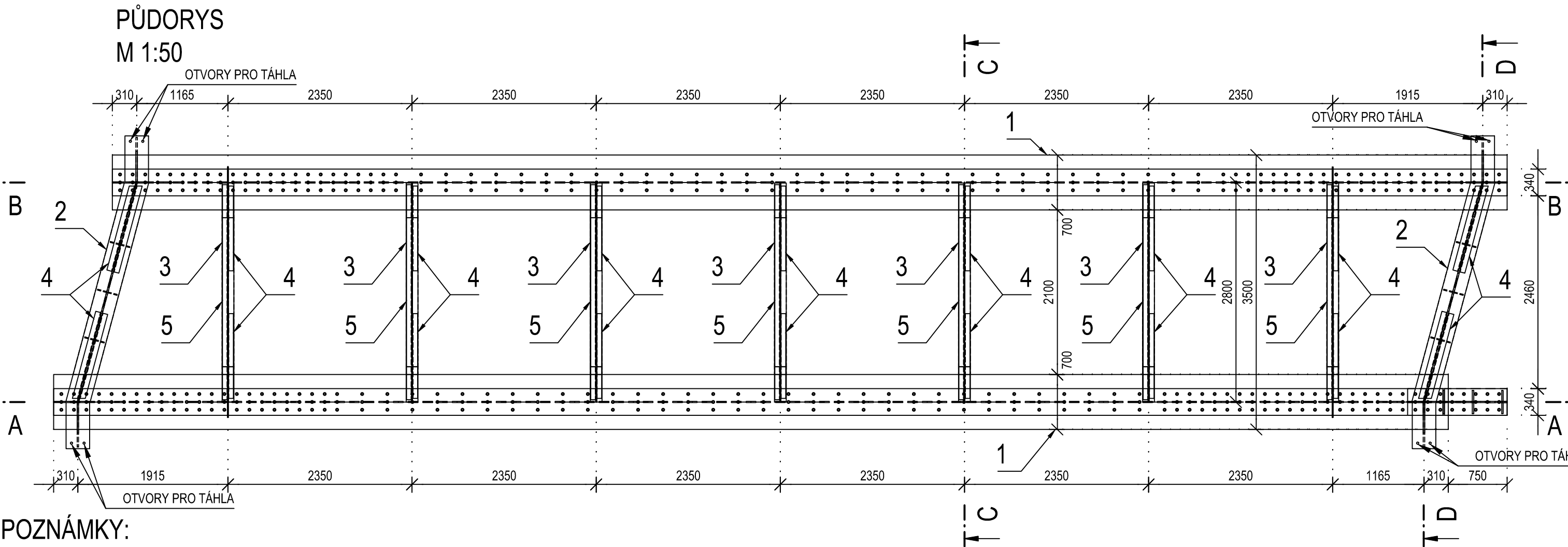
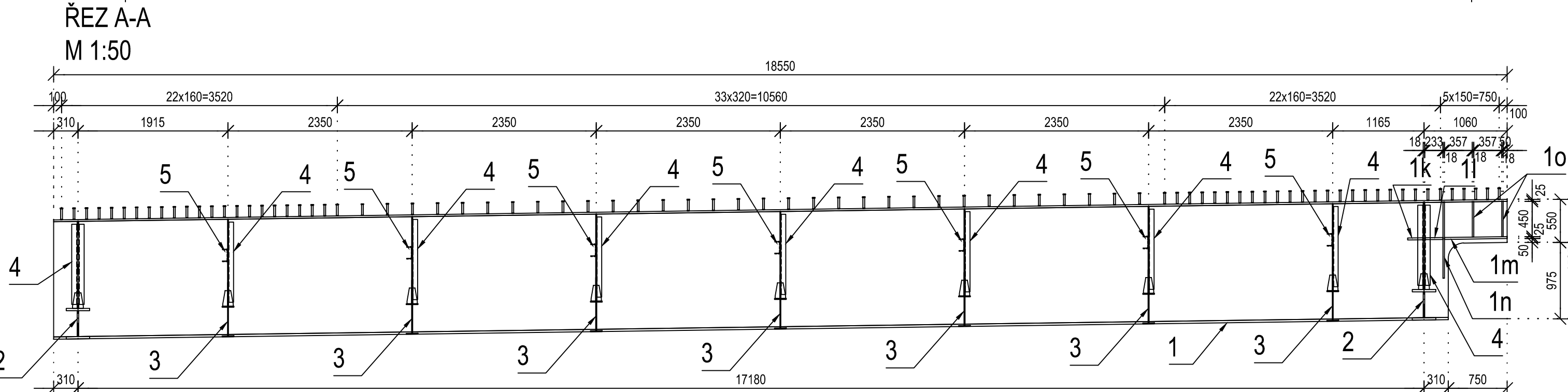
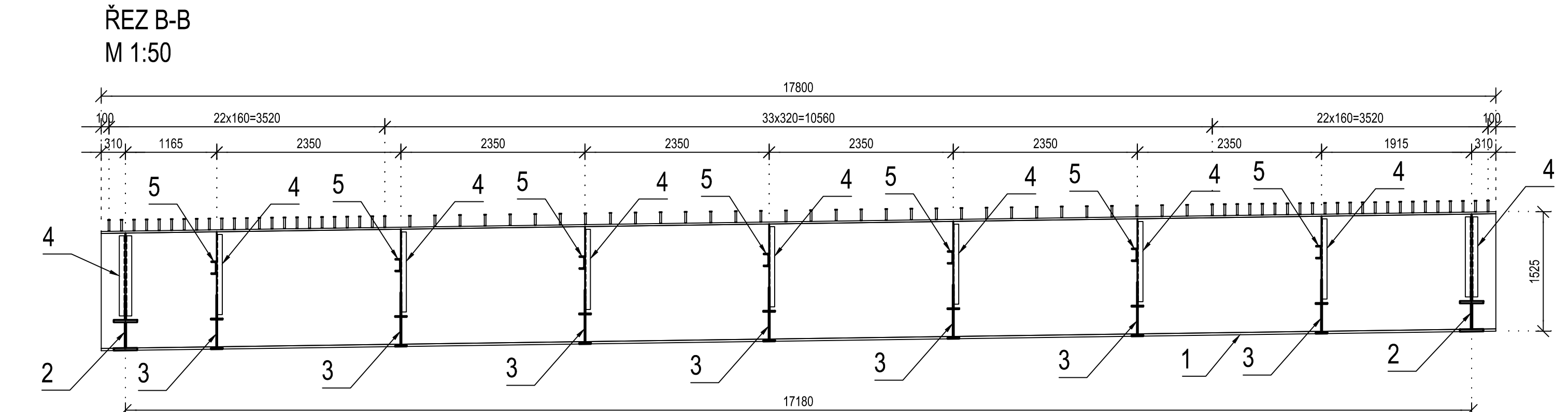


POZN.: VÝZTUHY 1i BUDOU POUŽITY POUZE V MÍSTECH
KRAJNÍCH MEZIPODPOROVÝCH PŘÍČNÍKŮ



- POZNÁMKY:
1. OCELOVÁ NOSNÁ KONSTRUKCE BUDE TŘÍDY PROVEDENÍ EXC3, PODRÚŽNÉ PRVKY (ZÁBRADLÍ, REVIZNÍ LÁVKA) TŘÍDY EXC2 DLE ČSN EN 1090-2. JAKOST SVARŮ "B" A DOKUMENT KONTROLY ZÁKLADNÍHO MATERIÁLU 3.2.
 2. PRO OCELOVÉ KONSTRUKCE BUDE ZHOTOVITELEM VYPRACOVÁNA VÝROBNÍ DOKUMENTACE.
 3. VŠECHNY HRANY OCELOVÝCH PLECHŮ, KTERÉ NEBUDOU OPATŘENY SVAREM NEBO BUDOU OPATŘENY POVLAKOVÝ SYSTÉMEM PKO, MUSÍ BÝT ZABROUŠENÉ NA POLOMĚR R = 2 mm.
 4. POLOHA DÍLENSKÝCH STYKŮ A KONEČNÁ ÚPRAVA SVAROVÝCH PLOCH BUDE ŘEŠENA V RÁMCÍ DÍLENSKÉ DOKUMENTACE.
 5. POŽADAVKY NA ZKOUŠKY, KONTROLU, JAKOST, ÚCHYLKY A TOLERANCE ZÁKLADNÍHO MATERIÁLU A SVARŮ VIZ TECHNICKÁ ZPRÁVA.
 6. UPEVNĚNÍ MONTÁŽNÍCH PŘÍPRAVKŮ PRO PŘESUN NOSNÉ KONSTRUKCE NA DEFINITIVNÍ LOŽISKA VIZ MONTÁŽNÍ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE. PO SKONČENÍ MONTÁŽE MUSÍ BÝT BEZVRUBÉ OBROUŠENO.
 7. VŠECHNY VELKOSTI SVARŮ, KATALOG SVARŮ, SVÁŘECÍ POSTUPY A ZPŮSOBY SVÁŘENÍ OCELOVÉ KONSTRUKCE, KTERÉ NEJSOU VYKRESLENY, ŘEŠÍ VÝROBNÍ VÝKRESY A TECHNOLOGICKÝ PŘEDPIS VÝROBY OCELOVÉ KONSTRUKCE.

POVRCHOVÁ ÚPRAVA:
POŽADAVKY NA PKO VIZ TECHNICKÁ ZPRÁVA
BAREVNÝ ODSTÍN VRCHNÍ VRSTVY ÖNS - ODSTÍN ZELENÉ DB 610 (DLE VZORKOVNICE DEUTSCHE BAHN)

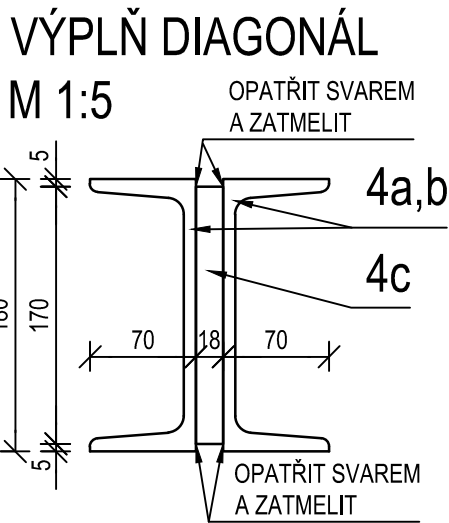
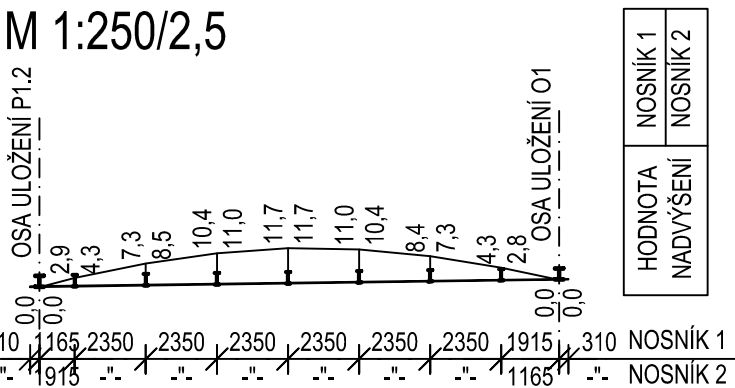


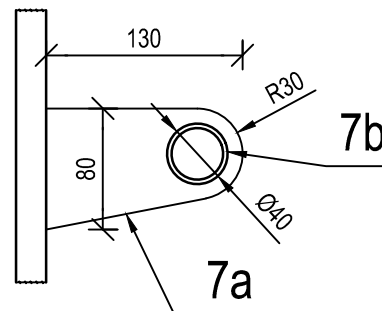
SCHÉMA NADVÝŠENÍ
M 1:250/2,5



VÝKAZ KONSTRUKČNÍ OCELI:

Č.	Prvek	Materiál	Profil	Tloušťka (m)	Šířka (m)	Délka (m)	Plocha (m2)	Jednotková hmotnost (kg)	Počet (ks)	Hmotnost (kg)
1 Hlavní nosníky										
1a	Dolní pásnice	S355 NL	P60	0,030	0,700	17,802	-	2934,63	2	5 869
1b	Stojina 1	S355 J2+N	P16	0,016	-	-	26,1660	3286,45	1	3 286
1c	Stojina 2	S355 J2+N	P16	0,016	-	-	26,5681	3336,95	1	3 337
1d	Horní pásnice 1	S355 J2+N	P25	0,025	0,340	17,802	-	1187,83	1	1 188
1e	Horní pásnice 2	S355 J2+N	P25	0,025	0,340	18,552	-	1237,87	1	1 238
1f	Příčná výztuha 1	S355 J2+N	P18	0,018	-	-	0,2262	31,96	4	128
1g	Příčná výztuha 2	S355 J2+N	P18	0,018	-	-	0,2476	34,99	4	140
1h	Příčná výztuha 3	S355 J2+N	P12	0,012	-	-	0,2262	21,31	22	469
1i	Příčná výztuha 4	S355 J2+N	P12	0,012	-	-	0,2760	26,00	4	104
1j	Spráhovací trny	S235 J2G3 + C450	φ22mm, dl. 150 mm	-	-	-	-	0,51	483	245
1k	Koncová výztuha 1	S355 J2+N	P25	0,025	0,162	0,200	-	6,36	1	6
1l	Koncová výztuha 2	S355 J2+N	P25	0,025	0,162	0,233	-	7,41	1	7
1m	Koncová výztuha 3	S355 J2+N	P25	0,025	0,162	0,800	-	25,43	1	25
1n	Koncová výztuha 4	S355 J2+N	P18	0,018	0,140	0,970	-	19,19	1	19
1o	Koncová výztuha 5	S355 J2+N	P18	0,018	0,140	0,450	-	8,90	2	18
2 Podporové příčky										
2a	Dolní pásnice	S355 J2+N	P30	0,030	-	-	0,8647	203,64	2	407
2b	Stojina 1	S355 J2+N	P18	0,018	-	-	0,9069	128,14	2	256
2c	Horní pásnice 1	S355 J2+N	P30	0,030	-	-	0,6522	153,59	2	307
2d	Výztuha	S355 J2+N	P12	0,012	0,120	0,330	-	3,73	12	45
2e	Stojina 2	S355 J2+N	P18	0,018	-	-	0,1650	23,31	4	93
2f	Horní pásnice 2	S355 J2+N	P30	0,030	0,300	0,587	-	41,47	4	166
2g	Stýčkový plech	S355 J2+N	P18	0,018	-	-	0,2910	41,12	2	82
2h	Výztuha	S355 J2+N	P12	0,012	-	-	0,0095	0,89	4	4
3 Mezpodporové příčky										
3a	Dolní pásnice 1	S355 J2+N	P12	0,012	0,150	1,900	-	26,85	7	188
3b	Dolní pásnice 2	S355 J2+N	P30/P12	-	-	0,150	0,0021	2,47	14	35
3c	Stojina	S355 J2+N	P12	0,012	-	-	0,9890	93,16	7	652
3d	Horní pásnice	S355 J2+N	P12	0,012	0,150	2,784	-	39,34	7	275
3e	Stýčkový plech	S355 J2+N	P12	0,012	-	-	0,2910	27,41	7	192
3f	Výztuha	S355 J2+N	P12	0,012	-	-	0,0095	0,89	14	13
4 Diagonály										
4a	Diagonála 1	S355 JR	U180	-	-	1,424	0,0028	31,30	4	125
4b	Diagonála 2	S355 JR	U180	-	-	1,392	0,0028	30,60	4	122
4c	Výplň diagonály	S355 JR	P18	0,018	-	-	0,1640	23,17	4	93
4d	Diagonála 3	S355 JR	U160	-	-	1,330	0,0024	25,06	14	351
5 Montážní ztužení										
5a	Montážní ztužení	S235 JR	UPE160	-	-	2,744	0,0019	40,93	7	286
	Šrouby	6.8 (POZINK)	M16+matice a podl.	-	-	-	-	0,40	56	22
Celkem										19 795
Rezerva 3%										594
Hmotnost celkem										20 389

MADLO
M 1:5



KONSTRUKČNÍ OCEL:

NOSNÁ KONSTRUKCE, PLECHY A PROFILY TL. ≤ 30 mm
NOSNÁ KONSTRUKCE, PLECHY TL. 30 mm < t < 40 mm
NOSNÁ KONSTRUKCE, PLECHY TL. ≥ 40 mm
NOSNÁ KONSTRUKCE, DIAGONÁLY
PODRUŽNÉ PRVKY- ZÁBRADLÍ, MONTÁŽNÍ ZTUŽENÍ, ZAVĚTROVÁNÍ...
SPRÁHOVACÍ TRNY
SPOJOVACÍ MATERIÁL
POŽADAVKY NA MATERIÁL VIZ TECHNICKÁ ZPRÁVA

OCEL S355J2+N
OCEL S355N
OCEL S355NL
OCEL S355JR
OCEL S235JR
S235 J2G3+C450
10.9 (POZINK)

Orientační schéma:			
Podpis: _____ Datum: 29.05.2022			
Revize:	Datum:	Popis:	Kontroloval:
000	29.05.2022	Definitivní odevzdání dokumentace	Ing. Radek Navrátil

Stavebník/Investor:	Správa železnic, státní organizace		
Adresa:	Dlážděná 1003/7, 110 00 Praha 1		
Zástupce investora:			
Adresa:			
Zhotovitel stavby:	Společnost „VALBEK-PRODEX“		
Adresa:	Vedoucí společnosti: Valbek, spol. s r.o. Společník: VALBEK&PRODEX, spol. s r.o., o.z.		
Kontakt:	V Olišných 2300/75, 100 00 Praha 10 T: +420 221 592 050 E: info@valbek.cz T: +420 221 592 050 E: info@valbek.cz		
Zhotovitel objektu:	Valbek, spol. s r.o.		
Adresa:	V Olišných 2300/75, 100 00 Praha 10		
Kontakt:	T: +420 221 592 050 E: info@valbek.cz		
Hlavní projektant (HIP):	Specialista:	Odpovědný projektant:	Zpracovatel:
Ing. Aleš Sršň	Ing. František Hanuš	Ing. Radek Navrátil	Martin Pečinka

Název stavby/akce:		Rekonstrukce mostu v km 3,040 trati Ústí nad Labem-Střekov - Ústí nad Labem západ		Označení (S-kód): S632000261
Název části:		Mosty, propustky a zdi		Označení zhotovitele: 20PH69005
Název objektu:		Rekonstrukce mostu v ev. km 3,040		Označení části: D,2,1,4
Název přílohy:		Ocelová nosná konstrukce v kratším poli		Označení objektu/komplexu: SO 01-20-01
Název dílčí části přílohy:		-		Číslo přílohy: 2.018
Kraj:	Katastrální území:	TUDU:		Paré:
Ústecký	Ústí nad Labem [774871]	1003 2A, 0591 BC		
Stupeň dokumentace:		Datum zpracování:	Formáty:	Měřítko:
DUSP+PDPS		29.05.2022	6 x A4	1:50,25
S-kód: 5 6 3 2 0 0 0 2 6 1 1 P D P S - D 2 1 1 4 - S 0 0 1 2 0 0 1 2 - 1 0 1 8 - 0 0 0 0				
DOKUMENT LZE UŽÍVAT POUZE DLE USTANOVENÍ MÍSTNÍHO ÚŘÁDU. ZÁKLADNÍ ČÁST KEMŽEJE BYT DLE ZÁKONA Č.122/2000 Sb. (autorský zákon) KOPÍROVÁNÍ NEBO JINÝ ZPŮSOBEN KOPÍROVÁNÍ BEZ SOUHLASU VĚDELE SPČ. 5.1.0.				