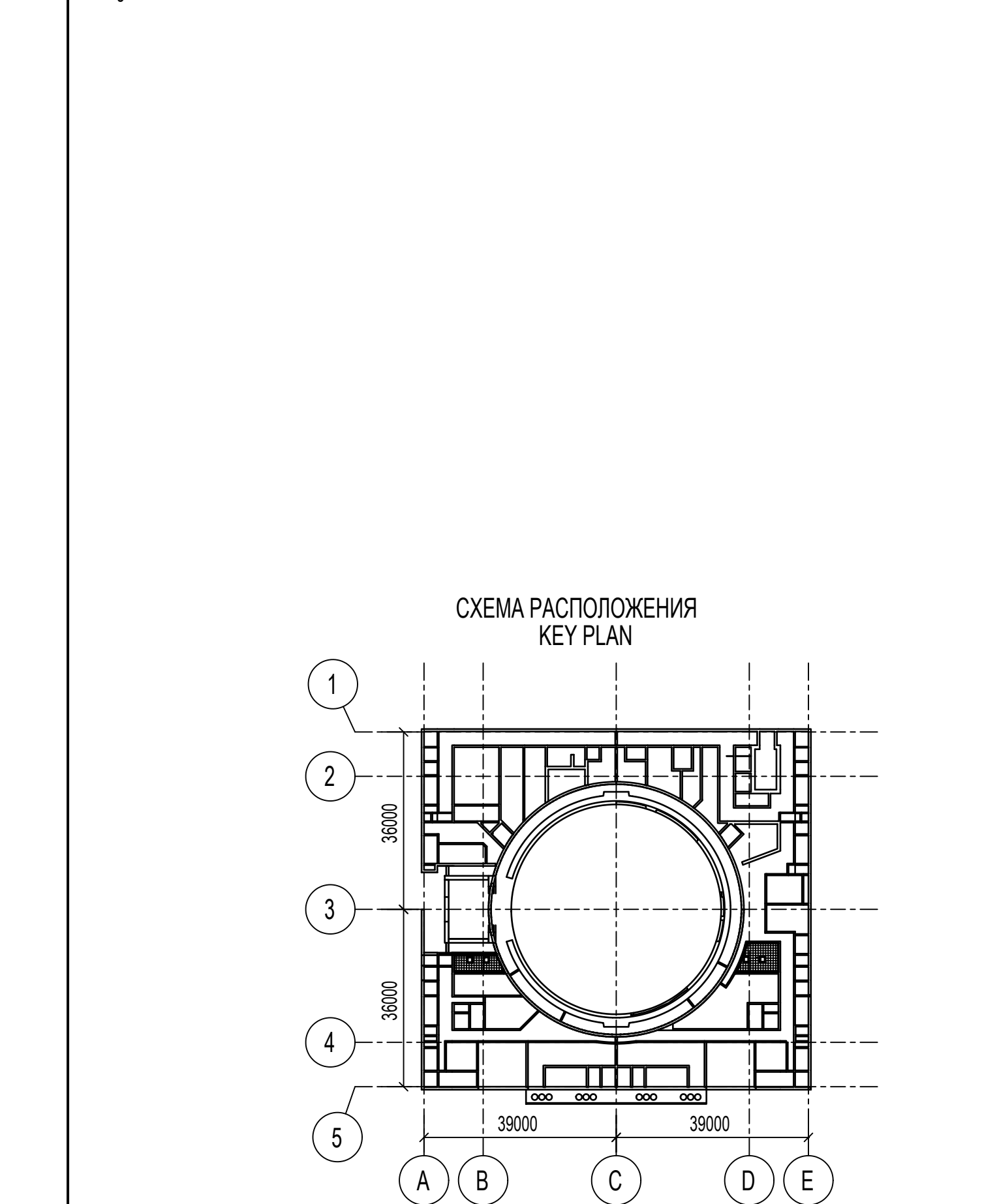


СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛОПРОКАТА SPECIFICATION OF ROLLED STEEL								
Наименование профиля ГОСТ, TV Profile name GOST, TU	Наименование или марка металла ГОСТ, TV Metal name or mark GOST, TU	Номер или размеры профиля, мм Profile number or dimensions, mm	Поз. Item	Масса металла по элементам конструкций, т Metal mass per structure elements, t				Общая масса, т Total mass, t
Детали по ГОСТ Р 91837-2017 Flange beams as per GOST R 91837-2017	Ст3сп5 по ГОСТ 535-2005 St3sp5 as per GOST 535-2005	1 201	1	0.03				0.03
		2 301	2	0.59				0.59
		3 302						
		Итого: / Total:	3	0.62				0.62
Всего профиля: / Profile total:			4	0.62				0.62
Посет листов по ГОСТ 19903-2015 Rolled plate as per GOST 19903-2015	Ст3сп5 по ГОСТ 535-2005 St3sp5 as per GOST 14637-89	t6	5					0.00
		t8	6	0.36				0.36
		t10	7	0.01				0.01
		t12	8	0.07				0.07
		t20	9	0.19				0.19
		Итого: / Total:	10	0.64				0.64
Всего профиля: / Profile total:			11	0.64				0.64
Швеллеры по ГОСТ 8240-97 Channel bars as per GOST 8240-97	Ст3сп5 по ГОСТ 535-2005 St3sp5 as per GOST 535-2005	Е 201	12	1.58				1.58
		Е 301	13	1.92				1.92
		Е 302						
Итого: / Total:			14	3.49				3.49
Всего профиля: / Profile total:			15	3.49				3.49
Всего масса: / Total mass:			16	4.75				4.75
В том числе по маркам или наименованиям: Including the metal grades:	Ст3сп5 по ГОСТ 535-2005 St3sp5 as per GOST 535-2005		17	4.11				4.11
	Ст3сп5 по ГОСТ 14637-89 St3sp5 as per GOST 14637-89		18	0.64				0.64



ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ LIST OF REFERENCE AND ATTACHED DOCUMENTS									
Обозначение Designation	Наименование Name							Примечание Note	
RPR.0120.0.0.KM.EC0001	Ссылочные документы Reference documents								
	Металлоконструкции, Альбом типовых изделий и узлов. Технические требования								
	Metal structures, Album of typical articles and details. Technical requirements								

1	Рабочая документация разработана на основании контракта No. 77-258/1414800.
2	Настоящая документация включает в себя рабочие чертежи металлоконструкций площадки обстройки реакторного здания 20UJA на отм. +26.100 в помещениях 21UBP31R001 и 22UBP31R001.
3	Рабочие чертежи разработаны в соответствии с нормами, правилами и стандартами РФ, определенными в Контракте.
4	Классификационное обозначение безопасности конструкций - 2Н по ОПБ-88/97, НП-001-97 (ПНАЭГ-01-011-97) "Общие положения обеспечения безопасности атомных станций".
5	Категория сейсмостойкости элементов - I по НП-031-01 "Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций".
6	Категория ответственности конструкций за радиационную и ядерную безопасность - I по Пин АЭ-5.6 "Нормы строительного проектирования АС с реакторами различного типа".
7	Несущие элементы площадок рассчитаны на следующие нагрузки и воздействия:

ВЕДОМОСТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ LIST OF ADDITIONAL MATERIALS									
№	Наименование Name	Ед. изм. units	Количество Quantity	Примечание Notes					
1	2	3	4	5					
1	Настил из оцинкованной стали с ячейкой 33.3x33.3 мм и несущ. полосами 30x2 Galvanized grid decking with 33.3x33.3 mm cell and 30x2 bearing strips	t tons	3.1	Общая площадь, м2 70.30					

8	Конструкции площадок выполнить из стали:
8.1	Прокат толстолистовой из стали углеродистой обыкновенного качества для сварных конструкций по ГОСТ 14637-89 марки Ст3сп5 с гарантией свариваемости.
8.2	Фасонный прокат из стали марок Ст3сп5 по ГОСТ 535-2005 с гарантией свариваемости.
8.3	Марки стали элементов приведены в ведомости элементов.
9	Изготовление, монтаж, контроль качества и приемку конструкций

(в том числе сварку) производить в соответствии с требованиями следующих документов:	
- СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции", МДС 53-1.2001	
"Рекомендации по монтажу стальных строительных конструкций (к СП 70.13330.2012);	
- ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия";	
- СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций";	
- СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство".	

10	Крепление элементов выполнять на усилия, приведенные в ведомости элементов. Минимальное усилие для прикрепления - 50 кН.
11	Заводскую сварку выполнять методами и с применением сварочных материалов, обеспечивающих получение металла шва с расчетными характеристиками не ниже металла свариваемых элементов (таблица Г.1 СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции"). Монтажную сварку производить электродами с характеристиками не ниже, чем у электродов типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
	Рекомендуется максимально использовать автоматическую и полуавтоматическую сварку.
12	Катеты швов принять в соответствии с пунктом 14.1.7 и таблицей 38
СП 16.13330.2011	, кроме оговоренных.
	Визуальный и измерительный контроль всех швов производить в объеме - 100 %.
	Ультразвуковой контроль тавровых сварных соединений стоек к закладным деталям из углеродистой стали с полным проплавлением кромок выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ Р 55724-2013 в объеме 100 %.
	Отступление от размеров и формы швов, превышающие допуски по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 14771-76, не допускаются.
13	Постоянные болты класса точности А по ГОСТ Р ИСО 4014-2013, класса прочности 8.8 по ГОСТ ISO 898-1-2014. Гайки для соединения классов точности А и В по ГОСТ ISO 4032-2014, класса прочности 8 по ГОСТ ISO 898-2-2015. Шайбы плоские по ГОСТ 11371-78.
	Закрепление производить постановкой контргаек по ГОСТ 6402-70.
	Болты, гайки и шайбы защищаются термодиффузионным цинковым покрытием толщиной не менее 20 мкм (класс покрытия 3) с последующим фосфатированием по ГОСТ Р 9.316-2006. После окончания монтажа конструкции болты и гайки окрасить как остальные элементы.
	В соответствии с СТО 02494680-0051-2006 гайки болтов затягивают до отказа монтажными ключами с усилием 294 Н (30 кгс)...343 Н (35 кгс) и длиной рукоятки:
	от 200 до 250 мм - для болтов М12;
	от 300 до 350 мм - для болтов М16;
	от 350 до 400 мм - для болтов М20;
	от 400 до 450 мм - для болтов М22;
	от 500 до 550 мм - для болтов М24.
14	Изготовление и монтаж конструкций (в том числе сварку) производить в соответствии со специально разработанным проектом производства работ (ППР) и проектом производства сварочных работ (ППСР) - заранее разработанному технологическому регламенту, обеспечивающему минимальные деформации элементов, минимальные сварочные напряжения и соблюдение допусков, заложенных в проекте.

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ									
1 Решетчатый сварной настил с ячейкой 33.3x33.3 мм и несущими полосами 30x2, которые располагаются параллельно меньшей стороне ячеек балочной клетки. Настил должен соответствовать требованиям 01.PA1.0.0.KM.TT.NSN002.									
Решетчатый настил должен быть укомплектован элементами крепления к несущим металлоконструкциям и самосверлящими шурупами типа S-MD 06 Z фирмы HILTI или их аналогами, с несущей способностью на срез не менее 5 кН (крепить с шагом < 200 мм). Допускается применение самонарезающих шурупов Ø 6,3 мм. Конструкция крепления должна обеспечивать передачу горизонтальных сейсмических нагрузок на балки площадки.									
Отбортовочный (обрамляющий) лист (высотой 150 мм от верха настила и толщиной 2 мм) по краю настила (в местах отсутствия ограждений и вокруг технологических проемов) поставляется совместно с настилом.									
Все элементы решетчатого сварного настила должны быть покрыты горячим цинкованием толщиной 40 мкм на заводе-изготовителе настила.									
16 До изготовления металлоконструкций должны быть разработаны чертежи марки КМД. Масса элементов площадки уточняется при разработке чертежей КМД.									
17 Элементы конструкций из углеродистой стали следует защитить от коррозии на период транспортирования и хранения по практике завода-изготовителя с учетом воздействия климатических факторов по ГОСТ 15150-69:									
- климатический район строительства - тропический;									
- тип атмосферы на открытом воздухе - IV, приморско-промышленная.									
18 В процессе эксплуатации конструкций необходимо контролировать состояние болтовых соединений и антикоррозионного покрытия.									
19 Антикоррозионное покрытие конструкций из углеродистой стали выполняется в соответствии с RPR.1030.20UJA.EC0052 по следующей схеме:									
- цинкнаполненная эпоксидная грунтовка типа ЦИНЭП по ТУ 2312-022-12288779-2000 в 1 слой толщиной 50 мкм (предмонтажная антикоррозионная защита);									
- эмаль ВИНΙΚОР-62 ТУ 20.30.12-001-54359536-2018 марки А в 2-3 слоя. Толщина покрытия 160 мкм (окончательная антикоррозионная защита).									
Общая толщина покрытия 210 мкм.									
20 Железобетонные конструкции и закладные детали смотри в чертежах RPR.0120.20UJA.0.KZ.LC0440.									
21 Узлы, имеющие постфикс "ту" представлены в "Альбоме типовых изделий и узлов" RPR.0120.0.0.KMEC0001.									

6	Категория ответственности конструкций за радиационную и ядерную безопасность - I по Пин АЭ-5.6 "Нормы строительного проектирования АС с реакторами различного типа".
7	Несущие элементы площадок рассчитаны на следующие нагрузки и воздействия:
-	собственный вес металлоконструкций;
-	монтажную (перемещаемую) нормативную нагрузку - 4 кН/м ² ;
-	особые внешние воздействия.
8	Конструкции площадок выполнить из стали:
8.1	Прокат толстолистовой из стали углеродистой обыкновенного качества для сварных конструкций по ГОСТ 14637-89 марки Ст3сп5 с гарантией свариваемости.
8.2	Фасонный прокат из стали марок Ст3сп5 по ГОСТ 535-2005 с гарантией свариваемости.
8.3	Марки стали элементов приведены в ведомости элементов.
9	Изготовление, монтаж, контроль качества и приемку конструкций

(в том числе сварку) производить в соответствии с требованиями следующих документов:	
- СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции", МДС 53-1.2001	
"Рекомендации по монтажу стальных строительных конструкций (к СП 70.13330.2012);	
- ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия";	
- СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций";	
- СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство".	
10	Крепление элементов выполнять на усилия, приведенные в ведомости элементов. Минимальное усилие для прикрепления - 50 кН.
11	Заводскую сварку выполнять методами и с применением сварочных материалов, обеспечивающих получение металла шва с расчетными характеристиками не ниже металла свариваемых элементов (таблица Г.1 СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции"). Монтажную сварку производить электродами с характеристиками не ниже, чем у электродов типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
	Рекомендуется максимально использовать автоматическую и полуавтоматическую сварку.
12	Катеты швов принять в соответствии с пунктом 14.1.7 и таблицей 38
СП 16.13330.2011	, кроме оговоренных.
	Визуальный и измерительный контроль всех швов производить в объеме - 100 %.
	Ультразвуковой контроль тавровых сварных соединений стоек к закладным деталям из углеродистой стали с полным проплавлением кромок выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ Р 55724-2013 в объеме 100 %.
	Отступление от размеров и формы швов, превышающие допуски по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 14771-76, не допускаются.
13	Постоянные болты класса точности А по ГОСТ Р ИСО 4014-2013, класса прочности 8.8 по ГОСТ ISO 898-1-2014. Гайки для соединения классов точности А и В по ГОСТ ISO 4032-2014, класса прочности 8 по ГОСТ ISO 898-2-2015. Шайбы плоские по ГОСТ 11371-78.
	Закрепление производить постановкой контргаек по ГОСТ 6402-70.
	Болты, гайки и шайбы защищаются термодиффузионным цинковым покрытием толщиной не менее 20 мкм (класс покрытия 3) с последующим фосфатированием по ГОСТ Р 9.316-2006. После окончания монтажа конструкции болты и гайки окрасить как остальные элементы.
	В соответствии с СТО 02494680-0051-2006 гайки болтов затягивают до отказа монтажными ключами с усилием 294 Н (30 кгс)...343 Н (35 кгс) и длиной рукоятки:
	от 200 до 250 мм - для болтов М12;
	от 300 до 350 мм - для болтов М16;
	от 350 до 400 мм - для болтов М20;
	от 400 до 450 мм - для болтов М22;
	от 500 до 550 мм - для болтов М24.
14	Изготовление и монтаж конструкций (в том числе сварку) производить в соответствии со специально разработанным проектом производства работ (ППР) и проектом производства сварочных работ (ППСР) - заранее разработанному технологическому регламенту, обеспечивающему минимальные деформации элементов, минимальные сварочные напряжения и соблюдение допусков, заложенных в проекте.

15	Решетчатый сварной настил с ячейкой 33.3x33.3 мм и несущими полосами 30x2, которые располагаются параллельно меньшей стороне ячеек балочной клетки. Настил должен соответствовать требованиям 01.PA1.0.0.KM.TT.NSN002.
Решетчатый настил должен быть укомплектован элементами крепления к несущим металлоконструкциям и самосверлящими шурупами типа S-MD 06 Z фирмы HILTI или их аналогами, с несущей способностью на срез не менее 5 кН (крепить с шагом < 200 мм). Допускается применение самонарезающих шурупов Ø 6,3 мм. Конструкция крепления должна обеспечивать передачу горизонтальных сейсмических нагрузок на балки площадки.	
Отбортовочный (обрамляющий) лист (высотой 150 мм от верха настила и толщиной 2 мм) по краю настила (в местах отсутствия ограждений и вокруг технологических проемов) поставляется совместно с настилом.	
Все элементы решетчатого сварного настила должны быть покрыты горячим цинкованием толщиной 40 мкм на заводе-изготовителе настила.	
16 До изготовления металлоконструкций должны быть разработаны чертежи марки КМД. Масса элементов площадки уточняется при разработке чертежей КМД.	
17 Элементы конструкций из углеродистой стали следует защитить от коррозии на период транспортирования и хранения по практике завода-изготовителя с учетом воздействия климатических факторов по ГОСТ 15150-69:	
- климатический район строительства - тропический;	
- тип атмосферы на открытом воздухе - IV, приморско-промышленная.	
18 В процессе эксплуатации конструкций необходимо контролировать состояние болтовых соединений и антикоррозионного покрытия.	
19 Антикоррозионное покрытие конструкций из углеродистой стали выполняется в соответствии с RPR.1030.20UJA.EC0052 по следующей схеме:	
- цинкнаполненная эпоксидная грунтовка типа ЦИНЭП по ТУ 2312-022-12288779-2000 в 1 слой толщиной 50 мкм (предмонтажная антикоррозионная защита);	
- эмаль ВИНΙΚОР-62 ТУ 20.30.12-001-54359536-2018 марки А в 2-3 слоя. Толщина покрытия 160 мкм (окончательная антикоррозионная защита).	
Общая толщина покрытия 210 мкм.	
20 Железобетонные конструкции и закладные детали смотри в чертежах RPR.0120.20UJA.0.KZ.LC0440.	
21 Узлы, имеющие постфикс "ту" представлены в "Альбоме типовых изделий и узлов" RPR.0120.0.0.KMEC0001.	

6	Категория ответственности конструкций за радиационную и ядерную безопасность - I по Пин АЭ-5.6 "Нормы строительного проектирования АС с реакторами различного типа".
7	Несущие элементы площадок рассчитаны на следующие нагрузки и воздействия:
-	собственный вес металлоконструкций;
-	монтажную (перемещаемую) нормативную нагрузку - 4 кН/м ² ;
-	особые внешние воздействия.
8	Конструкции площадок выполнить из стали:
8.1	Прокат толстолистовой из стали углеродистой обыкновенного качества для сварных конструкций по ГОСТ 14637-89 марки Ст3сп5 с гарантией свариваемости.
8.2	Фасонный прокат из стали марок Ст3сп5 по ГОСТ 535-2005 с гарантией свариваемости.
8.3	Марки стали элементов приведены в ведомости элементов.
9	Изготовление, монтаж, контроль качества и приемку конструкций

(в том числе сварку) производить в соответствии с требованиями следующих документов:	
- СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции", МДС 53-1.2001	
"Рекомендации по монтажу стальных строительных конструкций (к СП 70.13330.2012);	
- ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия";	
- СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций";	
- СНиП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство".	
10	Крепление элементов выполнять на усилия, приведенные в ведомости элементов. Минимальное усилие для прикрепления - 50 кН.
11	Заводскую сварку выполнять методами и с применением сварочных материалов, обеспечивающих получение металла шва с расчетными характеристиками не ниже металла свариваемых элементов (таблица Г.1 СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции"). Монтажную сварку производить электродами с характеристиками не ниже, чем у электродов типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
	Рекомендуется максимально использовать автоматическую и полуавтоматическую сварку.
12	Катеты швов принять в соответствии с пунктом 14.1.7 и таблицей 38
СП 16.13330.2011	, кроме оговоренных.
	Визуальный и измерительный контроль всех швов производить в объеме - 100 %.
	Ультразвуковой контроль тавровых сварных соединений стоек к закладным деталям из углеродистой стали с полным проплавлением кромок выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ Р 55724-2013 в объеме 100 %.
	Отступление от размеров и формы швов, превышающие допуски по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 14771-76, не допускаются.
13	Постоянные болты класса точности А по ГОСТ Р ИСО 4014-2013, класса прочности 8.8 по ГОСТ ISO 898-1-2014. Гайки для соединения классов точности А и В по ГОСТ ISO 4032-2014, класса прочности 8 по ГОСТ ISO 898-2-2015. Шайбы плоские по ГОСТ 11371-78.
	Закрепление производить постановкой контргаек по ГОСТ 6402-70.
	Болты, гайки и шайбы защищаются термодиффузионным цинковым покрытием толщиной не менее 20 мкм (класс покрытия 3) с последующим фосфатированием по ГОСТ Р 9.316-2006. После окончания монтажа конструкции болты и гайки окрасить как остальные элементы.
	В соответствии с СТО 02494680-0051-2006 гайки болтов затягивают до отказа монтажными ключами с усилием 294 Н (30 кгс)...343 Н (35 кгс) и длиной рукоятки:
	от 200 до 250 мм - для болтов М12;
	от 300 до 350 мм - для болтов М16;
	от 350 до 400 мм - для болтов М20;
	от 400 до 450 мм - для болтов М22;
	от 500 до 550 мм - для болтов М24.
14	Изготовление и монтаж конструкций (в том числе сварку) производить в соответствии со специально разработанным проектом производства работ (ППР) и проектом производства сварочных работ (ППСР) - заранее разработанному технологическому регламенту, обеспечивающему минимальные деформации элементов, минимальные сварочные напряжения и соблюдение допусков, заложенных в проекте.

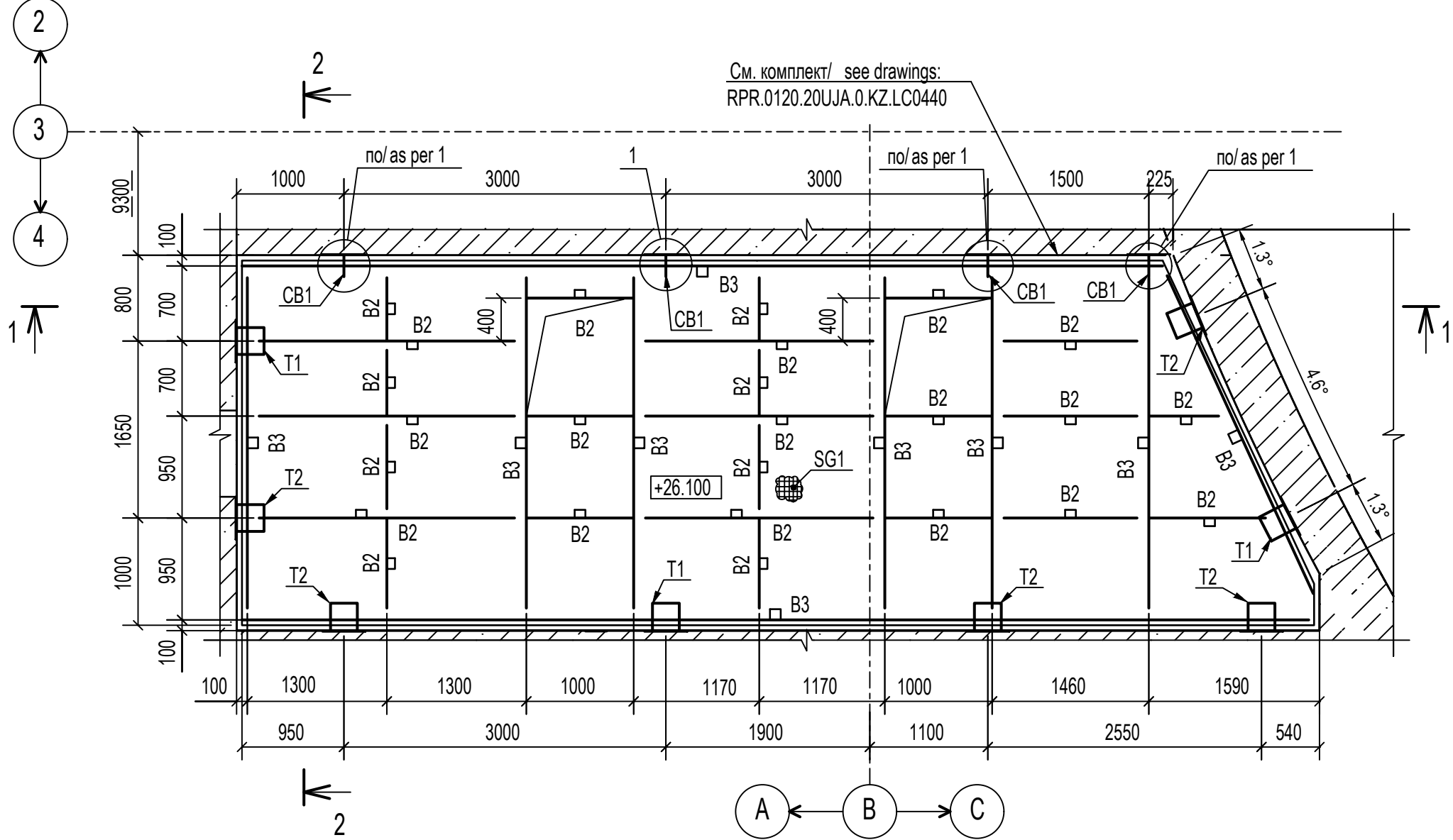
15	Решетчатый сварной настил с ячейкой 33.3x33.3 мм и несущими полосами 30x2, которые располагаются параллельно меньшей стороне ячеек балочной клетки. Настил должен соответствовать требованиям 01.PA1.0.0.KM.TT.NSN002.
Решетчатый настил должен быть укомплектован элементами крепления к несущим металлоконструкциям и самосверлящими шурупами типа S-MD 06 Z фирмы HILTI или их аналогами, с несущей способностью на срез не менее 5 кН (крепить с шагом < 200 мм). Допускается применение самонарезающих шурупов Ø 6,3 мм. Конструкция крепления должна обеспечивать передачу горизонтальных сейсмических нагрузок на балки площадки.	
Отбортовочный (обрамляющий) лист (высотой 150 мм от верха настила и толщиной 2 мм) по краю настила (в местах отсутствия ограждений и вокруг технологических проемов) поставляется совместно с настилом.	
Все элементы решетчатого сварного настила должны быть покрыты горячим цинкованием толщиной 40 мкм на заводе-изготовителе настила.	
16 До изготовления металлоконструкций должны быть разработаны чертежи марки КМД. Масса элементов площадки уточняется при разработке чертежей КМД.	
17 Элементы конструкций из углеродистой стали следует защитить от коррозии на период транспортирования и хранения по практике завода-изготовителя с учетом воздействия климатических факторов по ГОСТ 15150-69:	
- климатический район строительства - тропический;	
- тип атмосферы на открытом воздухе - IV, приморско-промышленная.	
18 В процессе эксплуатации конструкций необходимо контролировать состояние болтовых соединений и антикоррозионного покрытия.	
19 Антикоррозионное покрытие конструкций из углеродистой стали выполняется в соответствии с RPR.1030.20UJA.EC0052 по следующей схеме:	
- цинкнаполненная эпоксидная грунтовка типа ЦИНЭП по ТУ 2312-022-12288779-2000 в 1 слой толщиной 50 мкм (предмонтажная антикоррозионная защита);	
- эмаль ВИНІКОР-62 ТУ 20.30.12-001-54359536-2018 марки А в 2-3 слоя. Толщина покрытия 16	

ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ
LIST OF ELEMENTS

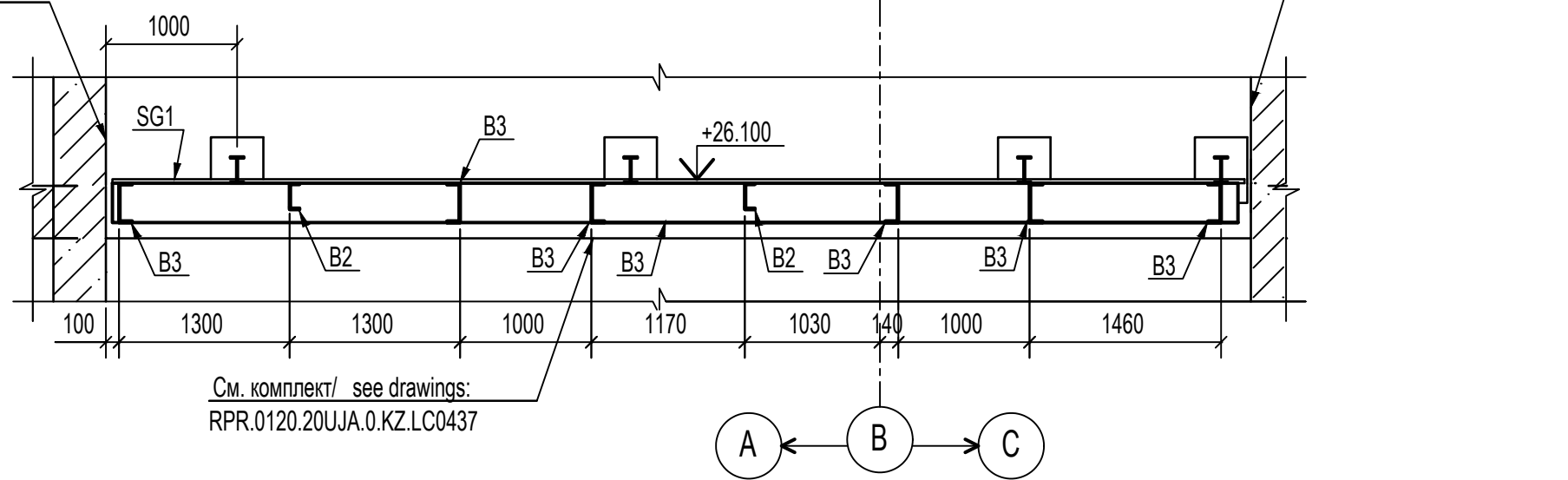
Марка элемента Mark of component	Сечение Section			Усилие для прикрепления Fastening forces			Марка металла Steel grade	Примечание Notes
	Эскиз Sketch	поз. Item	Состав Composition	A, kN	N, kN	M, kN·m		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
B1			I 30B2 / 30B2	*	*	-	Ст3сп5 / St3sp5	
B2			C 20П / 20П	*	*	-	Ст3сп5 / St3sp5	
B3			C 30П / 30П	*	*	-	Ст3сп5 / St3sp5	
CB1			I 20B1 / 20B1	85	*	13	Ст3сп5 / St3sp5	
SG1			- Реш наст 130 / grid decking 130	-	-	-	- Реш наст 130 / grid decking 130	
T1	Сложный Complex		-	90	*	14	Ст3сп5 / St3sp5	См. see 1st / RPR.0120.00.KM.EC0001
T2	Сложный Complex		-	90	*	-	Ст3сп5 / St3sp5	См. see 1st / RPR.0120.00.KM.EC0001

* Минимальное усилие для расчета крепления: A, N - 50.0 кН, M - 10.0 кН·м
* Minimum force for calculation of fastening: A, N - 50.0 kN, M - 10.0 kN·m

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ПЛОЩАДКИ НА ОТМ. +26.100 В ПОМЕЩЕНИИ 21УБР31R001
ARRANGEMENTS DIAGRAM OF ELEMENTS PLATFORM AT ELEV. +26.100 IN ROOM 21УБР31R001



См. комплект/ see drawings:
RPR.0120.20UJA.0.KZ.LC0440

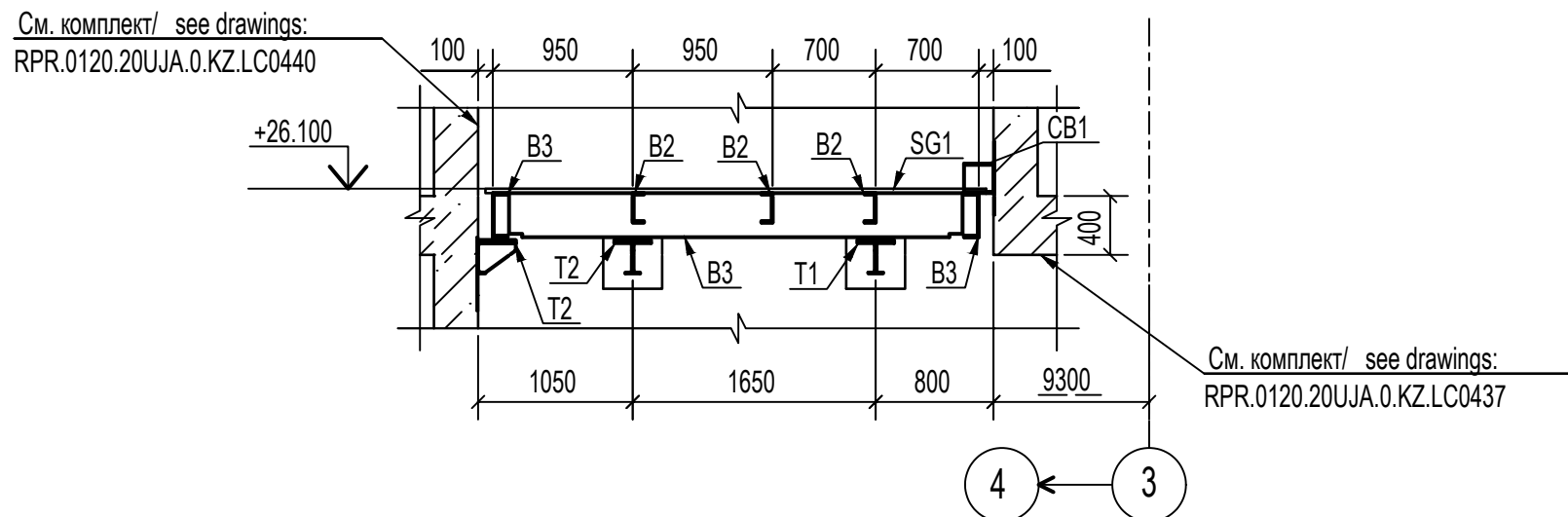


См. комплект/ see drawings:
RPR.0120.20UJA.0.KZ.LC0437

1-1

2-2

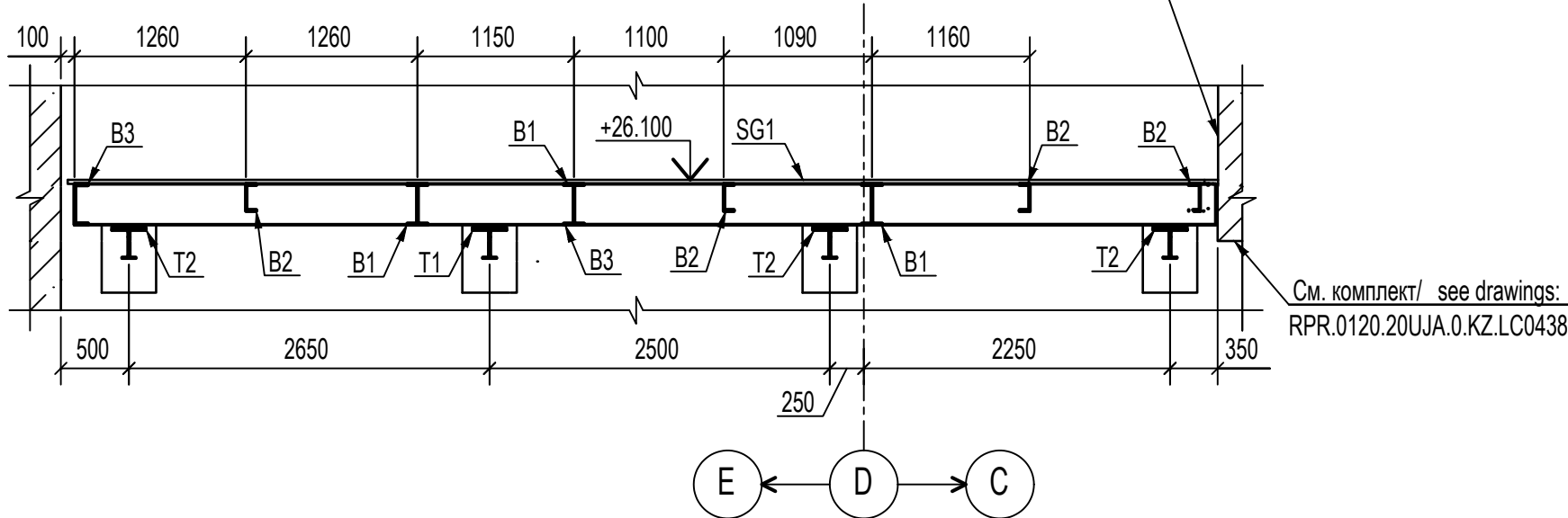
См. комплект/ see drawings:
RPR.0120.20UJA.0.KZ.LC0440



См. комплект/ see drawings:
RPR.0120.20UJA.0.KZ.LC0437

3-3

См. комплект/ see drawings:
RPR.0120.20UJA.0.KZ.LC0440

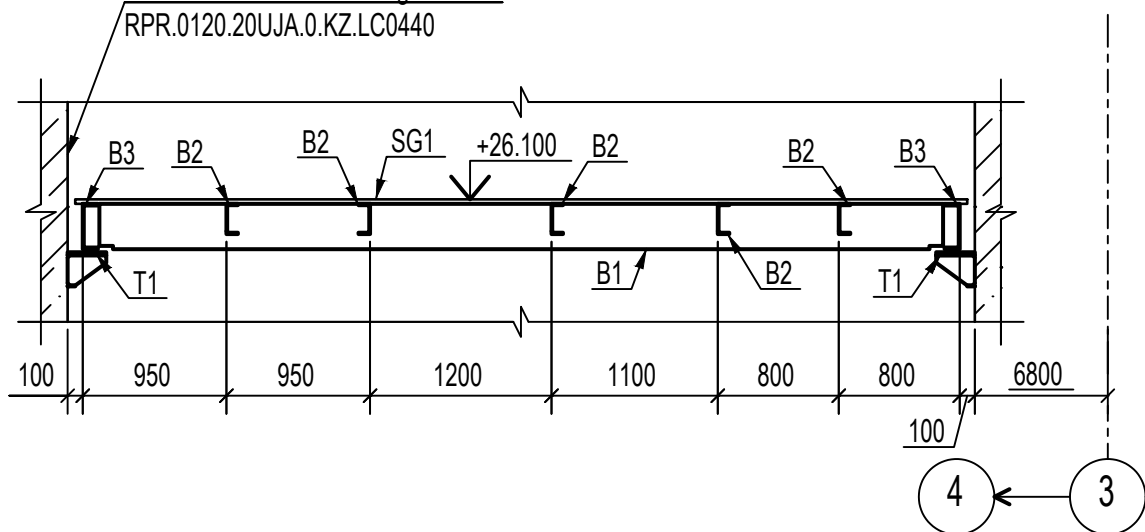


См. комплект/ see drawings:
RPR.0120.20UJA.0.KZ.LC0438

E ← D → C

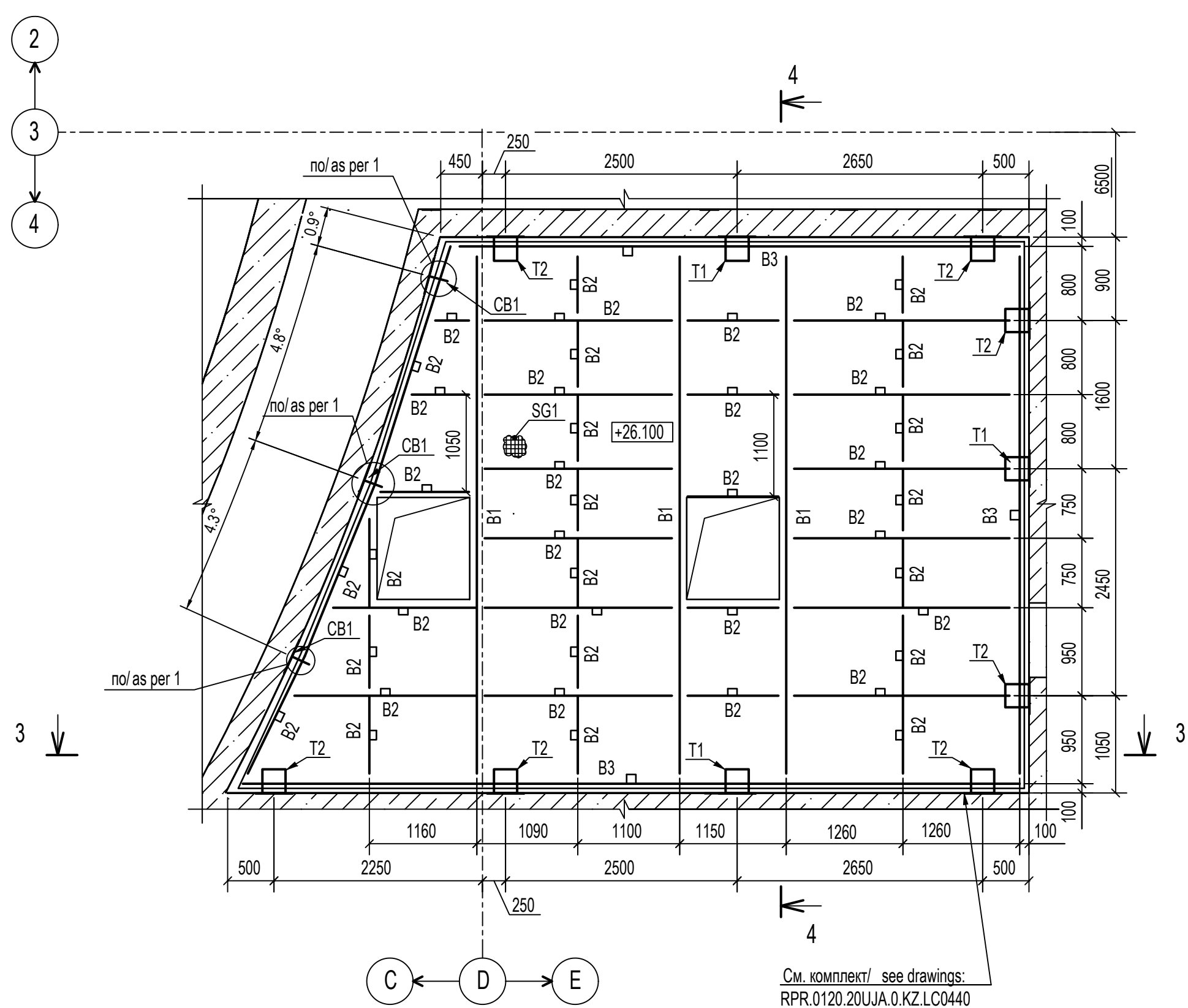
4-4

См. комплект/ see drawings:
RPR.0120.20UJA.0.KZ.LC0440



4 ← 3

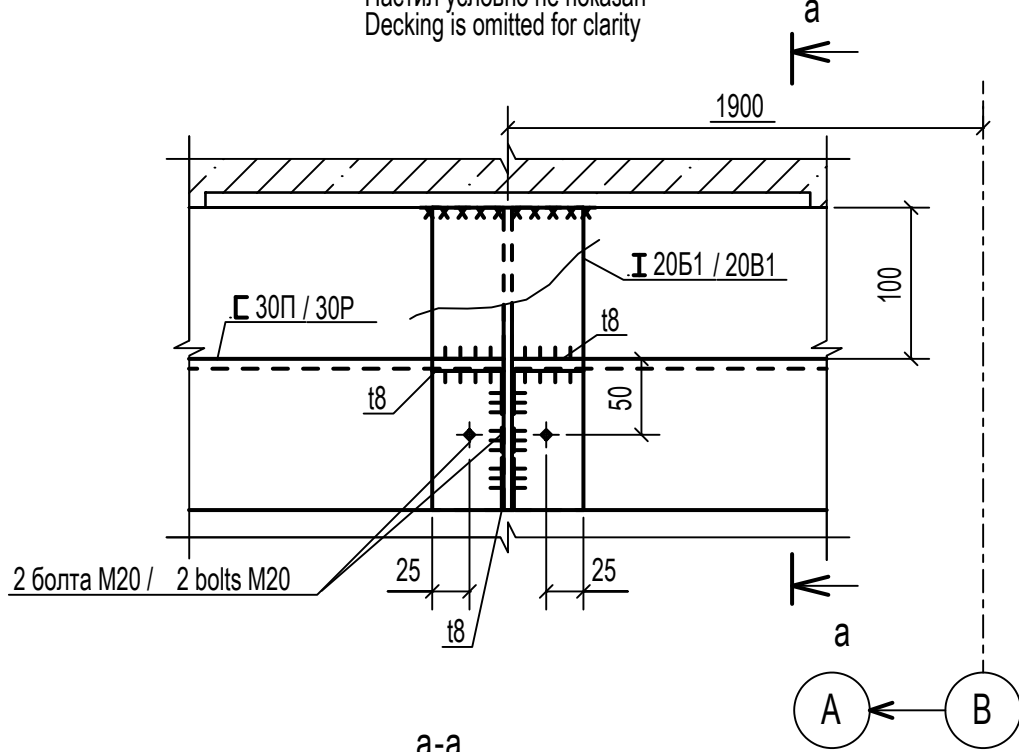
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ПЛОЩАДКИ НА ОТМ. +26.100 В ПОМЕЩЕНИИ 22УБР31R001
ARRANGEMENTS DIAGRAM OF ELEMENTS PLATFORM AT ELEV. +26.100 IN ROOM 22УБР31R001



См. комплект/ see drawings:
RPR.0120.20UJA.0.KZ.LC0440

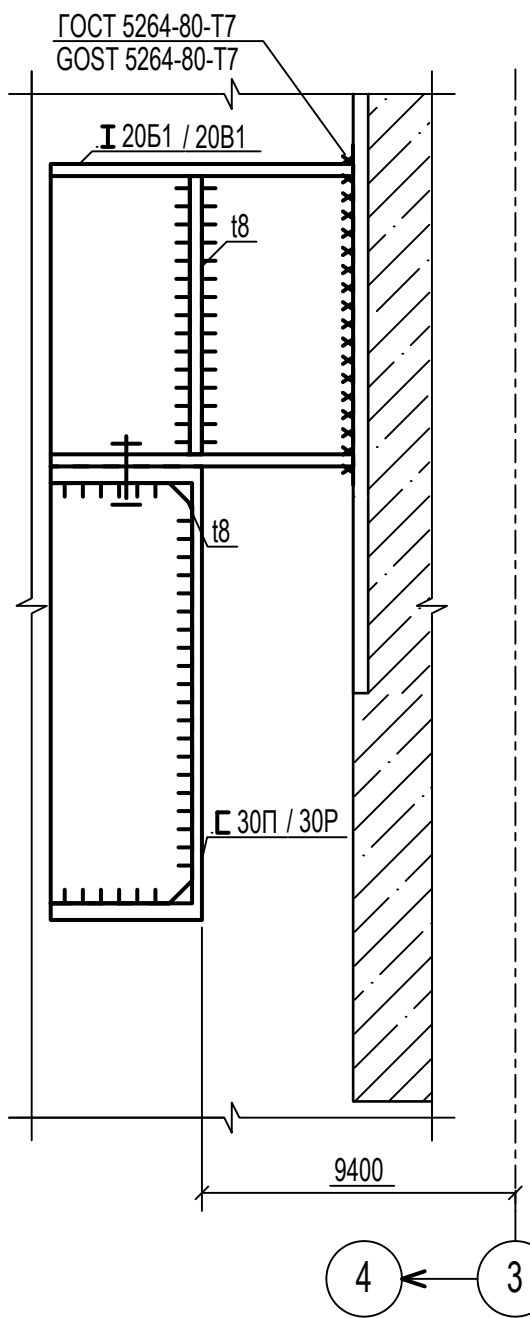
1

Настил условно не показан
Decking is omitted for clarity



a-a

Настил условно не показан
Decking is omitted for clarity



4 ← 3

RPR.0120.20UJA.0.KM.LC0111/3.1