

Типовые конструкции, изделия и узлы
зданий и сооружений

Серия 01.036-1

ЗАЩИТНО-ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ
И ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ ДВЕРИ
И СТАВНИ ДЛЯ УБЕЖИЩ

Выпуск 0

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА
ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДВЕРЕЙ

ДУ-І-7, ДУ-І-8, ДУ-ІІІ-5,
ДУ-ІІІ-6, ДУ-ІІІ-2, ДУ-ІІІ-3
И СТАВНЕЙ
СУ-І-1, СУ-ІІІ-2, СУ-ІІІ-1

18826-01

ЦЕНА 0.54

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать XII 1988 года

Заказ № 13463

Тираж 200 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 01.036-1

ЗАЩИТНО-ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ
И ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ ДВЕРИ
И СТАВНИ ДЛЯ УБЕЖИЩ

Выпуск 0

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА
ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДВЕРЕЙ
ДЧ-І-7, ДЧ-І-8, ДЧ-ІІ-5,
ДЧ-ІІ-6, ДЧ-ІІ-2, ДЧ-ІІ-3
И СТАВНЕЙ
СУ-І-1, СУ-ІІ-2, СУ-ІІ-1

РАЗРАБОТАН
институтом МОСПРОМПРОЕКТ
Главный инженер *Н. Чуй* КОЗЛОВ/
института
/Главный инженер *Н. Чуй* С-ЧЕРКАСОВА/
проекта

УТВЕРЖДЕН
11 Управлением ГО СССР
письмо от 8 июля 1982 г.
N 235/II-1827
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
институтом МОСПРОМПРОЕКТ
Приказ N 122 от 23.12.82

13

Настоящие технические требования
распространяются на изготовление опытных
образцов следующих изделий:

1. ДВЕРИ ЗАЩИТНО-ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ

ДУ-І-7, ДУ-І-8, ДУ-ІІІ-5, ДУ-ІІІ-6

2. ДВЕРИ ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ ДУ-ІІІ-2, ДУ-ІІІ-3

3. СТАВНИ ЗАЩИТНО-ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ

СУ-І-1, СУ-ІІІ-2

4. СТАВНИ ГЕРМЕТИЧЕСКИЕ СУ-ІІІ-1

Выше названные изделия предназначаются
для установки в сооружениях ГО ІІ и ІІІ классов

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Опытные образцы дверей и ставней
должны соответствовать требованиям
настоящих технических условий и
комплектов документации.

1.2. Основные параметры и размеры выше
указанных изделий должны соответствовать
указанным в чертежах.

№М	Лит.	№ ДОКУМ.	ПОДПЛ.	ДАТА	01.036-1.0		
РАЗРДАЕТ	УХОДСКАЯ	_____	_____	_____	ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА	ЛИТ	ЛИСТ
ПРОВ.	ЧЕРКАСОВА	_____	_____	_____	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДВЕРЕЙ	2	12
ГАЛЛИК. ВР.	ЧЕРКАСОВА	_____	_____	_____	ДУ-І-7, ДУ-І-8, ДУ-ІІІ-5, ДУ-ІІІ-6,		
К.КОНТР.	РАЧКОВА	_____	_____	_____	ДУ-ІІІ-2, ДУ-ІІІ-3 И СТАВНЕЙ		
					СУ-І-1, СУ-ІІІ-2, СУ-ІІІ-1		
18826-01 З					ГЛАВАГУ МОСГАРИСПОЛОКОМА МОСПРОМПРОЕКТ МАСТЕРСКАЯ №6		
Копировано с					ФОРМАТ А4		

2. ХАРАКТЕРИСТИКА

- 2.1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ХАРАКТЕРИСТИКИ И РАЗМЕРЫ ИЗГОТОВЛЕННЫХ ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ В ЦЕЛОМ ДОЛЖНЫ ОБЕСПЕЧИВАТЬ ЗАДАННУЮ ЧЕРТЕЖАМИ ТОЧНОСТЬ, ПРАВИЛЬНУЮ ГЕОМЕТРИЧЕСКУЮ ФОРМУ И ВЗАИМНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ И ДЕТАЛЕЙ.
- 2.2. МАТЕРИАЛЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ПО СВОИМ КАЧЕСТВАМ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИМ ПАРАМЕТРАМ ДОЛЖНЫ УДОВЛЕТВОРИТЬ ТРЕБОВАНИЯМ СООТВЕТСТВУЮЩИХ СТАНДАРТОВ.
- 2.3. ПОЛОТНА ДВЕРЕЙ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ИЗ ЛИСТОВОГО И ПРОКАТНОГО МАТЕРИАЛА МАРКИ СТ. 3 ГОСТ 380-71. ПОЛОТНА СТАВЕНЬ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ИЗ ЛИСТОВОГО МАТЕРИАЛА МАРКИ СТ. 3 ГОСТ 380-71.
ТОЛЩИНЫ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ И ГАБАРИТЫ ПРОКАТНЫХ ПРОФИЛЕЙ ОПРЕДЕЛЕНЫ РАСЧЕТОМ

ИЗМ. ПОДР. И ДАТА: 18.03.1986. Н. МИКЕЛЯН

ИЗМ	ЛИТ	Н. ДОКУМ	ПОДР. ДАТА
1	2	3	4

01.036-1.0.

- 2.4. ВСЕ ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ, ПОСТУПАЮЩИЕ НА СБОРКУ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИНЯТЫ ОТК И ИМЕТЬ ЕГО ЗНАК НА СОПРОВОДИТЕЛЬНОМ ДОКУМЕНТЕ.
- 2.5. ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ, ИМЕЮЩИЕ ВМЯТИНЫ, ЗАБОИНЫ, УХУДШАЮЩИЕ КАЧЕСТВО И ВНЕШНИЙ ВИД, К СБОРКЕ НЕ ДОПУСКАЮТСЯ.
- 2.6. РЕЗЬБА НА ВСЕХ ДЕТАЛЯХ ДОЛЖНА БЫТЬ ПОЛНОЙ И ЧИСТОЙ. ДЕФЕКТЫ РЕЗЬБЫ (СРЫВЫ, АРОБЛЕНИЯ И Т.Д.) ДОПУСКАЮТСЯ НА ДЛИНЕ НЕ БОЛЕЕ 5% НАРЕЗАЕМОЙ ЧАСТИ.
- 2.7. ПРИМЕНЕНИЕ БЫВШИХ В УПОТРЕБЛЕНИИ БОЛТОВ, ГАЕК, ШАИБ, ШПЛИНТОВ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.
- 2.8. ЗАТЯГИВАНИЕ БОЛТОВ И ГАЕК ДОЛЖНО ПРОИЗВОДИТЬСЯ КЛЮЧАМИ С НОРМАЛЬНЫМИ РУКОЯТКАМИ, БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ УДЛИНИТЕЛЕЙ.
- 2.9. ПОКУПНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ УДОВЛЕТВОРЯТЬ ТЕХНИЧЕСКИМ УСЛОВИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ СООТВЕТСТВУЮЩИМ СТАНДАРТОМ.

ИЗМ	АЛТ	Н.ДОКУМ	ПОДП	ДАТА

01.036-1.0

Лист

4

2.10. КРЕПЕЖНЫЕ ИЗДЕЛИЯ, ИЗГОТОВЛЕННЫЕ ЗАВОДОМ, ДОЛЖНЫ ПРИНИМАТЬСЯ ОТК ЗАВОДА НА СООТВЕТСТВИЕ ГОСТ 16093-81.

2.11. ВСЕ СТАНДАРТНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СПЛОШНЫМ РОВНЫМ СЛОЕМ ТОЛЩИНЫ 0.02÷0.06 ММ.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ НА АНТИКОРРОЗИОННОЕ ПОКРЫТИЕ ВНЕСЕНЫ В ЧЕРТЕЖИ ДОКУМЕНТАЦИИ.

2.12. ОБРАБОТАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ НЕ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ ЗАУСЕНЦЕВ, ЗАБОИН, ЗАДИРОВ И ДРУГИХ МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ.

2.13. СБОРКА ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНА ОБЕСПЕЧИТЬ ЗАДАННУЮ ЧЕРТЕЖАМИ ТОЧНОСТЬ ВЗАИМНОГО РАСПОЛОЖЕНИЯ ЕГО УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ, А ТАКЖЕ ИСПРАВНУЮ РАБОТУ ВСЕХ ЧАСТЕЙ ИЗДЕЛИЯ.

2.14. СБОРКА ПОД СВАРКУ ДОЛЖНА ОБЕСПЕЧИТЬ ЛИНЕЙНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОТОВОГО УЗЛА С ОТКЛОНЕНИЯМИ, УКАЗАННЫМИ НА ЧЕРТЕЖЕ.

ИМЯ И ФАМИЛИЯ, ПОДЛ. И ДАТА

ИМЯ	ФАМИЛИЯ	ПОДЛ.	ДАТА
Иван Иванов	Ильин	Ильин	Ильин

01.036-1.0

18826-01-6 Копирована

Лист
5

ФОРМАТ А4

- 2.15. СВАРКУ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬ ДИПЛОМИРОВАННЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРЩИКИ.
- 2.16. ШВЫ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ С РАЗМЕРАМИ НА ЧЕРТЕЖАХ И ПРОВЕРЯТЬСЯ ЧАБЛОНАМИ.
- 2.17. ПОВЕРХНОСТИ ШВОВ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ГЛАДКИМИ МЕЛКОЧЕШУЙТЫМИ.
- 2.18. СВАРИВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАЧИЩЕНЫ ДО БЛЕСКА. ШВЫ НЕ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ ТРЕЩИН, УСАДОЧНЫХ РАКОВИН ПОДРЕЗОВ И ПОР.
- 2.19. СВАРНЫЕ ШВЫ, ОБОЗНАЧЕННЫЕ НА ЧЕРТЕЖАХ УСЛОВНО, ВЫПОЛНЯТЬ СОГЛАСНО ГОСТ 5264-80.
- 2.20. ПОСЛЕ СВАРКИ ДОПУСКАЕТСЯ ПРАВКА СВАРНЫХ УЗЛОВ С ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ ПОСЛЕДУЮЩИМ КОНТРОЛЕМ ПО ВЫЯВЛЕНИЮ ТРЕЩИН, ОТРЫВОВ И ДЕФЕКТОВ.
- 2.21. СВАРНЫЕ ШВЫ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ДУГОВОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ ПО ГОСТ 5264-80.

КЗМ	ЛМТ	Н.ДОКУМ.	Подл. ДАТА

01.036-1.0

Лист
6

18826-01

Копировано

ФОРМАТ А4

2.22. ПОЛОТНО ДВЕРИ И СТАВНЯ ДОЛЖНО ПЛОТНО ПРИЛЕГАТЬ К СВОЕЙ КОРОБКЕ БЕЗ ПЕРЕКОСОВ И УВЕЛИЧЕННЫХ ЗАЗОРОВ.

ДОПУСКАЕМАЯ НЕПЛОТНОСТЬ ПРИЛЕГАНИЯ ОПОРНОЙ ПЛАНКИ СТВОРКИ ЗАЩИТНО-ГЕРМЕТИЧЕСКИХ ДВЕРЕЙ ДУ-І-7; ДУ-І-8; ДУ-ІІ-5, ДУ-ІІ-6 И ЗАЩИТНО-ГЕРМЕТИЧЕСКИХ СТАВНЕЙ СУ-І-1; СУ-ІІ-2 К КОМИНГСУ НЕ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ 0.5 ММ.

ДОПУСКАЕМАЯ СУММАРНАЯ ДЛИНА ЗАЗОРОВ МЕЖДУ ТОРЦОМ ОПОРНОЙ ПЛАНКИ И ПЛОСКОСТЬЮ КОМИНГСА НЕ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ 1/3 ПЕРИМЕТРА ОПИРАНИЯ.

2.23. ПРИ СБОРКЕ ЗАТВОРОВ ОБЕСПЕЧИТЬ ЛЕГКОЕ БЕЗ ОЩУТИМЫХ ТОЛЧКОВ И ЗАЕДАНИЙ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ЗАПИРАЮЩИХ КЛИНЬЕВ.

ПРИ ЗАТЯЖКЕ ЗАТВОР ДОЛЖЕН ОБЕСПЕЧИВАТЬ РАВНОМЕРНОЕ ОБЖАТИЕ УПЛОТНЕНИЯ ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ НА РАЗМЕР, УКАЗАННЫЙ В ЧЕРТЕЖАХ.

ИНВ.Н.ПОДЛ	ПОДЛ.И.ДАТА	ВЗАМ.ИНВ.Н.И.НВ.ДАУВА

ИЗМ	ЛИТ	Н.ДОКУМ	ПОДЛ	ДАТА

01.036-1.0

18826-01 8

КОПИРОВАЛ

Синяя

ФОРМАТ А4

МД

7

2.24. САВИГ КОНТУРА УПЛОТНЕНИЯ НА ПОЛОТНЕ
ОТ ПРОЕКТНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ДОПУСКАЕТСЯ
НЕ БОЛЕЕ 3 ММ.

2.25. ДВЕРЬ ДОЛЖНА ОТКРЫВАТЬСЯ СВОБОДНО
ОТ РУКИ БЕЗ РЫВКОВ И ЗАЕДАНИЙ.

2.26. ПОЛУПЕТЛИ ПОЛОТЕН, А ТАКЖЕ ВНУТРЕННИЕ
ПОЛОСТИ РЕДУКТОРА И НАПРАВЛЯЮЩИХ
ПОСЛЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗАПОЛНИТЬ СОЛИДОЛОМ
МАРКИ УС-2, ГОСТ 1033-79.

ВНУТРЕННИЕ ПОВЕРХНОСТИ НАПРАВЛЯЮЩИХ,
ТЯГ И КЛИНЬЕВ СМАЗАТЬ СОЛИДОЛОМ
2.27. ОКРАСКА ПОДЛЕЖАТ ВСЕ ДЕТАЛИ И
УЗЛЫ ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ:

- а) ТРУЩИХСЯ;
- б) ПОСАДОЧНЫХ;
- в) РЕЗЬБОВЫХ;
- г) ПОВЕРХНОСТЕЙ С АНТИКОРРОЗИЙНЫМ
ПОКРЫТИЕМ.

2.28. ВСЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПОДЛЕЖАЩИЕ ОКРАСКЕ,
ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЧИЩЕНЫ ОТ ЗАГРЯЗНЕНИЙ,
РЖАВЧИНЫ И ОБЕЗЖИРЕНЫ.

ЗМ	АМТ	Н.ДОКУМ	ПОДП.	ДАТА

01.036-1.0

18826-01 8

КОЛИРОВАЛ *Уиль*

ФОРМАТ А4

Лист

8

2.29. ПОВЕРХНОСТИ, ПОДЛЕЖАЩИЕ ОКРАСКЕ,
ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАГРУНТОВАНЫ ГРУНТОМ ГФ-020,
ТУ 610-1642-77 И ОКРАШЕНЫ ЗА 2 РАЗА ОДНОЙ
ИЗ ПЕРЕЧИСЛЕННЫХ НИЖЕ ЭМАЛЕЙ.

- а) ГФ-230 ГОСТ 64-77
- б) ГФ-245 ГОСТ 5971-78
- в) ГФ-1151 ТУ 6-10-1409-75.

КЛАСС ПОКРЫТИЯ VI по ГОСТ 9.032-74.

2.30. В КАЧЕСТВЕ УПЛОТНЕНИЯ МЕЖДУ КОРОБКОЙ
ДВЕРИ И ПОЛОТНОМ ПРИМЕНЕНА ГУБЧАТАЯ
ТЕХНИЧЕСКАЯ РЕЗИНА ТУ 38.105.867-75.

2.31. СКЛЕИВАНИЕ СТЫКОВ РЕЗИНЫ ПРОИЗВОДИТСЯ
ПОД УГЛОМ 30 ИЛИ 45° КЛЕЕМ № 88
ТУ-МХП 1542-49.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. ГОТОВОЕ ИЗДЕЛИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ
ПРИЯТО ОТК ЗАВОДА - ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

ПРИЕМКА ЗАКЛЮЧАЕТСЯ ВО ВНЕШНЕМ
ОСМОТРЕ ИЗДЕЛИЯ, ПРОВЕРКЕ ЕГО СООТВЕТС-
ТВИЯ РАБОЧИМ ЧЕРТЕЖАМ И ЗАВОДСКИМ
ТЕХНИЧЕСКИМ УСЛОВИЯМ.

ИД Н ПОДДА.	ПОДП. И ДАТА

ИЗМ	ЛИТ	НАДОКУМ.	ПОДП. ДАТА

01.036-1.0

9

3.2. К КОНТРОЛЬНОЙ ПРОВЕРКЕ ДВЕРИ И СТАВНИ ПРЕДЪЯВЛЯЮТСЯ В СОБРАННОМ ВИДЕ, СОГЛАСНО ЧЕРТЕЖАМ.

3.3. В ПРОЦЕССЕ ПРИЕМНО - СДАТОЧНОГО КОНТРОЛЯ ПРОВЕРЯЕТСЯ:

- а) СООТВЕТСТВИЕ ИЗДЕЛИЯ РАБОЧИМ ЧЕРТЕЖАМ;
- б) КАЧЕСТВО СВАРКИ;
- в) КАЧЕСТВО ОКРАСКИ;
- г) ВНЕШНИЙ ВИД.

3.4. ИЗДЕЛИЯ, НЕСООТВЕТСТВУЮЩИЕ ЧЕРТЕЖАМ И ЗАВОДСКИМ ТЕХНИЧЕСКИМ УСЛОВИЯМ, МОГУТ БЫТЬ ВНОВЬ ПРЕДЪЯВЛЕНЫ К ПОВТОРНОЙ ПРИЕМКЕ ПОСЛЕ ИСПРАВЛЕНИЯ.

3.5. В СЛУЧАЕ НЕСООТВЕТСТВИЯ ИСПРАВЛЕННЫХ ИЗДЕЛИЙ УТВЕРЖДЕННЫМ ЧЕРТЕЖАМ И ДАННЫМ ТУ, ИЗДЕЛИЯ БРАКУЮТСЯ.

ИЗМ. АЛНТ	Н. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА

01.036-1.0

18826-01/11 Колировала Уиль

Лист
10

ФОРМАТ А4

3.6. В соответствии с ГОСТ 15.001-73 опытный образец изделия должен быть подвергнут испытаниям в установленном порядке и принят в качестве эталона для изготовления установленной серии, если это необходимо.

Необходимость изготовления установочной серии указывается в акте приемки опытного образца.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Все линейные размеры и радиусы дверей и ставней проверяются инструментом, обеспечивающим замер указанного в чертежах класса точности: штангенциркулем по ГОСТ 166-80, микрометром по ГОСТ 6507-78, радиусометром по ГОСТ 4126-66, линейкой по ГОСТ 427-75, щупом по ГОСТ 882-75.

4.2. Проверку отверстий под оси, штыри, валики, а также резьбовые отверстия проверять специальными мерительными инструментами: резьбовыми калибрами по ГОСТ 18107-72, пробками по ГОСТ 14811-69, скобами по ГОСТ 2216-68, обеспечивающими замер указанного в чертежах класса точности.

ИЗМ	ЛИТ	Н. ДОКУМ	ПОДП	ДАТА
18826-01	12			

01.036-1.0

КОПИРОВАЛ *Гант*

ФОРМАТ А4

Лист

11

4.3. ПОЛОТНО ДВЕРИ И СТАВНЯ ПОСЛЕ СВАРКИ ДОЛЖНО БЫТЬ ПРОВЕРЕНО НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ КЕРОСИНОМ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 3242-79.

4.4. КОНТРОЛЬ ПРИЛЕГАНИЯ ПЛАНКИ ПРИТВОРА ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ ДОЛЖЕН ПРОИЗВОДИТЬСЯ ЩУПОМ С ЦЕНОЙ ДЕЛЕНИЯ 0,5 ММ ГОСТ 882-75.

4.5. КОНТРОЛЬ СТЕПЕНИ ГЕРМЕТИЧНОСТИ ПРИТВОРА ПРОИЗВОДИТСЯ ПУТЕМ ЗАЛИВКИ В ГОТОВОЕ ИЗДЕЛИЕ ВОДЫ, ВЫДЕРЖКЕ В ТЕЧЕНИЕ 10 МИНУТ И ОСМОТРЕ ПРИТВОРА И СВАРНЫХ ШВОВ.

НАЛИЧИЕ ВЛАЖНЫХ ПЯТЕН НА ОБРАТНОЙ СТОРОНЕ ИЗДЕЛИЯ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.

4.6. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ ШВОВ, ОКРАСКИ И ОТДЕЛКИ ПРОИЗВОДИТСЯ ВНЕШНИМ ОСМОТРОМ.

ЗАМ. ЛИТ	Н. ДОКУМ	ПОДЛ	ДАТА

01.036-1.0

Лист

12

18826-01 (3)

Копирована *Уай*

ФОРМАТ А4