura de rezistență plană și subansamblurile de legătură și așezare pe boghiuri.

Intreaga structură metalică este realizată din profile din tabla de oțel îndoită sau profile laminate din oțel asamblate prin sudare. Materialele utilizate sunt oțeluri de construcții metalice de tipul S235, S275, iar învelișul exterior este realizat din materiale cu rezistența mare la coroziune.

## Condiții tehnice de calitate

- Contractantul va face dovada deținerii următoarelor certificării specifice în domeniul calității:
  - Certificarea sistemului de management al calității în conformitate cu standardul ISO 9001;
  - Contractantul va întocmi documentație proprie de execuție (fișe tehnologice, fișe de măsuratori) și își va însuși documentația STB SA sub siglă proprie; La solicitarea contractantului, STB SA va pune la dispoziție documentația tehnică;

Subansamblurile care nu respectă documentația de execuție vor fi considerate neconforme;

- Materialele utilizate la realizarea subansamblurilor ce fac obiectul prezentei trebuie să aibă calitatea prevăzută în documentația de execuție; Modificarea calității materialelor nu se poate efectua decât cu acordul beneficiarului;
- Forma și dimensiunile subansamblurilor executate trebuie să corespundă desenelor de execuție.  
Abaterile de formă și poziție, precum și toleranțele la dimensiuni, trebuie să fie conform standardelor specifice și vor fi prevăzute în documentația de execuție.  
Pentru abaterile limită la dimensiuni fără indicații de toleranță se vor respecta:
  - la piesele executate prin așchiere - prevederile SR EN 22768-1:1995 și SR EN 22768-2:1995;
  - la piesele asamblate prin sudare - prevederile SR EN ISO 13920:1998; nivelul de acceptare al defectelor pentru cordoanele de sudură va fi în clasa C conform EN 5817;
  - la abateri limită pentru dimensiuni fără indicații de toleranță ale pieselor obținute prin tăiere, îndoire, ștanțare sau ambutisare - prevederile STAS 11111-86 (sau echivalent).
- După execuția asamblărilor sudate, tronsoanele vor fi sablate, de preferință sablare uscată cu alică, urmată de aplicarea protecției anticorozive prin grunduire.

## Recepție și verificări:

Recepția se va efectua la sediul contractantului de către STB S.A. pe baza fișelor de măsuratori ale executantului și a măsurătorilor proprii. Recepția se va executa etapizat după finalizarea fiecărei faze tehnologice după un plan predat de beneficiar executantului.

Verificarea formei, dimensiunilor, a abaterilor de formă și poziție se face de organul CTC al executantului prin măsurarea acestora și compararea cu cele din documentația de execuție și cu valorile înscrise în fișele de măsuratori.

Calitatea materialelor folosite la execuția tronsoanelor de caroserie va fi atestată conform standardelor specifice fiecărui material cu certificate emise de furnizorul de material.

## Transport

Transportul se va face de către prestator, conform graficului de livrare din contract.

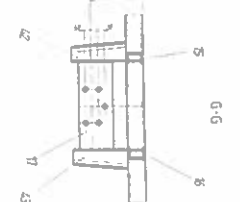
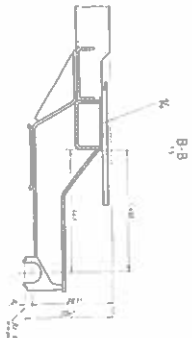
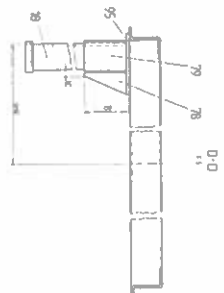
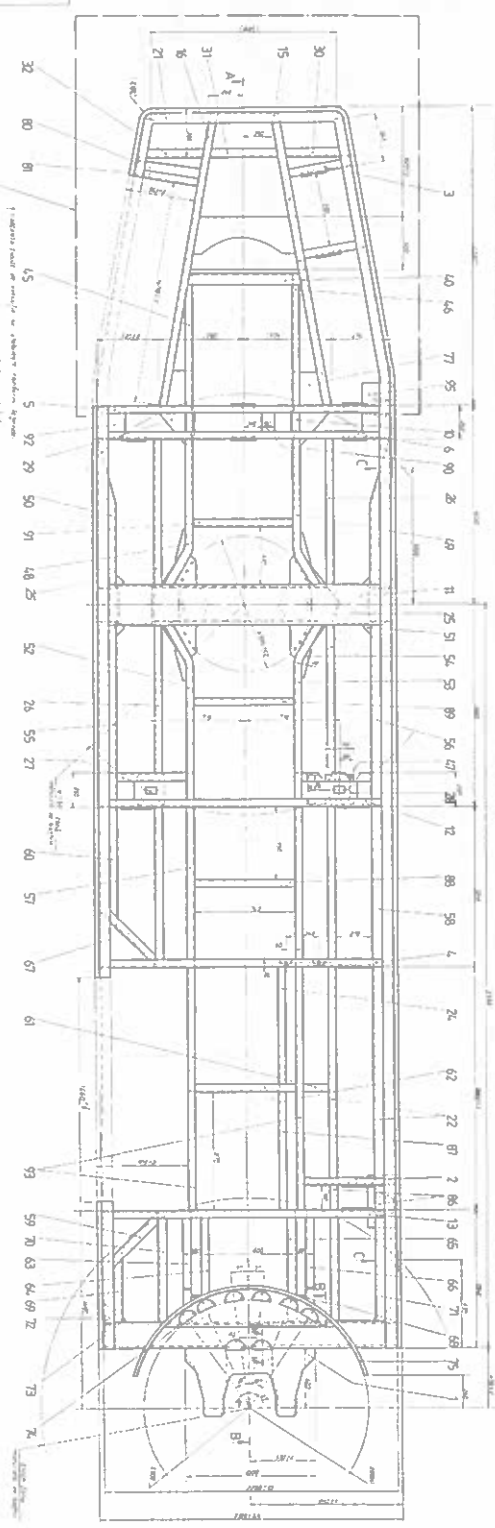
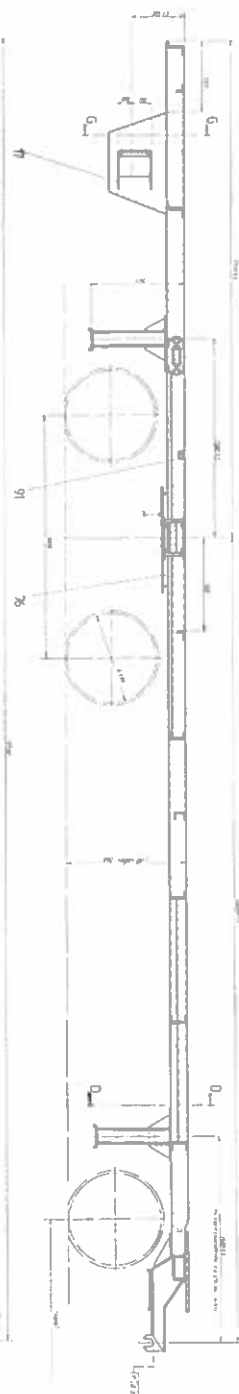
## Garanție

Garanția pentru structura metalică va fi de 10 ani pentru coroziunea de la interior la exterior a caroseriei și pentru defectele de vopsire de 3 ani de la data recepției.

Inginer Șef  
Gheorghe NECULA  
11.04.2023

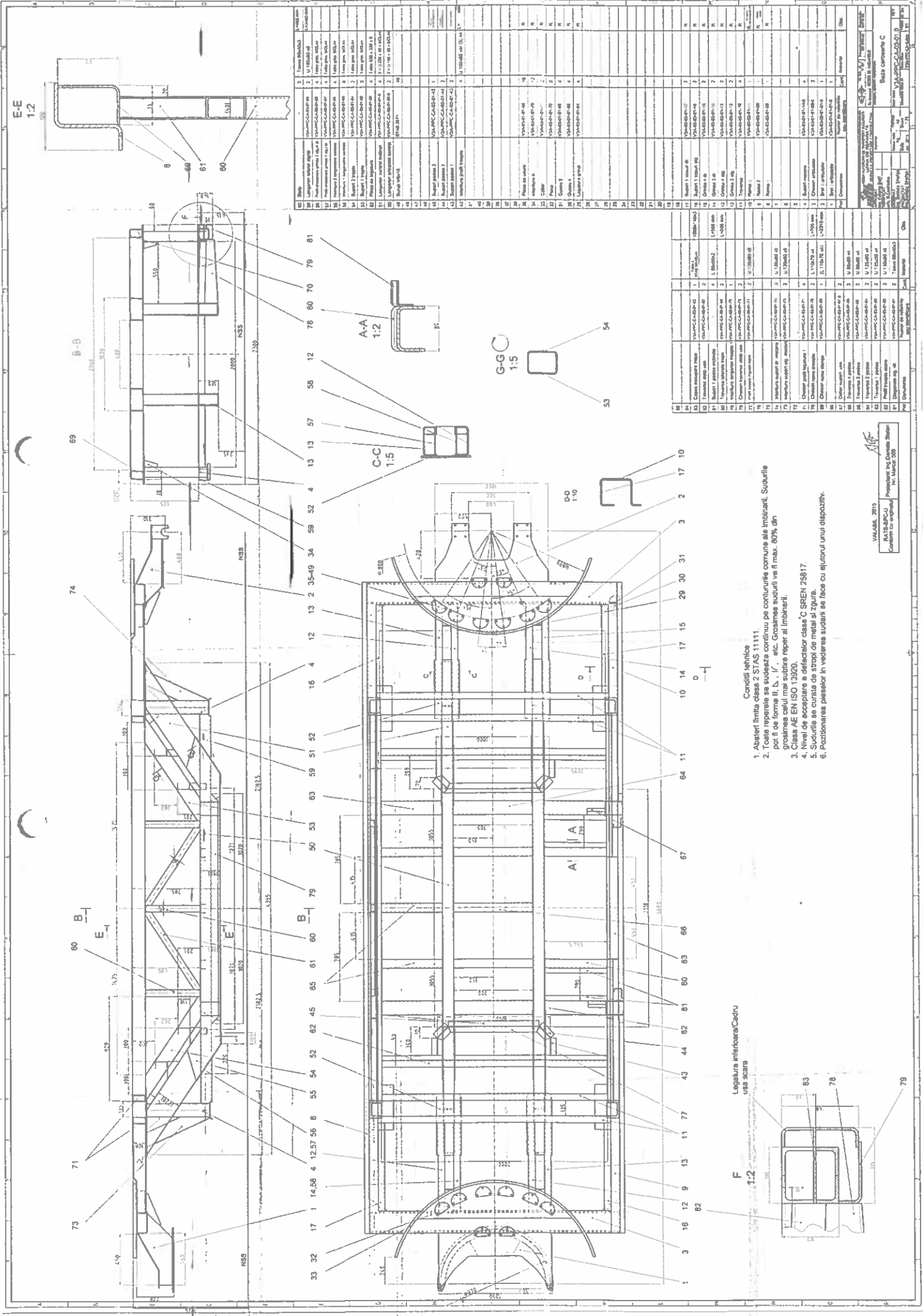
DIRECȚIA U.R.A.C.

Șef Serviciu Tehnic  
Cătălin NICOLAE  
11.04.2023



Справка  
 1. При изготовлении и сборке деталей и узлов необходимо соблюдать следующие требования:  
 2. Все детали и узлы должны быть изготовлены в соответствии с чертежами.  
 3. Все детали и узлы должны быть испытаны на прочность и надежность.  
 4. Все детали и узлы должны быть обработаны с точностью до 0,1 мм.  
 5. Все детали и узлы должны быть покрашены в черный цвет.

№	Наименование	Материал	Изготовление	Проверка	Примечание
1	Болт	Сталь	Завод	Иванов	
2	Гайка	Сталь	Завод	Иванов	
3	Шпиль	Сталь	Завод	Иванов	
4	Пружина	Сталь	Завод	Иванов	
5	Амортизатор	Латунь	Завод	Иванов	
6	Стойка	Сталь	Завод	Иванов	
7	Поперечина	Сталь	Завод	Иванов	
8	Рама	Сталь	Завод	Иванов	
9	Колесо	Латунь	Завод	Иванов	
10	Шарикоподшипник	Сталь	Завод	Иванов	
11	Стебель	Сталь	Завод	Иванов	
12	Пружина	Сталь	Завод	Иванов	
13	Амортизатор	Латунь	Завод	Иванов	
14	Стойка	Сталь	Завод	Иванов	
15	Поперечина	Сталь	Завод	Иванов	
16	Рама	Сталь	Завод	Иванов	
17	Колесо	Латунь	Завод	Иванов	
18	Шарикоподшипник	Сталь	Завод	Иванов	
19	Стебель	Сталь	Завод	Иванов	
20	Пружина	Сталь	Завод	Иванов	
21	Амортизатор	Латунь	Завод	Иванов	
22	Стойка	Сталь	Завод	Иванов	
23	Поперечина	Сталь	Завод	Иванов	
24	Рама	Сталь	Завод	Иванов	
25	Колесо	Латунь	Завод	Иванов	
26	Шарикоподшипник	Сталь	Завод	Иванов	
27	Стебель	Сталь	Завод	Иванов	
28	Пружина	Сталь	Завод	Иванов	
29	Амортизатор	Латунь	Завод	Иванов	
30	Стойка	Сталь	Завод	Иванов	
31	Поперечина	Сталь	Завод	Иванов	
32	Рама	Сталь	Завод	Иванов	
33	Колесо	Латунь	Завод	Иванов	
34	Шарикоподшипник	Сталь	Завод	Иванов	
35	Стебель	Сталь	Завод	Иванов	
36	Пружина	Сталь	Завод	Иванов	
37	Амортизатор	Латунь	Завод	Иванов	
38	Стойка	Сталь	Завод	Иванов	
39	Поперечина	Сталь	Завод	Иванов	
40	Рама	Сталь	Завод	Иванов	
41	Колесо	Латунь	Завод	Иванов	
42	Шарикоподшипник	Сталь	Завод	Иванов	
43	Стебель	Сталь	Завод	Иванов	
44	Пружина	Сталь	Завод	Иванов	
45	Амортизатор	Латунь	Завод	Иванов	
46	Стойка	Сталь	Завод	Иванов	
47	Поперечина	Сталь	Завод	Иванов	
48	Рама	Сталь	Завод	Иванов	
49	Колесо	Латунь	Завод	Иванов	
50	Шарикоподшипник	Сталь	Завод	Иванов	
51	Стебель	Сталь	Завод	Иванов	
52	Пружина	Сталь	Завод	Иванов	
53	Амортизатор	Латунь	Завод	Иванов	
54	Стойка	Сталь	Завод	Иванов	
55	Поперечина	Сталь	Завод	Иванов	
56	Рама	Сталь	Завод	Иванов	
57	Колесо	Латунь	Завод	Иванов	
58	Шарикоподшипник	Сталь	Завод	Иванов	
59	Стебель	Сталь	Завод	Иванов	
60	Пружина	Сталь	Завод	Иванов	
61	Амортизатор	Латунь	Завод	Иванов	
62	Стойка	Сталь	Завод	Иванов	
63	Поперечина	Сталь	Завод	Иванов	
64	Рама	Сталь	Завод	Иванов	
65	Колесо	Латунь	Завод	Иванов	
66	Шарикоподшипник	Сталь	Завод	Иванов	
67	Стебель	Сталь	Завод	Иванов	
68	Пружина	Сталь	Завод	Иванов	
69	Амортизатор	Латунь	Завод	Иванов	
70	Стойка	Сталь	Завод	Иванов	
71	Поперечина	Сталь	Завод	Иванов	
72	Рама	Сталь	Завод	Иванов	
73	Колесо	Латунь	Завод	Иванов	
74	Шарикоподшипник	Сталь	Завод	Иванов	
75	Стебель	Сталь	Завод	Иванов	
76	Пружина	Сталь	Завод	Иванов	
77	Амортизатор	Латунь	Завод	Иванов	
78	Стойка	Сталь	Завод	Иванов	
79	Поперечина	Сталь	Завод	Иванов	
80	Рама	Сталь	Завод	Иванов	
81	Колесо	Латунь	Завод	Иванов	
82	Шарикоподшипник	Сталь	Завод	Иванов	
83	Стебель	Сталь	Завод	Иванов	
84	Пружина	Сталь	Завод	Иванов	
85	Амортизатор	Латунь	Завод	Иванов	
86	Стойка	Сталь	Завод	Иванов	
87	Поперечина	Сталь	Завод	Иванов	
88	Рама	Сталь	Завод	Иванов	
89	Колесо	Латунь	Завод	Иванов	
90	Шарикоподшипник	Сталь	Завод	Иванов	
91	Стебель	Сталь	Завод	Иванов	
92	Пружина	Сталь	Завод	Иванов	
93	Амортизатор	Латунь	Завод	Иванов	
94	Стойка	Сталь	Завод	Иванов	
95	Поперечина	Сталь	Завод	Иванов	
96	Рама	Сталь	Завод	Иванов	
97	Колесо	Латунь	Завод	Иванов	
98	Шарикоподшипник	Сталь	Завод	Иванов	
99	Стебель	Сталь	Завод	Иванов	
100	Пружина	Сталь	Завод	Иванов	



- Condiții tehnice
1. Abateri limită clase 2 STAS 11111.
  2. Toate reparările să se facă conform cu condițiile comune ale limbajului. Sursurile pot fi de orice natură și țară. Grosimea sudurii va fi max. 80% din celălalt metal sudat în funcție de grosimea acestuia.
  3. Clasă de protecție a defecțiilor clase C SREN 25817.
  4. Nivelul de protecție a defecțiilor clase C SREN 25817.
  5. Sursurile se cursă de stropi de metal și zgură.
  6. poziționarea pieselor în vederea sudurii se face cu ajutorul unui dispozitiv.

Legătura inferioară/Cadru  
USA scara

F  
1:2

VAZ-AB-2015  
Proiectant Ing. Daniela Ștefan  
Coordonator Proiectant  
Nr. desen: 258

VAZ-AB-2015  
Proiectant Ing. Daniela Ștefan  
Coordonator Proiectant  
Nr. desen: 258

83

78

79

№	Descriere	Material	Dimensiuni	Unitate	Cantitate
1	Placa de sus	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
2	Placa de jos	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
3	Placa de lateral	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
4	Placa de fund	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
5	Placa de acoperire	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
6	Placa de protecție	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
7	Placa de izolare	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
8	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
9	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
10	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
11	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
12	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
13	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
14	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
15	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
16	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
17	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
18	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
19	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
20	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
21	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
22	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
23	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
24	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
25	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
26	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
27	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
28	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
29	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
30	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
31	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
32	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
33	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
34	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
35	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
36	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
37	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
38	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
39	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
40	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
41	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
42	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
43	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
44	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
45	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
46	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
47	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
48	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
49	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
50	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
51	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
52	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
53	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
54	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
55	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
56	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
57	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
58	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
59	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
60	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
61	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
62	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
63	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
64	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
65	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
66	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
67	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
68	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
69	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
70	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
71	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
72	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
73	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
74	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
75	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
76	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
77	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
78	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
79	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
80	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
81	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
82	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
83	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
84	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
85	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
86	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
87	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
88	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
89	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
90	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
91	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
92	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
93	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
94	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
95	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
96	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
97	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
98	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
99	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1
100	Placa de înveliș	VAZ-AB-2015	1000x1000	1	1

