



# Spolufinancováno Evropskou unií

## Nástroj pro propojení Evropy

Projekt „Uzel Plzeň, 3. stavba - přesmyk domážlické trati“ je spolufinancován EU z programu Nástroj pro propojení Evropy (CEF).  
Za tuto publikaci odpovídá pouze její autor. Evropská unie nenese odpovědnost za jakékoli využití informací v ní obsažených.

## SO 35-38-01

### ČÁST E.1.4

VÝŠKOVÝ SYSTÉM Bpv SOUŘADNICOVÝ SYSTÉM S-JTSK

Číslo změny:	Obsah změny:	Datum změny:
01	Změna únor 2016	29.2.2016
02	Změna materiálůvých specifikací	16.5.2017
03	-	-

Objednatel:



Správa železniční dopravní cesty, státní organizace  
Dlážděná 1003/7  
110 00 Praha 1

Generální projektant:



SUDOP PRAHA a.s.  
Olšanská 1a, 130 80 Praha 3  
tel.: +420 267 094 111  
fax: +420 224 230 316  
e-mail: praha@sudop.cz

Hlavní inženýr projektu:

ING. PAVEL KUBÁT

Garant profese:

ING. LIBOR VÍTEK

Středisko:

PROJEKTOVÉ STŘEDISKO HRADEC KRÁLOVÉ

Vedoucí střediska:

ING. PAVEL HORÁČEK

Odpovědný projektant SO, IO, PS:

ING. VÍT PRAŠEK

Vypracoval:

ING. VÍT PRAŠEK

Kontroloval:

ING. JIŘÍ JIRÁSKO

Název akce:

**UZEL PLZEŇ, 3.STAVBA  
- PŘESMYK DOMAŽLICKÉ TRATI**

Číslo smlouvy:

14-209.250

Projektový stupeň:

PROJEKT

Část:

MOSTY, PROPUSTKY, ZDI  
SO 35-38-01 Silniční most v km 105,409 trati Plzeň – Domažlice

Datum:

30.5.2015

Číslo části:

E.1.4

Název přílohy:

**VÝKAZ MATERIÁLU OK**

Měřítko:

Počet formátů:

Číslo přílohy:

2.4.5

<b>POŽADAVKY NA TECHNICKÉ DODACÍ PODMÍNKY</b>		List: 1/1
<b>Investor : Správa železniční dopravní cesty, státní organizace</b>		Datum: 11/2014
<b>Stavba : Uzel Plzeň 3.stavba - přesmyk domažlické trati</b>		Tř. provedení: dle částí
		Nátěr: viz projekt PKO
<div style="text-align: right;">dodací podmínky ČSN EN 10 204(r.2005)/ <b>3.2</b></div> <div> <b>Plechý - Ocel S355J2+N</b>  <i>tl. ≤ 30 mm</i>  Mechanické vlastnosti a chemické složení dle ČSN EN 10025-1,2 (r.2005)  Stav dodání <b>N</b>  Požadované zkoušky:  Chemické složení a hodnota uhlíkového ekvivalentu CEV  Tahová zkouška podle ČSN EN 10002-1 - provést na vývalek  Zkouška rázem v ohybu podle ČSN EN 10045-1 při -20°C - prům.hodnota 27J - provést na vývalek  Plošná kontrola ultrazvukem v rastru 100/100mm - požadavek S2 dle ČSN EN 10160  - v místě mont. a dilenských svarů, které budou kontrolovány UT popř. TOFD, bude provedena kontrola svarové hrany ultrazvukem dle ČSN EN 10160 na odpovídající klasifikační stupeň (dle svaru) E2 popř. E3  Zkouška ohybová návarová - dle SEP 1390 - pro plechy tloušťky větší než 30 mm včetně - DP1  Zkouška lamelární praskavosti dle ČSN EN 10164 Z15 - pro vybrané položky dle detailu svaru a technologie svařování - VP4 (u tloušťky plechů větší než 25 mm předpokládáme předeřhřev při svařování).  Plechý určené k ohýbání za studena (uzavřené podélné výtzuhy - P8) budou objednány v jakosti S355J2C+N.  Povrch materiálu dle ČSN EN 10163 - 1 až 3; plech třídy B, podskupina 3.  Rozměrové úchytky: Plechy budou vyrobeny dle rozměrové normy ČSN EN 10029.  Mezní úchytky tloušťek plechů třídy B, tolerance rovinnosti plechů normální, tj. třída N.  Na objednavce bude uvedeno, že se jedná o železniční most.  Kvalita povrchu oceli včetně svarů pod nátěr na stupeň přípravy povrchu P3 (ISO 8501-3)  Volitelné požadavky dle ČSN EN 10025-2, čl.13:  VP6, VP9, VP10, VP14, VP15, VP18, VP19a </div>		
<div style="text-align: right;">dodací podmínky ČSN EN 10 204(r.2005)/ <b>3.2</b></div> <div> <b>Plechý - Ocel S355K2+N</b>  <i>30 mm &lt; tl. ≤ 50 mm</i>  Mechanické vlastnosti a chemické složení dle ČSN EN 10025-1,2 (r.2005)  Stav dodání <b>N</b>  Požadované zkoušky:  Chemické složení a hodnota uhlíkového ekvivalentu CEV  Tahová zkouška podle ČSN EN 10002-1 - provést na vývalek  Zkouška rázem v ohybu podle ČSN EN 10045-1 při -20°C - prům.hodnota 40J - provést na vývalek  Plošná kontrola ultrazvukem v rastru 100/100mm - požadavek S2 dle ČSN EN 10160  - v místě mont. a dilenských svarů, které budou kontrolovány UT popř. TOFD, bude provedena kontrola svarové hrany ultrazvukem dle ČSN EN 10160 na odpovídající klasifikační stupeň (dle svaru) E2 popř. E3  Zkouška ohybová návarová - dle SEP 1390 - DP1  Zkouška lamelární praskavosti dle ČSN EN 10164 Z15 - pro vybrané položky dle detailu svaru a technologie svařování - VP4 (u tloušťky plechů větší než 25 mm předpokládáme předeřhřev při svařování).  Povrch materiálu dle ČSN EN 10163 - 1 až 3; plech třídy B, podskupina 3.  Rozměrové úchytky: Plechy budou vyrobeny dle rozměrové normy ČSN EN 10029.  Mezní úchytky tloušťek plechů třídy B, tolerance rovinnosti plechů normální, tj. třída N.  Na objednavce bude uvedeno, že se jedná o železniční most.  Kvalita povrchu oceli včetně svarů pod nátěr na stupeň přípravy povrchu P3 (ISO 8501-3)  Volitelné požadavky dle ČSN EN 10025-2, čl.13:  VP6, VP9, VP10, VP14, VP15, VP18, VP19a </div>		

SEZNAM POLOŽEK										List :					
Díl	Položka	Kusů	Název materiálu	Šířka [mm]	Délka [mm]	Materiál	Norma	Přejímka	Doplňkové požadavky	Hmotnost [kg]		Nát. plocha [m²]			Poznámka
										Jedn.pól.	Celkem	Systém A	Systém B	Systém C	
1. Hlavní nosníky															
Horní pásnice											[kg]	[m²]	[m²]	[m²]	
		6								Celkem za jeden ks		2904,1	21,1	30,4	0,0
										Celkem za všechny ks		17424,6	126,8	182,1	0,0
	1.1.1	1	P 25	490	30200	S355J2+N	ČSN EN 10025-1,2	3.2		2904,1	2904,1	21,1	30,4		horní pásnice
Dolní pásnice											[kg]	[m²]	[m²]	[m²]	
		6								Celkem za jeden ks		5380,7	33,4	0,0	0,0
										Celkem za všechny ks		32284,2	200,6	0,0	0,0
	1.2.1	1	P 40	510	18600	S355K2+N	ČSN EN 10025-1,2	3.2		2978,6	2978,6	20,2			dolní pásnice - podporová část
	1.2.2	1	P 50	510	12000	S355K2+N	ČSN EN 10025-1,2	3.2		2402,1	2402,1	13,3			dolní pásnice - střed pole
Stěny											[kg]	[m²]	[m²]	[m²]	
		6								Celkem za jeden ks		3939,4	63,6	0,0	0,0
										Celkem za všechny ks		23636,7	381,9	0,0	0,0
	1.3.1	1	P 16	1025	30600	S355J2+N	ČSN EN 10025-1,2	3.2	Z15	3939,4	3939,4	63,6			stěna, Z15 v místě výztuh
2. Příčné výztuhy a ztužení															
Příčné výztuhy											[kg]	[m²]	[m²]	[m²]	
		1								Celkem za jeden ks		3059,3	49,6	26,7	0,0
										Celkem za všechny ks		3059,3	49,6	26,7	0,0
	1.4.1	24	P 12	230	1025	S355J2+N	ČSN EN 10025-1,2	3.2		22,2	533,0	10,1			stěna - definitivní ztužení - levá
	1.4.2	16	P 12	230	1025	S355J2+N	ČSN EN 10025-1,2	3.2		22,2	355,3	6,8			stěna - definitivní ztužení - pravá
	1.4.3	20	U 220		2205	S355J2+N	ČSN EN 10025-1,3	3.2		64,8	1296,5	32,7			definitivní příčné ztužidlo
	1.4.4	20	P 12	180	1025	S355J2+N	ČSN EN 10025-1,2	3.2		17,4	347,6		7,6		výztuha podporová
	1.4.5	4	U 140		2300	S355J2+N	ČSN EN 10025-1,3	3.2		36,8	147,2		4,7		podporové ztužidlo - U140
	1.4.6	12	L 100x6		1280	S355J2+N	ČSN EN 10025-1,3	3.2		11,9	142,2		6,1		podporové ztužidlo - L100x6
	1.4.7	6	L 110x8		2300	S355J2+N	ČSN EN 10025-1,3	3.2		28,1	168,4		6,1		podporové ztužidlo - L110x8
	1.4.8	6	P 12	110	500	S355J2+N	ČSN EN 10025-1,2	3.2		5,2	31,1		0,7		podporové ztužidlo - vložka
	1.4.9	2	U 80		2200	S355J2+N	ČSN EN 10025-1,3	3.3		19,0	38,0		1,4		podporové ztužidlo - U80
3. Spřahovací trny															
Spřahovací trny											[kg]	[m²]	[m²]	[m²]	
		1								Celkem za jeden ks		1739,6	0,0	35,7	0,0
										Celkem za všechny ks		1739,6	0,0	35,7	0,0
	3.1.1	3462	Ø 19		125	S235J2+C450	ČSN EN 10025-1,2	3.2		0,40	1393,5		32,9		trny dl. 125 mm
	3.1.2	12	P 35	350	300	S355J2+N	ČSN EN 10025-1,2	3.2		28,8	346,2		2,8		montážní oka
4. Montážní ztužení															
Montážní ztužení											[kg]	[m²]	[m²]	[m²]	
		1								Celkem za jeden ks		1831,8	0,0	56,0	0,0
										Celkem za všechny ks		1831,8	0,0	56,0	0,0
	4.1.1	20	U 100		2 250	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2			23,9	477,0		17,5		montážní ztužidlo - U100
	4.1.2	40	L 100x6		1 250	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2			11,6	463,0		20,0		montážní ztužidlo - L100x6
	4.1.3	20	P 12	220	600	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2			12,4	248,7		9,2		stýčková vložka
	4.1.4	9	Ø 30		12878	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2			71,46	643,1		9,3		lanové ztužení - kulatina
5. Zábradlí															
Zábradlí											[kg]	[m²]	[m²]	[m²]	
		1								Celkem za jeden ks		3 754,8	0,0	0,0	129,5
										Celkem za všechny ks		3 754,8	0,0	0,0	129,5
	1	U 100	80	89 165	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,3	2.2			945,1	945,1			33,0	zábradelní madlo
	1	U 80	0	89 165	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,3	2.2			770,4	770,4			26,5	zábradelní madlo
	48	U 65	0	932	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,3	2.2			6,8	324,3			12,2	zábradelní sloupek
	48	U 80	0	130	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,3	2.2			1,1	53,9			1,9	zábradelní sloupek
	675	P 10	30	932	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2	2.2			2,2	1481,5			50,3	výplň
	48	P 12	180	180	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2	2.2			3,1	146,5			3,3	patní deska
	172	P 4	40	86	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2	2.2			0,1	18,6			1,3	víčko a podkl. plech horního madla
	172	P 4	30	68	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2	2.2			0,1	11,0			0,8	víčko a podkl. plech dolního madla
	84	Ø 10		65	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2	2.2			0,04	3,4			0,2	spojovací trn
Spojovací materiál											[kg]	[m²]	[m²]	[m²]	
		1								Celkem za jeden ks		42,2	0,0	0,0	0,0
										Celkem za všechny ks		42,2	0,0	0,0	0,0
	192	KOTVA M12		210	A4	ČSN EN ISO 3506				0,19	35,8				chemická kotva
	192	MATICE M12			A4	ČSN EN ISO 3506				0,03	6,4				matice s krytkou
6. Ochrana proti dotyku															
											[kg]	[m²]	[m²]	[m²]	
		30								Celkem za jeden ks		116,2	0,0	0,0	12,6
										Celkem za všechny ks		3 485,4	0,0	0,0	378,9
	3	L 70x8		2 000	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,3	2.2			16,8	50,4			1,6	rám
	1	L 50x5		2 000	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,3	2.2			7,5	7,5			0,4	rám
	1	P 5	40	840	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2	2.2			1,3	1,3			0,1	rám
	4	P 10	60	190	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2	2.2			0,9	3,6			0,1	kotvení
	4	P 3	30	1 860	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2	2.2			1,3	5,3			0,5	přítláčný pásek
	2	P 3	30	995	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2	2.2			0,7	1,4			0,1	přítláčný pásek
	2	P 3	30	900	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2	2.2			0,6	1,3			0,1	přítláčný pásek
	1	P 5	100	1 860	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2	2.2			7,3	7,3			0,4	příčný profil
	1	P 5	40	1 920	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2	2.2			3,0	3,0			0,2	příčný profil
	1	P 1	70	2 000	1.4401	DIN 17 440	2.2			1,1	1,1			0,3	těsnící pásek
	1	P 2	995	1 920	S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2	2.2			30,0	30,0			3,8	výplňový plech
	1				S235JR+AR	ČSN EN 10025-1,2	2.2			4,0	4,0			5,0	síť
Spojovací materiál											[kg]	[m²]	[m²]	[m²]	
		1								Celkem za jeden ks		277,8	0,0	0,0	0,0
										Celkem za všechny ks		277,8	0,0	0,0	0,0
	1500	ŠROUBY M10			A4	ČSN EN ISO 3506				0,2	255,0				včetně matic, krytek a podložek
	120	ŠROUBY M12			A4	ČSN EN ISO 3506				0,19	22,8				včetně matic, krytek a podložek

SEZNAM POLOŽEK															List :
Díl	Položka	Kusů	Název materiálu	Šířka [mm]	Délka [mm]	Materiál	Norma	Přeljezníka	Doplňkové požadavky	Hmotnost [kg]		Nát. plocha [m²]			Poznámka
										Jedn.pol.	Celkem	Systém A	Systém B	Systém C	

## REKAPITULACE - NK

DLE KAPITOL	[kg]	[m²]	[m²]	[m²]
1. Hlavní nosníky	73 346	709	182	0
2. Příčné výztuhy a ztužení	3 059	50	27	0
3. Spřáhovací trny	1 740	0	36	0
4. Montážní ztužení	1 832	0	56	0
5. Zábradlí	3 755	0	0	130
6. Ochrana proti dotyku	3 485	0	0	379

## REKAPITULACE - NK

DLE ÚČELU				
TRVALE ZABUDOVANÉ SOUČÁSTI NK (KAP. 1 až 3)	78 145	759	244	0
SVARY 2 %	1 563			
DROBNÝ MATERIÁL 2 %	1 563			
NÁTĚR DROBNÉHO MATER. 5 %		38	12	0
<i>drobný materiál zahrnuje - závěsná oka, spojovací mat., výběhové desky, podložky svarů ap.</i>				
TRVALE ZABUDOVANÉ SOUČÁSTI CELKEM	81 270	797	257	0
OSTATNÍ TRVALE ZABUDOVANÉ SOUČÁSTI (KAP. 5 a 6)	7 240	0	0	508
SVARY 3 %	217			
DROBNÝ MATERIÁL 4 %	290			
NÁTĚR DROBNÉHO MATER. 5 %		0	0	25
MONTÁŽNÍ MATERIÁL CELKEM	7 747	0	0	534
MONTÁŽNÍ ZTUŽENÍ (KAP. 4)	1 832	0	56	0
DROBNÝ MATERIÁL 10 %	183			
NÁTĚR DROBNÉHO MATER. 10 %		0	6	0
<i>drobný materiál zahrnuje - spojovací mat.</i>				
MONTÁŽNÍ ZTUŽENÍ CELKEM	2 015	0	62	0

Σ	91 032	797	318	534
---	--------	-----	-----	-----