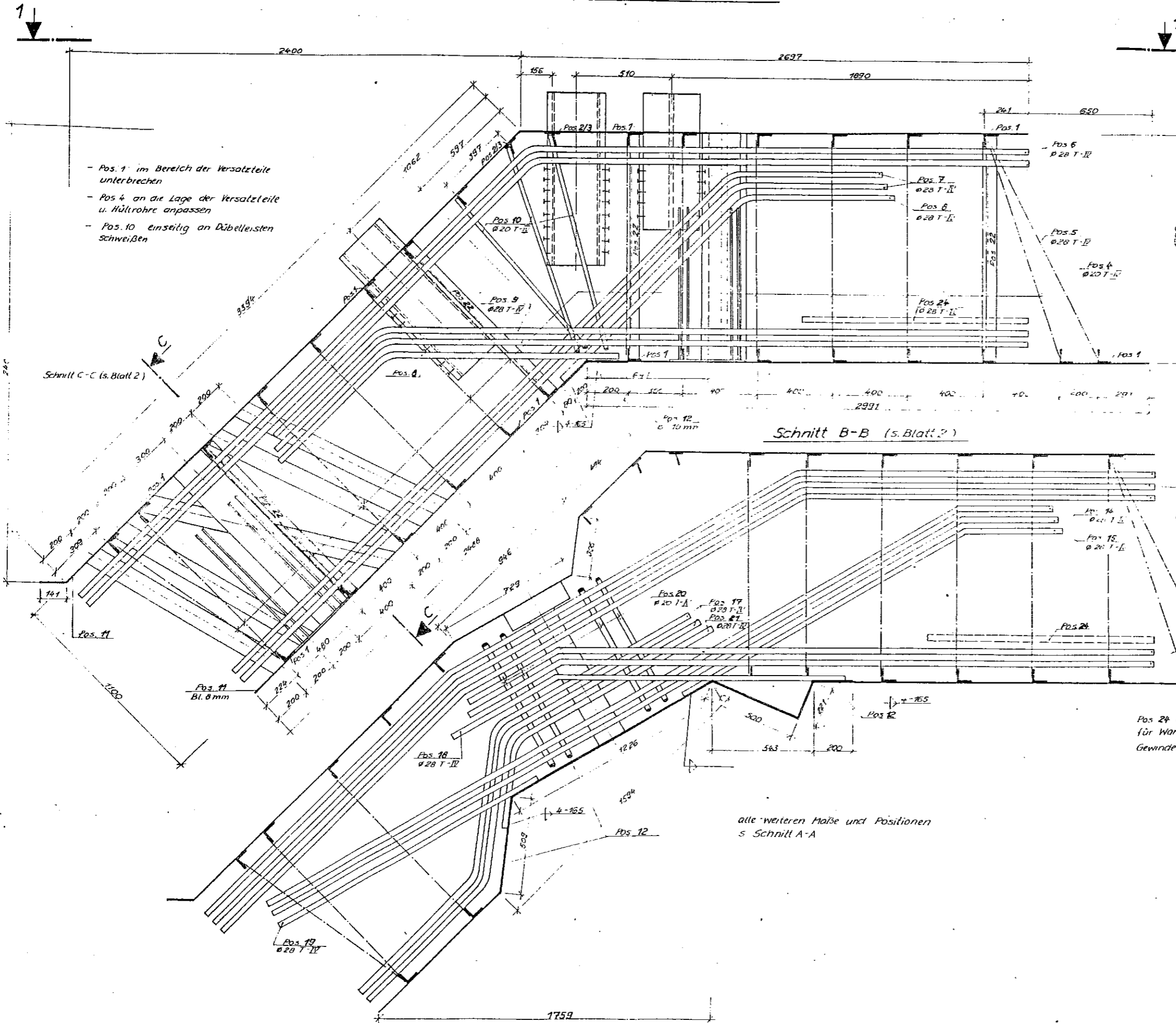


Schnitt A-A (s. Blatt 2)

Ansicht 1-1 (s. Blatt 2)



- Pos. 1 im Bereich der Versatzteile unterbrechen
- Pos. 4 an die Lage der Versatzteile u. Hülzrohre anpassen
- Pos. 10 einseitig an Dübelleisten schweißen

Schnitt C-C (s. Blatt 2)

Schnitt B-B (s. Blatt 2)

- Pos 1 L 80x8
- Pos 2 # 80x8
- Pos 3 # 72x8
- Pos 4 Ø 20 T-IV
- Pos 5 Ø 28 T-II
- Pos 6 Ø 28 T-II
- Pos 7 Ø 28 T-II
- Pos 8 Ø 28 T-II
- Pos 9 Ø 28 T-II
- Pos 10 Ø 20 T-II
- Pos 11 Bl. 8 mm H52
- Pos 12 Bl. 10 mm H52
- Pos 13 Ø 28 T-II
- Pos 14 Ø 28 T-II
- Pos 15 Ø 28 T-II
- Pos 16 Ø 28 T-II
- Pos 17 Ø 28 T-II
- Pos 18 Ø 28 T-II
- Pos 19 Ø 28 T-II
- Pos 20 Ø 20 T-II
- Pos 21 Ø 28 T-II
- Pos 22 L 60x6
- Pos 23 M 16 roh
- Pos 24 Ø 28 T-II
- Pos 25 Ø 20 T-II
- Pos 26 Ø 20 T-II

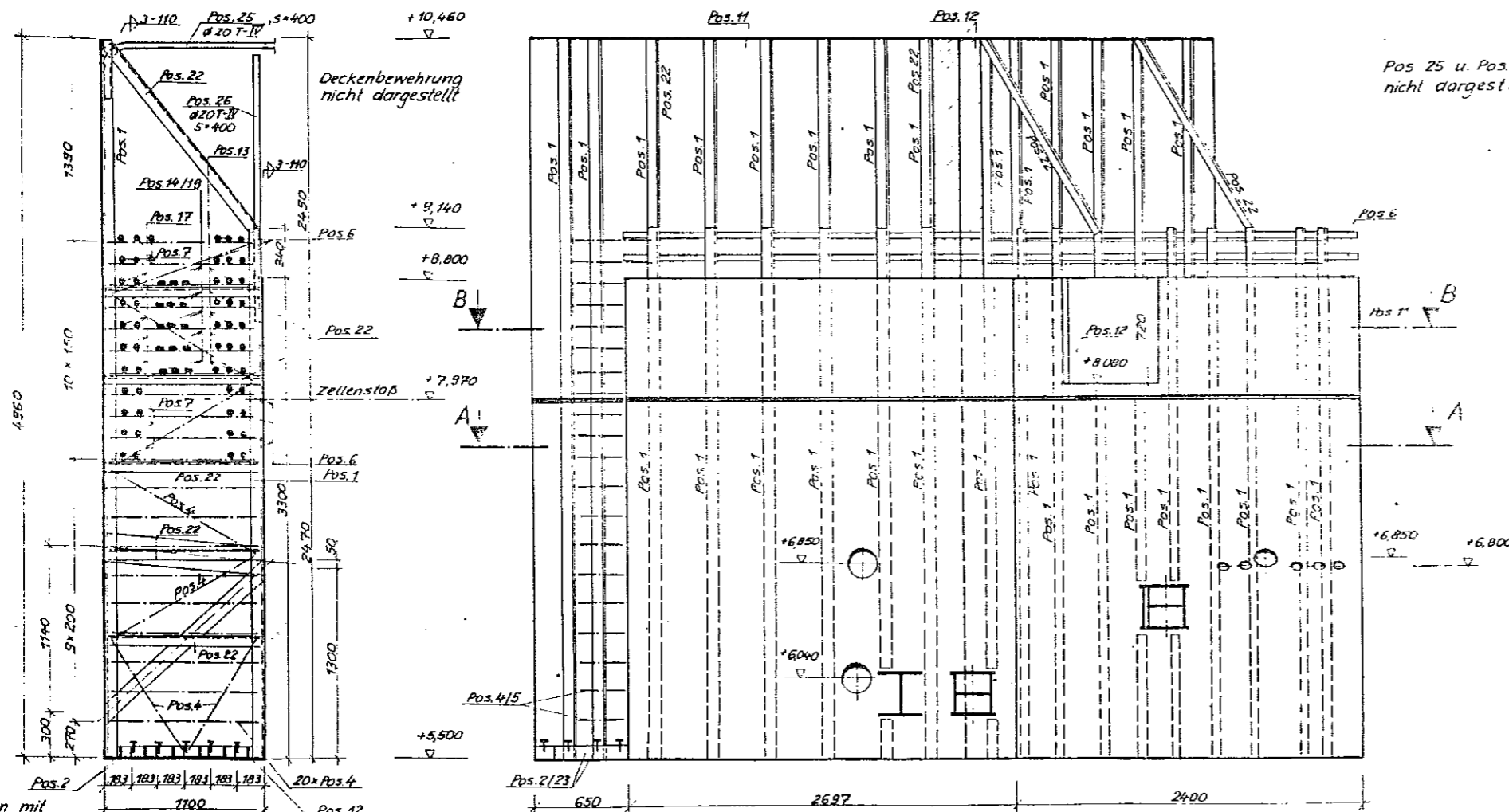
Pos 24 als Zulagebewehrung für Wandanschluß mit Gewindemulle

alle weiteren Maße und Positionen s. Schnitt A-A

Ind. Index	Änderung	Datum	Bearbeiter
BAUAKADEMIE DER DDR-INSTITUT FÜR INDUSTRIEBAU			
WB KKW-Bau		WA: 333	
gezeichnet Bierme	Thema Stahlfabrik für KKW mit DWR 1300 MWe		Datum Mai 90
bearbeitet Kittling	Benennung Y-Träger Loop 2 von Kote +5,500 bis +10,460 m		Maßstab 1:10
schweißtechnisch geprüft	Blatt Nr 1		Blatt Nr 1
geprüft P. Kottler	Zeichnungs-Nr Q31.11-1		Zeichnungs-Nr Q31.11-1

Schnitt C-C (s. Blatt 1)

Ansicht 1-1 (s. Blatt 1)



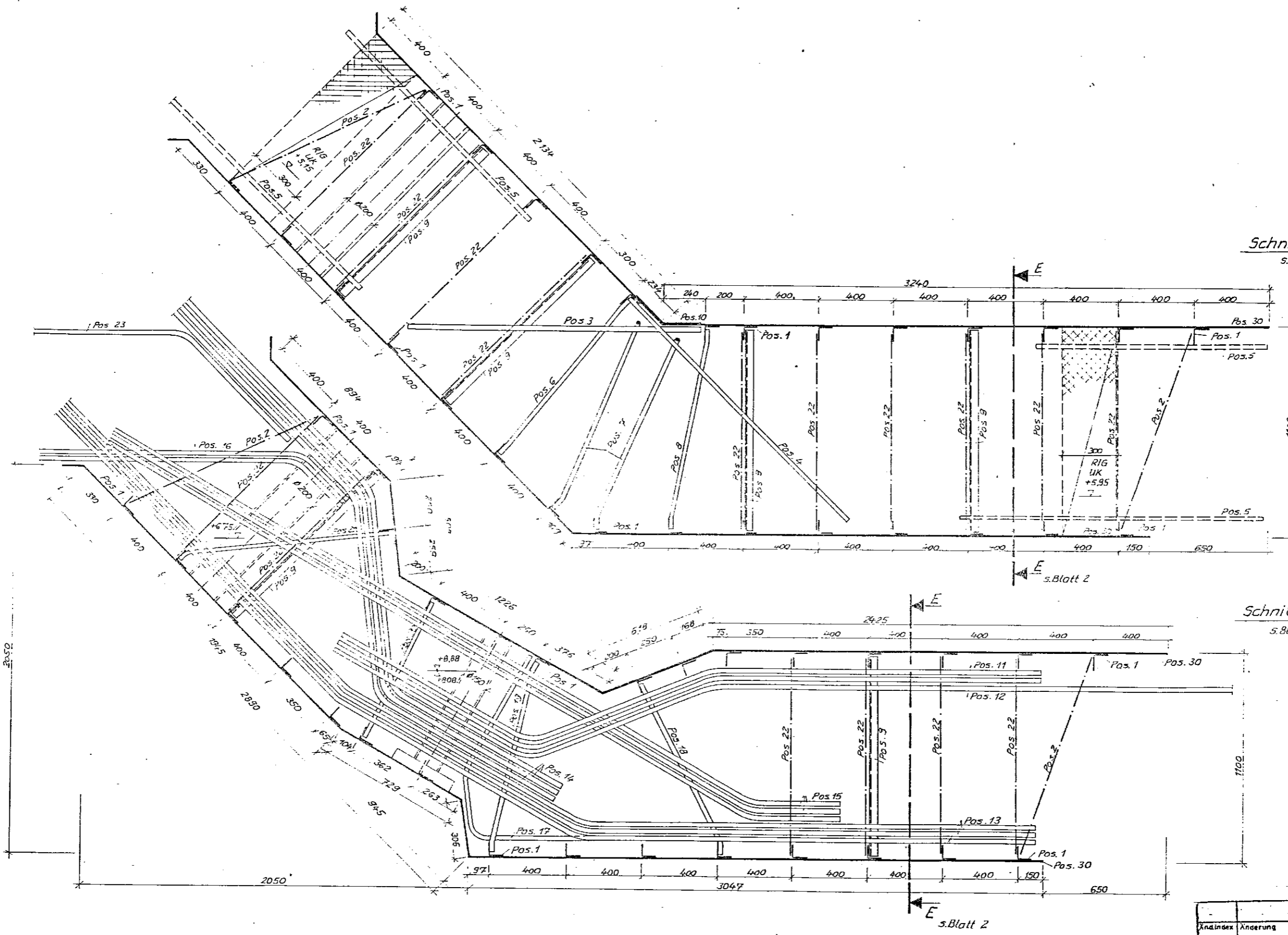
Deckenbewehrung nicht dargestellt

Pos 25 u. Pos 26 in Ansicht 1-1 nicht dargestellt

Lage und Zahl der Konre und Einbauteile gH: nur als Beispiel. Weitere Einbauteile können analog in die Stahlzelle integriert werden.

Längsrippen mit Kopfbolzendübel Pos.23 5*200

Änderungsindex	Änderung	Datum	Bearbeiter
BAUAKADEMIE DER DDR-INSTITUT FÜR INDUSTRIEBAU			
WB KKW-Bau		WA: 333	
Gezeichnet <i>Hanne</i>	Thema Stahlzelle für KKW mit DWR	Datum Mai 90	
Geprüft <i>H. Müller</i>		Maßstab 1:20	
Schweißtechnik gepr.		Blatt Nr. 2	
gepr. all.	Benennung Y-Träger Loop 2 von	Zeichnungs-Nr. 0311 1-1	
WA-Prüfer <i>K. K. K.</i>	Kote + 5,500 bis +10,460m		



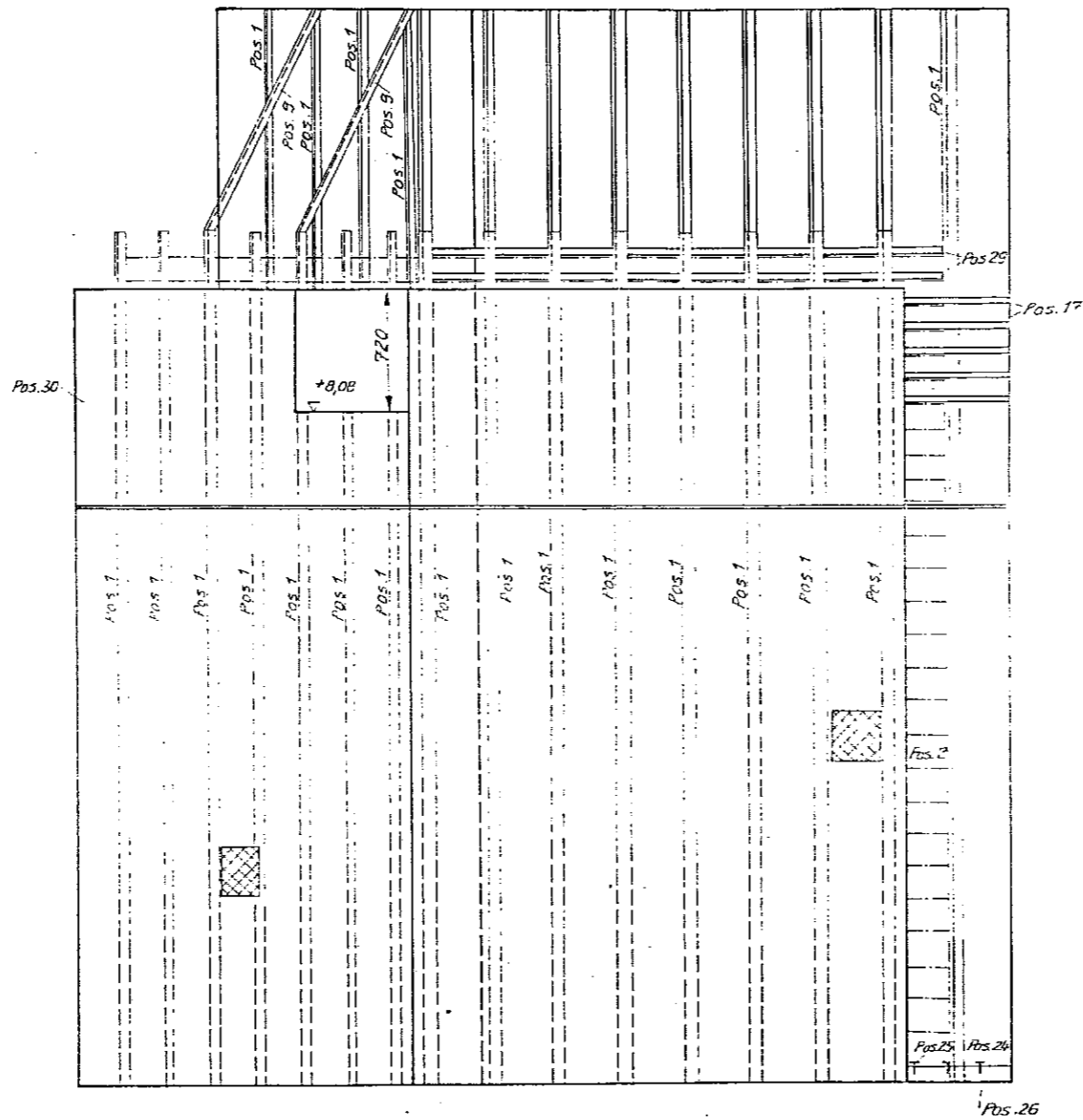
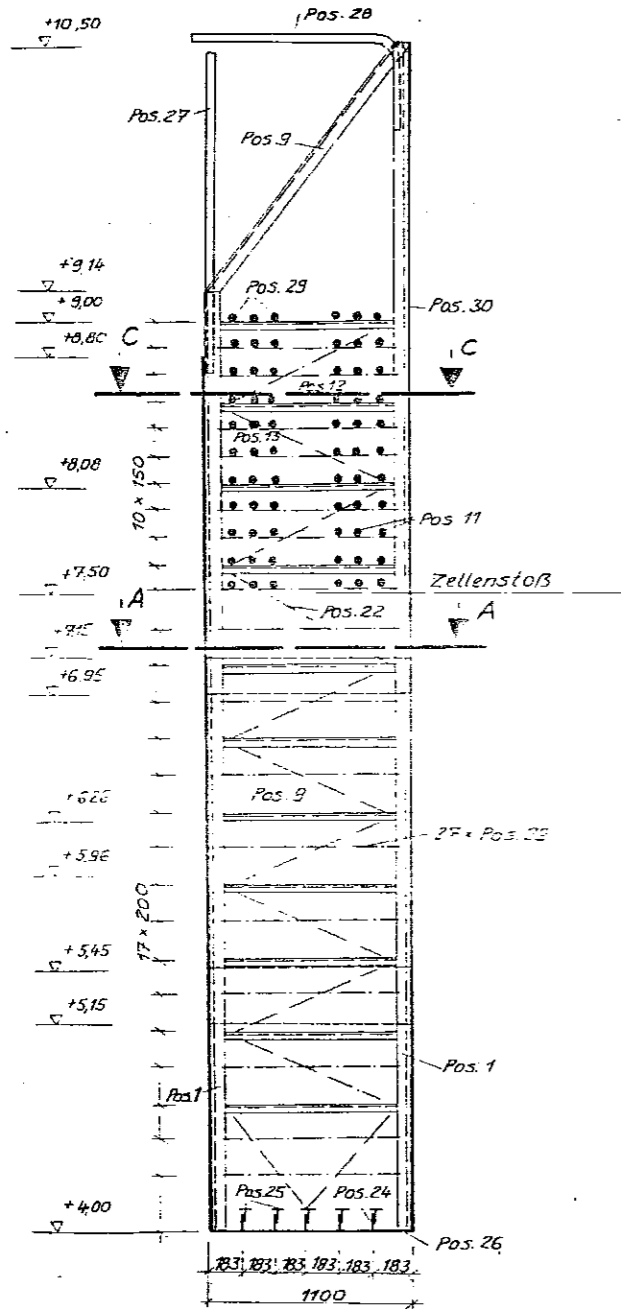
Schnitt A-A
s.Blatt 2

Schnitt C-C
s.Blatt 2

Änderindex	Änderung	Datum	Bearbeiter
BAUAKADEMIE DER DDR-INSTITUT FÜR INDUSTRIE			
WB: KKW-Bau		WA: 333	
gezeichnet <i>Born</i>	Thema Stahlzelle für KKW mit DWR	Datum Mai 90	
Bearbeiter <i>Ritter</i>	1300 MWe	Maßstab 1:10	
schweißtechnisch gepr.:	Benennung Y-Träger Loop 3 von	Blatt Nr. 1	
geprüft:	Kote +4,00 bis +10,46 m	Zeichnungs-Nr. 03117-	
WA-Leiter <i>P. Pöhl</i>			

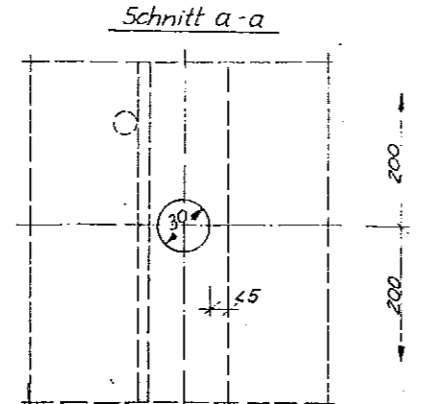
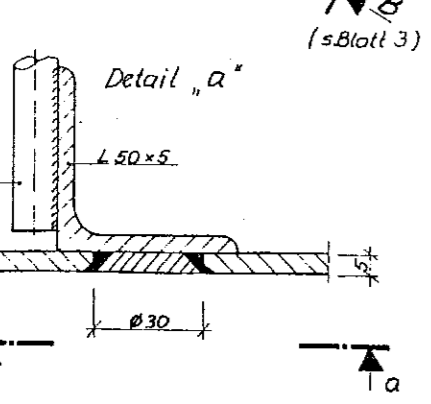
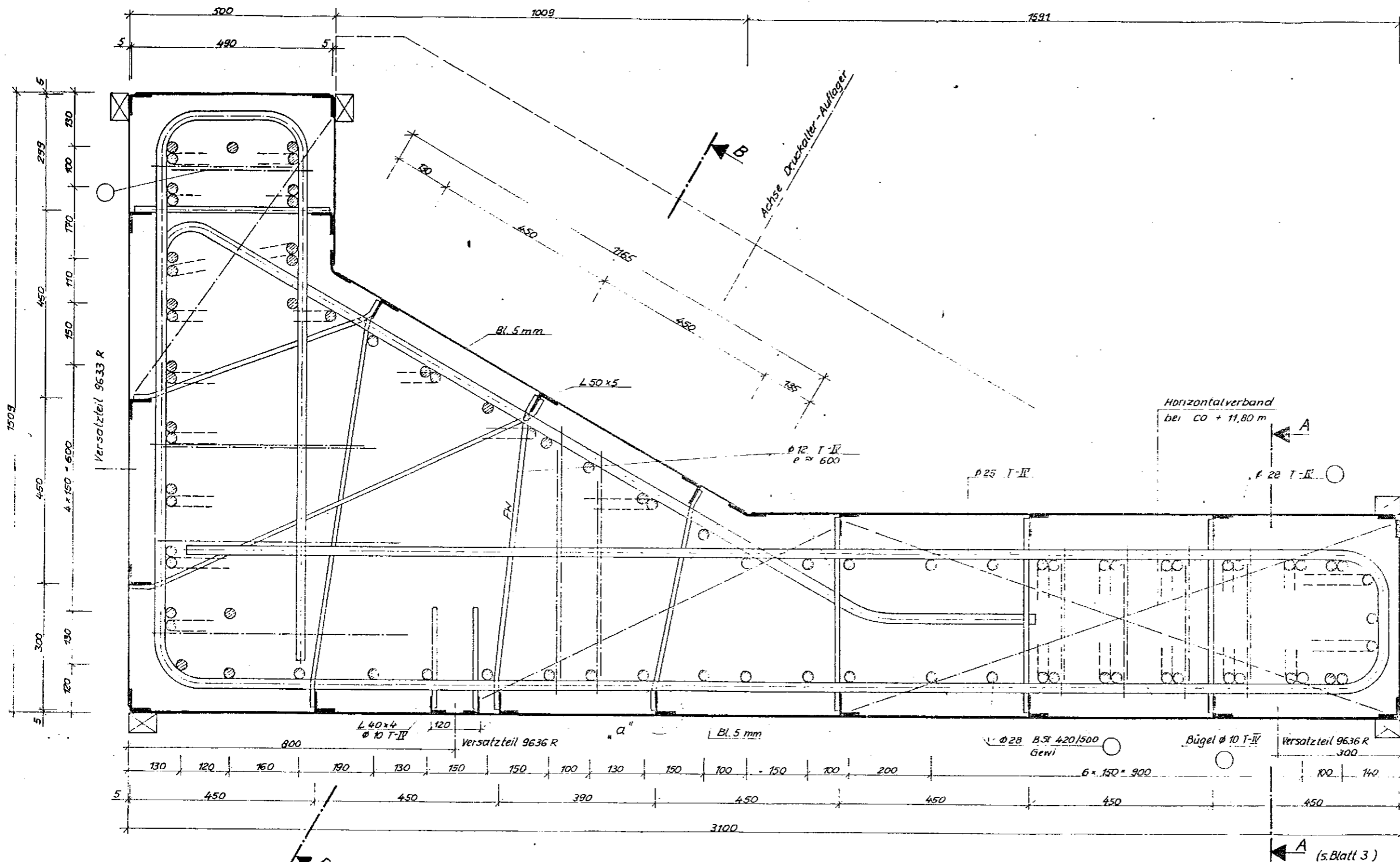
Schnitt E-E (siehe Blatt 1)

Ansicht 1-1 (siehe Blatt 1)



- Pos. 1 L 80x8
- Pos. 2 Ø 20 T-IV
- Pos. 3 Ø 28 T-IV
- Pos. 4 Ø 28 T-IV
- Pos. 5 Ø 28 T-IV als Zulagebewehrung für Wandanschluß mit Gewindemuffe
- Pos. 6 Ø 20 T-IV
- Pos. 7 Ø 20 T-IV
- Pos. 8 Ø 20 T-IV
- Pos. 9 L 60x6
- Pos. 10 Bl. 10 mm H52
- Pos. 11 Ø 28 T-IV
- Pos. 12 Ø 28 T-IV
- Pos. 13 Ø 28 T-IV
- Pos. 14 Ø 28 T-IV
- Pos. 15 Ø 28 T-IV
- Pos. 16 Ø 28 T-IV
- Pos. 17 Ø 20 T-IV
- Pos. 18 Ø 20 T-IV
- Pos. 19 Ø 20 T-IV
- Pos. 20 Ø 20 T-IV
- Pos. 21 Ø 20 T-IV
- Pos. 22 Ø 20 T-IV
- Pos. 23 Ø 28 T-IV
- Pos. 24 F 60x8 S=200 Längsrippe mit Kopfschweissnägel Pos. 25
- Pos. 25 F 16 roh
- Pos. 26 Bl. 10 mm H52
- Pos. 27 Ø 20 T-IV
- Pos. 28 Ø 20 T-IV
- Pos. 29 Ø 28 T-IV Deckendbewehrung
- Pos. 30 Bl. 8 mm H52

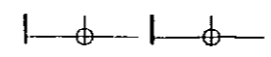
Ang. Index	Änderung	Datum	Bearbeiter
BAUAKADEMIE DER DDR-INSTITUT FÜR INDUSTRIEBAU			
WB: KKW-Bau		WA: 333	
gezeichnet <i>Henne</i>	Thema Stahlzelle für KKW mit DWR 1300 MWe	Datum Mai 90	Mantel 1:20
Bearbeiter <i>ESR</i>	Benennung Y-Träger Loop 3 von Kote +4,00 bis + 10,46 m	Blatt Nr. 2	Zeichnungs-Nr. 0311-2
schweißtechnisch gepr. / geprüft			
WA-Lite <i>P. Parde</i>			

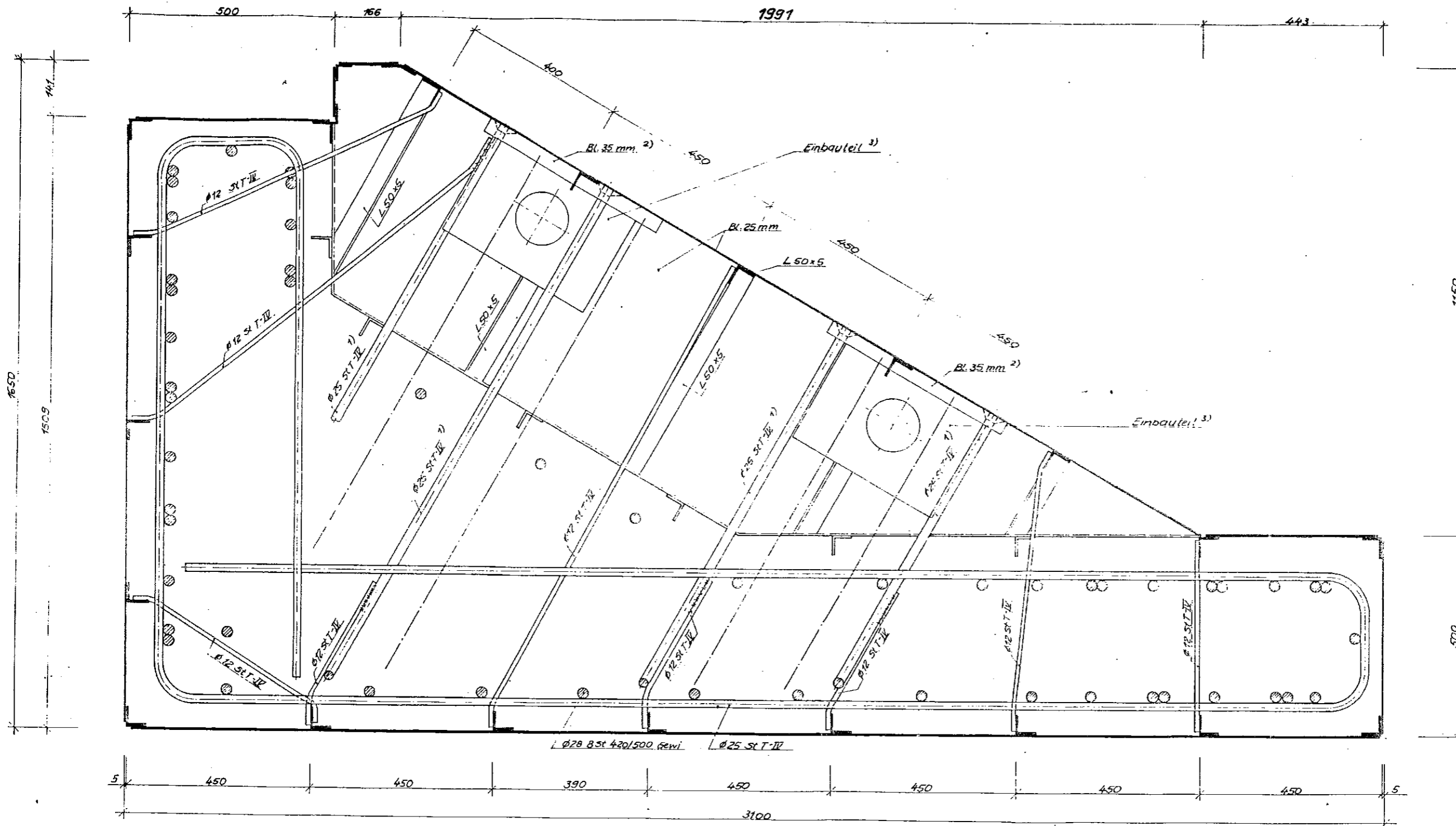


Material
 Flach- u. Profilstahl St 38
 Betonstahl St T-IV (BSt. 420/500)
 BSt. 420/500 Gewi

- ☒ Montagefüße
- FW = Fachwerkebene
- Bügelbewehrung unvollständig dargestellt

And.Index	Anderung	Datum	Bearbeiter
BAUAKADEMIE DER DDR- INSTITUT FÜR INDUSTRIEBAU			
WB: KKW-Bau		WA: 333	
gezeichnet <i>Warme</i>	Thema Stahlzelle für KKW mit DWR	Datum Mai 90	
Bearbeiter <i>Witzky</i>	1300 MWe	Maßstab 1:5	
schweißtechn.gepr.	Benennung Druckhalterabstützung Loop 3	Blatt - Nr. 1	
geprüft	Variante I	Zeichnungs-Nr. 031/ 1-3	
WA-Leiter <i>G. Pechler</i>	Grundriß von +10,46 - +12,13 m		





Achtung:

Konsolbewehrung nicht dargestellt
Dafür gilt KWU-Zeichnung Nr. 81863 b

- 1) Rundstahl nach KWU-Zeichnung Nr. 81863 b, Eisen Nr. 42 bzw 44
- 2) Verankerungsplatte nach KWU-Zeichnung Nr. 81770 a, Pos.
- 3) Einbauteil siehe KWU-Zeichnung Nr. 81863 b

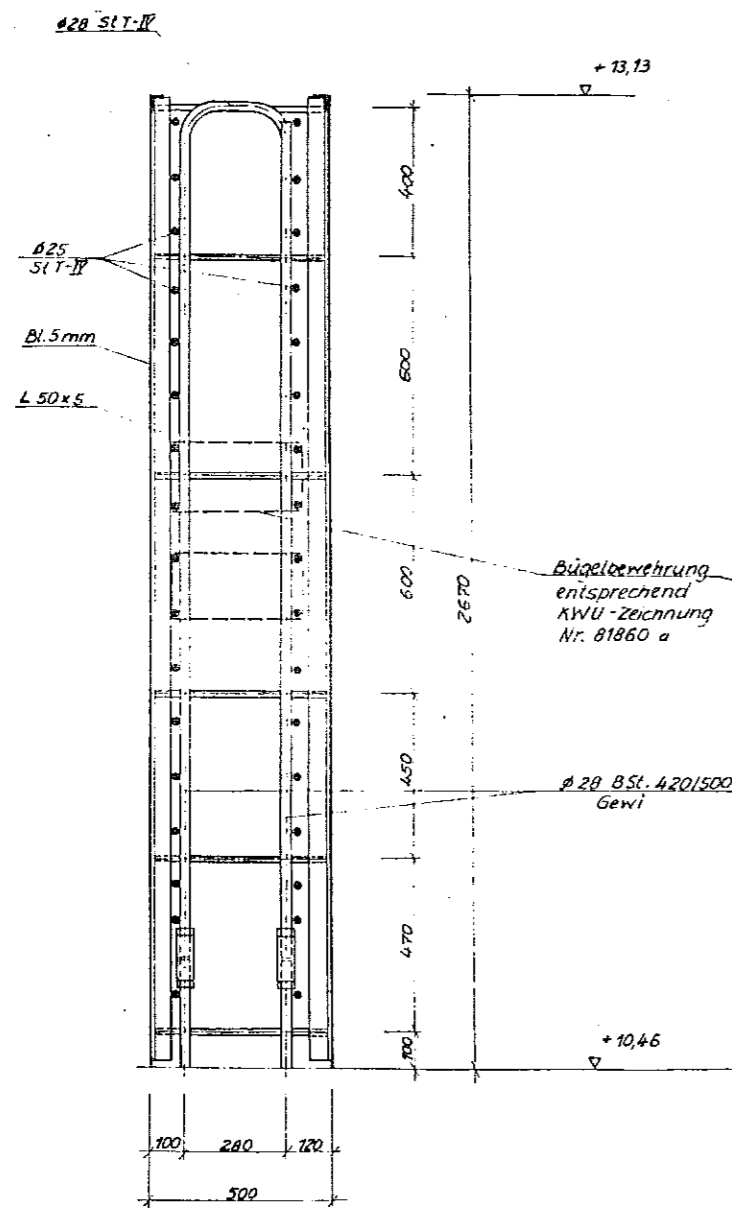
Material

- Flach- u. Profilstahl St 38
- Betonstahl: St T-IV (B St. 420/500)
B St 420/500 Gewi

And. Index	Anderung	Datum	Bearbeiter
BAUAKADEMIE DER DDR- INSTITUT FÜR INDUSTRIEBAU			
WB : KKW- Bau		WA : 333	
gezeichnet <i>Wann</i>	Thema Stahlzelle für KKW mit DWR 1300 MWe	Datum Mai 90	
Bearbeiter <i>Wann</i>		Maßstab 1:5	
schweißtechn.gepr.	Benennung Druckhalterabstützung in Loop 3 Variante I	Blatt - Nr. 2	
geprüft	WA-Leiter <i>Y. Reilke</i>	Zeichnungs-Nr. 031/1-3	
		Grundriß von +12,14 ÷ 13,13 m	

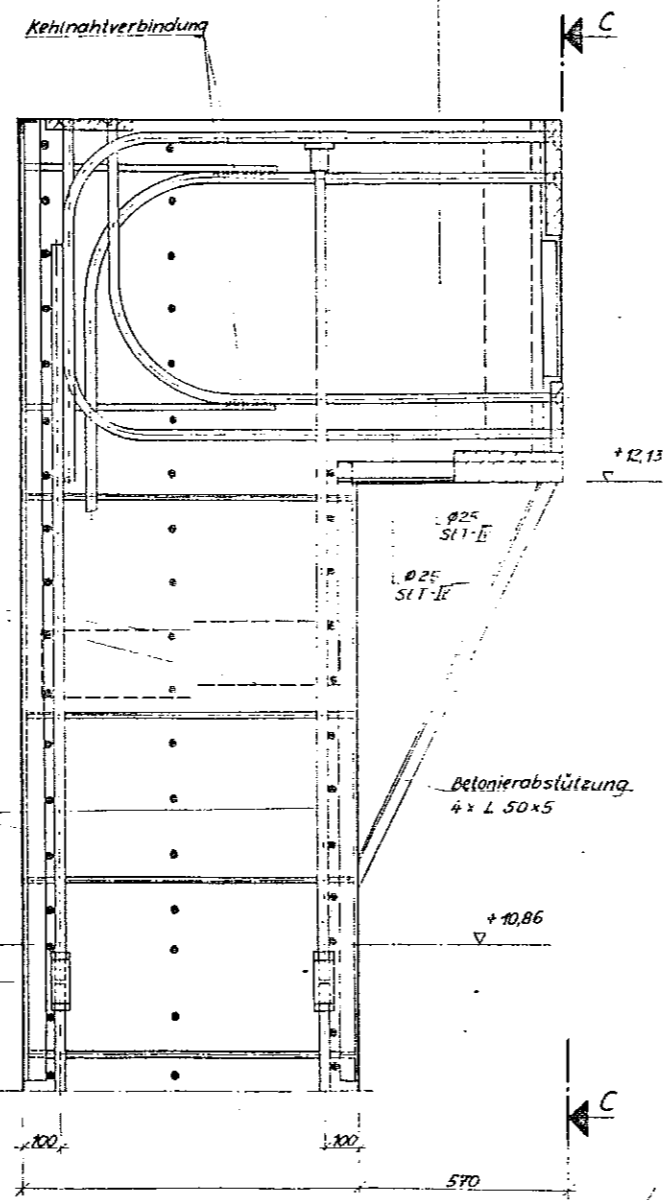
Schnitt A-A

(s. Blatt 1)

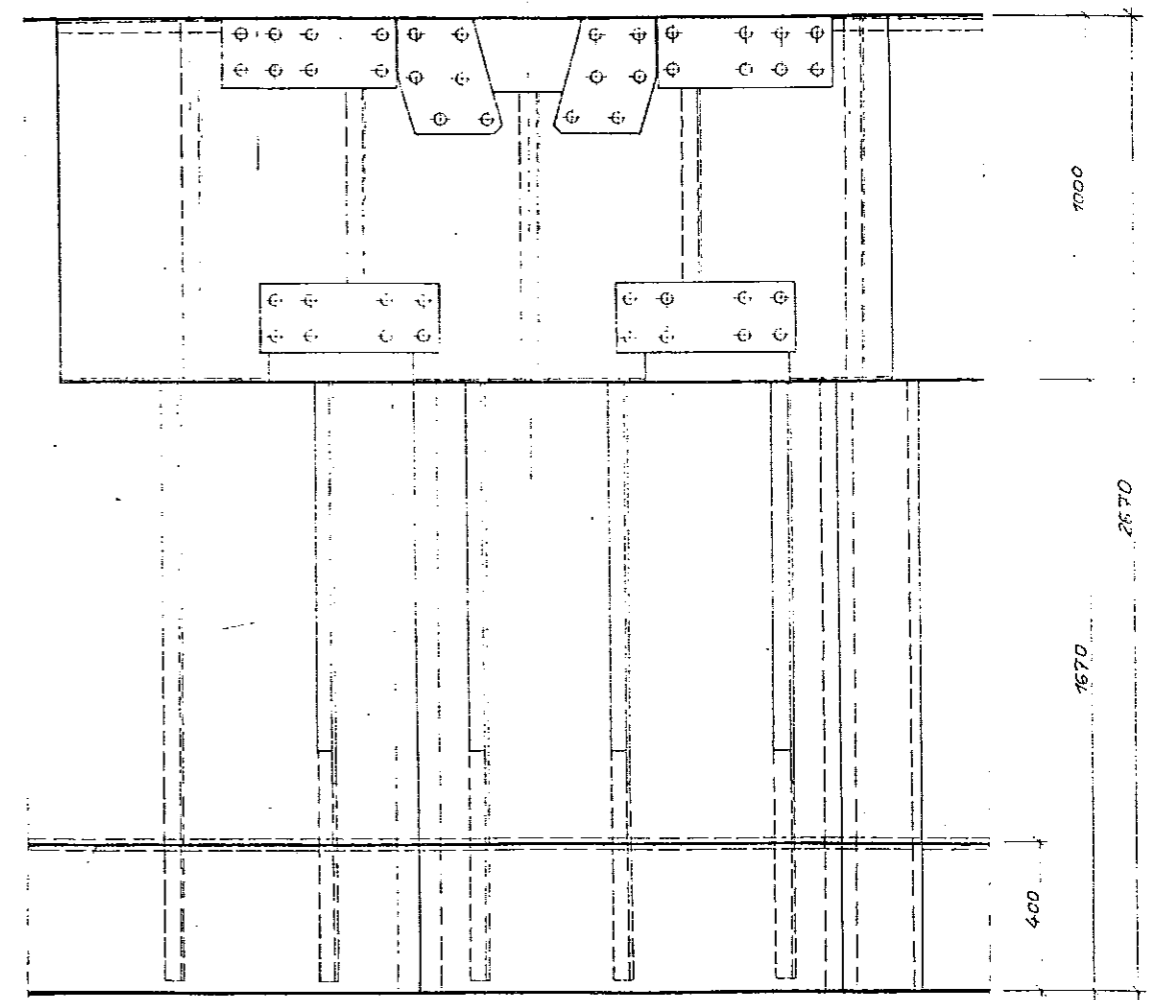


Schnitt B-B

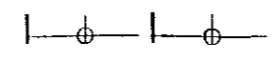
(s. Blatt 1)

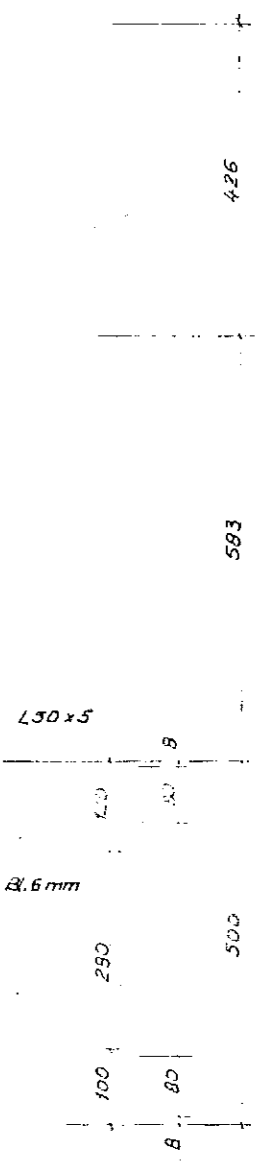
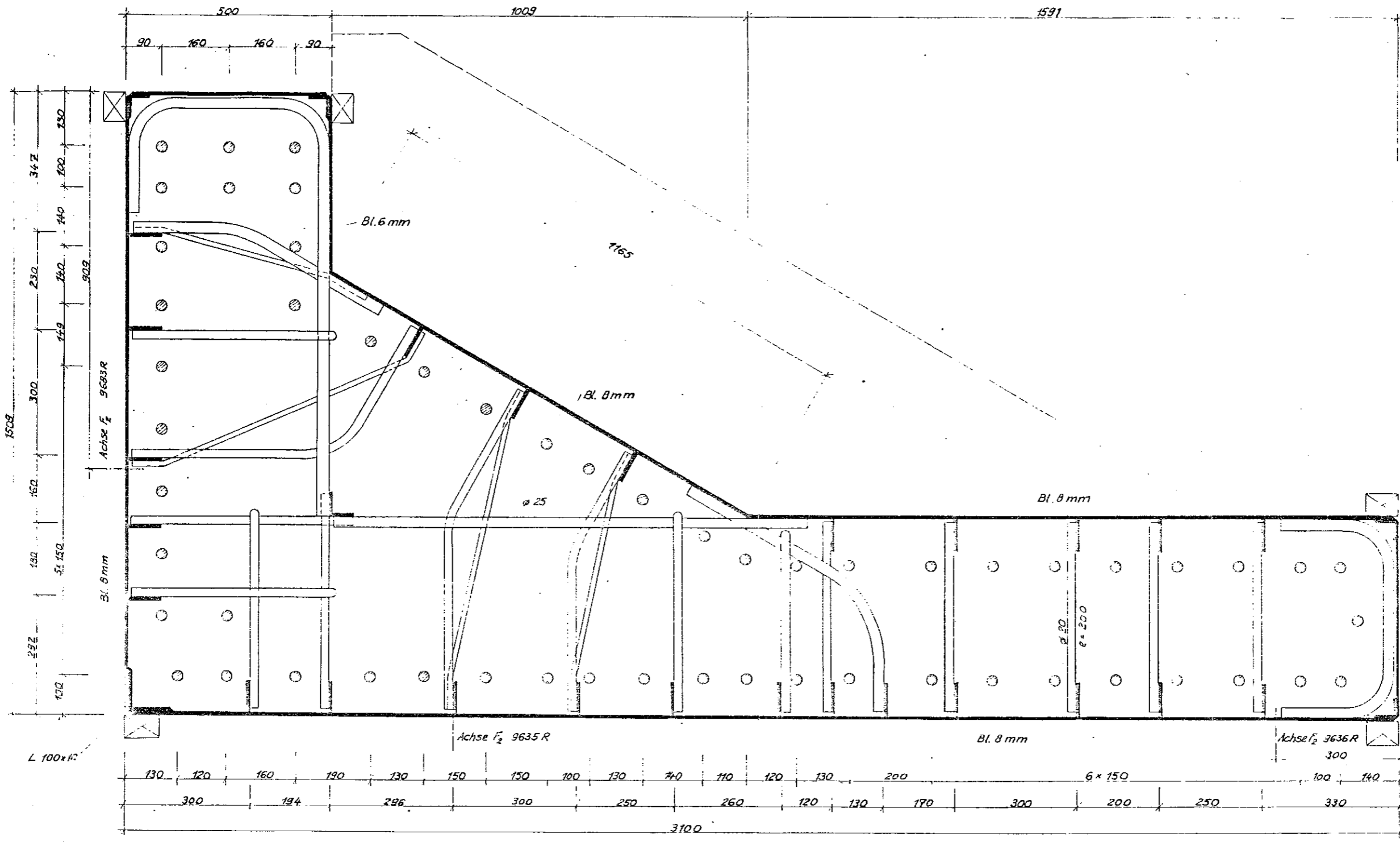


Schnitt C-C



And. Index	Anderung	Datum	Bearbeiter
BAUAKADEMIE DER DDR- INSTITUT FÜR INDUSTRIEBAU WB: KKW-Bau WA: 333			
gezeichnet <i>Herrme</i>	Thema Stahlzelle für KKW mit DWR 1300 MWe		Datum Mai 90
Bearbeiter <i>Sätz</i>			Maßstab 1:10
schweißtechn. gepr.	Benennung Druckhalterabstützung in Loop 3 Variante I - Schnitte		Blatt - Nr. 3
geprüft			Zeichnungs-Nr. 03111-3
WA-Leiter <i>V. P. ...</i>			





⊠ Montagefüße

Änd. Index	Anderung	Datum	Bearbeiter
BAUAKADEMIE DER DDR- INSTITUT FÜR INDUSTRIEBAU			
WB : KKW-Bau		WA : 333	
gezeichnet <i>Leunig</i>	Thema Stahlzelle für KKW mit DWR 1300 MWe	Datum Mai 90	
Bearbeiter <i>Waltz</i>		Maßstab 1:5	
schweißtechn.gepr.		Blatt - Nr. 4	
geprüft	Benennung Druckhalterabstützung in Loop 3 Variante II	Zeichnungs-Nr. 031 / 1-3	
WA-Leiter <i>Leunig</i>		Grundriß von + 10,46 ÷ 12,13 m	

40 814/801/87 22/04/84 8487 1451/7 1.8 F.