


STAVING, š.p.
V LIKVIDÁCI
Königenova 24
851 01 Bratislava

Zařazení	() () ()		
	VHM BRATISLAVA	ZPRÁVA	VP
Objekt	PREMOSTENIE DEVÍNSKEJ CESTY KARLOVA VES - DLHÉ DIELY	Ing. FIGURA <i>Fig</i>	Ing. BUSTIN
Obdobie výkresu	TECHNICKÁ SPRÁVA	Ing. BEZÁK <i>Bezák</i>	Ing. IZÁK
		9.1986	1-996-4185-6
		5-44-82-Ks213-021Z	

T e c h n i c k á s p r á v a

VP oceľovej konštrukcie je vypracovaný na základe podkladov GP Dopravoprojektu Bratislava.

Trasa v úseku na moste je z časti priama i v oblúku. Polomer smerového oblúka v osi mosta je 127,7 m.

V pozdĺžnom smere je niveleta navrhnutá v jednotnom spáde 5,8 %. Os mosta má tvar skrutkovice.

Jednostranný priečny sklon vozovky 2 % je na celom moste rovnaký.

Odvodnenie je do pozdĺžneho jednostranne umiestneného žľabu. Staticky je most navrhnutý ako pôdorysne zakrivený spojitý nosník o 5-tich poliach s rozpätiami: 20-40-40-40-30 m. Dielce OK trámu dĺžky 11,5 m tvoria polygón vpísaný do smerového oblúka $R = 127,7$ m.

Trámová nosná konštrukcia mosta je vytvorená z uzavretého truhlíka výšky 1500 mm v osi mosta a šírky pásnic 2700 mm. Horná pásnica truhlíka je v jednostrannom priečnom sklone 2 %. Dielenské aj montážne styky trámov sú navrhnuté, zvarované.

Priečne konzoly trámu vo vzdialenostiach 2500 mm sú zvarovaného I - prierezu výšky 3500 mm.

Spriahnutie železobetónovej dosky hrúbky 200 mm je navrhnuté pomocou sprahovacích trnov typu Nelson, umiestnenými na tráme a priečných konzolách vo vzdialenostiach podľa priloženého výkresu č. Ks 213-022 privarenými k OK na montáži.

Uloženie na podpory je prostredníctvom hrncových ložísk. Sci

Zpr.	Sch.	Značka	Datum	Podpis
Př.	Datum			
St. v.	Nový v.	Typ	Odd.	Tel.
Název				

**VÍTKOVICE**

ŽELEZÁRNY A STROJÍRNY KLEMENTA GOTTWALDA,
OBOROVÝ PODNIK, OSTRAVA
Tento podklad je naším duševním a průmyslovým vlastnictvím

ma rozmiestnenia ložísk je na výkrese č. - Ks 213 - 023.

Pred priskrutkovaním ložísk na medziľahlych podporách na úložné stoličky hlavného nosníka a ložísk na krajných oporách na priehradke konzoly sa ich horná dotyková plocha natrie epoxydovým lepidlom, na ktoré sa položí PE fólia.

Po definitívnom zmontovaní OK sa spodné plochy ložísk podbetonujú. Pritom je most uložený mimo úložných prahov.

Hrnecové ložiská sa uložia klznou plochou na úložný prah a hrncovým gumovým kĺbom sa priskrutkujú k OK. Ložiská budú podopreté podložkami z plochej ocele tak, aby bola zabezpečená vodorovnosť klznice. Gumový okopný prúžok sa nepoužije.

Pre zachytenie negatívnych reakcií na krajných oporách je navrhnuté kotvenie, umožňujúce vodorovné posuny.

Pre vstup do zavretého truhlíka budú pri krajných oporách na spodnej pásnici truhlíka umiestnené poklopy.

Návrh zábradlia a elektrického uzemnenia nie je predmetom tejto dokumentácie.

Montážne predpoklady

Ok truhlíkov bude dodávaná v dielcoch maximálnej dĺžky 18 m. Montážne dielce odvodňovacieho žlabu budú dodané v rovnakých dĺžkach ako príľahlý truhlík.

Hmotnosť najťažšieho dielca dodávaného z montárne je 35000 kg. Uvažuje sa s odličovaním všetkých montážnych stykov v dielni.

Podľa možnosti montážnej organizácie sa môže zvariť niekoľko dielcov do celku maximálnej dĺžky 60 m a tak zdvíhať na podpory.

Priečne konzoly sa priskrutkujú s následným privarením hornej pásnice k truhlíku v predmontážnom priestore.

Zvarenie montážnych stykov dielcov osadených na podpory sa prevedie po ich podopretí v definitívnej polohe montážnou stojkou.

~~V mieste montážnych stykov truhlíka bude v hornej pásnici vynechaný otvor 400 x 600 mm, ktorý sa po prevedení montážnych stykov~~



VÍTKOVICE

ŽELEZÁRNY A STROJÍRNY KLEMENTA GOTTWALD

KONCERNOVÝ PODNIK 706 02 OSTRAVA 6

Tento náčrt je našim doševným a priemyslovým vlastníctvom

~~dielcov osadených na podpory sa prevedie po ich podopretí v de-
finitívnej počte montážnou stojkou.~~

V mieste montážnych stykov truhlika bude v hornej pásnici vy-
nechaný otvor 400 x 600 mm, ktorý sa po prevedení montážnych sty-
kov prekryje plechom. Vo výkresovej dokumentácii označené montáž-
ne tupé zvary truhlika sa skontrolujú röntgenom.

Súčasťou dielenskej dokumentácie OK bude technologický predpis
zváračských prác na montáži.

1. etapa
Po ukončení montáže OK predloží OTK dodávateľa výškové zamera-
nie OK v podporových prierezoch a v priečných rezoch v maximálnych
vzdialenostiach 6 m v bodoch nad stenami truhlika.

Na týchto miestach sa bude opakovať meranie počas betonáže že-
lezobetónovej mostovky a po jej ukončení.

2. etapa
Pre kontrolu hrúbky železobetónovej dosky budú vo vzdialenos-
tiach 3 m nad každou steinou privarené výškové značky z úpalkou
trubky alebo uholníka. Horná hrana týchto značiek musí byť po be-
tonáži viditeľná.

Montáž zábradlia sa môže previesť až po ukončení betonáže že-
lezobetónovej mostovky. Doporučuje sa pri návrhu zábradlia zria-
diť vhodné dilatčné celky s ohľadom na možnosť jeho vybočenia
vplyvom spolupôsobenia s hlavnou nosnou sústavou od náhodilého za-
ťaženia. Konštrukcia posuvného debnenia bude vyprojektovaná v sa-
mostatnej prílohe do VP. OK truhlíkov a žľabu je z materiálu rady
37, priečne konzoly sú z materiálu rady 52. Hmotnosť OK je uvede-
ná v predbežnom rozpise materiálu k VP.

Nosná oceľová konštrukcia objektu mosta je zatriedená do výrobnjej
skupiny A podľa ČSN 73 2601, konštrukcia žľabu do výrobnjej skupi-
ny B.

Protikoročná ochrana

Výchozí stav povrchu: konštrukčná oceľ, čiastočne zaokujená a
zahrdzavená, so zvarmi.

Požiadavky na funkciu náteru: ochrana proti atmosferickej koró-
zii sa 50 a viac rokov, stupeň agresivity 3 podľa ČSN 03 8203



VÍTKOVICE

ŽELEZÁRNY A STROJÍRNY KLEMENTA GOTTWALDA
KONCERNOVÝ PODNIK 706 02 OSTRAVA 6

Tento náčrt je naším duševným a priemyselným vlastníctvom

/st. SEV 991 - 75/. Farebný odtieň určí generálny projektant.

Ochranný systém pre vnútorné plochy truhlíka:

- základný náter S 2357 - 1 vrstva v dielni
- vrchný náter S 2014 - 2 vrstvy na montáži.

Príprava povrchu OK a prevedenie základného náteru v dielni a vrchného náteru na montáži musí zodpovedať ČSN 73 2601 a ČSN 03 8221.

Každá vrstva náteru sa prevedie iným farebným odtieňom. Kontrola akosti systému a kontrola jeho stavu počas používania OK musí vyhovieť ČSN 03 8060 pre druh ochrany II.

Ochranný systém pre vonkajšie plochy truhlíkov a konzoly:

Vonkajšie plochy mimo styčných plôch s monolitickou železobetónovou doskou budú mimo závod dodávateľa OK otryskané do metalického lesku a následne (v tej istej smene) plynometalizované 60 μ Zn + 80 μ Al.

Ako utesňovací náter sa použije S 2003 - farba syntetická základná zinkochromátová (ČSN 67 3903) nanosený do 36 hodín po metalizácii.

Po úplnom zaschnutí (najskôr po 30-tich dňoch, sa prevedie ďalší náter S 2014 - farba syntetická vrchná (ČSN 67 3914). Pod ďalších 30-tich dňoch znovu náter toho istého označenia s pigmentom v súlade s architektonickým zámerom.

Utesňovací náter sa naniesie štetkou, kým oba krycie nátery po predošlom kartáčovaní môžu byť nanosené striekaním.

Predmetom dodávky výrobou OK sú hlavný nosník, priečne konzoly, žľab, spojovací VP materiál.

Z mostárenskej dodávky sú vylúčené: ložiská, dilatačné zariadenie, zábradlie, zvodidlá so stípkami, kotvenie, sprahovacie trny Nelson \varnothing 18,2 x 135 mm v počte 6500 ks (hmotnosť 2000 kg) keramické krúžky typ 2123 - 6700 ks, kliníkové telieska

d = 3,9 mm \pm 0,02 - 6700 ks.



VÍTKOVICE

ŽELEZÁRNY A STROJÁRNY KLEMENTA GOTTFALDA, NÁRODNÍ PODNIK, OSTRAVA

Tento podklad je našim duševným a priemyselným vlastníctvom

V ý r o b c o v i a :

- spráhevacie trny

- ŠROUBARNA LIBČICE

národní podnik

L i b č i c e nad Vltavou

PSČ 252 66

- keramické krůžky

- Závody silnoproudové elektrotechniky

EPL Louny, k. p.

závod 06

D e s n á II v Jizerských horách

PSČ 468 61

- hliníkové telieska

- SAFINA VESTEC

národní podnik

V ě s t e c

/pošta Jesenice u Prahy/

PSČ 252 42



VÍTKOVICE

ŽELEZÁRNY A STROJÍRNY KLEMENTA GOTTWALDA
KONCERNOVÝ PODNIK 700 02-OSTRAVA 6

Tento náklad je našim duševním a průmyslovým vlastnictvím

NĀTEROVĀ PLOCHA.

- Vnūtoenā čast' tēuhlīka :

$$2(2,54 + 1,46) 172 = 1376 \text{ m}^2$$

$$2 \times 70 \times 2,54 \times 1,46 = 519 "$$

$$1895 \text{ m}^2$$

$$+ 10\% = 205 "$$

$$\text{spolu : } 2100 \text{ m}^2$$

- Plocha pē metalizāciju :

$$(2,7 + 0,14 + 2 \times 1,46 + 0,14 + 0,08) 172 = 1029 \text{ m}^2$$

$$69 \times (0,34 + 0,17 + 0,25) (2,4 + 3) = 481 "$$

$$(2 \times 0,14 + 2 \times 0,65 + 2 \times 0,6) 170 = 561 "$$

$$4(0,5 + 0,8 + 0,75) 70 = 574 "$$

$$2645 \text{ m}^2$$

$$+ 10\% = 255 "$$

$$\text{spolu : } 2900 \text{ m}^2$$