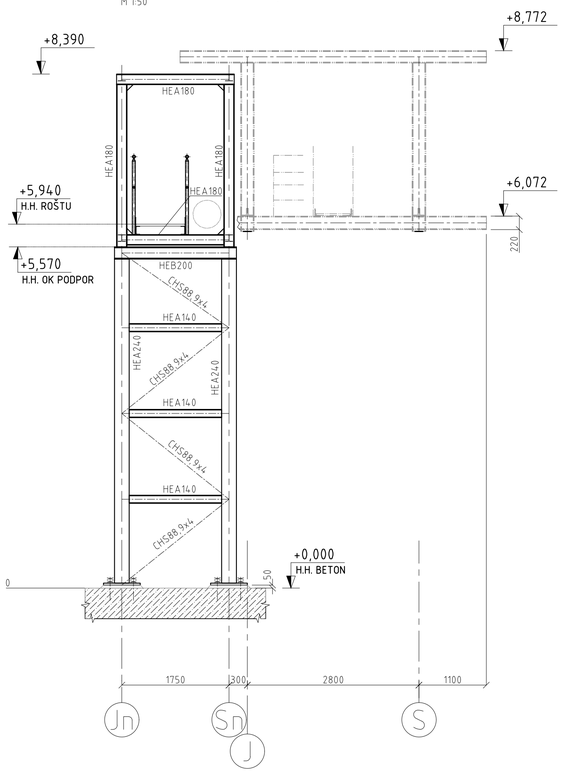
S001.17 – MOST 63

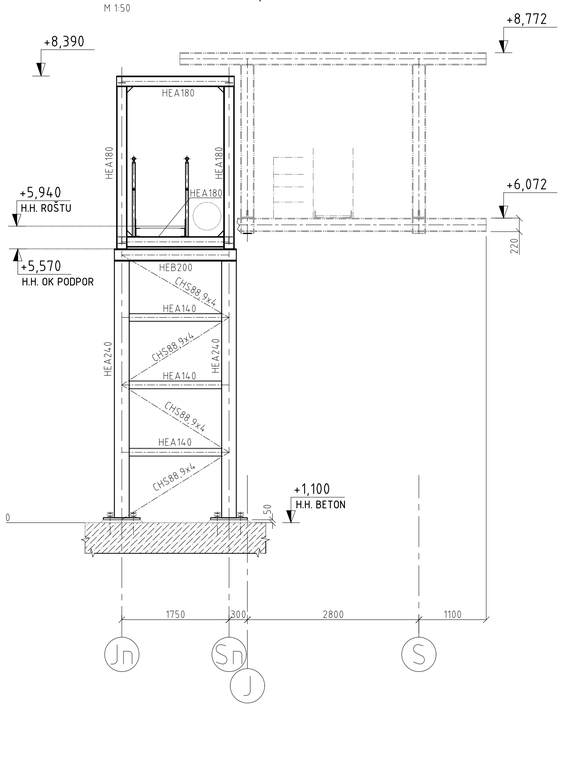
STOJKY 2 AŽ 5
NOVÝ MOST / STARÝ MOST

M 1:50



STOJKA 1
NOVÝ MOST / STARÝ MOST

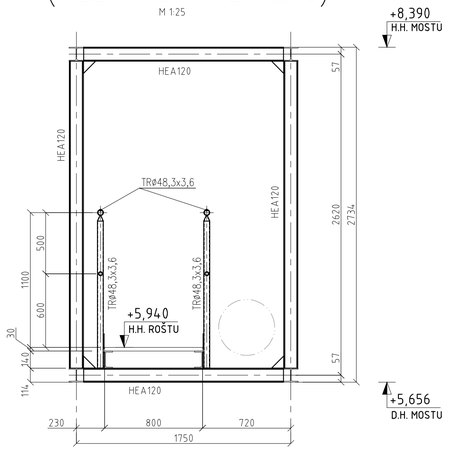
M 1:50



PŘÍČNÝ ŘEZ MOSTEM

V POLI
(MEZI ŘADAMI 2 AŽ 5)

M 1:25



V POLI
(MEZI ŘADAMI 1 AŽ 2)

M 1:25

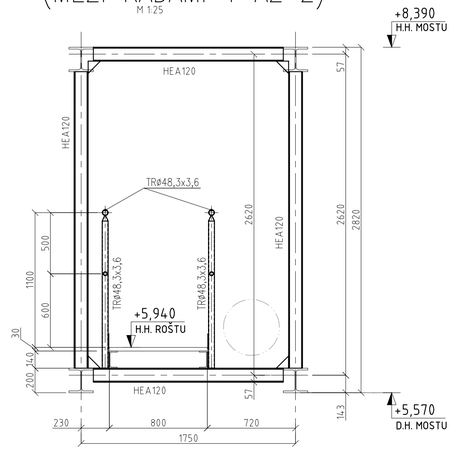


SCHÉMA DÍLENSKÉHO NADVÝŠENÍ MOSTU 63

M 1:500

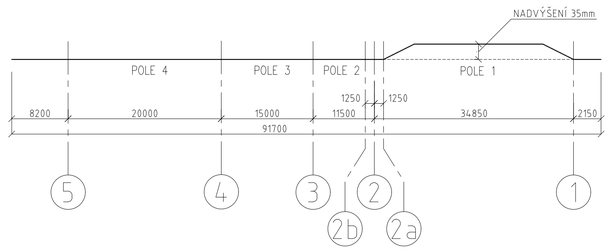
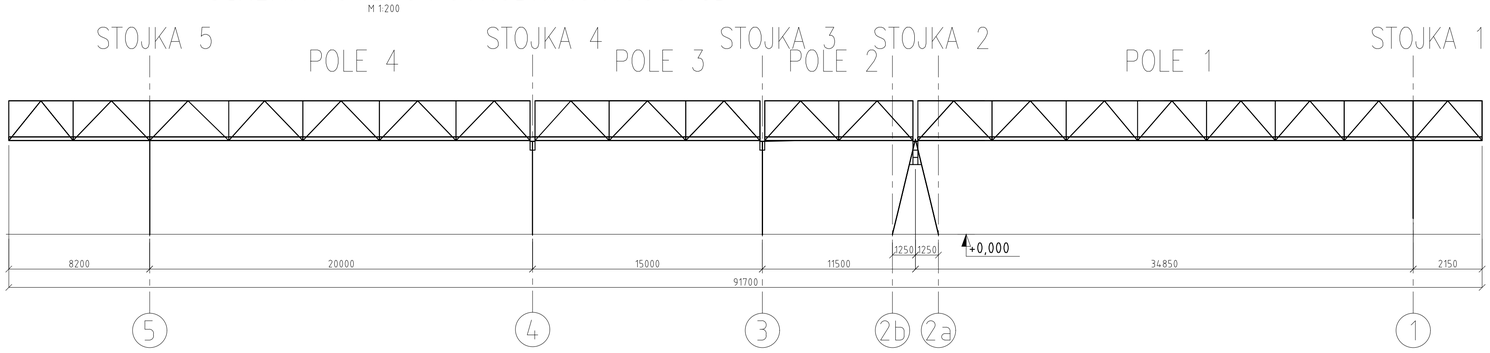


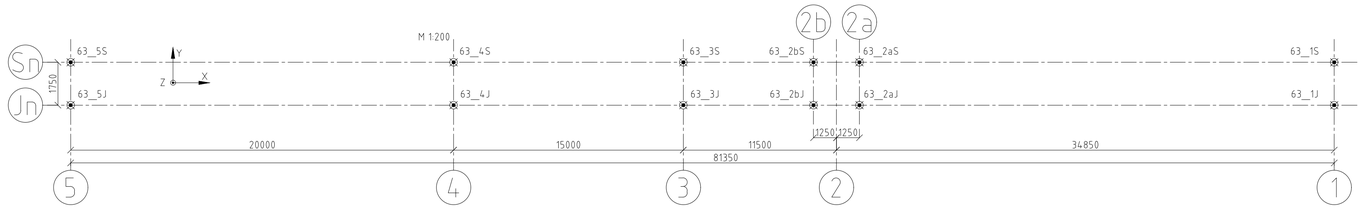
SCHÉMA NOVÉHO POTRUBNÍHO MOSTU 63

M 1:200



PŮDORYS PODPĚR NOVÉHO POTRUBNÍHO MOSTU 63

M 1:200



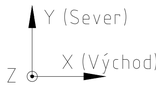
Všeobecné poznámky

Použité zkratky:
RD - Realizační projekt - aktuální projektová fáze tvořící podklad pro tvorbu výrobní dokumentace
OK - Ocelová konstrukce
HHO - horní hrana oceli
HHR - horní hrana roštu
CHS - Trubky
MS - momentový styk
SHO - spodní hrana oceli
HHB - horní hrana betonu

Úplný seznam dokumentace RD OK je v dokumentu: 24LT7P-01-EI-144

1) Materiál
Nosné prvky: S235JR(+AR) a S235JRH dle EN 10210, (všechny prvky, pokud nejsou označeny jinak)
S355J2 dle EN 10210, (prvky jsou označeny)
Zábradlí, žebříky apod. S235JRH(+AR) a S235JR dle EN 10210
Podlahové rošty S235JR dle EN 10210,
2) Tolerance
Výroba a montáž: dle EN 1090-2 (EXC 2, Funkční tolerance: Třída 1)
Ocelová konstrukce je v dílně svařovaná, na montáži svařovaná a šroubovaná. Montážní svary nutno odsouhlasit s autorem RD.
3) Nejasnosti:
V případě jakékoli nejasnosti, nejednoznačnosti nebo chyby je nutno bez prodlení kontaktovat autora realizačního projektu a výrobní dokumentace. Nestane-li se tak, odpovědnost za případné vícenáklady případne na zpracovatele výrobní případně montážní fáze. Neodměřovat na výkresech!
4) Zábradlí a podlahové rošty
Zábradlí bude zkompletizováno už v dílně. Počítá se s drobnými montážními úpravami zábradlí i montážním svařováním. Podlahové rošty je dovoleno upravovat na montáži jen po dohodě s autorem RD
5) Přípoje
Návrh přípojů, které nejsou v rámci RD nakresleny, je v rozsahu a zodpovědnosti výrobní dokumentace
5)1) Svary
Všechny mezery vyplnit krycím svarem. Značení svarů dle EN 22553
5)2) Šrouby
5)2)1) Všeobecně šrouby 8.8 dle EN ISO 4014 nebo EN ISO 4017, matice ISO 4032, podložky ISO 7089 (podložka pod hlavu i matici) - šrouby bez řízeného předepnutí, dotáhnout řádně dle EN 1090
5)2)2) Pro momentově tuhá připojení šrouby 8.8 dle EN ISO 4014, matice ISO 4032, podložky ISO 7089 (podložka pod hlavu i matici). Šrouby kontrolovaně dotaženy na předpínací moment dle doporučení dodavatele šroubů.
5)2)3) Veškerý spojovací materiál žárově zinkován
6) Nový most kreslen plně, stávající dvojitou čerchovanou čárou
7) Mezi starým a novým mostem není žádné nosné propojení

8) Typové detaily viz dokument 24LT7P-00-EI-002



±0.000 = 243.200 m.n.m B.p.v.

REV	DATUM	POPIS ZMĚNY			
00	08/2026	První vydání		Protivínský	Protivínský	Protivínský
				KRESLIL	KONTROLOVAL	SCHVÁLIL

TECH. MÍSTO		ČLENĚNÍ DLE VYHL.131/2024Sb.	D.3.4	
KRESLIL	Jiří Protivínský	20.08.2026	POZNÁMKA	25110-5-S001.17-D34-57	STUPEŇ PROJEKTU	PRO PROVÁDĚNÍ STAVBY
KONTROLOVAL	Jiří Protivínský	20.08.2026	PROGRAM / PROJEKT	Program Plynofikace T700 01 Plynofikace dvou kotlů		
SCHVÁLIL	Jiří Protivínský	20.08.2026				
ČÍSLO PROJEKTU	25PBEB32501/1	DCC G02–TV01				
ZÁKAZNÍK	ORLEN Unipetrol RPA s.r.o					
MĚŘÍTKO	1:200,50,25		NÁZEV DOKUMENTU	S001.17 – Most 63 Dispozice nového mostu 63		
FORMÁT	A1		ČÍSLO DOKUMENTU	24LT7P–01–EI–119	REVIZE	00
STRANA	1/1					

ORLEN PROJEKT ČESKÁ REPUBLIKA

STAV DOKUMENTU: Valid

VYTIŠTĚNO: 24.08.2026

Reprodukce, šíření a využívání tohoto dokumentu je bez výslovného souhlasu společnosti [ORLEN Projekt Česká republika s.r.o.] zakázáno.