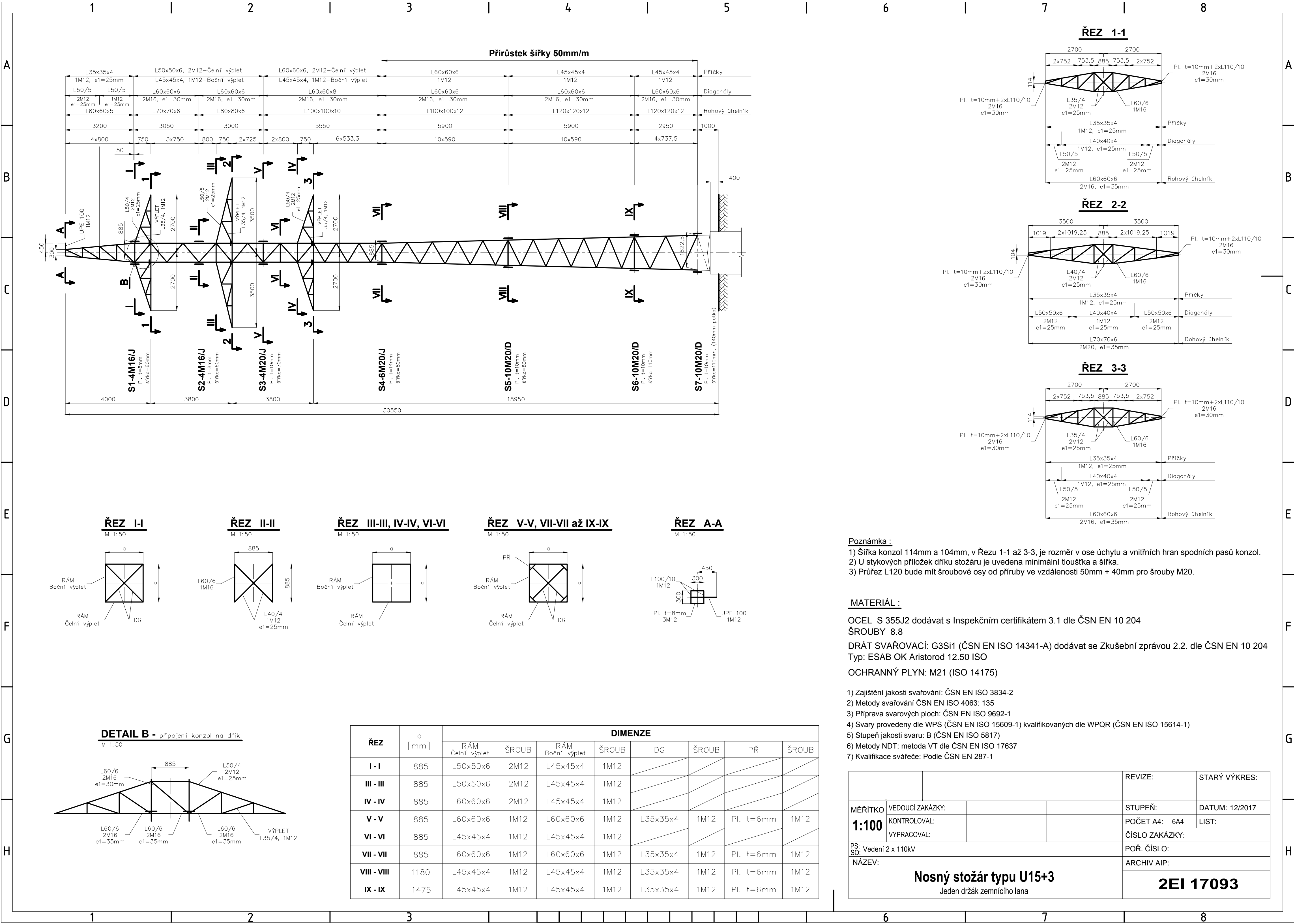


AUTORIZACE:

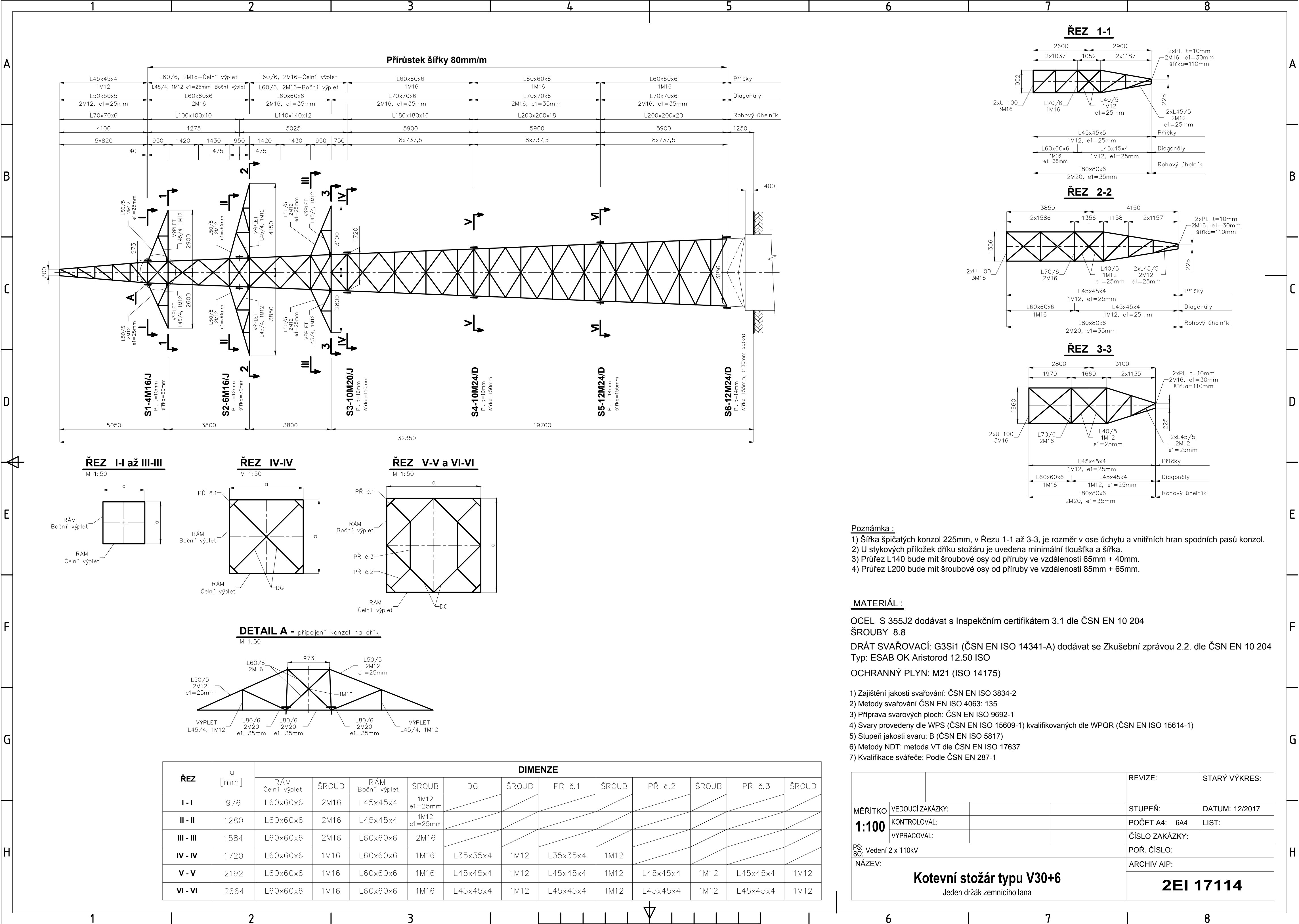
D			
C			
B			
A			
INDEX REVIZE	POPIS REVIZE	DATUM	JMÉNO
NÁZEV AKCE	V1381/1382/1398-modernizace vedení	Č. STAVBY: 1020001721	Č. OBJ.: 4501240560
STAVEBNÍK	E.ON Distribuce, a.s. F.A.Gerstnera 2151/6, 370 01 Č. Budějovice		
STATUS/STUPEŇ	Dokumentace pro provádění stavby (DPS)		
ČÁST	D.1.2 Stavebně konstrukční řešení		
ZHOT. DOKUMENTACE	Elektrovod a.s. - Slovenská republika, odštěpný závod, Čechova 395/59, 370 01 České Budějovice		
KONTAKTNÍ OSOBA	Ing. J.Chaloupka, chaloupka@elektrovod.eu		
ARCHIVNÍ ČÍSLO	ST 20-9-015		
ZOD. PROJEKTANT	Ing. M. Májovský, IWE	DATUM:	DATUM
VYPRACOVAL	Ing. M. Májovský, IWE	ČÍSLO VÝKRESU:	
KONTROLOVAL	Ing. J.Chaloupka	D.1.2C)-04	
MÍSTO STAVBY	V1381/1382/1398-Tábor-Planá nL.-Veselí n.L.	MĚŘÍTKO:	-
SO/PS	SO 01.2	FORMÁT:	-
MAJETKOVÁ TŘÍDA	CZD0002	KÓD LOKALITY:	
DRUH DOKUMENTU	VÝKRES	TAB-PLA-VES	
NÁZEV DOKUMENTU	KONSTRUKČNÍ VÝKRES STOŽÁRU	ARCHIVNÍ ČÍSLO:	

**Přílohy:**

01	-	2EI 17093	-	Nosný stožár typu U15+3, Jeden držák zemnicího lana
02	-	2EI 17113	-	Kotevní stožár typu V30+3, Jeden držák zemnicího lana
03	-	2EI 17114	-	Kotevní stožár typu V30+6, Jeden držák zemnicího lana
04	-	1EI 17143	-	Odbočný stožár typu O35+0, Jeden držák zemnicího lana
05	-	3EI 17157	-	Nosný stožár typu U15+3 - patka, Jeden držák zemnicího lana
06	-	3EI 17177	-	Kotevní stožár typu V30+3 - patka, Jeden držák zemnicího lana
07	-	3EI 17178	-	Kotevní stožár typu V30+6 - patka, Jeden držák zemnicího lana
08	-	3EI 17206	-	Odbočný stožár typu O35+0 - patka, Jeden držák zemnicího lana
09	-	4EI 16254	-	Nosný stožár typu U, Detail uchycení armatur pro jedno zemnicí lano
10	-	3EI 17249	-	Nosný stožár typu U, Detail uchycení izolátorového závěsu na konzolách
11	-	4EI 17307	-	Kotevní stožár typu V, Detail uchycení armatur pro jedno zemnicí lano
12	-	3EI 17250	-	Kotevní stožár typu V, Detail uchycení izolátorového závěsu na špičatých konzolách
13	-	3EI 17253	-	Kotevní stožár typu V30 a V35, Detail uchycení izolátorového závěsu na hranatých konzolách
14	-	4EI 17309	-	Odbočný stožár typu O35, Detail uchycení armatur pro jedno zemnicí lano
15	-	3EI 17251	-	Odbočný stožár typu O35, Detail uchycení izolátorového závěsu na špičatých konzolách
16	-	3EI 16090	-	Odbočný stožár typu O35, Detail uchycení armatur pro odbočení zemnicího lana
17	-	ST 20-3-010	-	Adaptér pro uchycení ZL, st. č.1







**Poznámka :**

1) Šířka špičatých konzol 225mm, v Řezu 1-1 až 3-3, je rozměr v ose úchytu a vnitřních hran spodních pasů konzol.

2) U stykových příložek dřívku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.

3) Průřez L140 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 65mm + 40mm.

4) Průřez L200 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 85mm + 65mm.

**MATERIÁL :**

OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204

ŠROUBY 8.8

DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204

Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO

OCHRANNÝ PLYN: M21 (ISO 14175)

1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2

2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135

3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1

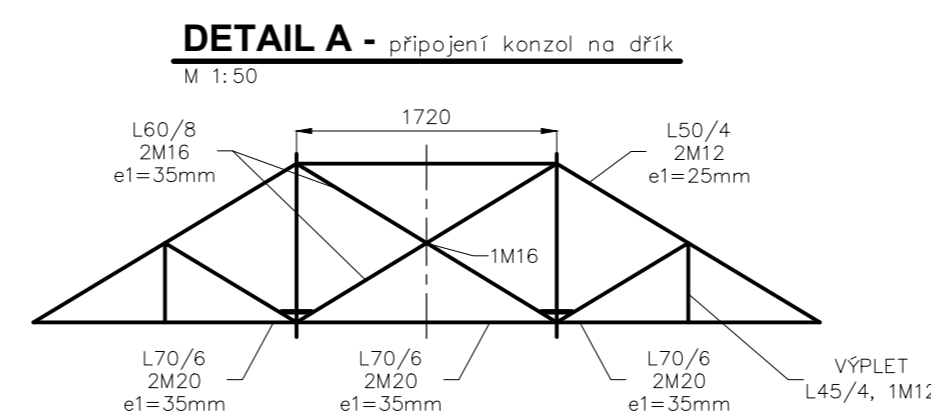
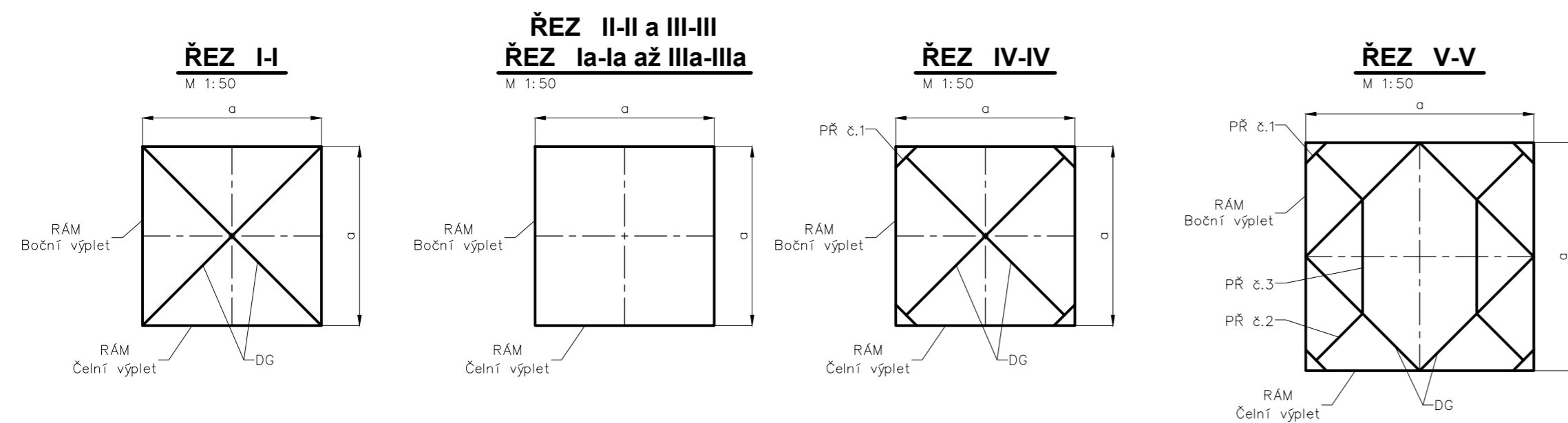
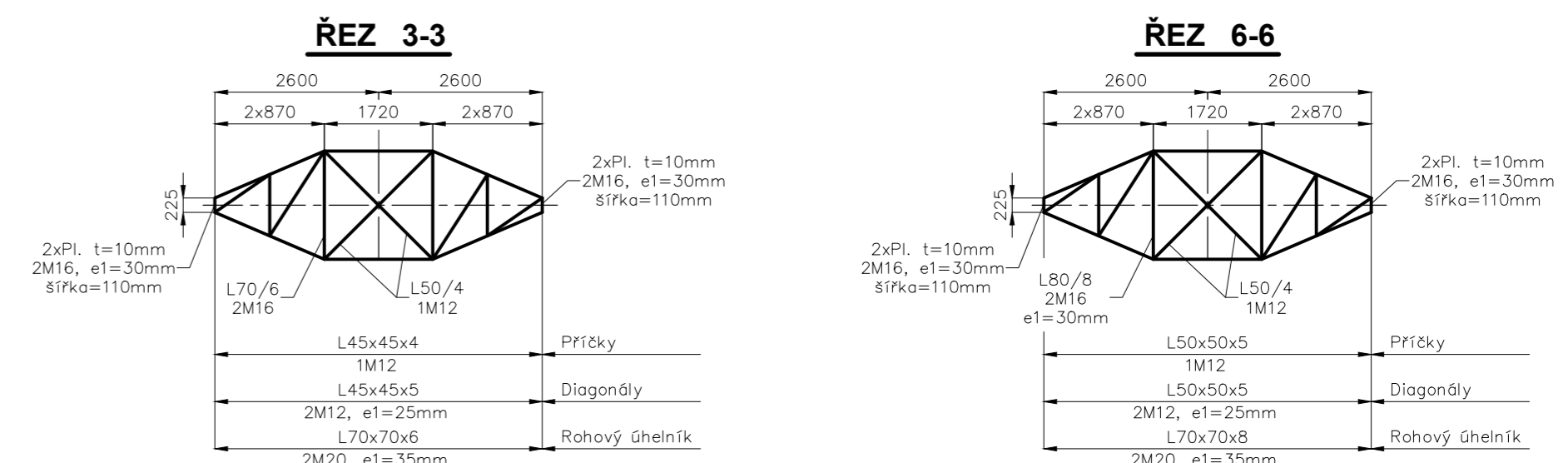
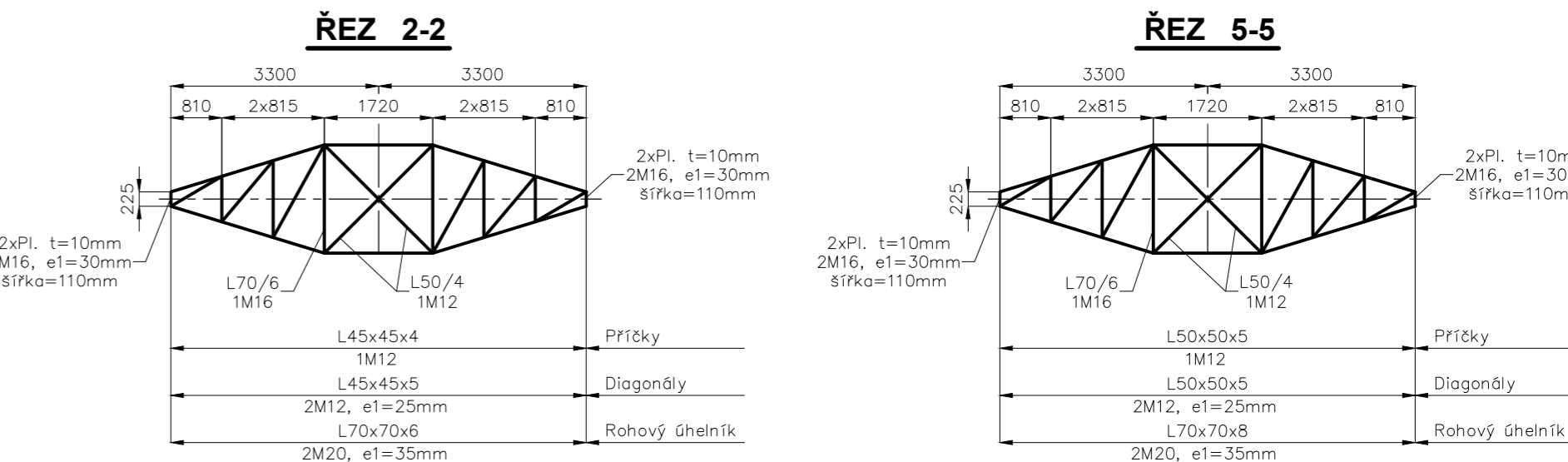
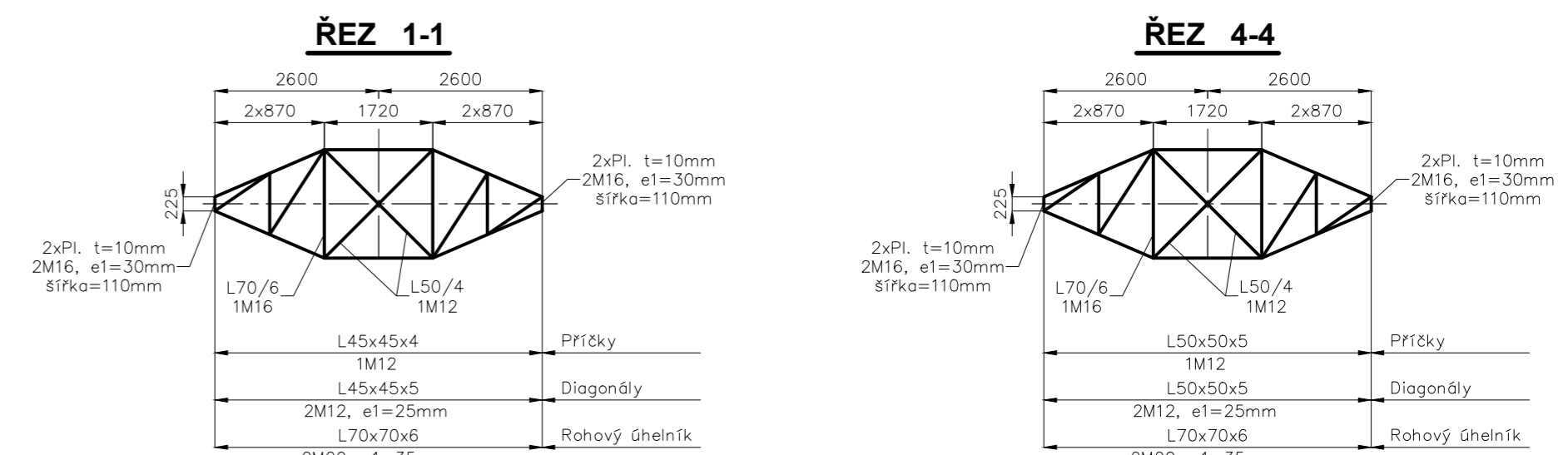
4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)

5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)

6) Metody NDT: metoda VT dle ČSN EN ISO 17637

7) Kvalifikace svařeče: Podle ČSN EN 287-1

			REVIZE:		STARÝ VÝKRES:	
MĚŘÍTKO <b>1:100</b>	VEDOUCÍ ZAKÁZKY:		STUPEŇ:		DATUM: 12/2017	
	KONTROLOVAL:		POČET A4: 6A4		LIST:	
	VYPRACOVAL:		ČÍSLO ZAKÁZKY:			
PS: Vedení 2 x 110kV			POŘ. ČÍSLO:			
SO:			ARCHIV AIP:			
NÁZEV:			2EI 17114			
Kotevní stožár typu V30+6						
Jeden držák zemního lana						



**Poznámka :**

- 1) Šířka konzol 225mm, v Řezu 1-1 až 3-3, je rozměr v ose úchyty a vnitřních hran spodních pasů konzol.
- 2) U stykových přílohek dřívku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.
- 3) Průřez L140 bude mít šroubové osy od přírby v vzdálenosti 65mm + 40mm.
- 4) Průřez L200 bude mít šroubové osy od přírby v vzdálenosti 85mm + 65mm.
- 5) Průřez L250 bude mít šroubové osy od přírby v vzdálenosti 95mm + 50mm + 50mm.

MATERIÁL :

OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčným certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204  
ŠROUBY 8.8

DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204  
Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO

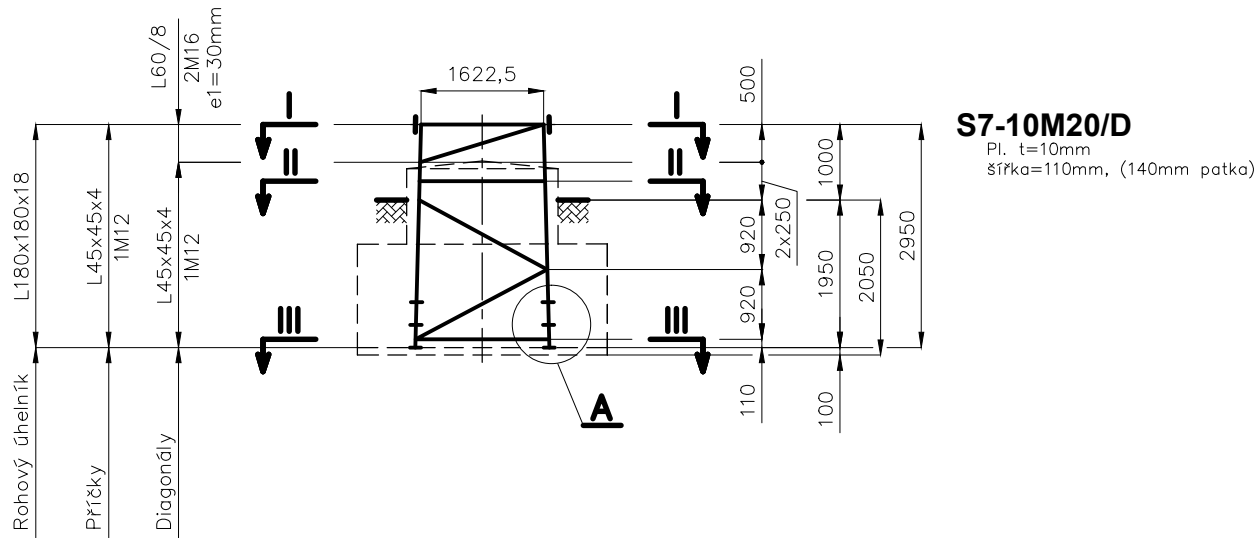
OCHRANNÝ PLYN: M21 (ISO 14175)

- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svařových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: metoda VT dle ČSN EN ISO 17637
- 7) Kvalifikace svařeče: Podle ČSN EN 287-1

				REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO <b>1:100</b>	VEDOUČÍ ZAKÁZKY:			STUPEŇ:	DATUM: 12/2016
	KONTROLOVAL:			POČET A4: 8A4	LIST:
	VYPRACOVAL:			ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: SO:	Vedení 2 x 110kV			POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:	<b>Odbočný stožár typu O35+0</b> Jeden držák zemnicí lana			ARCHIV AIP:	
					<b>1EI 17143</b>

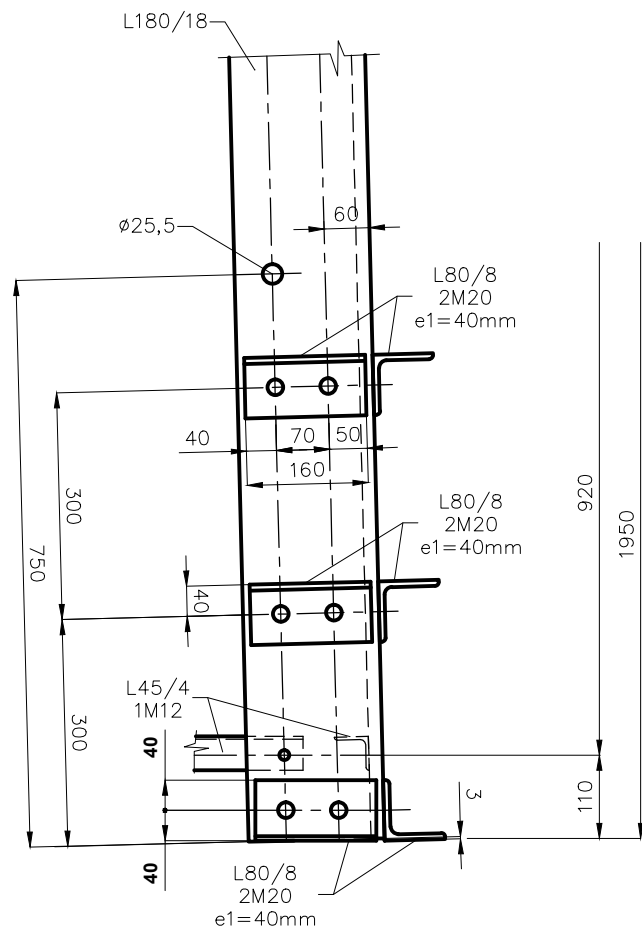
ŘEZ	a [mm]	DIMENZE											
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB	DG	ŠROUB	PŘ. č.1	ŠROUB	PŘ. č.2	ŠROUB	PŘ. č.3	ŠROUB
I - I	1720	L60x60x6	2M16	L60x60x6	2M16	L50x50x4	1M12						
Ia - Ia	1720	L60x60x6	2M16	L60x60x6	2M16								
II - II	1720	L60x60x6	2M16	L60x60x6	2M16								
Ila - Ila	1720	L60x60x6	2M16	L60x60x6	2M16								
III - III	1720	L60x60x6	2M16	L60x60x6	2M16								
IIla - IIla	1720	L60x60x6	2M16	L60x60x6	2M16								
IV - IV	1720	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12				
V - V	2192	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12

ČELNÍ STĚNA



DETAIL A

M 1:10

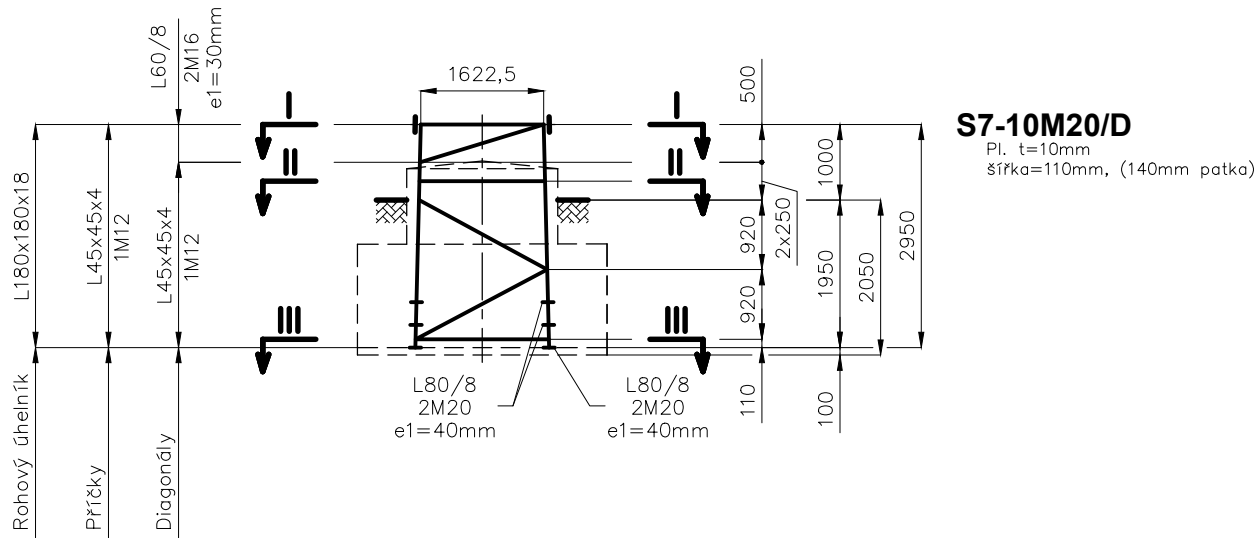


Poznámka :

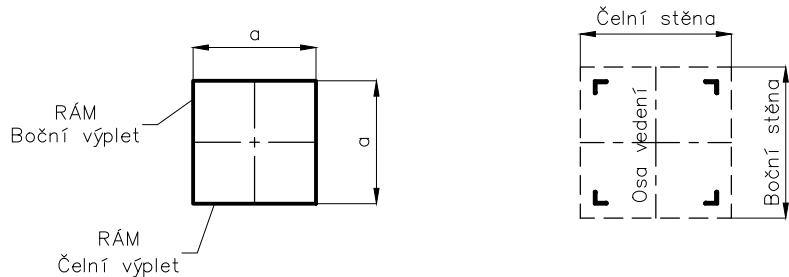
1) U stykových přílozek dříku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.

ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	1622,5	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12
II - II	1660	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12
III - III	1764,5	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12

BOČNÍ STĚNA



ŘEZ I-I až III-III



Přírůstek šířky 50mm/m

MATERIÁL :

OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204

ŠROUBY 8.8

DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204

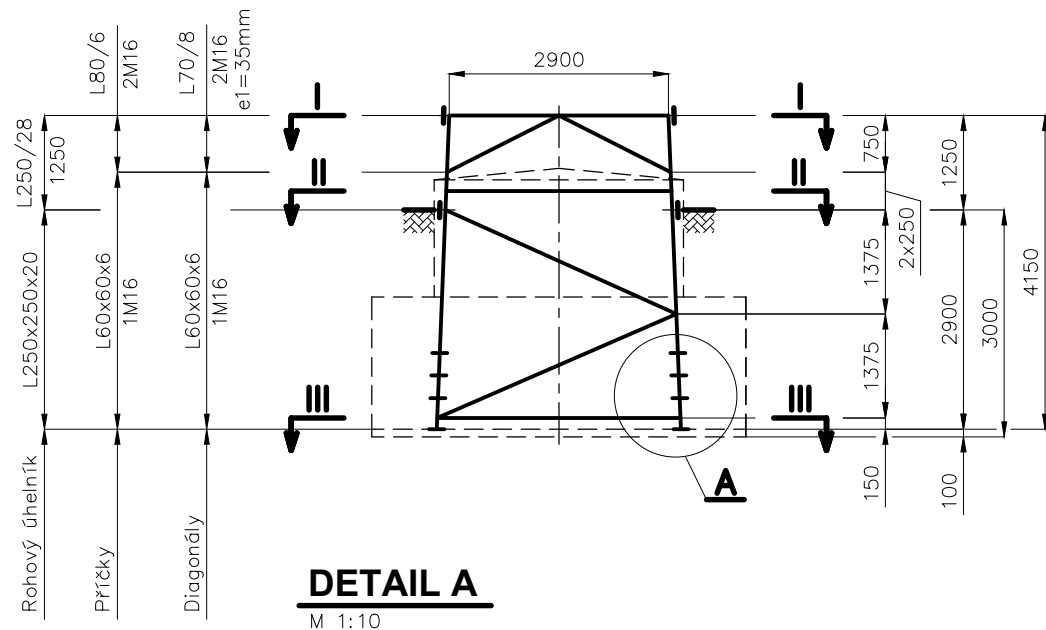
Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO

OCHRANNÝ PLYN: M21 (ISO 14175)

- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: metoda VT dle ČSN EN ISO 17637
- 7) Kvalifikace svářeče: Podle ČSN EN 287-1

		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO 1:100	VEDOUcí ZAKÁZKY:	STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:	POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO: NÁZEV:		POŘ. ČÍSLO:	
Nosný stožár typu U15+3 - patka Jeden držák zemního lana		ARCHIV AIP:	
		3EI 17157	

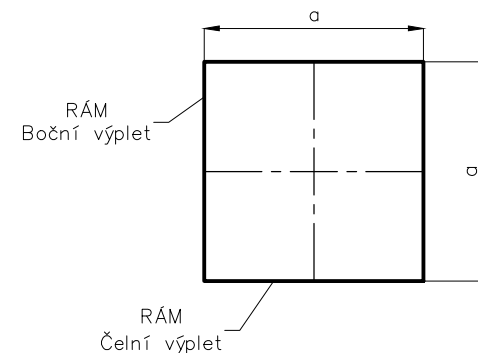
## ČELNÍ STĚNA



### DETAIL A

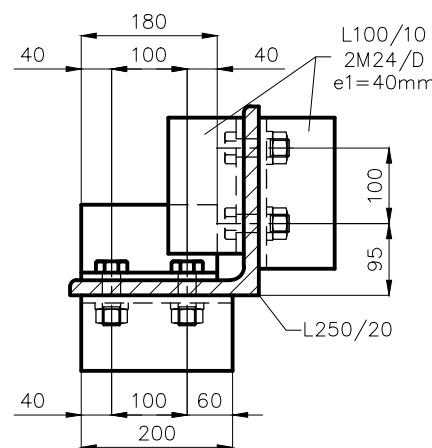
M 1:10

### ŘEZ I-I až III-III

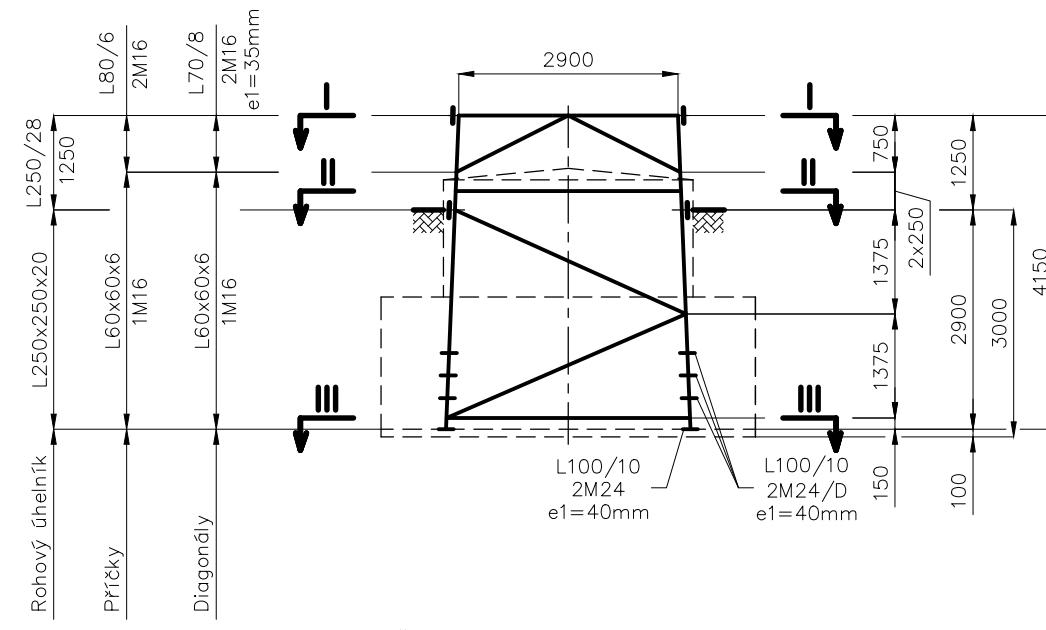


### ŘEZ X-X

M 1:10



## BOČNÍ STĚNA



### S6-12M24/D

Pl. t=14mm  
šířka=155mm, (180mm patka)

### S7-12M24/D

Pl. t=14mm  
šířka=180mm

Přírůstek šířky 80mm/m

### MATERIÁL :

OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204  
ŠROUBY 8.8

DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204  
Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO

OCHRANNÝ PLYN: M21 (ISO 14175)

- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: metoda VT dle ČSN EN ISO 17637
- 7) Kvalifikace svářeče: Podle ČSN EN 287-1

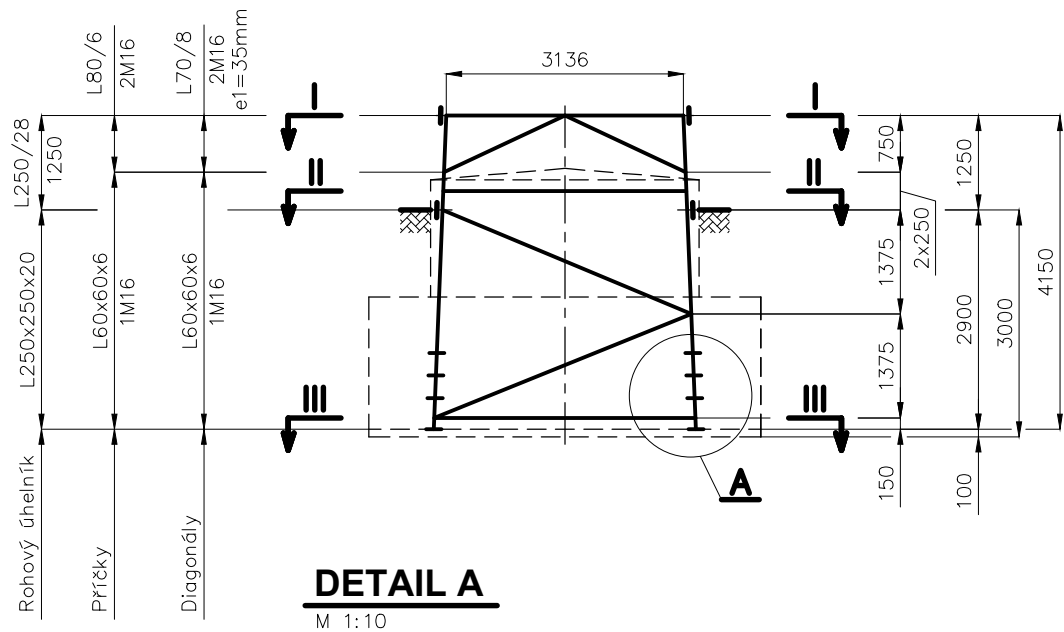
### Poznámka :

- 1) U stykových přílohek dřívku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.
- 2) Průřez L250 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 95mm + 50mm + 50mm.

ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	2900	L80x80x6	2M16	L80x80x6	2M16
II - II	2980	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16
III - III	3220	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16

		REVIZE:		STARÝ VÝKRES:	
MĚŘÍTKO <b>1:100</b>	VEDOUcí ZAKÁZKY:			STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:			POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:			ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO: NÁZEV:				POŘ. ČÍSLO:	
Kotevní stožár typu V30+3 - patka Jeden držák zemního lana				ARCHIV AIP:	
				<b>3EI 17177</b>	

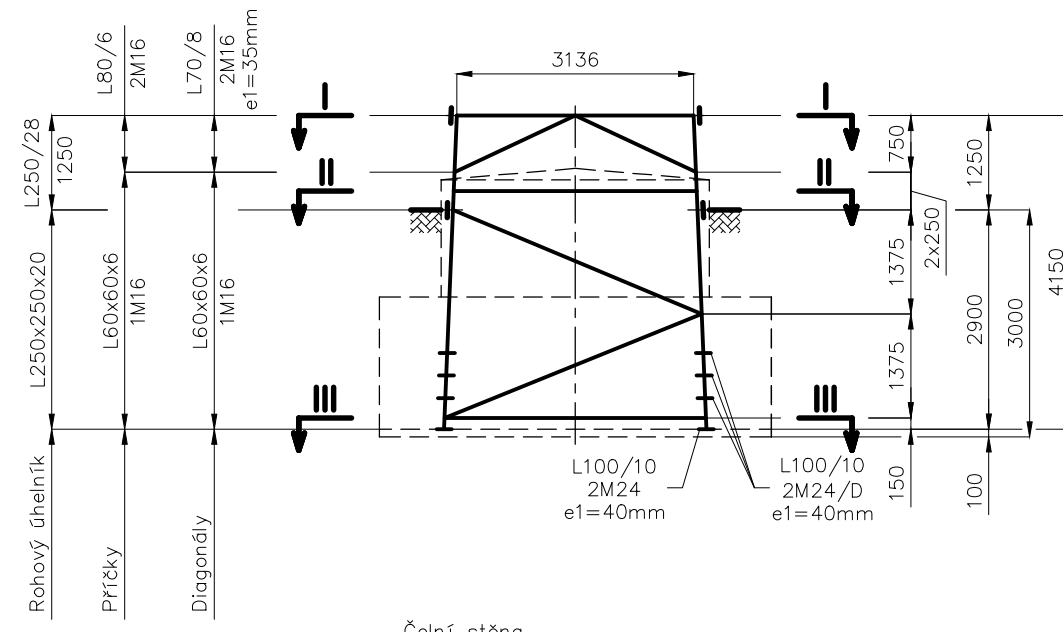
## ČELNÍ STĚNA



**S6-12M24/D**  
Pl. t=14mm  
šířka=155mm, (180mm patka)

**S7-12M24/D**  
Pl. t=14mm  
šířka=180mm

## BOČNÍ STĚNA

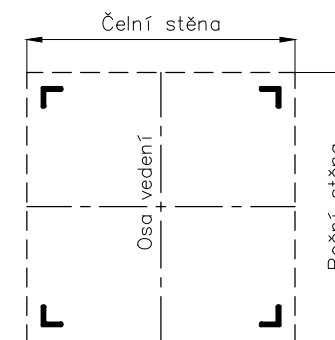
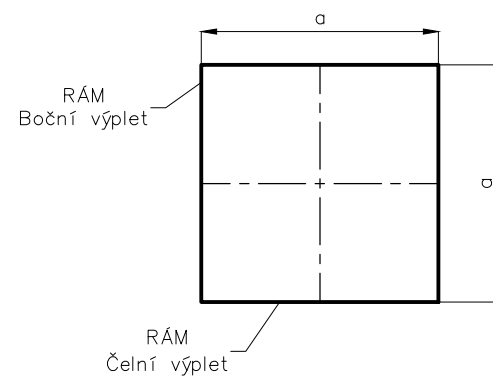


**S6-12M24/D**  
Pl. t=14mm  
šířka=155mm, (180mm patka)

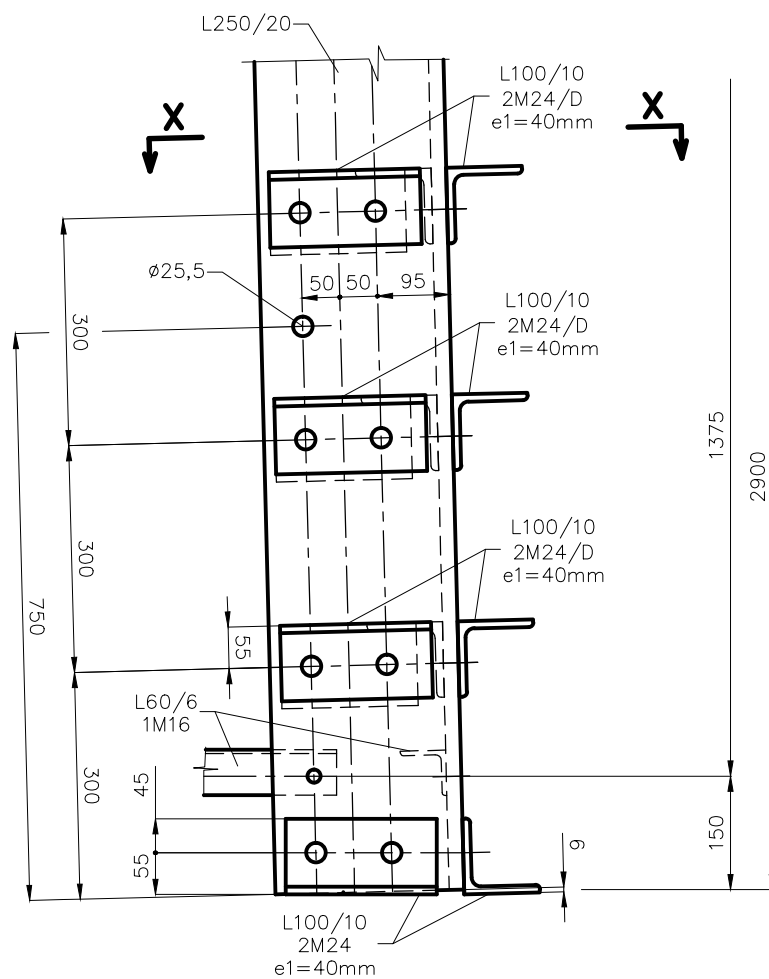
**S7-12M24/D**  
Pl. t=14mm  
šířka=180mm

**DETAIL A**  
M 1:10

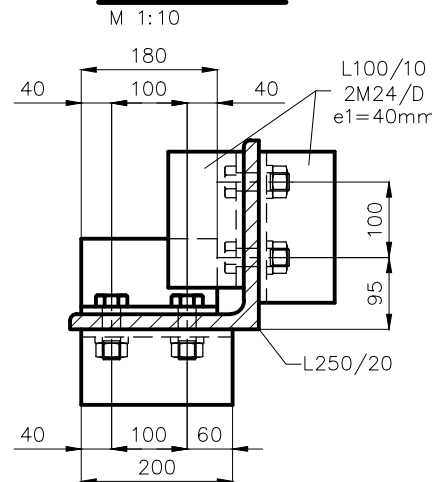
## ŘEZ I-I až III-III



**Přírůstek šířky 80mm/m**



## ŘEZ X-X



### Poznámka :

- 1) U stykových přílohek dřívku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.
- 2) Průřez L250 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 95mm + 50mm + 50mm.

ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	3136	L80x80x6	2M16	L80x80x6	2M16
II - II	3216	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16
III - III	3456	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16

## MATERIÁL :

OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204  
ŠROUBY 8.8

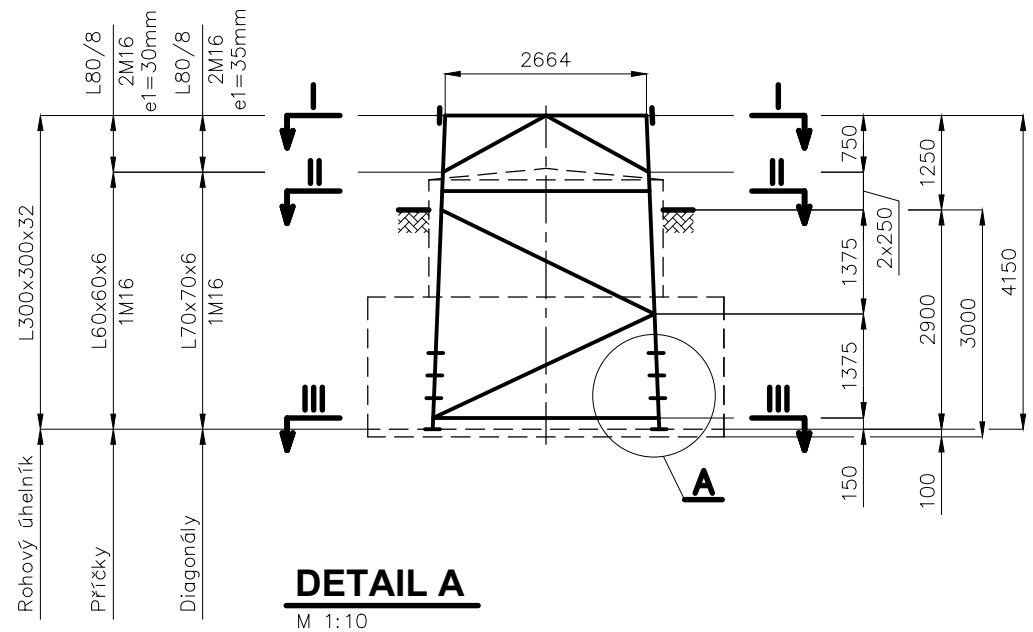
DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204  
Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO

OCHRANNÝ PLYN: M21 (ISO 14175)

- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: metoda VT dle ČSN EN ISO 17637
- 7) Kvalifikace svářeče: Podle ČSN EN 287-1

		REVIZE:		STARÝ VÝKRES:	
MĚŘÍTKO <b>1:100</b>	VEDOUcí ZAKÁZKY:			STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:			POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:			ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO: NÁZEV:				POŘ. ČÍSLO:	
<b>Kotevní stožár typu V30+6 - patka</b> Jeden držák zemního lana				ARCHIV AIP:	
				<b>3EI 17178</b>	

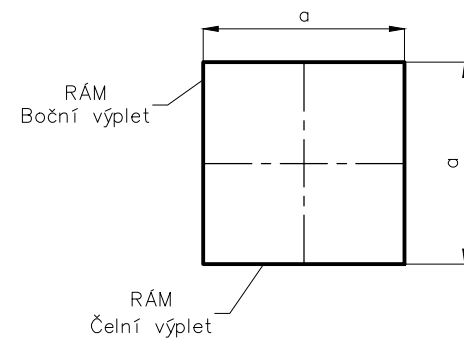
## ČELNÍ STĚNA



### S6-16M24/D

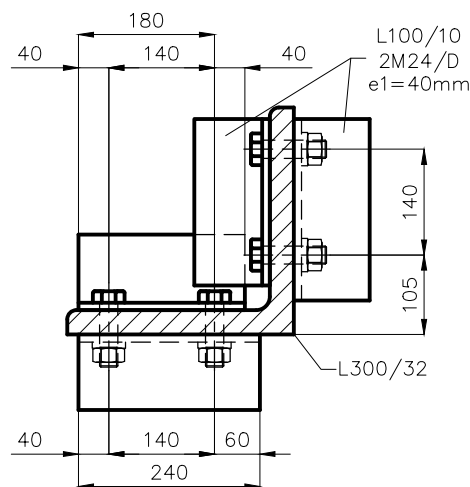
Pl. t=18mm  
šířka=180mm, (220mm patka)

## ŘEZ I-I až III-III

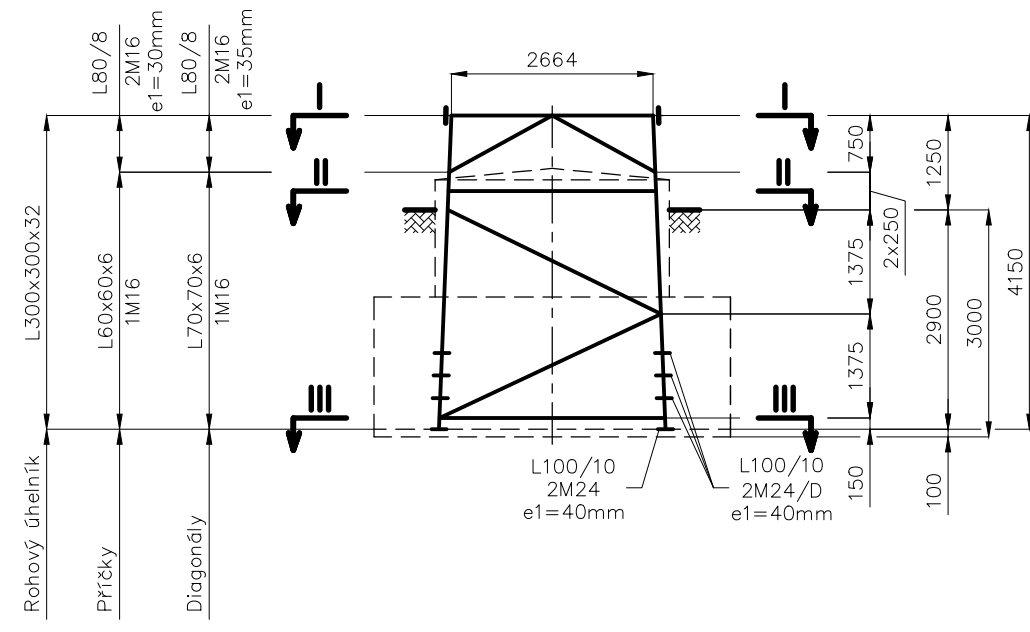


## ŘEZ X-X

M 1:10



## BOČNÍ STĚNA



### S6-16M24/D

Pl. t=18mm  
šířka=180mm, (220mm patka)

Přírůstek šířky 80mm/m

## MATERIÁL :

OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204  
ŠROUBY 8.8

DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204  
Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO

OCHRANNÝ PLYN: M21 (ISO 14175)

- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: metoda VT dle ČSN EN ISO 17637
- 7) Kvalifikace svářeče: Podle ČSN EN 287-1

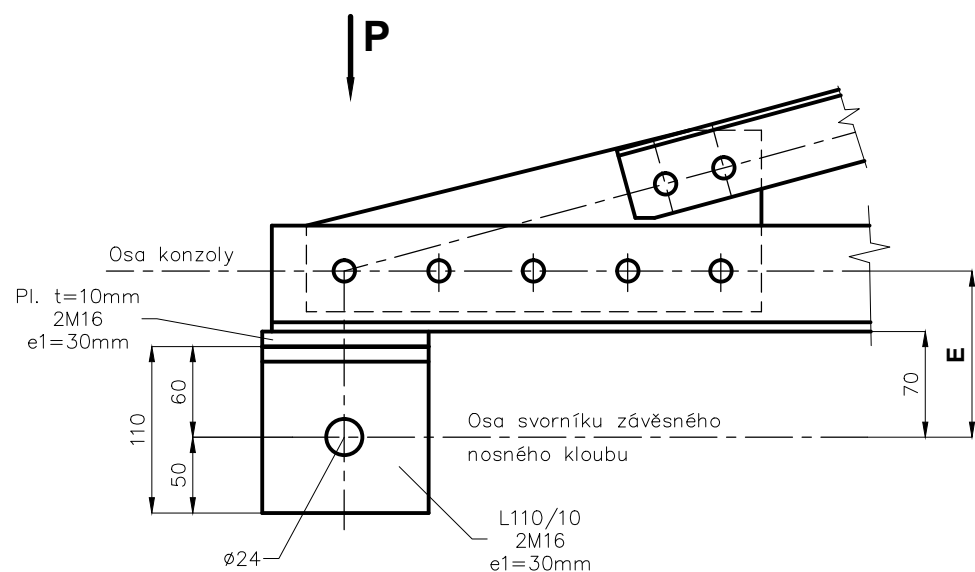
### Poznámka :

- 1) U stykových přílohek dřívku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.
- 2) Průřez L300 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 105mm + 70mm + 70mm.

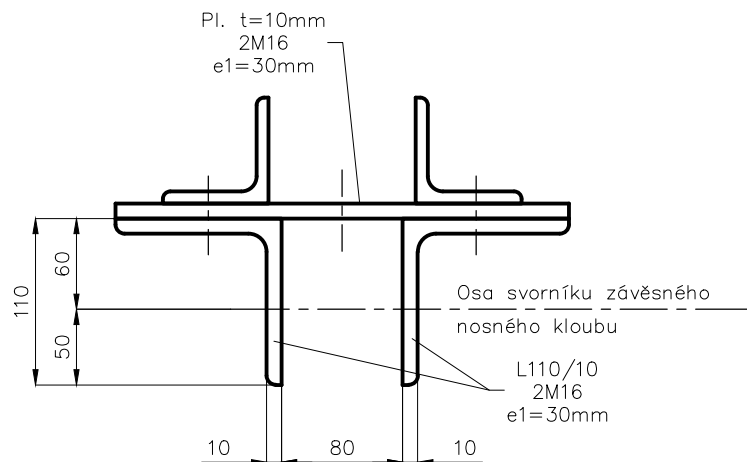
ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	2664	L80x80x8	2M16 e1=30mm	L80x80x8	2M16 e1=30mm
II - II	2744	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16
III - III	2984	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16

			REVIZE:		STARÝ VÝKRES:	
MĚŘÍTKO <b>1:100</b>	VEDOUcí ZAKÁZKY:				STUPEŇ:	
	KONTROLOVAL:				POČET A4: 2A4	
	VYPRACOVAL:				ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:		
NÁZEV:  <b>Odbočný stožár typu O35+0 - patka</b> Jeden a dva držáky zemního lana				ARCHIV AIP:		
				<b>3EI 17206</b>		

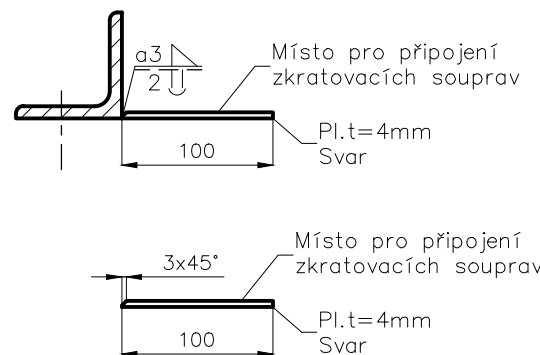




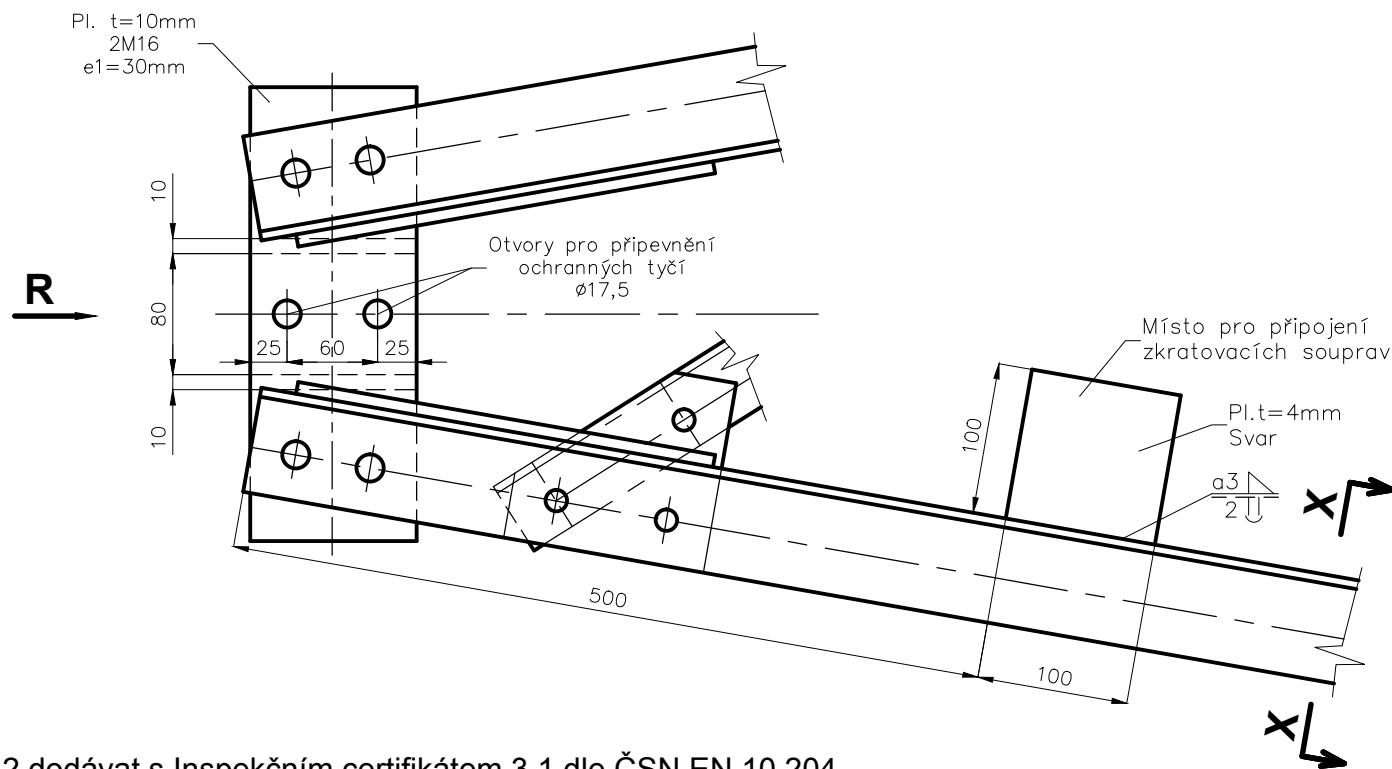
POHLED R



ŘEZ X-X



POHLED P



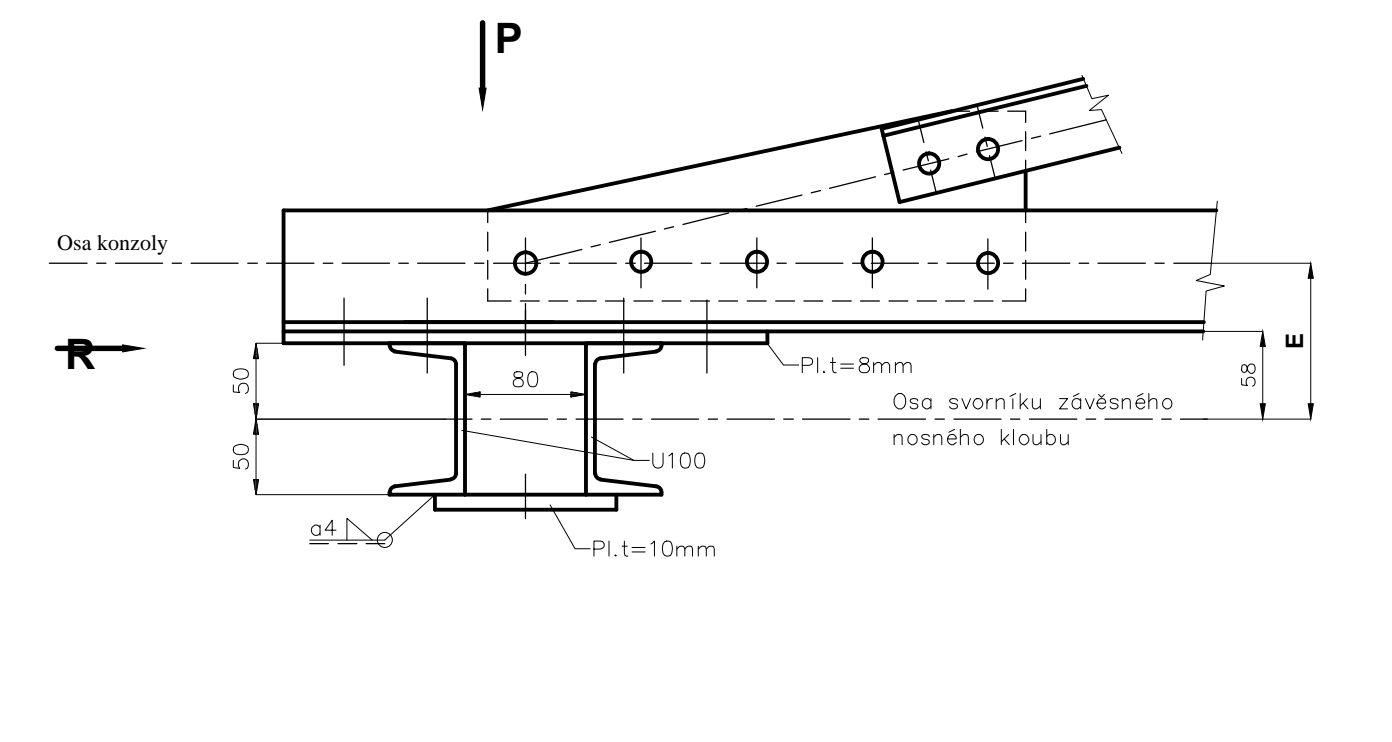
MATERIÁL :

OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204  
ŠROUBY 8.8  
DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204  
Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO  
OCHRANNÝ PLYN: M21 (ISO 14175)

- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: metoda VT dle ČSN EN ISO 17637
- 7) Kvalifikace svářeče: Podle ČSN EN 287-1

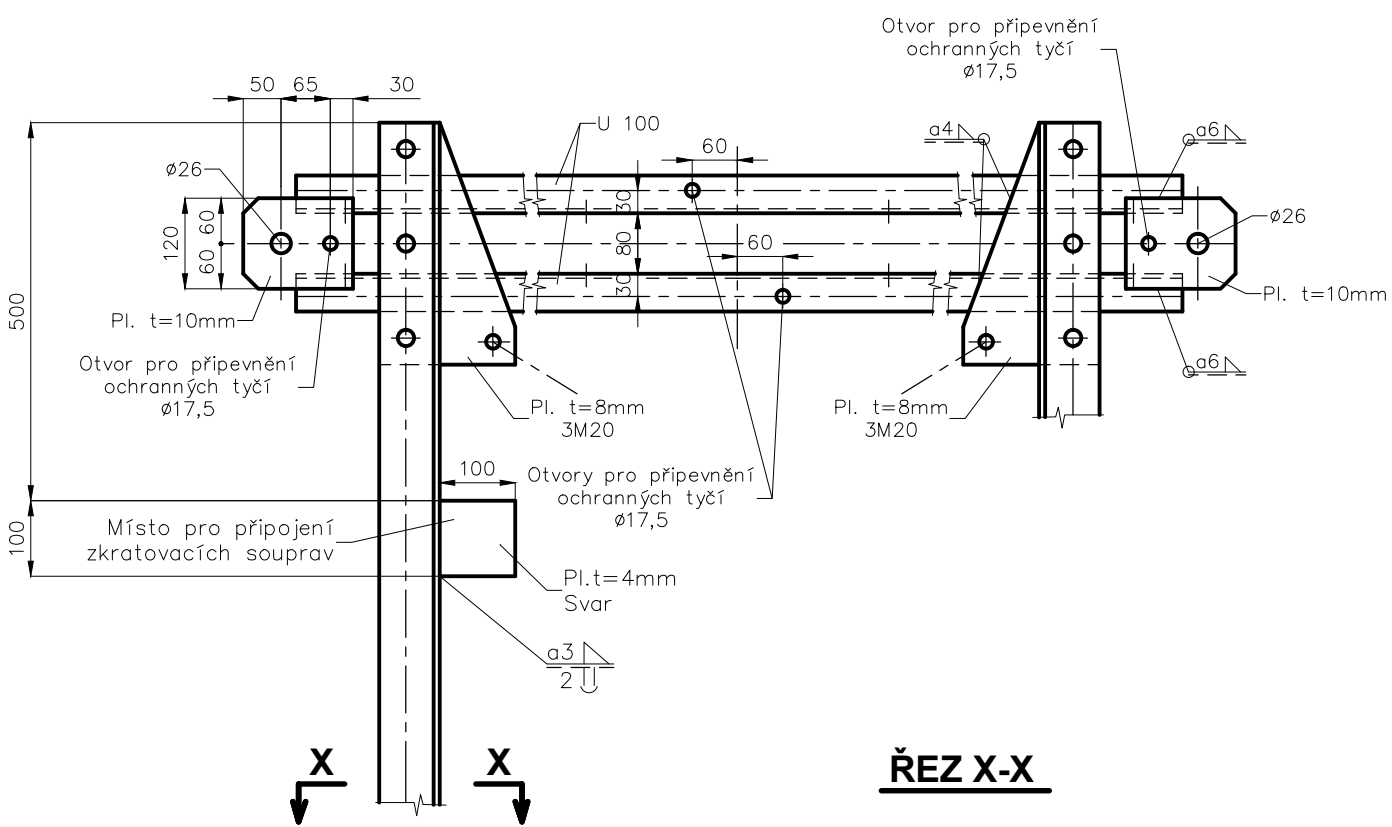
TYP STOŽÁRU	KONZOLA	ROZMĚR
		E
U11	HORNÍ	100
	STŘEDNÍ	105
	DOLNÍ	100
U23	HORNÍ	100
	STŘEDNÍ	110
	DOLNÍ	100
U15	HORNÍ	105
	STŘEDNÍ	110
	DOLNÍ	105
U30	HORNÍ	105
	STŘEDNÍ	110
	DOLNÍ	105
U21	HORNÍ	105
	STŘEDNÍ	110
	DOLNÍ	105
U33	HORNÍ	105
	STŘEDNÍ	110
	DOLNÍ	105

						REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO  1:5	VEDOUcí ZAKÁZKY:				STUPEŇ:	DATUM: 12/2017	
	KONTROLOVAL:				POČET A4: 2A4	LIST:	
	VYPRACOVAL:				ČÍSLO ZAKÁZKY:		
PS: SO: Vedení 2 x 110kV					POŘ. ČÍSLO:		
NÁZEV:  Nosný stožár typu U Detail uchycení izolátorového závěsu na konzolách					ARCHIV AIP:		
					3EI 17249		



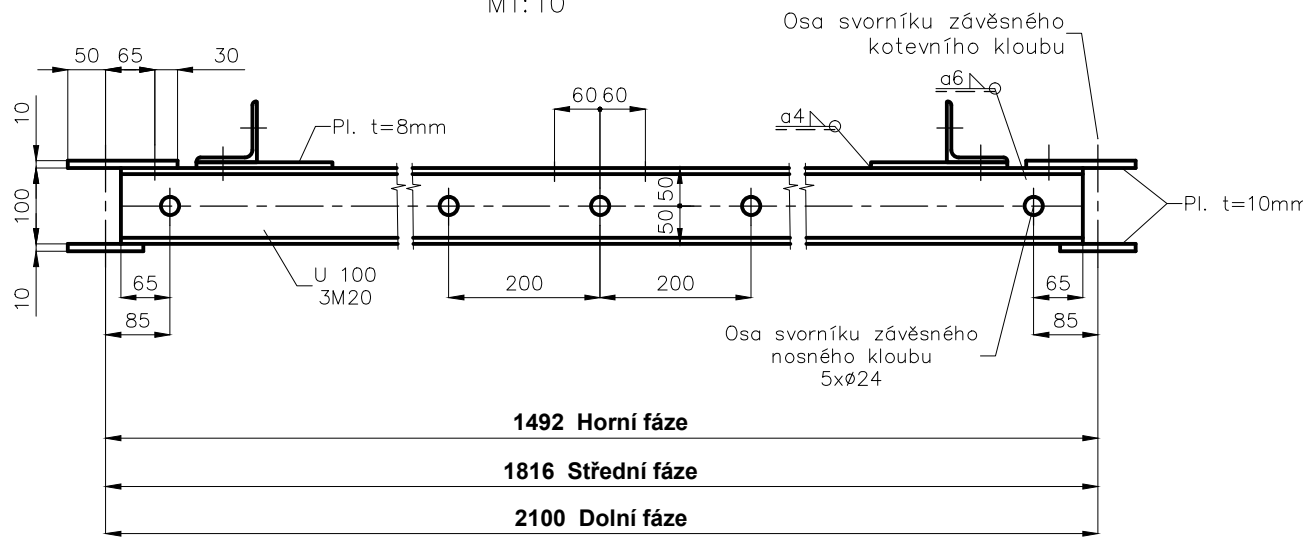
POHLED P

M1:10



POHLED R

M1:10

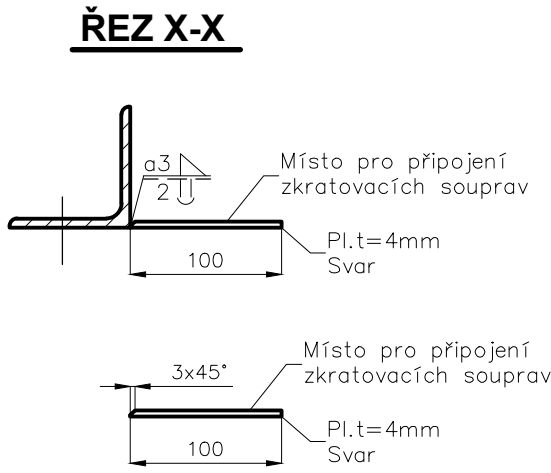


TYP STOŽÁRU	KONZOLA	ROZMĚR
		E
V30	HORNÍ	103
	STŘEDNÍ	103
	DOLNÍ	103
V35	HORNÍ	108
	STŘEDNÍ	108
	DOLNÍ	108

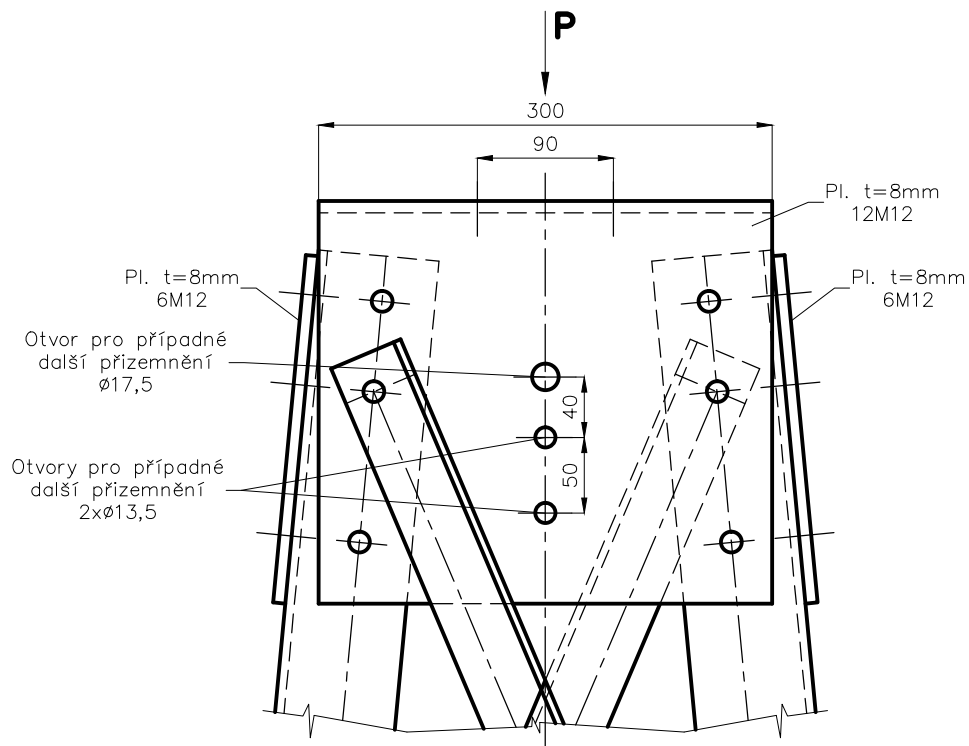
MATERIÁL :

OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204  
ŠROUBY 8.8  
DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204  
Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO  
OCHRANNÝ PLYN: M21 (ISO 14175)

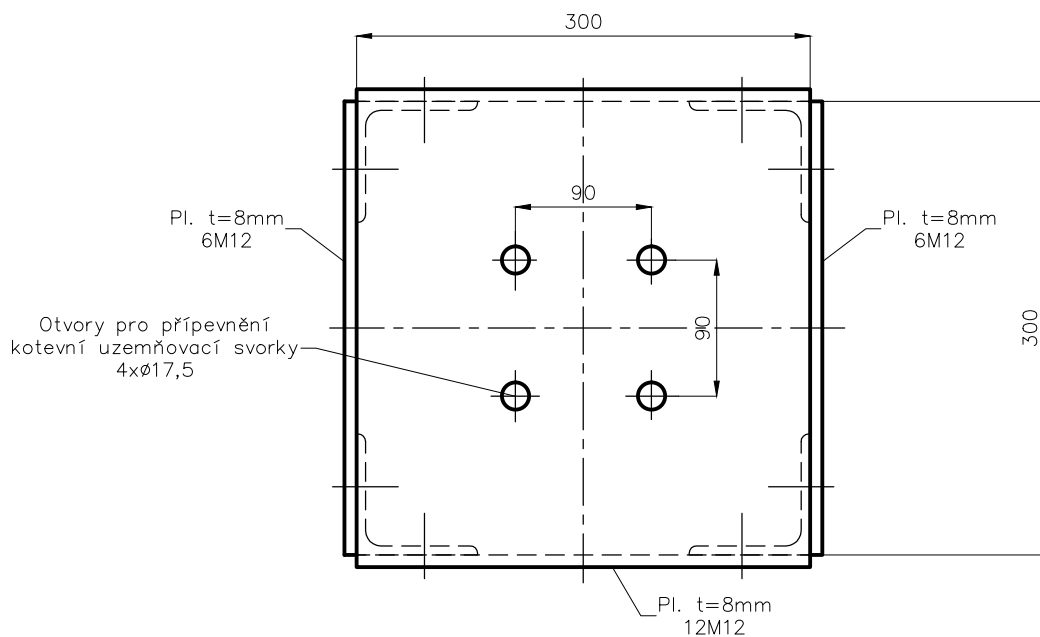
- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: metoda VT dle ČSN EN ISO 17637
- 7) Kvalifikace svářeče: Podle ČSN EN 287-1



			REVIZE:			STARÝ VÝKRES:		
MĚŘÍTKO  1:5	VEDOUĆÍ ZAKÁZKY:				STUPEŇ:		DATUM: 12/2017	
	KONTROLOVAL:				POČET A4: 2A4		LIST:	
	VYPRACOVAL:				ČÍSLO ZAKÁZKY:			
PS: Vedení 2 x 110kV SO:					POŘ. ČÍSLO:			
NÁZEV:  Kotevní stožár typu V30 a V35 Detail uchycení izolátorového závěsu na hranatých konzolách					ARCHIV AIP:			
					3EI 17253			



**POHLED P**

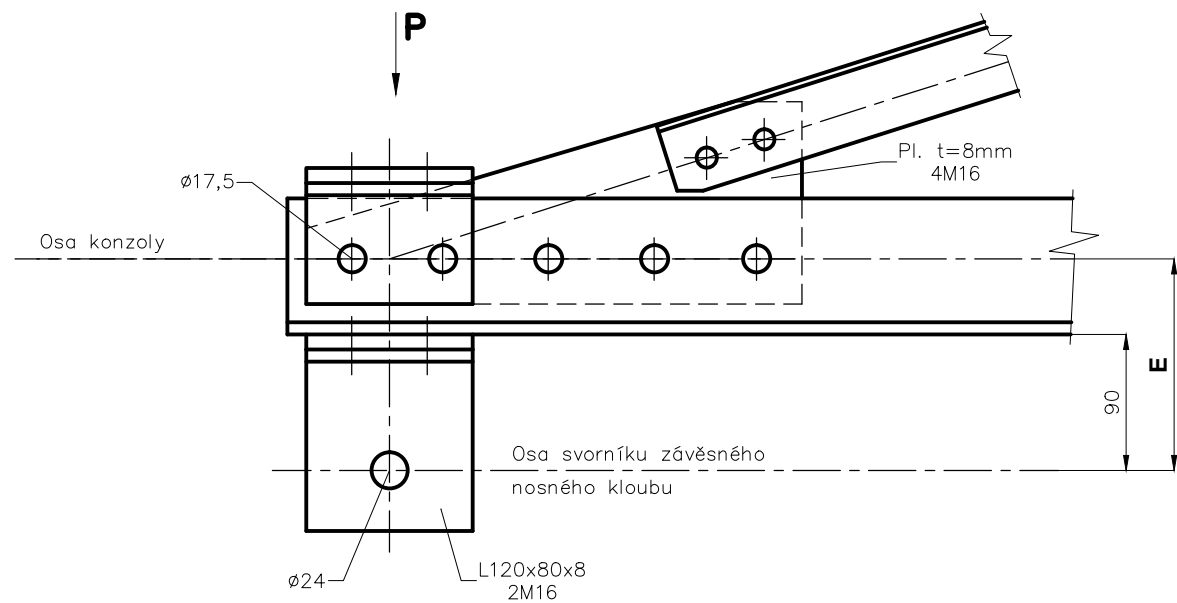


Poznámka: Otvory pro případné další přizemnění (2xØ13,5 a Ø17,5mm) vrtat na plechu v obou čelních stěnách stožáru.

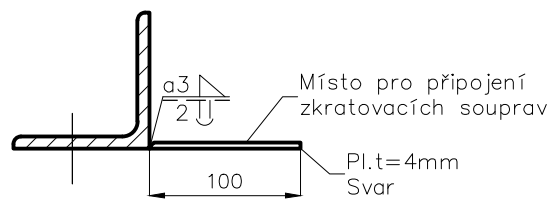
## MATERIÁL :

OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204  
ŠROUBY 8.8

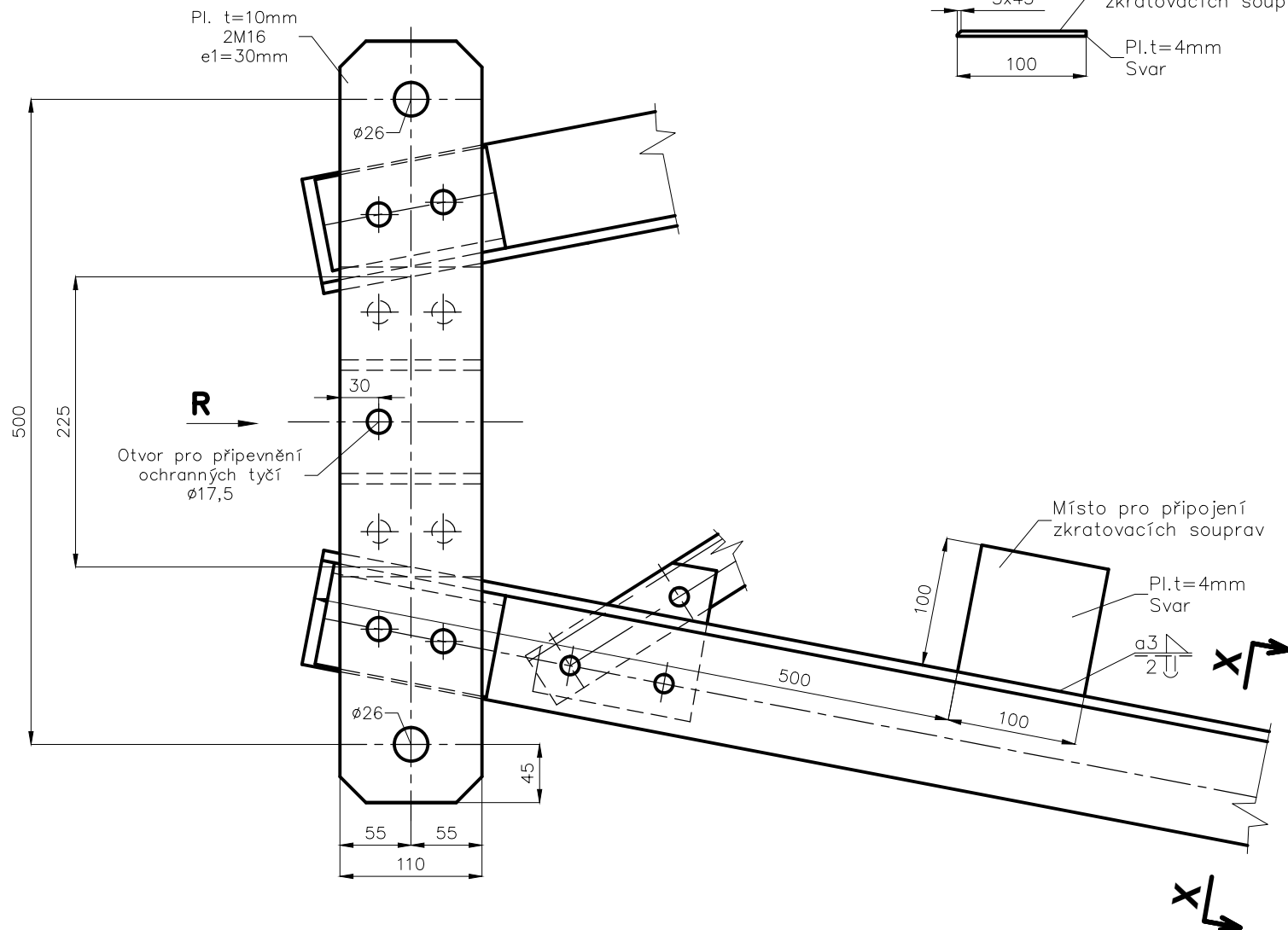
		REVIZE:		STARÝ VÝKRES:	
MĚŘÍTKO <b>1:5</b>	VEDOUCÍ ZAKÁZKY:			STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:			POČET A4: 1A4	LIST:
	VYPRACOVAL:			ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:				ARCHIV AIP:	
<b>Odbočný stožár typu O35</b> Detail uchycení armatur pro jedno zemnicí lano				<b>4EI 17309</b>	



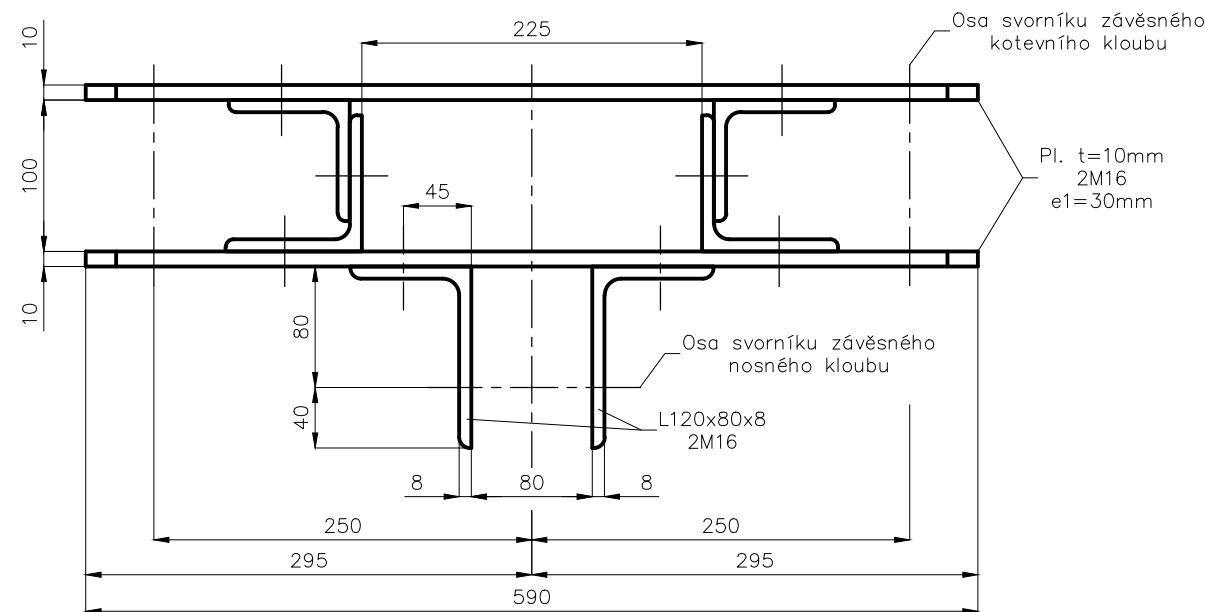
### ŘEZ X-X



### POHLED P



### POHLED R



TYP STOŽÁRU	KONZOLA	ROZMĚR
		E
O35	HORNÍ (hlavní)	130
	STŘEDNÍ (hlavní)	130
	DOLNÍ (hlavní)	130
	HORNÍ (odbočná)	130
	STŘEDNÍ (odbočná)	130
	DOLNÍ (odbočná)	130

### MATERIÁL :

OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204

ŠROUBY 8.8

DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204

Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO

OCHRANNÝ PLYN: M21 (ISO 14175)

1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2

2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135

3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1

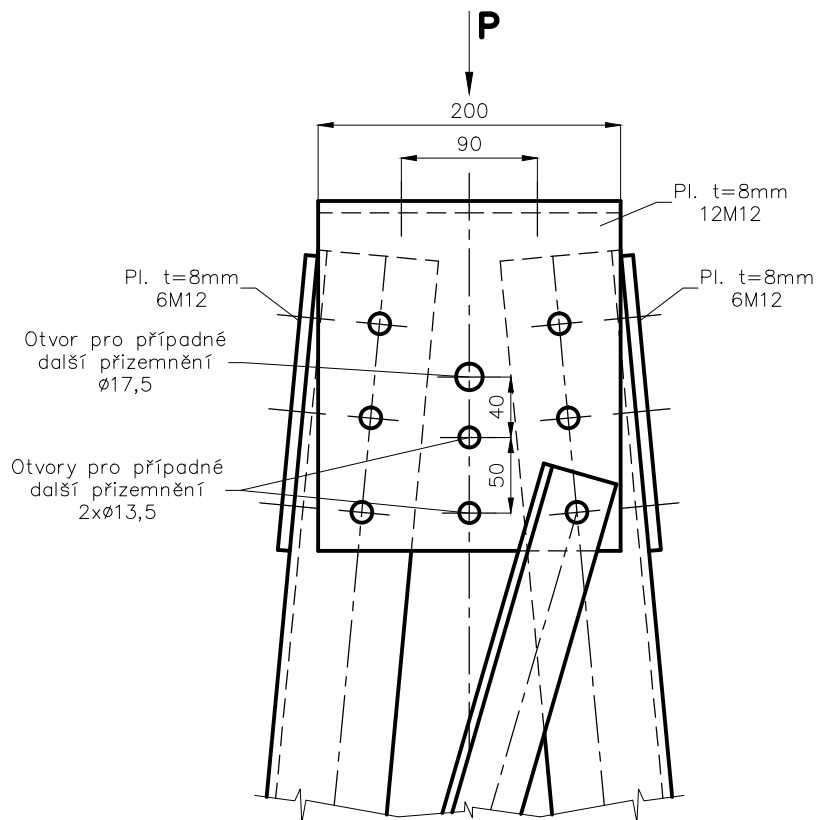
4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)

5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)

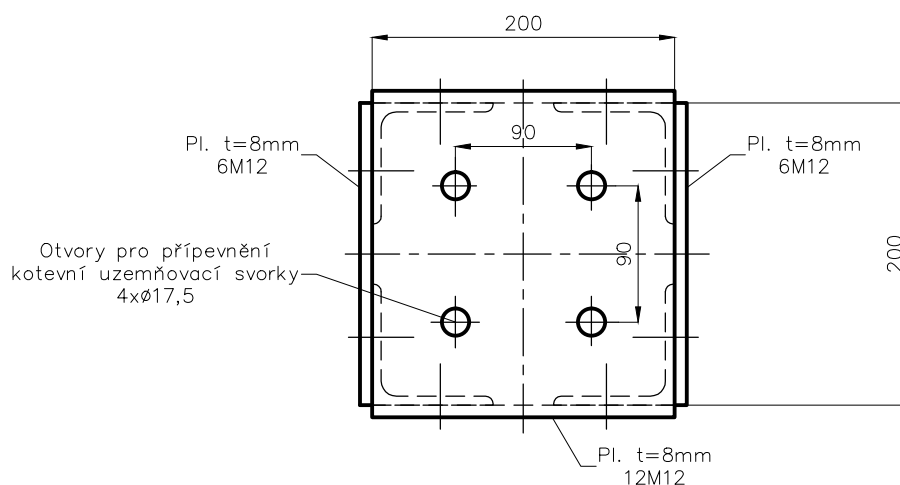
6) Metody NDT: metoda VT dle ČSN EN ISO 17637

7) Kvalifikace svářeče: Podle ČSN EN 287-1

				REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO 1:5	VEDOUCÍ ZAKÁZKY:			STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:			POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:			ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:				ARCHIV AIP:	
<div>Odbočný stožár typu O35</div> <div>Detail uchycení izolátorového závěsu na špičatých konzolách</div>				<div>3EI 17251</div>	



### POHLED P



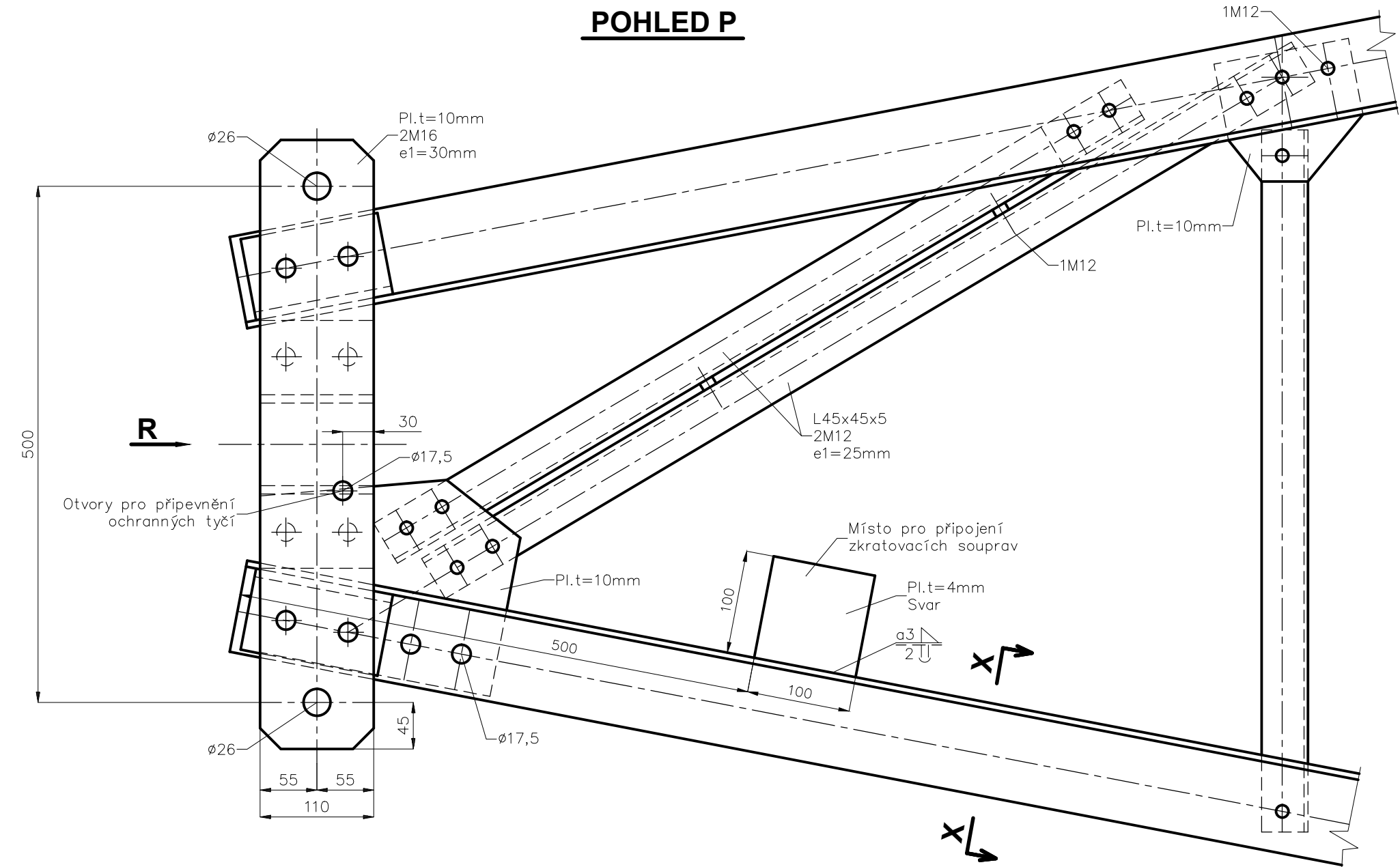
Poznámka: Otvory pro případné další přizemnění ( $2 \times \text{Ø}13,5$  a  $\text{Ø}17,5\text{mm}$ ) vrtat na plechu v obou čelních stěnách stožáru.

### MATERIÁL :

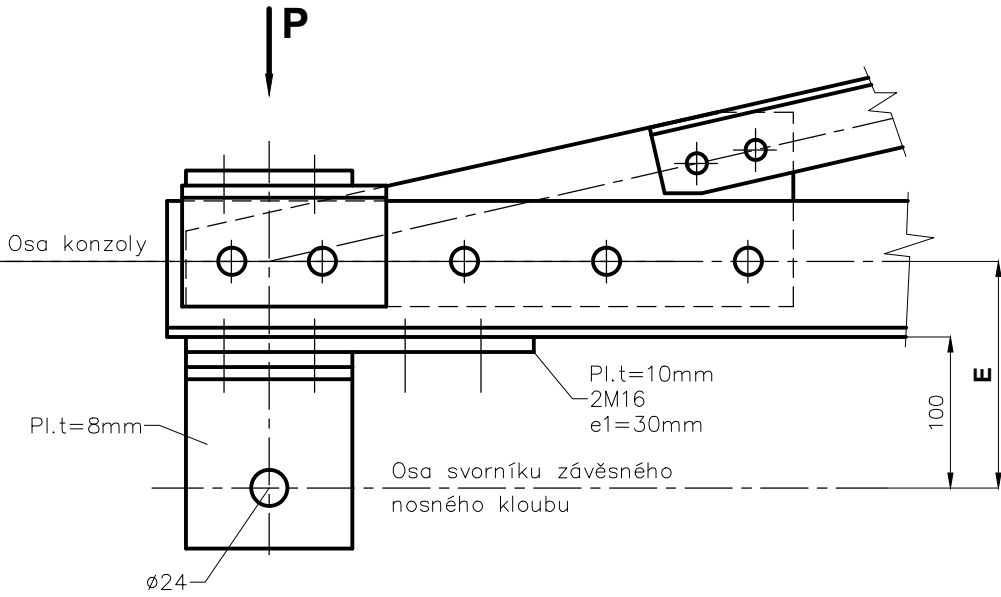
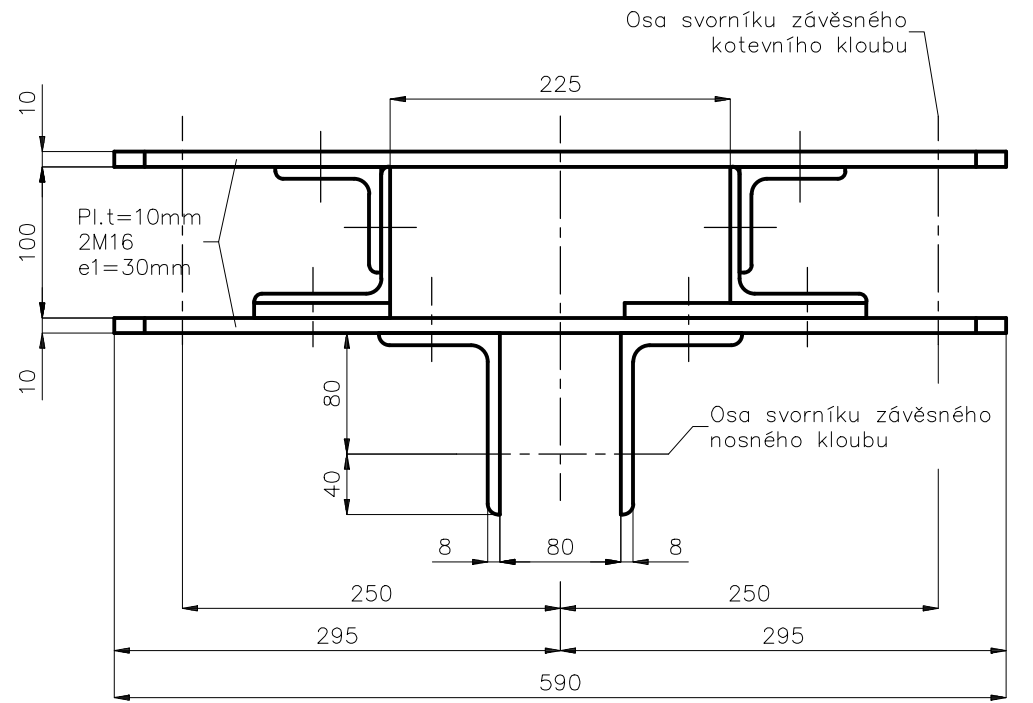
OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204  
ŠROUBY 8.8

		REVIZE:		STARÝ VÝKRES:	
MĚŘÍTKO <b>1:5</b>	VEDOUCÍ ZAKÁZKY:			STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:			POČET A4: 1A4	LIST:
	VYPRACOVAL:			ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:				ARCHIV AIP:	
<b>Kotevní stožár typu V</b> Detail uchycení armatur pro jedno zemnicí lano				<b>4EI 17307</b>	

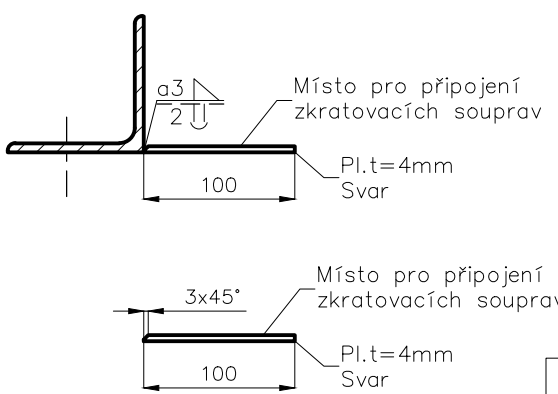
POHLED P



POHLED R



ŘEZ X-X



- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: metoda VT dle ČSN EN ISO 17637
- 7) Kvalifikace svářeče: Podle ČSN EN 287-1

MATERIÁL :

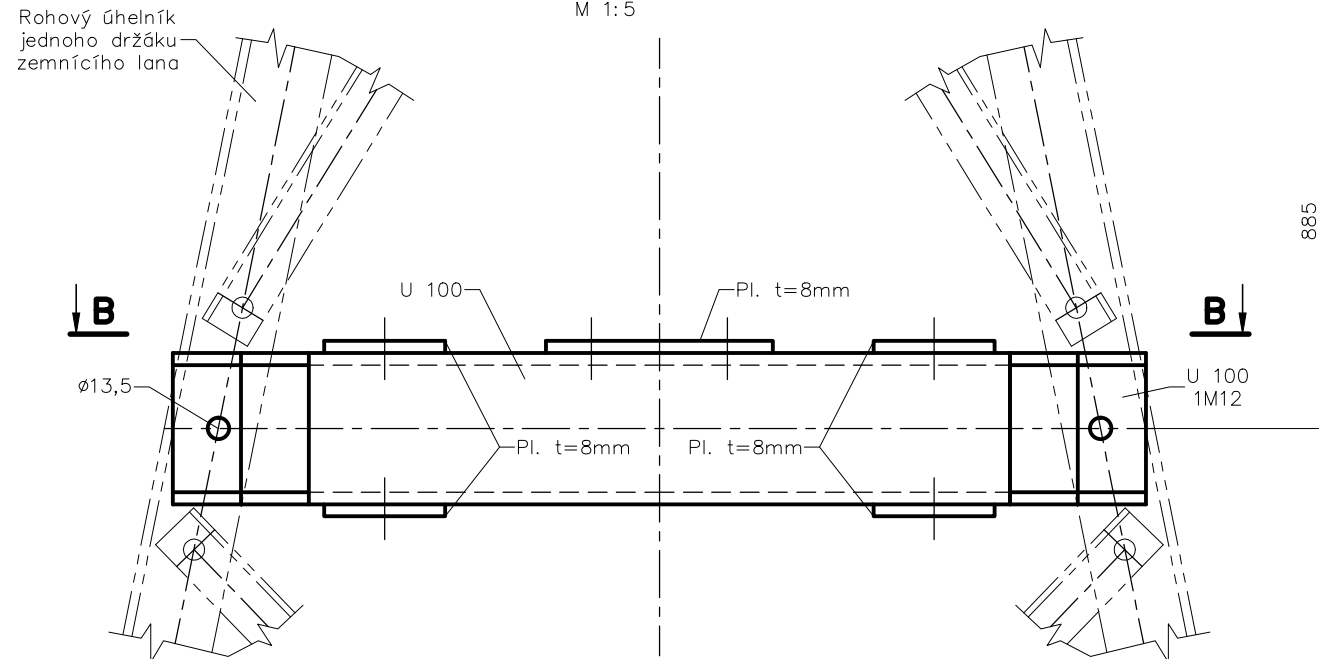
OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204  
ŠROUBY 8.8  
DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204  
Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO  
OCHRANNÝ PLYN: M21 (ISO 14175)

TYP STOŽÁRU	KONZOLA	ROZMĚR
		E
V11	HORNÍ	140
	STŘEDNÍ	140
	DOLNÍ	140
V13	HORNÍ	140
	STŘEDNÍ	140
	DOLNÍ	140
V15	HORNÍ	140
	STŘEDNÍ	140
	DOLNÍ	140
V20	HORNÍ	145
	STŘEDNÍ	145
	DOLNÍ	145
V22	HORNÍ	150
	STŘEDNÍ	150
	DOLNÍ	150
V30	HORNÍ	145
	STŘEDNÍ	145
	DOLNÍ	145
V19	HORNÍ	150
	STŘEDNÍ	150
	DOLNÍ	150
V23	HORNÍ	150
	STŘEDNÍ	150
	DOLNÍ	150
V35	HORNÍ	150
	STŘEDNÍ	150
	DOLNÍ	150

				REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO  1:5	VEDOUcí ZAKÁZKY:			STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:			POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:			ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:				ARCHIV AIP:	
<div>Kotevní stožár typu V</div> <div>Detail uchycení izolátorového závěsu na špičatých konzolách</div>				<div>3EI 17250</div>	

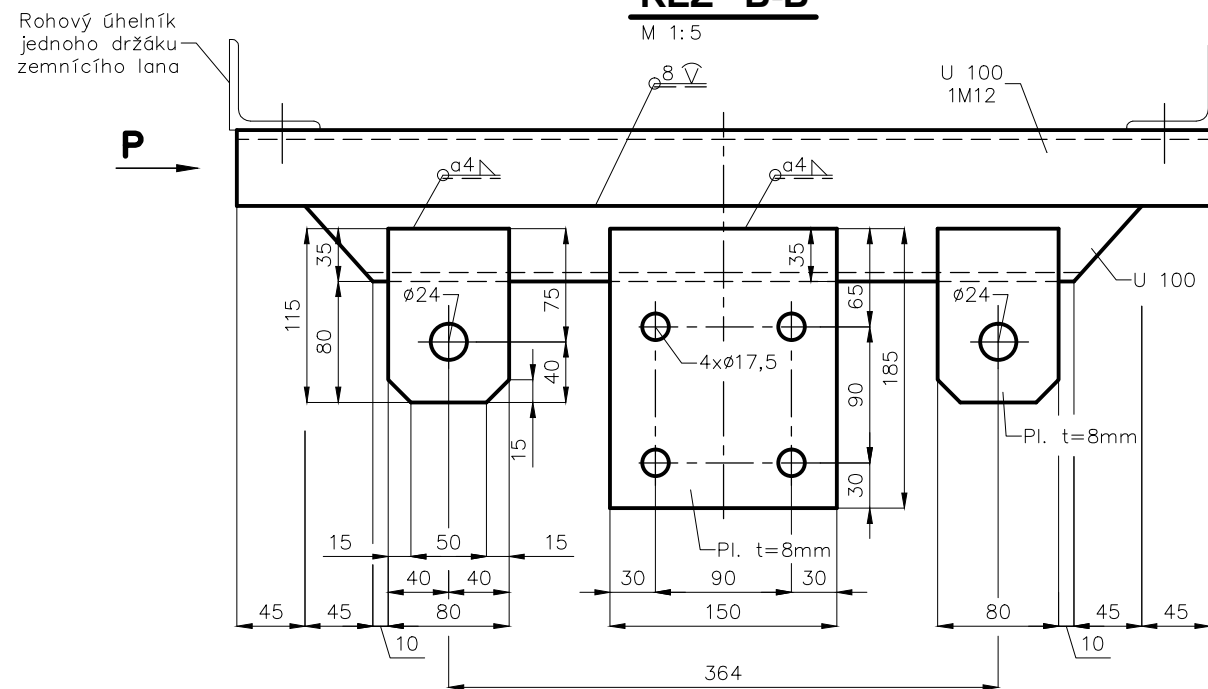
## DETAIL A

M 1:5



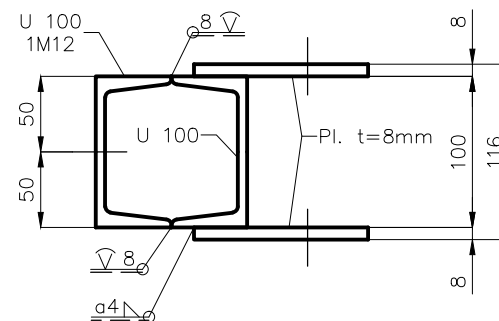
## ŘEZ B-B

M 1:5



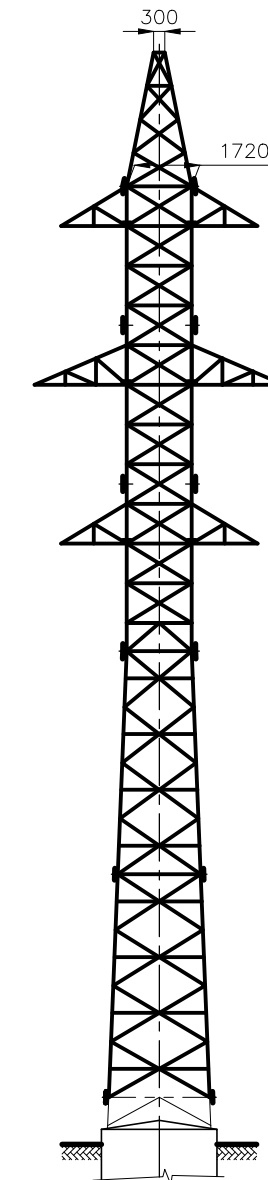
## POHLED P

M 1:5

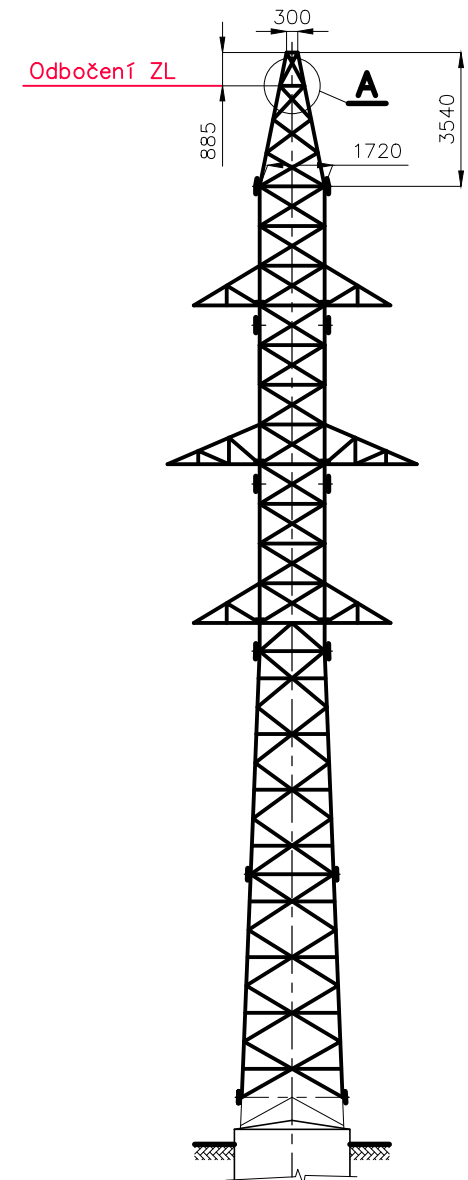


## STOŽÁR TYPU O - 1xDZL SCHÉMA ODBOČENÍ ZL

Čelní stěna  
Pohled ve směru vedení



Boční stěna  
Pohled kolmo na vedení



## MATERIÁL :

OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204

ŠROUBY 8.8

DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204

Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO

OCHRANNÝ PLYN: M21 (ISO 14175)

- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: metoda VT dle ČSN EN ISO 17637
- 7) Kvalifikace svářeče: Podle ČSN EN 287-1

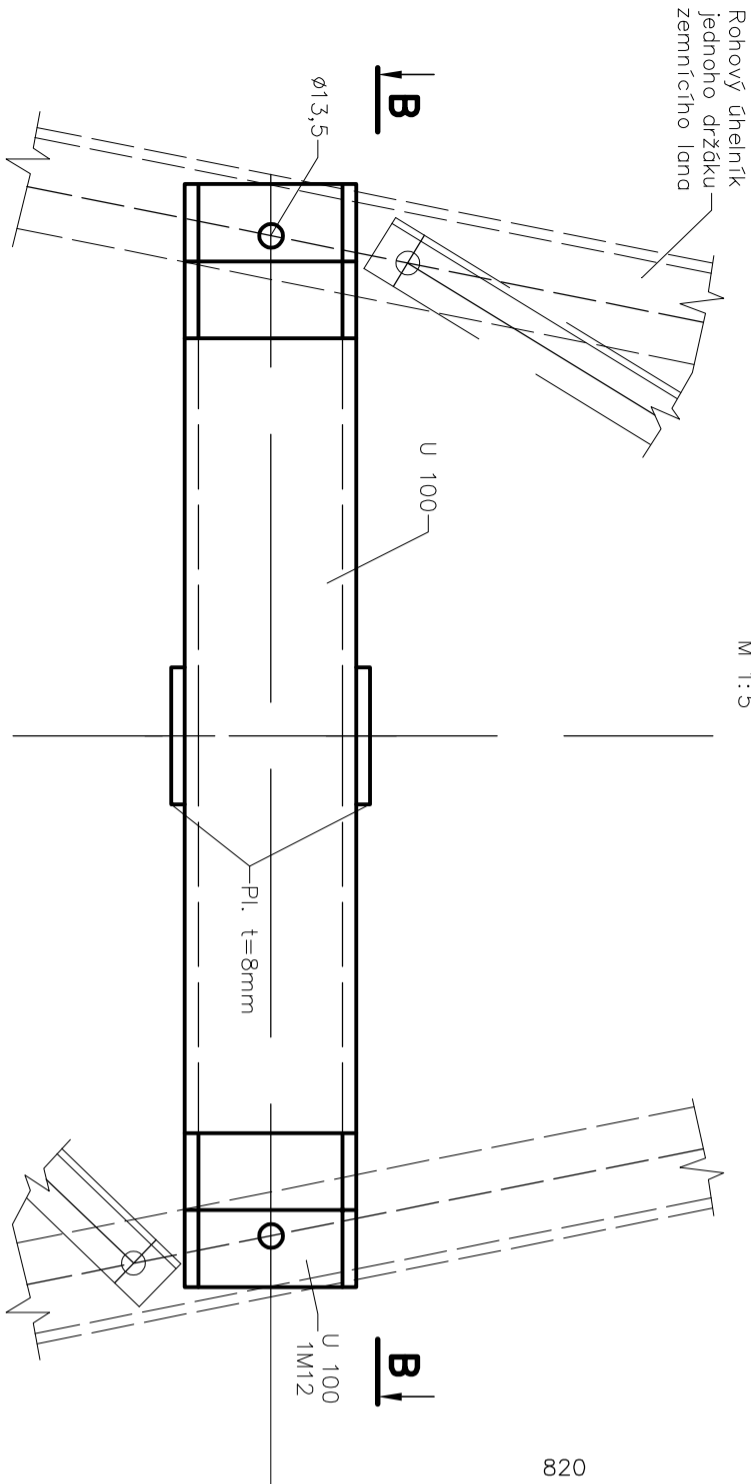
## Poznámka :

- 1) Příčka pro odbočení zemnicího lana bude v obou bočních stěnách sržáku zemnicího lan (pohled kolmo na vedení).

		REVIZE:		STARÝ VÝKRES:	
MĚŘÍTKO <b>1:200</b>	VEDOUcí ZAKÁZKY:			STUPEŇ:	DATUM: 8/2016
	KONTROLOVAL:			POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:			ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:				ARCHIV AIP:	
<b>Odbočný stožár typu O - 1xDZL</b>				<b>3EI 16090</b>	
Detail uchycení armatur pro odbočení zemnicího lana					

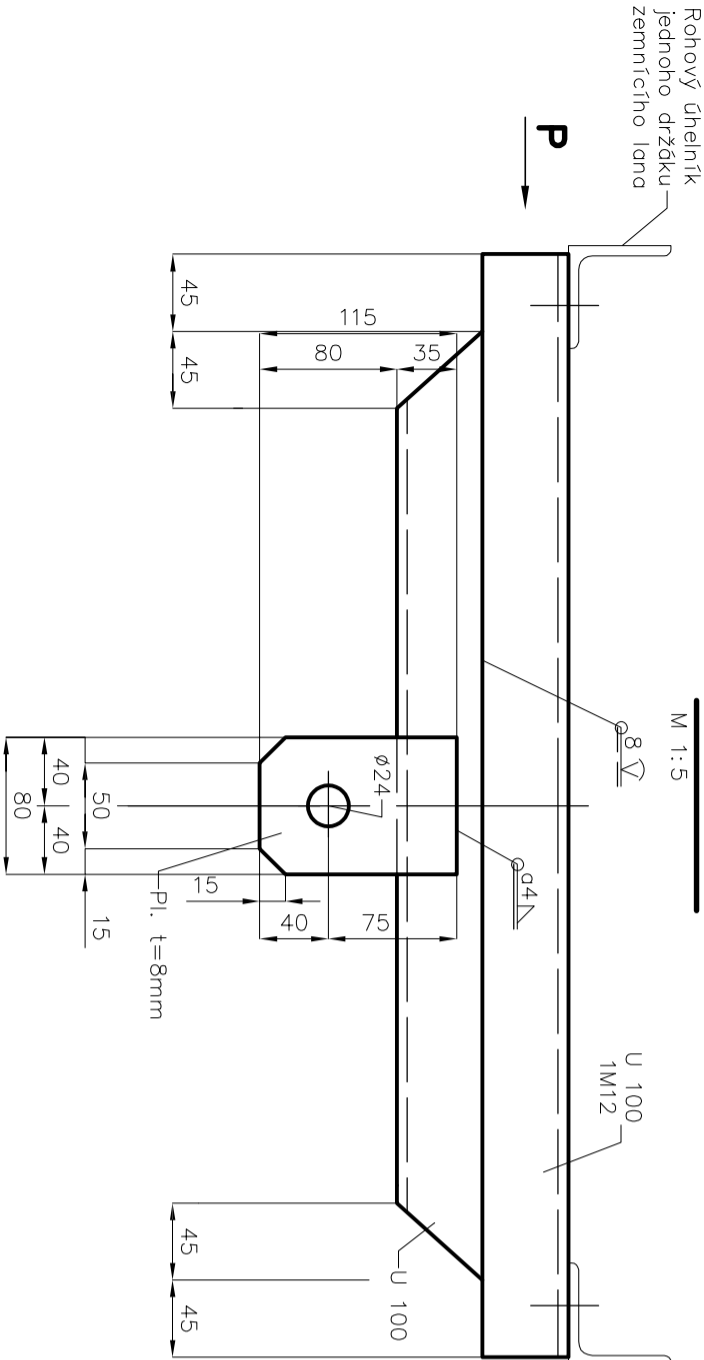
## DETAIL A

M 1:5



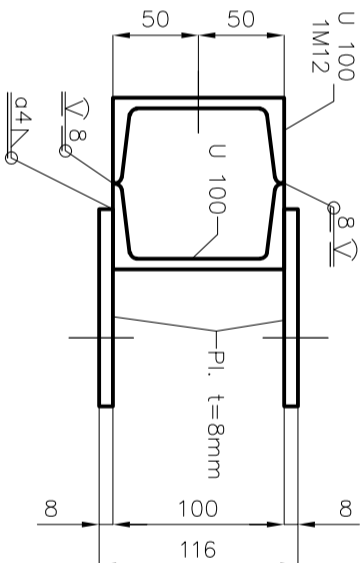
## PŮDORYS

M 1:5



## POHLED P

M 1:5



OSADIT NA STOŽÁR V30+3  
ORIENTOVAT SMĚREM NA  
STOŽÁR č. 29.

### MATERIAL :

OCCEL S 356J2 dodávat s inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204  
ŠROUBY 8.8

DRÁT SVAŘO/ACI: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204  
Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO

OCHRANNÝ PLYN: M21 (ISO 14175)

- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svařových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svař provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaný dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svařu: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: metoda VT dle ČSN EN ISO 17637
- 7) Kvalifikace svářeče: Podle ČSN EN 287-1

c			
b			
a			
Popis změny		Datum	Vykonat

**ELEKTROVOD a.s.**  
Slovenská republika, ošlášný závod  
Čechova 59, 370 01 České Budějovice



Výpracoval	Ing. Majovský/WE	Sklad	17-20-3-010 ADAPTÉR PRO UCHYCENÍ
Provedl	Ing. Majovský/WE	Druh dokumentu	DPS
Schválil	Ing. Majovský/WE	Datum	11.12.2020
Slavba	V1381/1382/1398 - modernizace vedení	Měřítko	1:100, 1:1000
PS - SO	SO 01.2	Počet A4	2
Název	Seznam dokumentace		
ADAPTÉR PRO UCHYCENÍ ZL, st. č. 1		Archivní číslo	ST 20-3-010
		Příloha	17