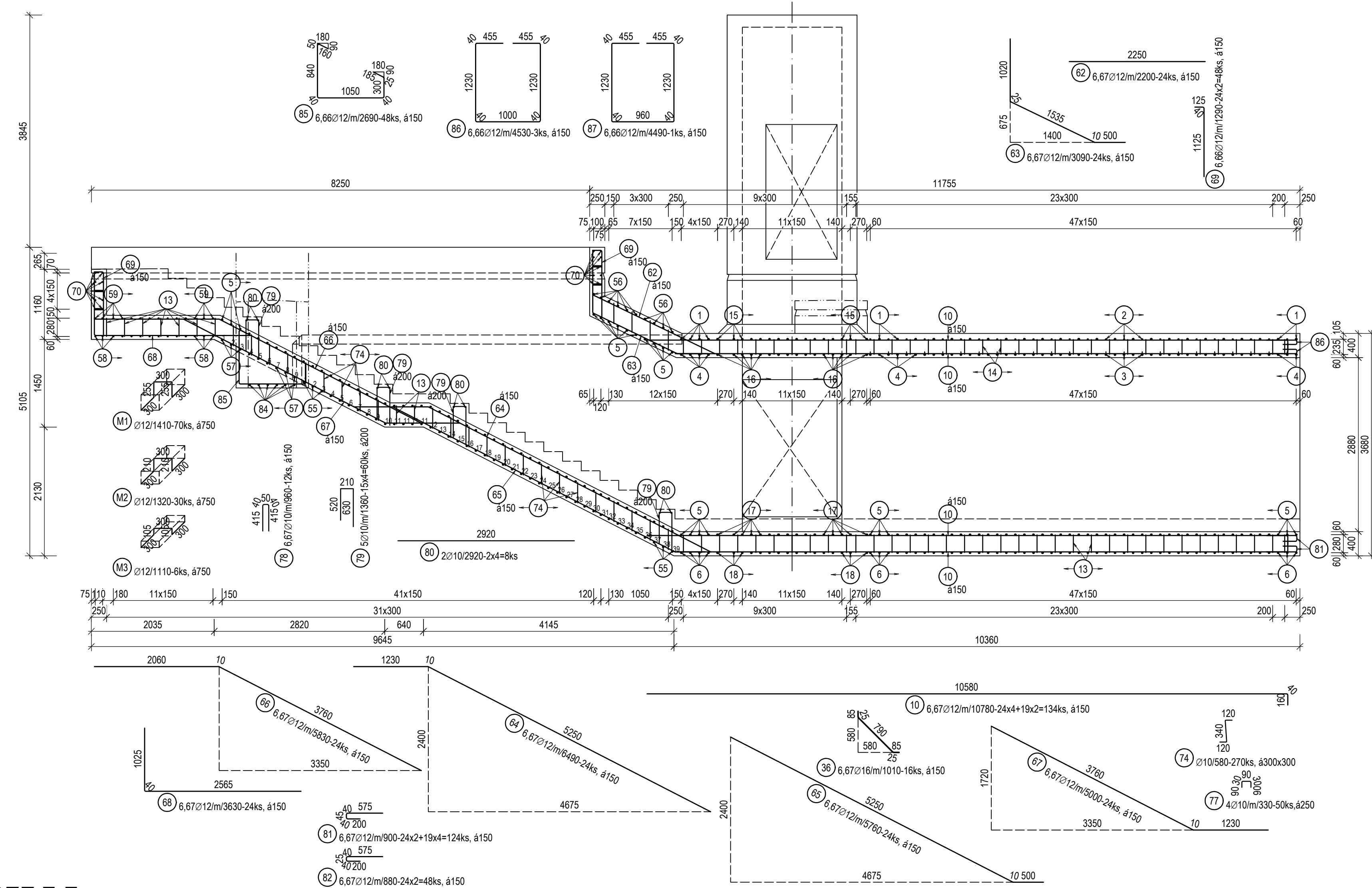
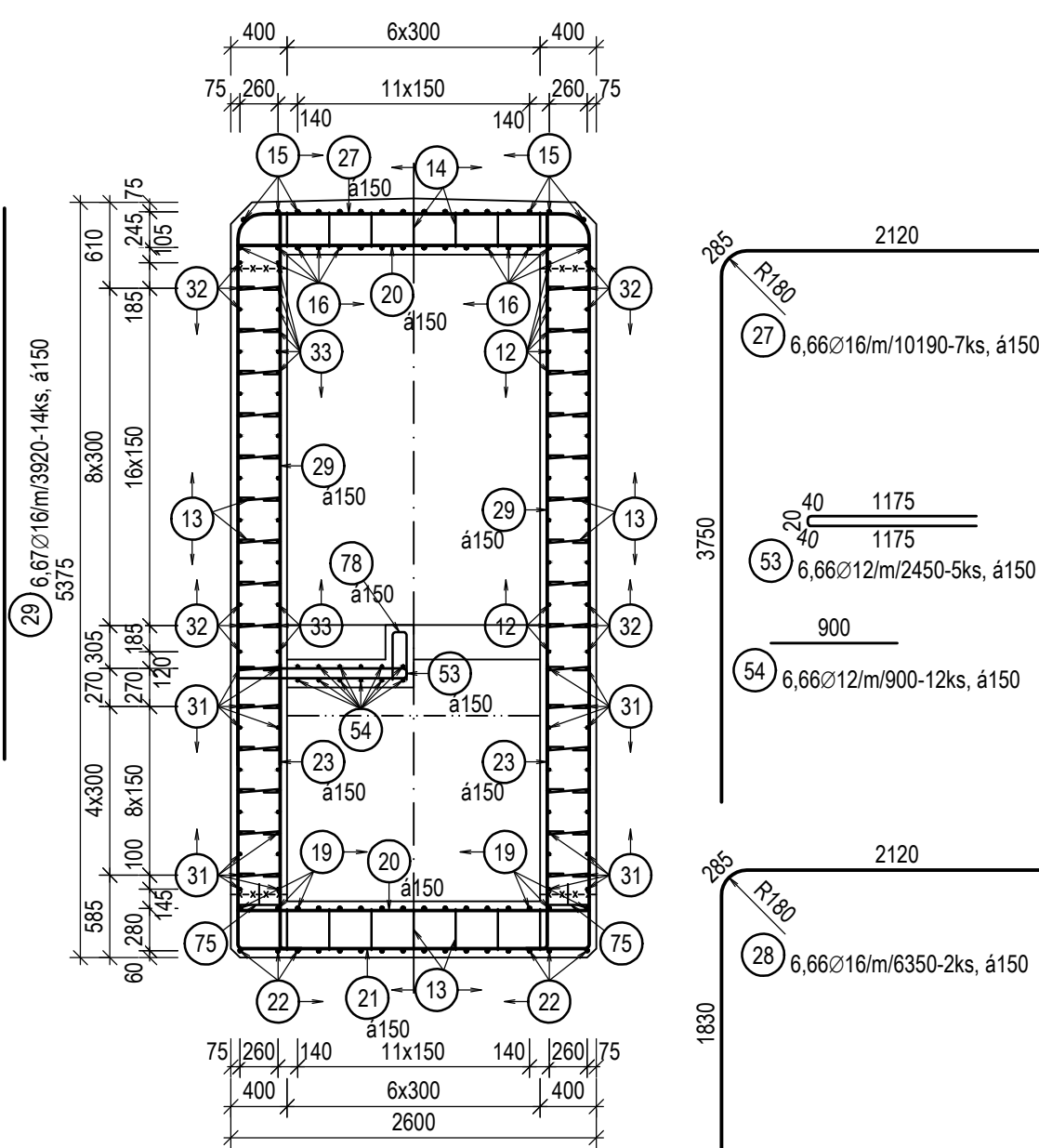


SO 15-20-02 ŽELEZNIČNÍ MOST V KM 20,151 - PODCHOD  
VÝKRES VÝSTUŽE DC1-ČÁST 2

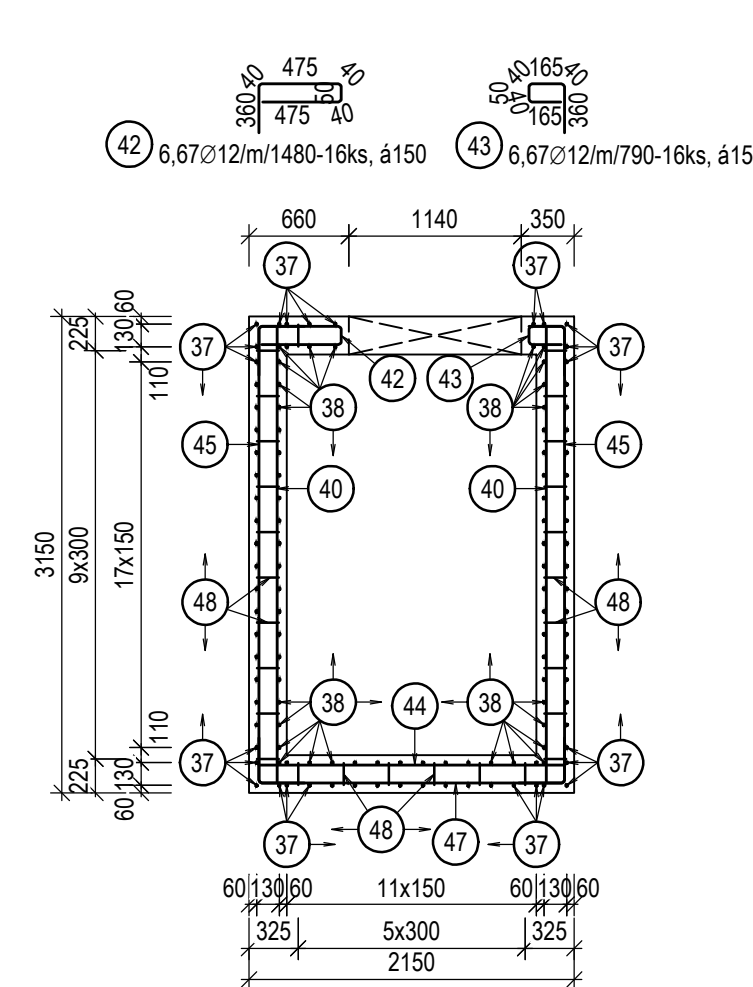
ŘEZ B-B  
M 1 : 50



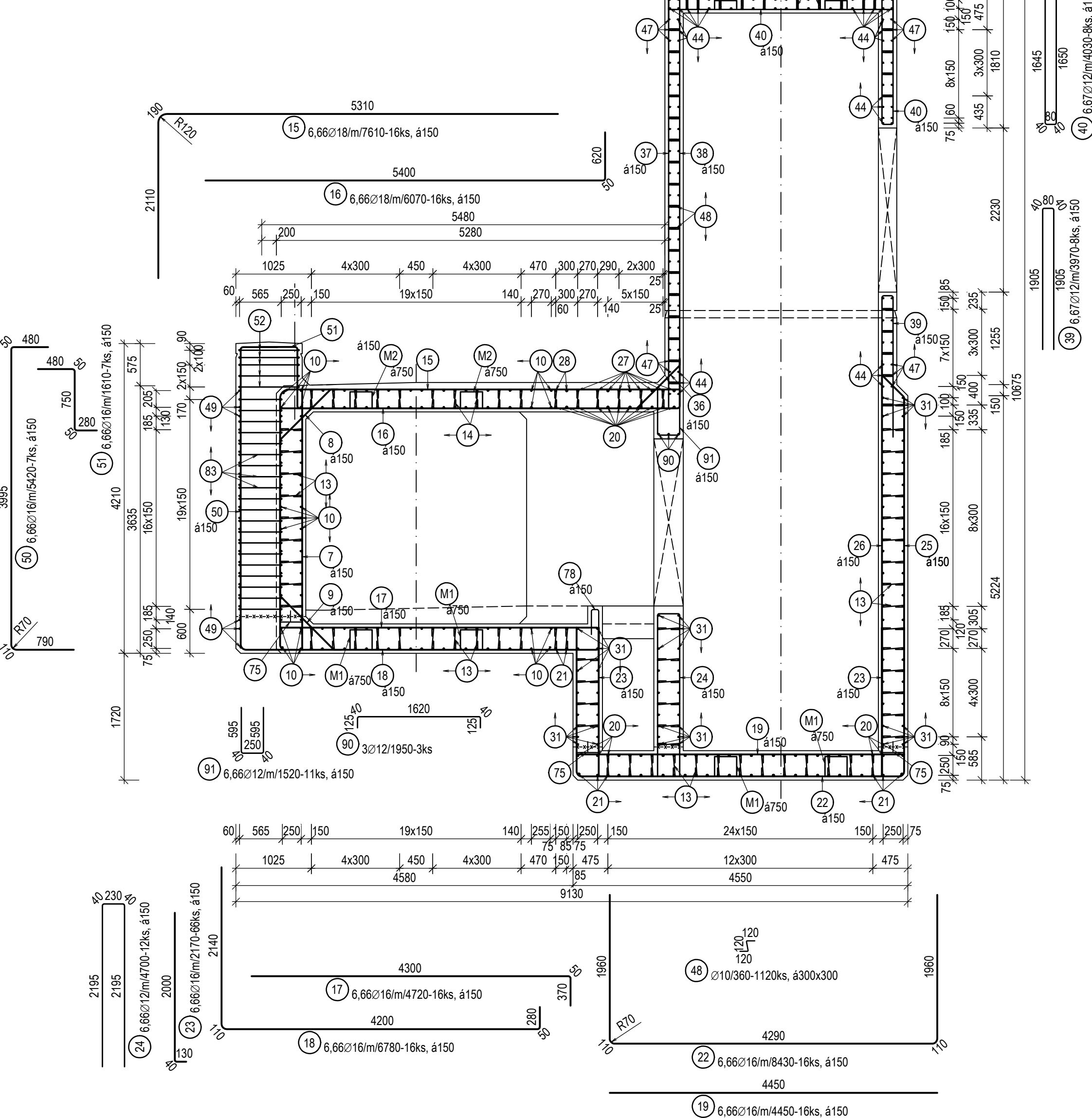
ŘEZ F-F  
M 1 : 50



PŮDORYS VÝTAHOVÉ ŠACHTY  
M 1 : 50



ŘEZ C-C  
M 1 : 50



MIN. POLOMĚRY  
ZAOBLENÍ VÝŽTUŽE

φ [mm]	poloměr [mm]
10	20
12	24
16	32
18	63

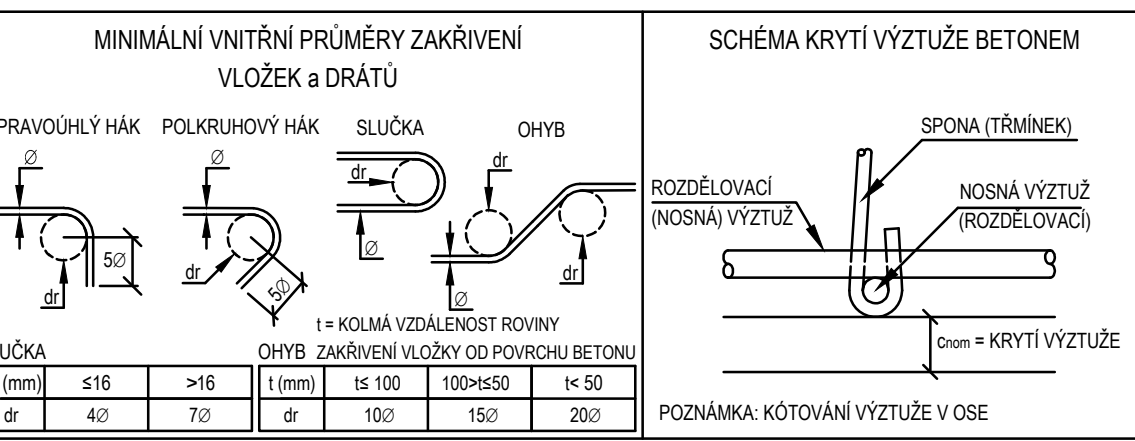
TABULKA 1 - PŘEHLED DĚLŮK PRO POLOŽKU 55				
POLOŽKA	X [m]	L [m]	POČET [ks]	CELKOVÁ DĚLKA [m]
55.1	0,550	5,730	1	5,73
55.2	0,625	5,880	1	5,88
55.3	0,705	6,040	1	6,04
55.4	0,780	6,190	1	6,19
55.5	0,855	6,340	1	6,34
55.6	0,935	6,500	1	6,50
55.7	1,010	6,650	1	6,65
55.8	1,090	6,810	1	6,81
55.9	1,165	6,960	1	6,96
55.10	1,245	7,120	1	7,12
55.11	1,255	7,140	4	28,56
55.12	1,300	7,230	1	7,23
55.13	1,375	7,380	1	7,38
55.14	1,455	7,540	1	7,54
55.15	1,531	7,692	1	7,69
55.16	1,605	7,840	1	7,84
55.17	1,685	8,000	1	8,00
55.18	1,760	8,150	1	8,15
55.19	1,840	8,310	1	8,31
55.20	1,915	8,460	1	8,46
55.21	1,995	8,620	1	8,62
55.22	2,070	8,770	1	8,77
55.23	2,175	8,980	1	8,98
55.24	2,225	9,080	1	9,08
55.25	2,300	9,230	1	9,23
55.26	2,375	9,380	1	9,38
55.27	2,455	9,540	1	9,54
55.28	2,535	9,700	1	9,70
55.29	2,610	9,850	1	9,85
55.30	2,685	10,000	1	10,00
55.31	2,765	10,160	1	10,16
55.32	2,820	10,270	1	10,27
55.33	2,900	10,430	1	10,43
55.34	2,975	10,580	1	10,58
55.35	3,055	10,740	1	10,74
55.36	3,130	10,890	1	10,89
55.37	3,210	11,050	1	11,05
55.38	3,285	11,200	1	11,20
55.39	3,365	11,360	1	11,36
CELKOM			42	363,21

TABULKA 2 - PŘEHLED DĚLŮK PRO POLOŽKU 57				
POLOŽKA	X [m]	L [m]	POČET [ks]	CELKOVÁ DĚLKA [m]
57.1	1,440	6,310	1	6,31
57.2	1,520	6,470	1	6,47
57.3	1,595	6,620	1	6,62
57.4	1,675	6,780	1	6,78
57.5	1,750	6,930	1	6,93
57.6	1,830	7,090	1	7,09
57.7	1,905	7,240	1	7,24
57.8	1,980	7,390	1	7,39
57.9	2,060	7,550	1	7,55
CELKOM			9	62,38

TABULKA 4 - PŘEHLED DĚLŮK PRO POLOŽKU 72				
POLOŽKA	X [m]	L [m]	POČET [ks]	CELKOVÁ DĚLKA [m]
72.1	8,320	20,070	32	642,24
72.2	7,590	18,610	4	74,44
72.3	7,610	18,650	4	74,60
CELKOM			40	791,28

TABULKA 3 - PŘEHLED DĚLŮK PRO POLOŽKU 80				
POLOŽKA	X [m]	L [m]	POČET [ks]	CELKOVÁ DĚLKA [m]
80.1	0,745	0,910	2	1,82
80.2	0,815	0,980	2	1,96
80.3	0,895	1,060	2	2,12
80.4	0,975	1,140	2	2,28
80.5	1,055	1,220	2	2,44
80.6	1,125	1,290	2	2,58
80.7	1,205	1,370	2	2,74
80.8	1,285	1,450	2	2,90
80.9	1,345	1,510	4	6,04
80.10	1,445	1,610	12	19,32
80.11	1,485	1,650	4	6,60
80.12	1,575	1,740	4	6,96
80.13	1,655	1,820	4	7,28
80.14	1,735	1,900	4	7,60
80.15	1,805	1,970	4	7,88
80.16	1,885	2,050	4	8,20
80.17	1,965	2,130	4	8,52
80.18	2,035	2,200	2	4,40
80.19	2,115	2,280	2	4,56
80.20	2,195	2,360	2	4,72
80.21	2,265	2,430	2	4,86
80.22	2,345	2,510	2	5,02
80.23	2,415	2,580	2	5,16
80.24	2,495	2,660	2	5,32
80.25	2,565	2,730	2	5,46
80.26	2,645	2,810	2	5,62
80.27	2,725	2,890	2	5,78
80.28	2,795	2,960	2	5,92
CELKOM			82	154,06

TABULKA 5 - PŘEHLED DĚLŮK PRO POLOŽKU 73				
POLOŽKA	[m]	[m]	[ks]	CELKOVÁ DĚLKA [m]
73.1	7,560	7,830	4	31,32
73.2	8,090	8,360	4	33,44
73.3	7,800	8,070	4	32,28
73.4	7,510	7,780	4	31,12
73.5	7,210	7,480	4	29,92
73.6	6,930	7,200	4	28,80
73.7	6,640	6,910	4	27,64
73.8	6,340	6,610	4	26,44
73.9	6,050	6,320	4	25,28
73.10	5,760	6,030	4	24,12
73.11	4,830	5,100	4	20,40
73.12	4,540	4,810	4	19,24
73.13	4,240	4,510	4	18,04
73.14	3,950	4,220	4	16,88
73.15	3,660	3,930	4	15,72
73.16	3,360	3,630	4	14,52
73.17	3,080	3,350	4	13,40
73.18	2,780	3,050	4	12,20
73.19	2,490	2,760	4	11,04
73.20	2,200	2,470	4	9,88
73.21	1,900	2,170	4	8,68
73.22	1,620	1,890	4	7,56
CELKOM			88	457,92

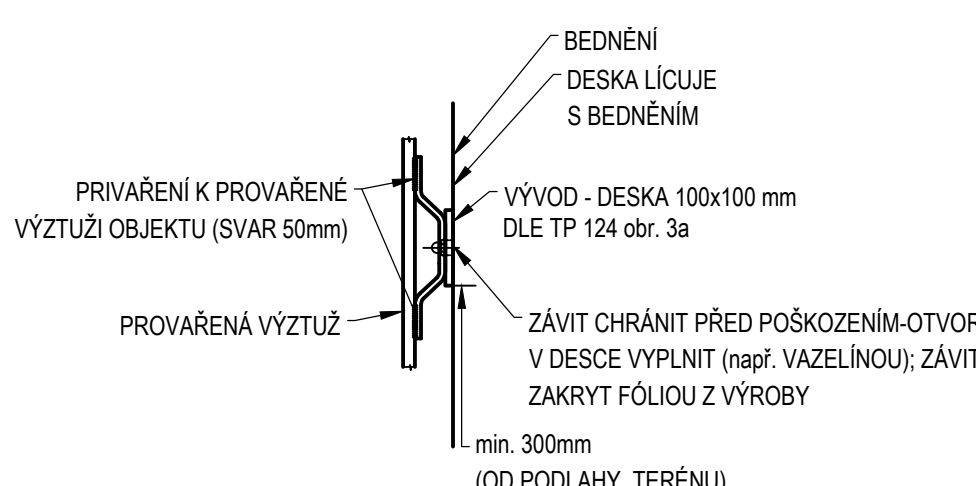


BLUDNÉ PROUDY- PROVAŘENÍ VÝŽTUŽE:

-VÝŽTUŽ PROVAŘÍ PO OBVODĚ ARMOKÓŠE. VE VYBRANÝCH PŘÍPÁDECH SE PROVAŘÍ BODOVĚ  
-KŘÍŽOVACÍ PRVKY VÝŽTUŽE POMOČNÝM SVARÉM, KTERÝ JE STEJNÝM KŘÍŽOVÝM SVAREM DLE TP124  
-TENTO SVAR JE NENOSNÝ O VELIKOSTI 3 AŽ 4 mm A DÉLKY 5 mm DOSAHUJE MAX POLOVINY PRŮMĚRU  
SVAROVANÉHO PRVKU. SVAR A TECHNOLOGIE SVAROVÁNÍ NESMÍ ZMĚNIT MECHANICKÉ VLASTNOSTI  
SVAR, OCELI A NESMÍ BÝT OSLABEN PRŮŘEZ SVAR, PRVKU.  
-PODLE ROZMĚRŮ PRVKU SE PROVEDE PROVAŘENÍ V DALŠÍCH VYBRANÝCH VÝŽTUŽÍCH. PRVKY URČENÉ PRO PROVAŘENÍ  
VÝŽTUŽE JSOU ZAROVNĚN PRVKY TVOŘÍCÍ ZÁKLADOVÝ ZEMINČ. TYTO PRVKY JSOU VZÁJEMNĚ SVARĚNY 100 mm V MÍSTĚCH  
PODÉLNĚHO STYKOVÁNÍ.  
-Z PROVAŘENÉ VÝŽTUŽE SE PROVEDE MĚŘÍCÍ VÝVOD NA POVRCH KONSTRUKCE DLE DETAILU.

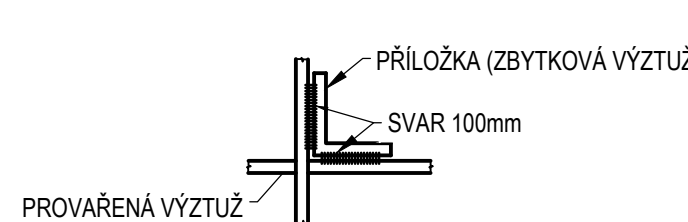
DETAIL "1"

PŘÍKLAD PROVEDENÍ VÝVODU Z MĚŘÍČÍHO VÝVODU DO BEDNĚNÍ  
M 1 : 10



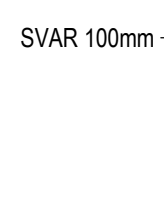
DETAIL "2"

PŘÍKLAD PROVAŘENÍ PŘI KŘÍŽENÍ PRVKŮ  
M 1 : 10



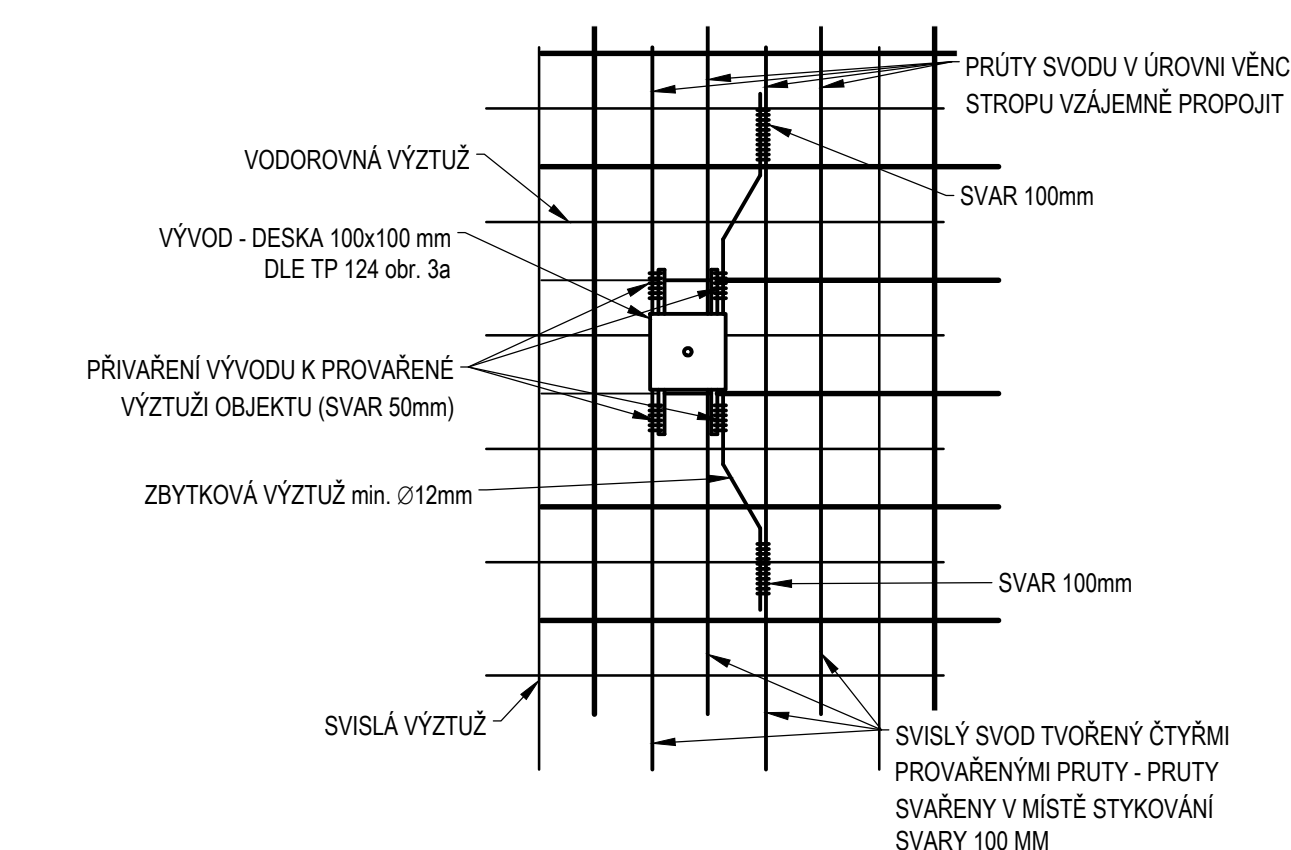
DETAIL "3"

PŘÍKLAD PODÉLNĚHO PROVAŘENÍ VÝŽTUŽE  
M 1 : 10



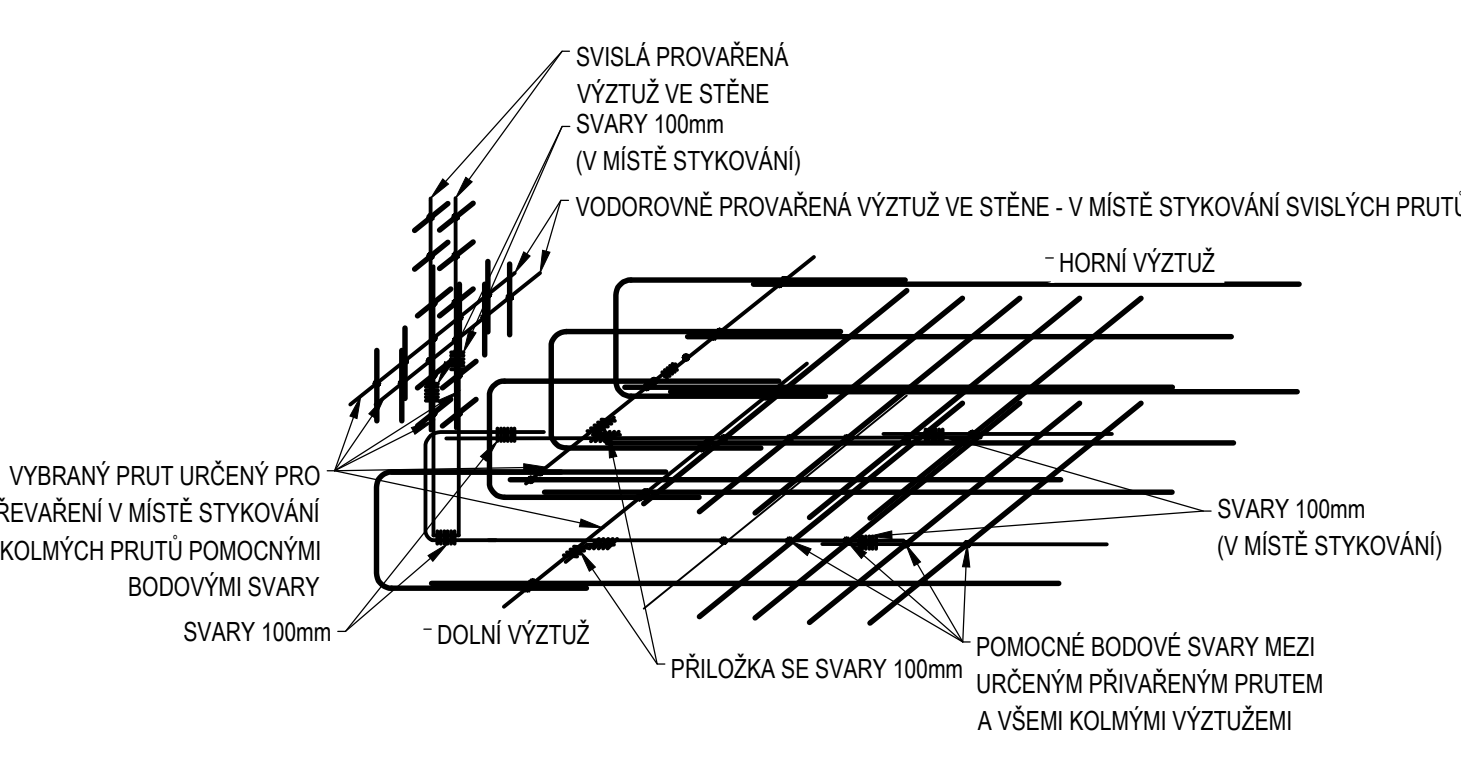
DETAIL "4"

SCHEMA SVISLÉHO SVDU S VÝVODY Z VÝŽTUŽE



DETAIL "5"

SCHEMA PROVAŘENÍ VÝŽTUŽE SPODNÍ DESKY S NÁPOJENÍM  
SVISLÝCH PRUTŮ



SPECIFIKACE BETONU:

DLE ČSN EN 206+A2, ČSN P 73 2404, TKP SSD KAP.18  
ŽELEZOBETONOVÁ MONOLITICKÁ KONSTRUKCE C 30/37 - XC3, XF3(F,1,2) - C1 0,40 - Dmax22 - S4  
max. průřez 20 mm dle ČSN EN 12390-8  
třída pohledového betonu: PB3-C1-H1-S1-U2-Z0-B1-T1

SPECIFIKACE OCELI:

ŽELEZOBETONOVÁ MONOLITICKÁ KONSTRUKCE B 500B 16,711

KRYTÍ:

ŽELEZOBETONOVÁ MONOLITICKÁ KONSTRUKCE c<sub>min</sub> = 40mm c<sub>nom</sub> = 50mm

POZNÁMKY:

-ZMĚNY OPROTI PŘEDPOKLADĚM PROJEKTU JE NUTNÉ KONZULTOVAT S PROJEKTAEM, RESP. MUSÍ  
BYT ODSOHLÁSENÉ STAVEBNÍM DOZOREM  
-POKUD NENÍ UVEDENO JINAK, ZKOSĚNÍ HRAN JE 2020 MM  
-POVRCH PRACOVNÍCH SPÁR ZDRSNT  
-PRACOVNÍ SPÁRY PŘED BETONOVÁNÍM VÝŽTUŽI A PŘEVHLČIT  
-DOPRAVA, ZPŮSOB ZPRACOVÁNÍ A ZHUTNOVÁNÍ BETONOVÉ SMĚSI, OŠETŘOVÁNÍ BETONU PO BETONÁŽI MUSÍ BÝT  
VE SMYSLU ČSN EN 206 A VTPMS  
-ZHOTOVÁNÍ NOSNÝCH KONSTRUKCÍ MUSÍ BÝT VE SMYSLU ČSN EN 13670 (ZHOTOVÁNÍ BETONOVÝCH KONSTRUKCÍ)  
-VŠECHNY PRÁCE MUSÍ PROBÍHAT PODLE KONSTRUKČNÍCH ZÁSAD ČSN EN  
-VEDENÍ KABELOVÝCH ROZVODŮ OSADIT DO BEDNĚNÍ PŘED BETONÁŽÍ  
PŘESNOU POLOHU VEDENÍ KABELŮ A JEJICH VÝVEDENÍ OSADIT DLE PŘÍSLUŠNÝCH SO  
-VŠECHNY ROZVODY MUSÍ BÝT VEDENY V ZABETONOVANÝCH ELEKTROINSTALAČNÍCH TRUBKÁCH  
-NESMÍ BÝT VEDENY PO POVRCHU KONSTRUKCE!  
-VŠECHNY VÝŽTUŽE JSOU KÓTOVANÉ OSOVĚ  
-PŘI STYKOVÁNÍ VÝŽTUŽE SVAROVÁNÍM NESMÍ BÝT PROFIL VÝŽTUŽE OSLABENÝ (NAPŘ. ZANĚTÝ, VRUBÝ, ...) SVAROVÁNÍ  
VÝŽTUŽE MUSÍ BÝT PROVEDENO DLE ČSN EN ISO 17860 OPRAVNĚNOU OSOUBOU (S PLATNÝM SVÁŘEČKA ZKOUŠKAM  
NA SVAROVÁNÍ VÝŽTUŽE) - UPŘEDNOSTUJEME FIXACI VÝŽTUŽE VAŽÁNÍM  
-KRYTÍ VÝŽTUŽE ZAJISTIT PLASTOVÝM NEBO BETONOVÝM DISTANČNÍM PODLOŽKAM POLOKOVITÉHO TVARU V POČTU  
min. ks/m<sup>2</sup> (ZE STATICKÉHO HLEDISKA DOPORUČUJEME POUŽÍT BETONOVÉ PODLOŽKY)  
-STYKOVÁNÍ VÝŽTUŽE PROSTŘÍDIT PODLE KONSTRUKČNÍCH ZÁSAD NORMY  
-VÝŽTUŽ V MÍSTĚ PROSTUPLÝ PŘES KONSTRUKCI A KOLIZI UPRAVIT PŘÍMO NA STAVBĚ-ZKRAČENÍ, OHYB, POSUN  
-PO ÚPRÁVÁCH MUSÍ BÝT DODRŽENY KONSTRUKČNÍ ZÁSADY VÝŽTUŽOVÁNÍ  
-POLOMĚRY ZAOBLĚNÍ VÝŽTUŽE SE PROVEDOU PODLE TABULKY, POKUD NENÍ UVEDENO JINAK  
-VÝŽTUŽ VODIVĚ PROPOTÍ DLE SMĚRNICE TP124 A PROPOTÍ S MĚŘÍCÍM BODEM BLUDNÝCH PROUDŮ

Podpis:			Datum:	
Revize:	Datum:	Popis:	Kontroloval:	
000	25.05.2022	Definitivní odevzdání dokumentace	Ing. Cubornir Macura	

Stavebník/investor:		Správa Železnic, státní organizace	
Adresa:		Dlážděná 1003/7, 110 00 Praha 1	
Zástupce investora:		Stavební správa západ	
Adresa:		Sokolovská 1995/278, 190 00 Praha 9	

Zhotovitel stavby:		AFSAG Hrádek, Chrástava	
Adresa:		Magistr 1275/13, 140 00 Praha 4	
Kontakt:		T: +420 725 634 107 E: vladislav.seif@afry.com	
Zhotovitel objektu:		AFRY CZ s.r.o.	
Adresa:		Magistr 1275/13, 140 00 Praha 4	
Kontakt:		T: +420 725 634 107 E: vladislav.seif@afry.com	
Hlavní projektant (HIP):		Specialista:	
Ing. Vladislav Seif		Ing. László Szikora	
Odpovědný projektant:		Zpracovatel přílohy:	
Ing. Vladimír Přátek		Ing. Vladimír Přátek	
Název stavby/akce:		Rekonstrukce ŽST Hrádek nad Nisou	
S-kód:		S631500687	

Ing. Vladislav Šefl		Ing. László Szikora		Ing. Vladimír Ptáček		Ing. Vladimír Ptáček	
Název stavby/akce:		Rekonstrukce ŽST Hrádek nad Nisou				S-kód: <b>56315006</b>	
Název části:		Mosty, propustky a zdi				Zakázka: <b>2020/00</b>	
Název objektu:		Železniční most v km 20,151 - podchod				Označení části: <b>D.2.1.04</b>	
						Číslo objektu/komplexu: <b>SO 15-20-02</b>	
Název přílohy:		Výkres výztuže - DC1				Číslo přílohy: <b>2. 204</b>	
Název dílčí části přílohy:		Část 2				Paré:	
Kraj:		Katastrální území:			TUDU:		
Liberecký		Hrádek nad Nisou [647390]			0941 F1		
Dokumentace:				Formáty:		Měřítko:	
Stupeň dokumentace:		Datum zpracování:		12 x A4		1:50	
DPS		25.05.2022					
Jedl:		Stupeň dokumentace:		Číslo:		Měřítko:	
S 6 3 1 5 0 0 6 8 7		P 0 P S		D 2 1 0 4		X X	
		D 2 1 0 4		S 0 1 5 2 0 0 2		2 0 4	
		X X				0 0 0	