Program plynofikace T700

ORLEN Unipetrol RPA s.r.o.

Číslo projektu: **25PBEB32501/1**

Projekt: **01 Plynofikace dvou kotlů**

Číslo dokumentu dle seznamu dokumentace: **25116-5-SO01.17-D3-51**

Technické místo:	Pol. z vyhl.č. 131/2024Sb.: **D.3.1, D.3.2**
DCC: **G02-TT01**	Stupeň projektu: **Dokumentace pro provádění stavby**

D Dokumentace objektů a technických a technologických zařízení

D.3 Dokumentace stavebně konstrukčního řešení – ocelové konstrukce

D.3.1 Požadavky na konstrukční řešení

D.3.2 Popis konstrukčního řešení

Technická zpráva

OK mostu 63

Rev.	Popis	Datum	Vypracoval	Kontroloval	Schválil
4					
3					
2					
1					
0	První vydání	08/2026	Borková	Protivínský	Protivínský

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

Obsah

1 Úvod 3
1.1 Identifikační údaje stavby 3
1.2 Zkratky 3
1.3 Klasifikace OK dle EN 1990 3
1.4 Klasifikace požadavků dle EN 1090-2 4
1.5 Lokalizace objektu 4
1.6 Popis projektu 5
1.7 Sousední konstrukce 5
2 Popis hlavní nosné konstrukce mostu 63 5
2.1 Obecné informace a hlavní nosná konstrukce 5
2.2 Dělení konstrukce na dílce 6
2.3 Nadvýšení 6
2.4 Plošiny a pokrytí podlah 6
2.5 Zábradlí 7
2.6 Spojovací prostředky a kotvení 7
2.6.1 Šroubové styky 7
2.6.2 Kotvení 7
2.6.3 Svary 8
3 Materiál 8
3.1 Konstrukční ocel 8
3.2 Šrouby 8
3.3 Ostatní materiály 8
4 Nadrozměrné dílce 9
5 Povrchová úprava 9
6 VÝROBA A KONSTRUKČNÍ PRINCIPY 9
6.1 Poznámka pro zpracovatele dalších výrobních a montážních prací 10
7 Uzemnění konstrukce a vodivé pospojení 10
8 Doprava a montáž 11
9 Ochrana zdraví 12
10 Kontroly a údržba 12
11 Podpisový list 12
12 Použité podklady 12
13 Použité prostředky a literatura 13

1 Úvod

Tento dokument je nedílnou součástí dokumentace Realizačního projektu ocelové konstrukce mostu 63, který je komplexně evidován v Seznamu dokumentace, dokument číslo 24LT7P-01-EI-144.

1.1 Identifikační údaje stavby

Dodavatel:	ORLEN Projekt s.r.o.
Zadavatel:	ORLEN Unipetrol RPA s.r.o.
Investor:	ORLEN Unipetrol RPA s.r.o.,
Místo stavby:	Areál Chempark Záluží Litvínov
Název programu:	Program Plynofikace T700
Projekt:	01 Plynofikace dvou kotlů
Stavební objekt:	SO01 - objekt KOTELNY + KOMÍN + SPALINOVODY + MOSTY
Dílčí část:	Most 63

1.2 Zkratky

Ocelová konstrukce	OK
Realizační projekt	RD
Výrobní dokumentace	VD
Protikorozní ochrana ocelové konstrukce	PKO
Horní hrana roštu	H.H. ROŠTU
Horní hrana OK	H.H.
Spodní hrana OK	D.H.
Horní hrana betonu	TOC
Kruhový dutý profil	Tr, PD, Ro, CHS
Čtvercový nebo obdélníkový dutý profil	RHS, CFRHS
Plech	P, PL
Pásová ocel	PO, FL
Eurokódy	EC, EN

1.3 Klasifikace OK dle EN 1990

Kategorie návrhové životnosti	4	(50 let)
Třída následků	CC3	(značné ekonomické následky)
Třída spolehlivosti	RC3	
Úroveň kontroly při navrhování	DSL2	(běžná kontrola)

Úroveň kontroly při provádění	IL2	(běžná kontrola)

1.4 Klasifikace požadavků dle EN 1090-2

Kategorie rizik	SC1 (kvazistatické zatížení)
Kategorie provádění konstrukce:	PC2 (základní dílce pro celistvost konstrukce, se svařují na staveništi)
Třída konstrukce	EXC3
Funkční tolerance	1

1.5 Lokalizace objektu

Stávající potrubní most 63 se nachází v Litvínově v areálu Orlen Unipetrol RPA v blízkosti teplárny T700. Jedná se o páteřní potrubní most. Most je orientován z východu na západ.

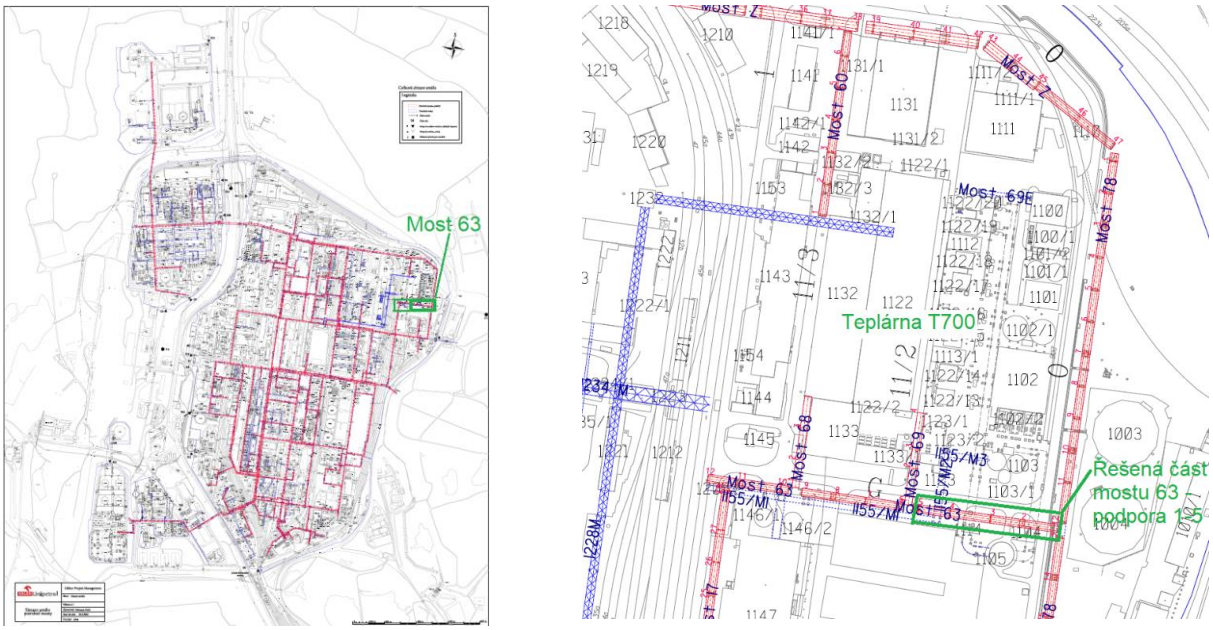
Začátek stávajícího mostu 63 je umístěn na východě, do místa napojení na kolmý most 78. Mosty tak tvoří křižovatku tvaru T, kdy most 78 je průběžný ve směru sever - jih a stávající most 63 tvoří odbočku na západ. Východní konec mostu začíná podpěrou číslo 1.

Konec stávajícího mostu 63 je umístěn na západě, do místa napojení na kolmý most 17. Mosty tak tvoří křižovatku tvaru T, kdy most 63 je průběžný a ještě překračuje místní komunikaci, kde končí. Navazující most 17 je kolmý ve směru sever – jih.

Konstrukce, která je v rozsahu této zprávy se nazývá Nový most 63. Se stávajícím mostem 63 je Nový most 63 souběžný, ale nemá s ním žádné nosné spojení. Nový most 63 je situován jižně od stávajícího mostu 63 a vede od křížení s mostem 69 na východ až k mostu 78.

Ocelová konstrukce nového mostu 63 bude dále označována jen jako „OK“, případně jako Most 63

Celková délka Mostu 63 je 91,7m.



Obrázek č.2: mapa areálu Chempark Záluží

1.6 Popis projektu

V rámci projektu „Plynofikace T700“ je uvažováno s novým potrubním mostem 63 pro vedení nové potrubní trasy zemního plynu DN200 od T-kusu na mostě 78 po redukční stanici plynu a DN450 na výstupu z redukční stanice plynu po odbočení na most 69.

Jedná se o jednoduchou prutovou konstrukci ze za tepla válcovaných profilů. Lávka je pokryta pororošty, přístup na ně je zajištěn pomocí tří žebříků.

Veškerá OK je považována jako umístěná ve venkovním prostředí.

1.7 Sousední konstrukce

Most 63 nemá s žádnou sousední stavbou žádné nosné propojení.

2 Popis hlavní nosné konstrukce mostu 63

2.1 Obecné informace a hlavní nosná konstrukce

Konstrukce nového potrubního mostu 63 je tvořena soustavou pevných a kyvných podpěr, na které jsou uložena jednotlivá mostní pole příhradových nosníků mostu. Tato pole fungují jako prosté nosníky, případně jako prostý nosník s převislým koncem. Celý most je rozdělen na čtyři dilatační celky, které jsou mezi sebou staticky nezávislé a propojuje je pouze uložené potrubí a kabely.

Potrubní most je řešen jako dvoupatrový, je řešen jako prostorová příhradovina. Tuhost příčného řezu prostorové příhrady je zajištěna uzavřenými rámy ze HEA120, které tvoří současně stojky rovinných příhrad stěn, stropu a podlahy prostorové příhrady. V místě podpor prostorové příhrady je příčný řez tvořen uzavřeným rámem z profilu HEA180.

Šířka vodorovné příhrady hlavního nosníku. Délky hlavních nosníků jsou různé, jmenovitě 20m, 15m, 11,5m a 34,75m. Převislé konce jsou 8,2m a 2,15m. Hlavní nosník je s přímými pasy s účinnou statickou výškou 2600mm a s diagonálami uspořádanými v kosoúhlé soustavě včetně podružných svislic. Spodní i horní pas je tvořen válcovanými profily HEA120, respektive HEB200. Diagonály jsou navrženy z trubek.

Na spodních příčnících jsou osazeny podlahové nosníky pochozí lávky profilu UPE140. Šířka pochozí lávky je 800mm. Horní hrana dolních příčníků je cca 5,770m nad terénem, horní hrana horních příčníků je cca 8,390m. Uprostřed dolních příčníků je vedena obslužná lávka šířky 600mm. Přístup na lávku je umožněn několika žebříky z úrovně terénu.

Spodní i horní horizontální zavětrování je provedeno pruty z trubek.

Kyvné podpěry mostu jsou tvořeny dvěma sloupy z H-profilu v rozteči 1750mm. Tyto sloupy jsou vzájemně spojeny na způsob příhrady soustavou trubek a H-profilů. Kotvení sloupů na základ je řešeno jako kloubové.

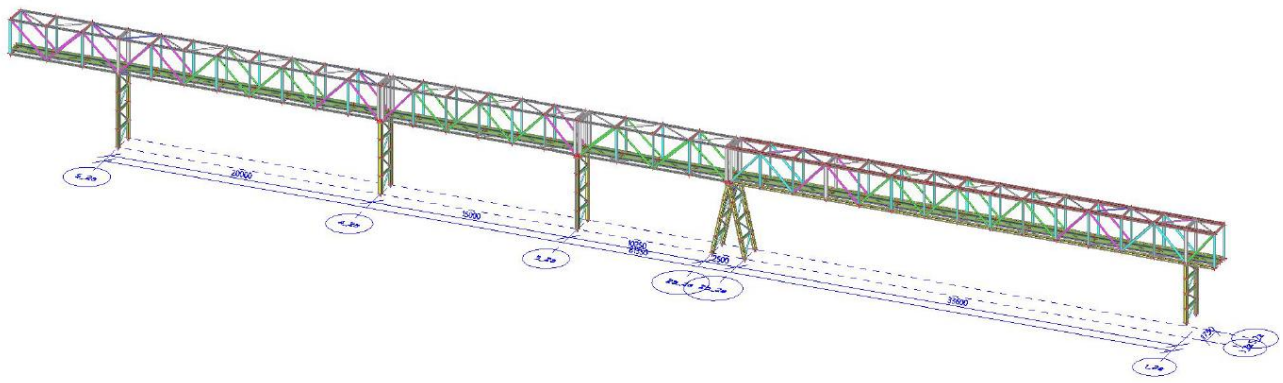
Pevné podpěry jsou řešeny obdobně jako kyvné stojky. Jsou však tvořeny sloupy odkloněnými od svislé roviny tak, že dvojeice stojek tvoří konstrukci tvaru A. Rozkročení sloupů je 2500mm. Kotvení sloupů na základ je řešeno jako kloubové.

Příhrady jsou v modulu 2150mm až 2800mm. Potrubí lze osazovat na příčníky v rovině spodního i horního pasu hlavního nosníku. Na dolním příčníku zabírá zhruba polovinu šířky mostu obslužná lávka šířky 800mm a zbytek je vyhrazen pro uložení nového potrubí zemního plynu. Horní příčník je v celé své šířce vyhrazen pro

uložení potrubí. Uložení elektroinstalace se předpokládá na severní svislice hlavního nosníku nad plynovým potrubím. Vzhledem k vnějšímu rozměru příčného řezu mostu cca 1850 x 2800 se předpokládá celosvařované provedení konstrukce se šroubovanými montážními styky pouze v místě dělení pole na přepravní dílce.

Celkové uspořádání konstrukce, geometrie a velikost hlavních nosných prvků je patrna ze souvisejících výkresů.

±0,000 = 243,20 m.n.m. B.p.v.



Obrázek č.2: 3D pohled na OK mostu 63

2.2 Dělení konstrukce na dílce

Předpokládá se, že příčné vazby budou svařeny v dílně v jeden dílec.

2.3 Nadvýšení

Z důvodů velkého rozpětí krajního pole mostu a snahy eliminovat svislou deformaci mostu od stálého zatížení, je krajní pole mostu navrženo s výrobním nadvýšením 35mm, jak blíže specifikováno ve výkresové dokumentaci.

2.4 Plošiny a pokrytí podlah

Návrh komponent plošin podle EN ISO 14122.

Pokrytí plošin je obecně provedeno pororošty vyrobené dle DIN 24 537. Preferovaný rozměr podlahového roštu je šířka 1000 mm x délka v nosném směru. Všechny rošty musí být navrženy jako prosté nosníky na jedno rozpětí.

Rošty SP 330-34/38-3 s nosnými pásy 30/3 mm.

Každý rošt je připevněn min. 4 ks standardních příponek. Podlahové rošty a jejich příponky jsou žárově zinkovány. Rošty s otvory musí být dělené, aby je bylo možno demontovat. Tyto rošty musí být vzájemně propojeny příponkami.

Všechny hrany plošin musí být opatřeny barevně odlišenou protiskluznou úpravou.

2.5 Zábradlí

Zábradlí bude provedeno dle EN ISO 14122-3. Lávka je opatřena zábradlím po všech volných stranách. Zábradlí na plošině musí být vysoké minimálně H = 1100 mm (systémový rozměr). a to bez ohledu na možnost výšky pádu.

Zábradlí musí být opatřeno madlem, jednou kolenní opěrkou a zábradelní zarážkou (okopníkem).

Rozměry profilů a konstrukční řešení viz výkres Typové detaily (24LT7P-00-EI-002).

Okopníky mají být v dílně navařeny na sloupky zábradlí.

Předpokládá se, že zábradlí bude vyrobeno z hotových dílců a dopravováno už v namontované poloze na plošině v příhradě přepravovaného dílce mostu.

2.6 Spojovací prostředky a kotvení

Veškeré přípoje navrhované v rámci VD musí být v prvním vydání VD navrženy maximálně na 80% své kapacity únosnosti. Tato rezerva se vytváří pro změny projektu a změny vyvolané ověřením skutečného stavu konstrukce. Návrh přípojů musí být proveden dle EN norem.

Minimální tloušťka styčníkových plechů je 6mm, čelních desek 12mm. Minimální dimenze šroubu v kloubových přípojích je M12, v momentových M20.

Je třeba, aby byla při návrhu přípojů v rámci VD zachována geometrie OK podle RD. Posouvání systémových bodů a vytváření excentricit v přípojích je možné pouze po konzultaci s Dodavatelem.

Použití momentových styků v rámci VD je možné jen po konzultaci s Dodavatelem.

2.6.1 Šroubové styky

Na konstrukci nejsou navrženy třecí spoje. Stykové plochy čelních desek nebudou vyžadovat zvláštní úpravy povrchu.

Pro všechny styky budou použity šrouby kvality 8.8.

Kloubové styky na OK budou se šrouby dle DIN EN ISO 4014 se střihem mimo závit. Styky zábradlí a pomocných konstrukcí mohou být se šrouby podle DIN EN ISO 4017. U každého šroubu bude pod hlavou i pod maticí podložka.

Momentové styky budou nepředpjaté se šrouby dle DIN EN ISO 4014 (kvality 8.8). U každého šroubu bude pod hlavou i pod maticí podložka. Předpokládané momentové styky jsou navrženy v rámci RD.

Veškerý spojovací materiál je žárově zinkován.

2.6.2 Kotvení

Kotvení je zevrubně popsáno v dokumentu Kotevní detaily (24LT7P-01-EI-142).

Kotvení sloupů bude provedeno pomocí předem zabetonovaných šroubů. Dodávka kotevních šroubů včetně jejich matic a podložek je v rozsahu dodávky betonové konstrukce.

Kotevní šrouby OK v rozsahu projektu mají být předepnuty podle instrukce výrobce kotev po zatuhnutí podlití.

Výškové vyrovnání konstrukce bude provedeno sadami rektifikačních plechů, které jsou součástí dodávky OK. Rektifikační plechy mají být umístěny pod obě příruby profilu sloupu.

Pro podlití sloupů se předpokládá nesmrštitelná podlévací hmota např. PAGEL V1/50 (www.pagel.de). Montáž technologie může započít až po podlití sloupů a zatuhnutí podlévací hmoty. Zálivková hmota není součástí dodávky OK.

Předpokládaná kvalita základového betonu je minimálně C30/37 dle EC2.

2.6.3 Svary

Přerušované nebo vystřídané svary jsou bez předchozí konzultace s Dodavatelem zakázány.

3 Materiál

3.1 Konstrukční ocel

Pro všechny nové nosné i nenosné prvky bude použit materiál S235JR, respektive S235JRH, s osvědčením 3.1 podle EN 10204. Materiál musí splňovat zejména požadavky EN 1090-2, kapitola 5. Materiál S235JR může být nahrazen materiálem S355J2.

V částech, kde může hrozit lamelární poškození podle EN 1993-1-10 je třeba materiál ošetřit například předehřevem.

Všechny plechy tloušťky větší nebo rovné 25 mm musí být svařeny s předehřevem podle EN 1011.

Z-test podle EN 1993-1-10 se požaduje v závislosti na tloušťce plechu:

Plech tl. < 15 mm	nepožaduje se,
plech tl. ≥ 15 mm; ≤ 35 mm	Z15,
plech tl. > 35 mm	Z25.

Tupé svary styků tvaru T s plechy tloušťky větší nebo rovné 30 mm musí být před svařením předehřáty na teplotu minimálně 100°C.

Svařovací materiál dle EN 1090-2, kapitola 7.

Sloupy budou mít z výroby navařeny nerezové zemnící praporky, které nebudou opatřeny nátěrem, viz výkres Typických detailů (24LT7P-00-EI-002).

3.2 Šrouby

Na nové konstrukce budou výhradně použity šrouby pevnosti 8.8 žárově zinkované. Spojovací prostředky musí být určené pro spojování nosných konstrukcí s vyznačením symbolu SB na hlavě šroubu.

3.3 Ostatní materiály

Podlahové rošty jsou navrženy z materiálu S235.

4 Nadrozměrné dílce

V konstrukci se vyskytují nadrozměrné dílce.

Maximální rozměry dílců, které musí být zajištěny v rámci VD, jsou 15,000 x 2,450 x 2,700 m (délka x šířka x výška)

5 Povrchová úprava

Ocelová konstrukce včetně zábradlí musí být natřena dle Nátěrové specifikace, kterou navrhne výrobce OK. OK je umístěna ve venkovním prostředí s třídou korozní agresivity C5. Požadovaná životnost nátěrového systému je 15 let. Nátěrová směrnice má být provedena podle pokynů vnitropodnikové normy N 10 051.

Barevné řešení jednotlivých vrstev nátěrů bude specifikováno Dodavatelem při připomínkování Nátěrové směrnice. Stupeň přípravy povrchu S 2 ½. Teplota konstrukce odpovídá teplotě okolí (max. 120 °C) neizolované, neotápěné.

Šroubované dílce budou dodány s kompletním nátěrovým systémem. Montážně svařované dílce budou dodány se základním nátěrem umožňujícím montážní svařování a musí být kompatibilní s finálními vrstvami nátěrů. Dílce, u nichž bude montážní svařování probíhat jen na malých částech na jejich koncích, budou dodány s kompletním nátěrovým systémem vyjma samotných konců, kde bude proveden jen základní svařitelný nátěr. Není vyžadována zvláštní ochrana hran pro montážní svařování.

Nerezové zemnící praporky na sloupech nebudou opatřeny nátěrem – budou před nátěrem chráněny.

Žárově zinkovány musí být:

- Podlahové rošty, přechodové plechy a jejich příslušenství
- Spojovací prostředky
- Kotvení

Zabetonované prvky mají být bez povrchové úpravy, případně jen se základním nátěrem. Jedná se o:

- Vyrovnávací plechy pod sloupy

6 VÝROBA A KONSTRUKČNÍ PRINCIPY

Viz norma EN 1090-2:2009, kapitola 6.

Tloušťka koutových svarů musí odpovídat tloušťce připojovaných částí, minimálně však a = 3mm s následným posouzením jejich únosnosti. Bez následného posouzení únosnosti lze použít svary, které plnohodnotně nahradí základní materiál. Takovým svarem je myšlen tupý svar s provařeným kořenem nebo oboustranný koutový svar, kdy součet účinných tlouštěk je roven alespoň tloušťce spojovaného materiálu. Označování svarů dle EN 22553. Koutové svary budou označovány hodnotou „a“ (účinná výška). Příprava svarových spojů dle EN ISO 9692.

Natírané části ocelové konstrukce, viz EN 1090-2, kapitola 10. Nepřístupná místa profilů (tj. vnitřní prostory uzavřených profilů) musí být hermeticky uzavřeny pomocí těsnícího svaru. Utěsnění pomocí tmelení není povoleno.

Výrobce provede kontrolu na zdvojeniny (lamelarity) čelních desek, viz kapitola 3.1.

Výrobce se musí řídit v průběhu výroby i její přípravy příslušnými ustanoveními platných norem v tomto oboru, zejména pak norem citovaných v poslední kapitole.

Na základě projektové dokumentace a dílenských výkresů vypracuje výrobce před zahájením výroby vhodný výrobní a technologický postup výroby ocelové konstrukce včetně přídavků materiálu, způsobu opracování návarových hran apod.

Před zahájením výroby provede výrobce kontrolu úplnosti a integrity projektové dokumentace a dílenských výkresů, popřípadě dalších obdržených podkladů, potřebných k zajištění výroby ocelové konstrukce. V případě nejasnosti, dvojznačnosti nebo nesouladu těchto dokumentů, projedná výrobce tyto záležitosti ještě před zahájením výroby se zpracovatelem příslušné části popřípadě se zástupcem ORLEN Projektu.

Dílce musí být konstruovány tak, aby bylo zabráněno tzv. „rybníčkům“. V místech, kde by se mohla hromadit voda je potřeba vyvrtat otvory D=20 mm v maximální vzdálenosti 2,0 m.

6.1 Poznámka pro zpracovatele dalších výrobních a montážních prací

Zpracovatelé navazujících výrobních a montážních fází je vyzýván, aby kontaktoval autora tohoto projektu v případě jakékoli nejednoznačnosti či nejasnosti.

Dokumentace RD je doplněna o elektronické přílohy, jejichž součástí jsou 2D CAD výkresy konstrukcí a výpočetní model SCIA. Z výpočetního modelu SCIA je možno odečíst vnitřní síly v jednotlivých prvcích i v jejich koncích pro potřeby návrhu jejich přípojů. Model SCIA je možné zobrazit v prohlížeči programu SCIA Engineer, který je možno stáhnout zdarma na www.scia.com.

Veškerá VD dokumentace musí být předána autorovi RD ke kontrole shody mezi RD a VD

Dokumentace VD má být tvořena těmito dokumenty:

- Seznam dokumentace dle vzoru z DD
- Montážní sestavy
- Kniha dílců
- Kniha položek
- Kniha výkazů materiálu

Montážní sestavy musí být vždy na samostatném výkrese. Všechny dílce (a obdobně všechny položky a všechny výpisy) mají být sdruženy do jednoho dokumentu s jedním krycím listem.

7 Uzemnění konstrukce a vodivé pospojení

Nově instalované OK budou mít zajištěné vodivé pospojování systémem HILTI, který není v rozsahu dodávky OK.

Návrh zemnící soustavy bude řešen v dalším stupni projektové dokumentace v části Elektro. V rámci dodávky OK jsou nerezové praporky umístěné na sloupech, viz výkres Typové detaily (24LT7P-00-EI-002).

8 Doprava a montáž

Viz standard EN 1090-2:2009, kapitola 9.

Opatření pro montážní svary:

- Provedený nátěr bude z místa svaru a okolních 50 mm odstraněn před prováděním montážního svaru. Povrch musí být suchý, nezkorodovaný a bez nátěrů nebo jen se základním svařitelným nátěrem. Po provedení svaru se musí povrch konstrukce opravit nátěrem dle nátěrové směrnice.

V případě užití lepidel HILTI, je nutno dodržet technologické předpisy uvedené v platných podkladech firmy HILTI. Matice dotáhnout na úroveň předpětí podle instrukcí dodavatele kotevního systému HILTI.

Doporučené utahovací momenty pro šroubové spoje, viz tabulka

	Předepjatý styk (momentový přípoj MS, šrouby EN ISO 4014, 8.8)	**Normálně utažený styk (kloubový přípoj, šrouby EN ISO 4014, 8.8)**	
Velikost závitu	Nasprejováno s MoS2, tření 0,1 (Nm)	Naolejované, tření 0,12 (Nm)	Suché, tření 0,24 (Nm)
M12	70	40	60
M16	180	100	160
M20	360	200	330
M24	620	350	560
M27	910	520	840
M30	1250	710	1130
M33	1680	960	1540
M36	2160	1240	1980

Poznámky:

Utahovací momenty předepjatých styků aplikovat dle pokynu dodavatele šroubové sestavy uvedeného na krabici se šrouby

Ošetřit se musí kontaktní plochy: Závity šroubu a dosedací plochy hlavy šroubu a matice

Utahovací momenty pro šroubové spoje podle DIN ISO 898 Díl 1

Montážní postup není předmětem této dokumentace. Vhodný způsob montáže stanoví organizace, která bude provádět montáž. Návrh montáže projedná před jejím zahájením s Dodavatelem.

Konstrukce kompletované při montáži musí být provedeny v souladu s příslušnými normami. (např. zábradlí – příslušná norma je citována i v této technické zprávě).

Pokud nebude možno montovat některý díl OK v důsledku chyby dílenských výkresů, je nutno neprodleně vyzvat jejich zpracovatele ke stanovení optimálního způsobu nápravy, aby nedocházelo ke zbytečnému nárůstu víceprací.

9 Ochrana zdraví

V průběhu výroby ocelové konstrukce je nutno dodržovat předpisy týkající se ochrany zdraví platných v zemi a místě výrobce.

V průběhu montáže ocelové konstrukce je nutno dodržovat předpisy týkající se ochrany zdraví platných v zemi a místě stavby.

Místa, kde není možno dodržet podchodnou výšku je nutno označit varovným nátěrem nebo jiným způsobem v místě obvyklým!

10 Kontroly a údržba

Preventivní prohlídka se provede nejméně jedenkrát za pět let.

Podrobná prohlídka bude provedena jedenkrát za deset let. V případě, že preventivní prohlídka objeví závadu, která by mohla vést k narušení funkčnosti ocelové konstrukce, bude neprodleně provedena prohlídka podrobná a to i v případě, že dosud nevypršel stanovený časový interval pro provádění podrobných prohlídek ocelových konstrukcí.

Rozsah preventivní a podrobné prohlídky přesně vymezuje příslušná norma.

11 Podpisový list

Zodpovědný statik:	Ing. Jiří Protivínský, Ph.D.,
Telefon	+420 725 014 059,
Email	Jiri.Protivinsky@orlenprojekt.cz
Statik:	Ing. Anna Borková,

Zodpovědný statik je osobou autorizovanou pro posudky únosnosti staticky i dynamicky namáhaných konstrukcí a je členem České inženýrské komory inženýrů a techniků ve výstavbě (ČKAIT)

ČKAIT je veřejnou profesní organizací, která byla ustanovena v roce 1992 zákonem 360/92 sb. a sdružuje osoby oprávněné samostatně působit v projekční činnosti ve výstavbě.

Jiří Protivínský, číslo členství: ČKAIT 1005664

12 Použité podklady

Jako výchozí podklady k Mostu 63 byly použity následující dokumenty a informace:

a) Dochovaná původní nekompletní výrobní dokumentace stávajícího mostu 63 (výkresy 0-Mo-000250 až 0-Mo-000254, 0-Mo-000264, 0-Mo-000264, 0-Mo-000290, 1-Mo-481478, 1-Mo-481497, 1-Mo-481498, 1-Mo-481507 až 1-Mo-481512, 1-P-1046

b) Studie proveditelnosti plynofikace T700-II, číslo dokumentu 24030-TS-001-R, zpracovaná firmou PROVYKO a poskytnutá 10.12.2024.

c) Aktuální informace o potrubích uložených na mostě v místě podpěr mostu včetně informací o médiu.

d) Informace získané studiem archivu dokumentace společnosti ORLEN UNIPETROL RPA

e) Informace o stávajících potrubích vedených na mostech získané ústně od p. Kopřivy a p. Fanty během prohlídky mostů

13 Použité prostředky a literatura

SCIA 2025	Výpočetní software
MS Word	Textový editor
MS Excel	Tabulkový procesor
ČSN EN 1990	Zásady navrhování konstrukcí
ČSN EN 1991	Zatížení konstrukcí
ČSN EN 1993	Navrhování ocelových konstrukcí
ČSN EN ISO 14122/1-4	Bezpečnost strojních zařízení
ČSN EN ISO 1090-2	Provádění ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí - Část 2: Technické požadavky na ocelové konstrukce
ČSN EN ISO 1461	Povlaky žárového zinku nanesené ponorem na ocelové a litinové výrobky
DIN 24537	Podlahové rošty – Část 1: Kovové rošty
DIN 24531	Rošty pro schodišťové stupně – Část 1: Kovové rošty
ČSN EN 10025	Výrobky válcované za tepla z konstrukčních ocelí
ČSN EN 10160	Zkoušení ocelových plochých výrobků o tloušťce 6 mm nebo větší ultrazvukem (odrazová metoda)
ČSN EN 10164	Výrobky z ocelí se zlepšenými deformačními vlastnostmi kolmo k povrchu výrobku – Technické dodací podmínky
ČSN EN ISO 12944-1	Nátěrové hmoty – protikorozní ochrana ocelových konstrukcí ochrannými nátěrovými systémy – Část 1: Obecné zásady
ČSN EN ISO 12944-2	Nátěrové hmoty – protikorozní ochrana ocelových konstrukcí ochrannými nátěrovými systémy – Část 2: Klasifikace vnějšího prostředí
ČSN EN ISO 12944-5	Nátěrové hmoty – protikorozní ochrana ocelových konstrukcí ochrannými nátěrovými systémy – Část 5: Ochranné nátěrové systémy
ČSN ISO 13822	Zásady navrhování konstrukcí – Hodnocení existujících konstrukcí

ČSN 732604	Ocelové konstrukce-Kontrola a údržba ocelových konstrukcí pozemních a inženýrských staveb
N 10 051 Unipetrol RPA	Povrchová ochrana kovových konstrukcí a zařízení