

## Stožárová dokumentace

DOKUMENTACE PRO PROVEDENÍ STAVBY

Projektant	Martin Baďura	Číslo zakázky 4-18-007	Projekt:	10/2019
Hlavní projektant:	Ing. Jan Bízek	STAVEBNÍ OBJEKT: -	Verze:	10/2019
		Strana 1/1		

## SOUPIS STOŽÁRŮ

TYP STOŽÁRU	číslo výkresu		čísla stožárů	ks	hmotnost / ks				hmotnost celkem	nátěrové plochy / ks			NP celkem
	horní stavba	základový díl			horní stavba	základový díl	montážní rám	celkem		horní stavba	základový díl	celkem	
					kg	kg	kg	kg		kg	m <sup>2</sup>	m <sup>2</sup>	
U11+0 (1xDZL)	2EI 17052	3EI 17131	135	1	3676	955	28	4659	4659	123,04	5,2	128,2	128,2
U11+3 (1xDZL)	2EI 17053	3EI 17132	75, 77, 132, 134	4	4211	972	30	5213	20852	137,64	5,4	143,08	572,32
U11+6 (1xDZL)	2EI 17054	3EI 17133	74, 76, 78, 150	4	4812	990	32	5834	23336	154,08	5,7	159,8	639,2
V13+0 (1xDZL)	2EI 17077	3EI 17146	153	1	6423	2745	34	9202	9202	172,92	12,3	185,22	185,22
V13+3 (1xDZL)	2EI 17078	3EI 17147	152	1	7719	2775	36	10530	10530	198,91	12,5	211,41	211,41
V15+0 (1xDZL)	2EI 17082	3EI 17151	133	1	7470	2886	34	10390	10390	193,09	13	206,09	206,09
V15+6 (1xDZL)	2EI 17084	3EI 17153	151	1	10402	2949	39	13390	13390	246,48	13,9	260,38	260,38
U21+6 (1xDZL)	2EI 17119	3EI 17183	82, 129, 130, 137, 139, 140, 146	7	5589	1208	33	6830	47810	160,04	6	166,03	1162,21
U21+9 (1xDZL)	2EI 17120	3EI 17184	81, 128, 138, 145	4	6397	1227	36	7660	30640	176,21	6,3	182,49	729,96
U21+12 (1xDZL)	2EI 17121	3EI 17185	80, 141, 142, 148	4	7125	1247	38	8410	33640	194,24	6,6	200,8	803,2
V19+0 (1xDZL)	2EI 17132	3EI 17191	131	1	7250	2886	34	10170	10170	184,06	12,6	196,66	196,66
V19+3 (1xDZL)	2EI 17133	3EI 17192	79, 147	2	8623	2918	36	11577	23154	210,3	12,8	223,1	446,2
V23+3 (1xDZL)	2EI 17143	3EI 17197	136	1	8968	2918	36	11922	11922	213,84	12,8	226,64	226,64
V23+9 (1xDZL)	2EI 17145	3EI 17199	149	1	12060	2981	41	15082	15082	267,95	13,6	281,55	281,55
V35+6 (1xDZL)	2EI 17149	3EI 17203	143	1	11270	3224	54	14548	14548	294,92	15,9	310,82	310,82

U45+3 (1xDZL)	2EI 16044	3EI 16061	126	1	7595	1827	0	9422	9422	182,22	6,2	188,4	188,4
U45+6 (1xDZL)	2EI 16045	3EI 16062	84, 94, 95, 96, 124, 125	6	8554	1852	0	10407	62442	203,39	6,5	209,88	1259,28
U45+9 (1xDZL)	2EI 16046	3EI 16063	89, 90, 97, 104, 108, 111, 112, 113, 114, 117, 119, 120, 121, 123	14	9663	1878	0	11541	161574	223,91	6,8	230,73	3230,22
U45+12 (1xDZL)	2EI 16047	3EI 16064	85, 86, 87, 88, 91, 93, 99, 100, 101, 102, 103, 106, 107, 110, 116, 118	16	10684	1904	0	12587	201392	246,91	7,1	254,04	4064,64
V44+3 (1xDZL)	2EI 16054	3EI 16066	83	1	10044	3240	0	13284	13284	249	12	261,01	261,01
V44+6 (1xDZL)	2EI 16055	3EI 16067	92, 98, 109, 122	4	11577	3390	0	14967	59868	281,37	12,6	293,95	1175,8
V48+3 (1xDZL)	2EI 16074	3EI 16076	127	1	13939	4023	0	17962	17962	280,35	12,6	292,92	292,92
V48+6 (1xDZL)	2EI 16075	3EI 16077	105	1	16256	4086	0	20342	20342	316,91	13,2	330,08	330,08
V48+6 (1xDZL)	2EI 16075	3EI 16077	115	1	16256	4086	0	20342	20342	316,91	13,2	330,08	330,08

Celkem stožárů	79
Hmotnost celkem	845953
Horní stavba celkem	689735
Základový díl+mont.rám celkem	156228
Nátěrová plocha celkem	17492,49

ks

kg

kg

kg

m²



Stožáry typové řady pro fázové odiče 243-AL 1/39-ST1A

Stožáry typové řady pro fázové odiče 434-AL 1/56-ST1A

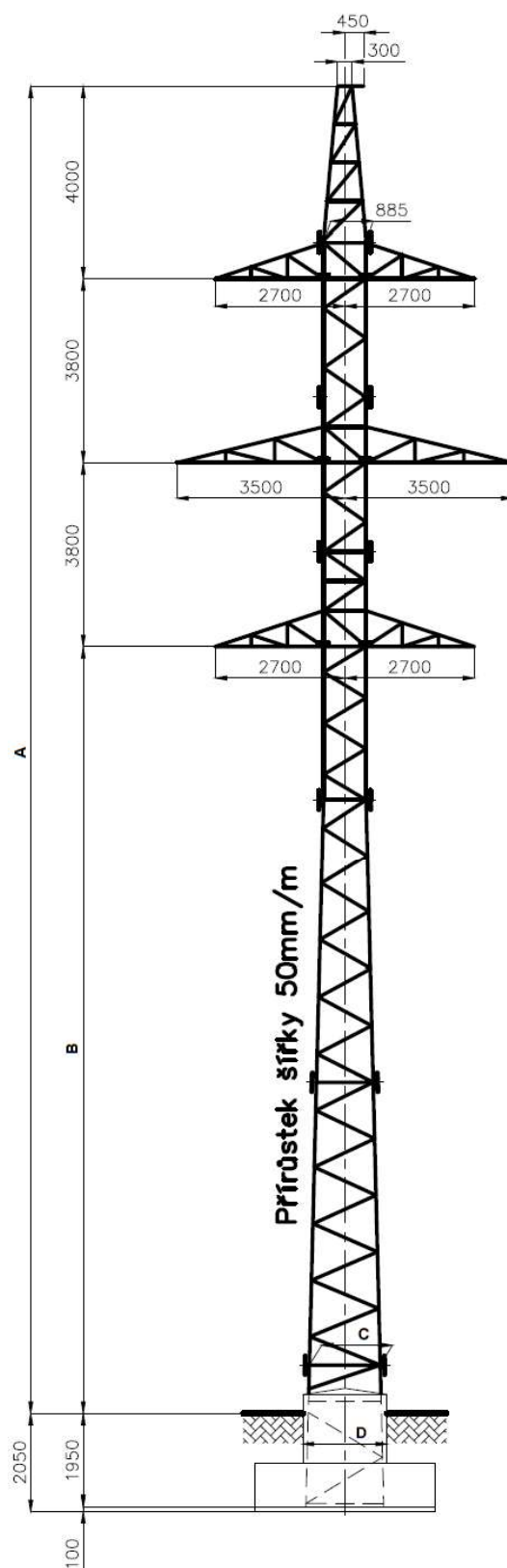
Stožáry typové řady pro fázové odiče 679-AL 1/86-ST1A

Stožáry typové řady pro fázové odiče 679-AL 1/86-ST1A OSAZENÉ KONZOLAMI V-V

TNS 11 3621.00	Platnost od: 1. 6. 2015	Revize: 00
----------------	-------------------------	------------

## 2.1. Stožár příhradový VVN nosný typ U11, 1xDZL

Výrobce: dle výsledku Mandátního nákupu

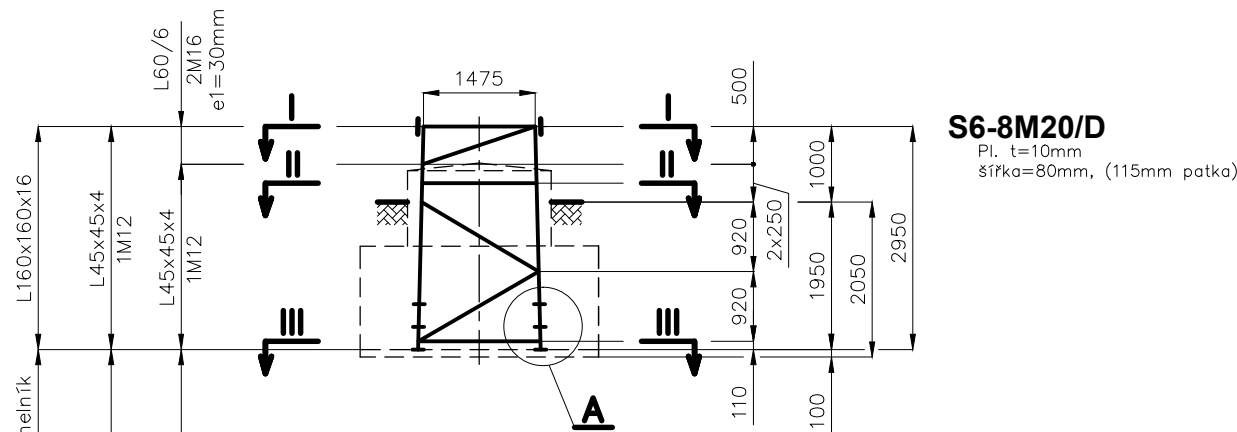


Materiálové číslo KZM:		Měrná jednotka:	kus
------------------------	--	-----------------	-----





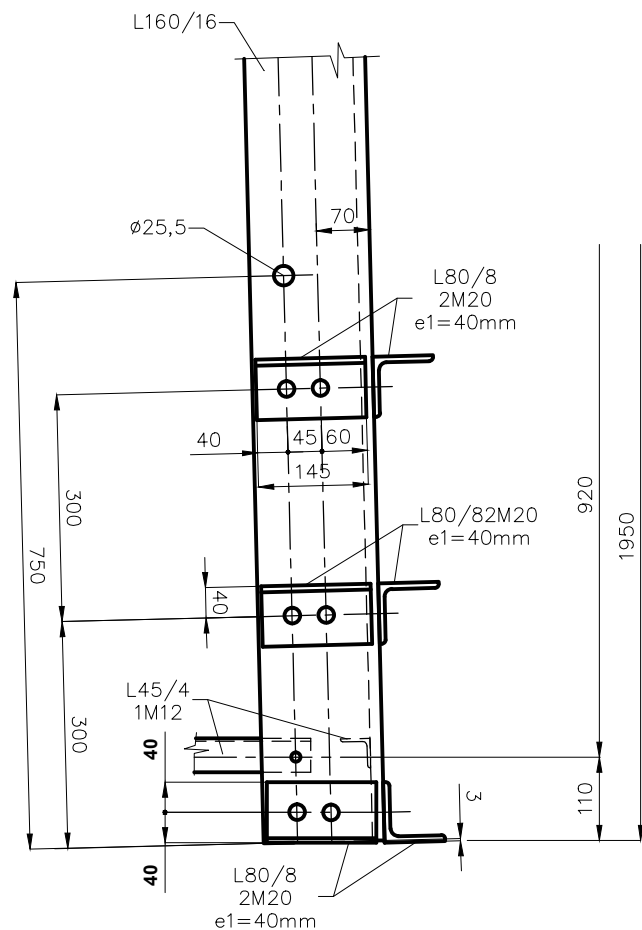
ČELNÍ STĚNA



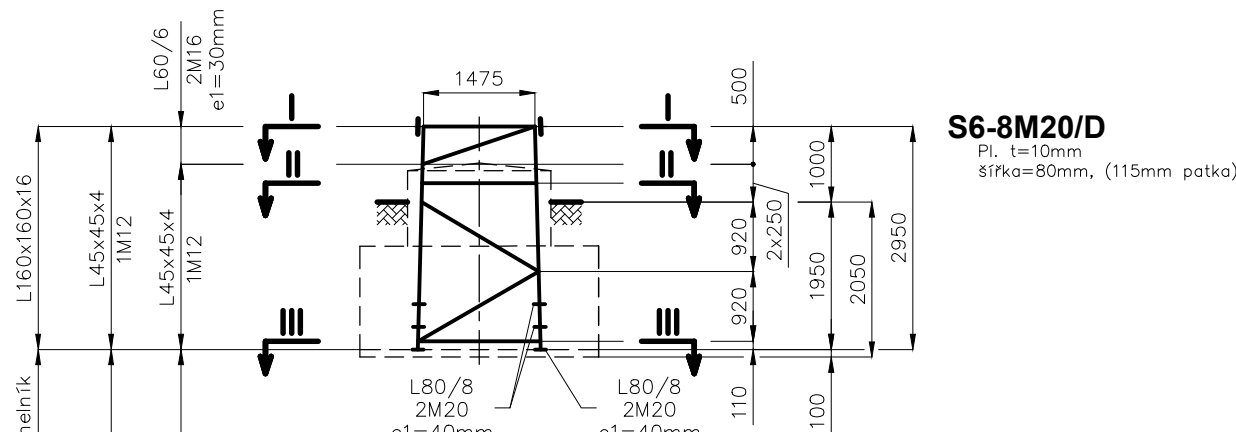
S6-8M20/D  
Pl. t=10mm  
šířka=80mm, (115mm patka)

DETAIL A

M 1:10

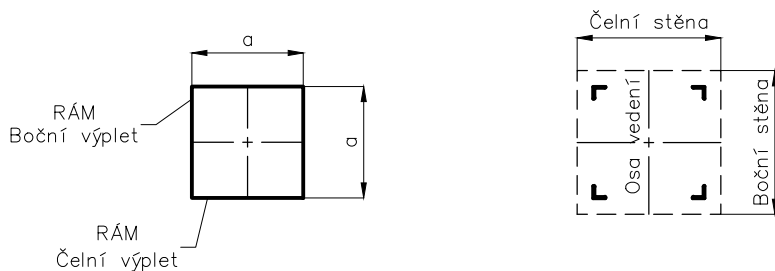


BOČNÍ STĚNA



S6-8M20/D  
Pl. t=10mm  
šířka=80mm, (115mm patka)

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)

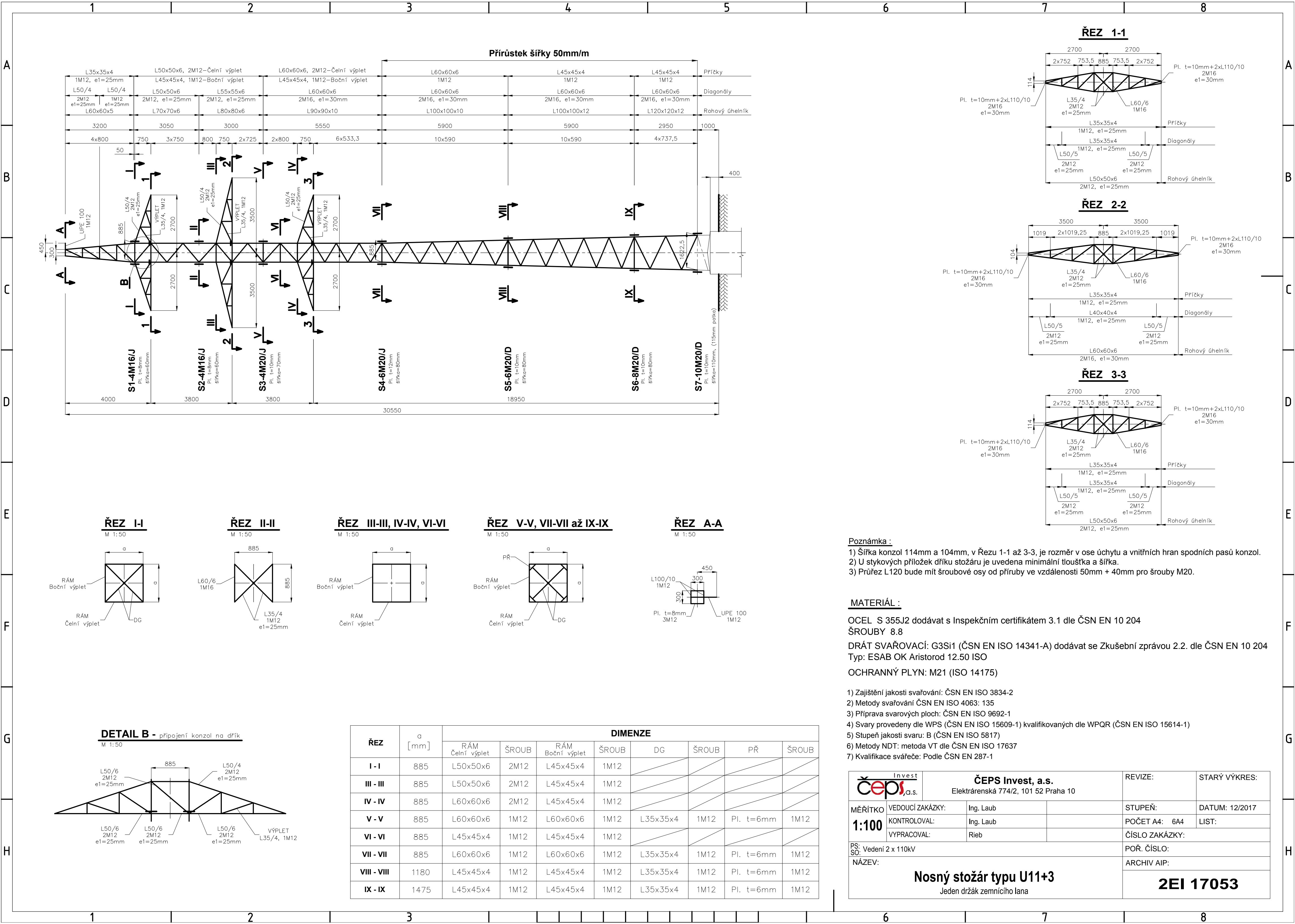
- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: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

Poznámka :

- 1) U stykových přílohek dříku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.
- 2) Průřez L160 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 70mm + 45mm.

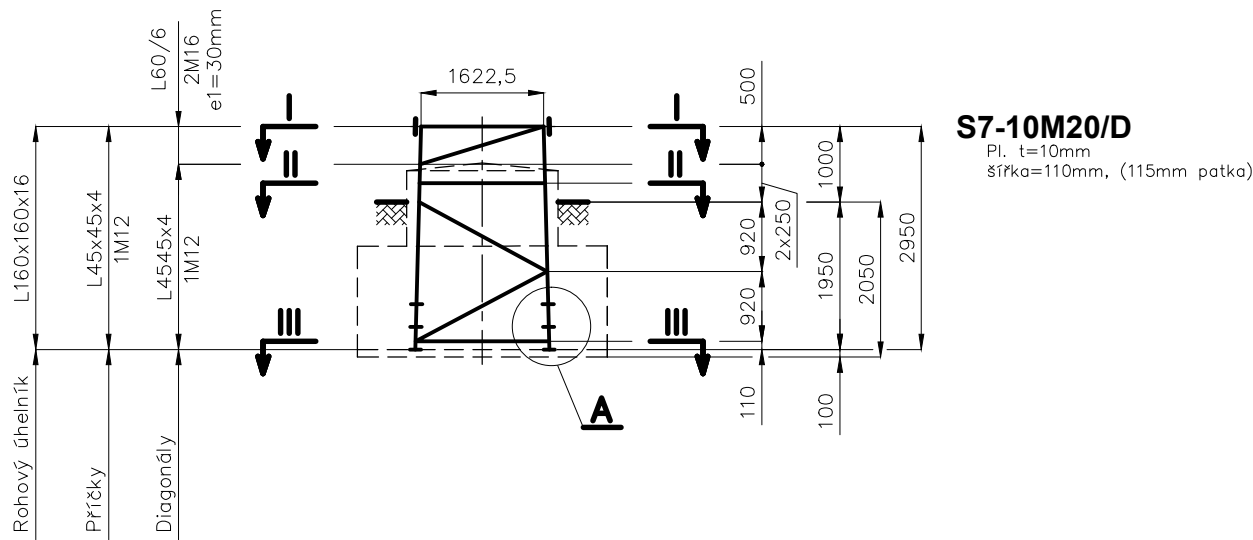
ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	1475	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12
II - II	1512,5	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12
III - III	1617	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12

<div><div>Invest</div><div>čeps,a.s.</div></div>		<div>ČEPS Invest, a.s.</div> <div>Elektrárenská 774/2, 101 52 Praha 10</div>		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO  1:100	VEDOUcí ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:				ARCHIV AIP:	
<div>Nosný stožár typu U11+0 - patka</div> <div>Jeden a dva držáky zemního lana</div>				<div>3EI 17131</div>	



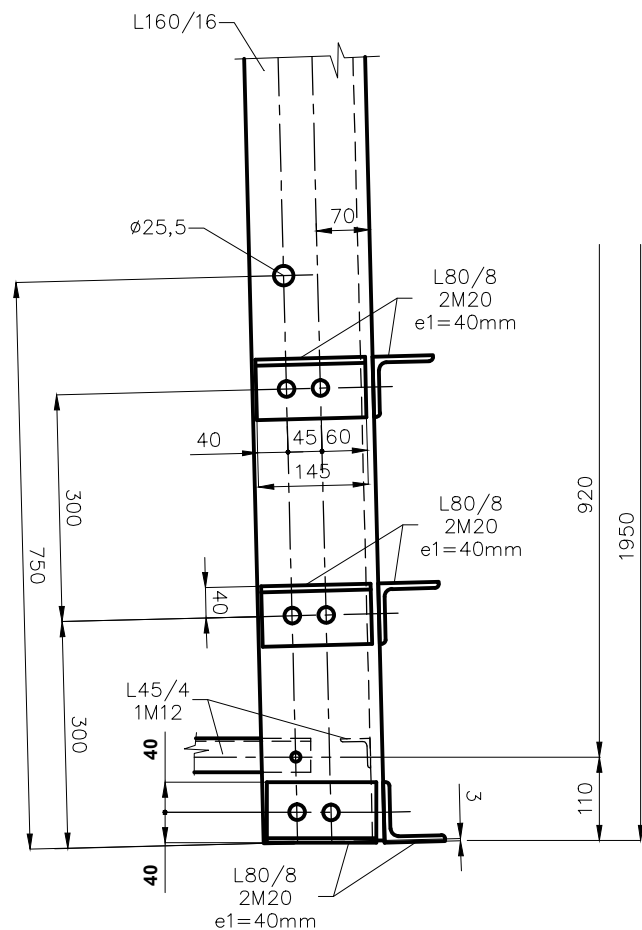


ČELNÍ STĚNA

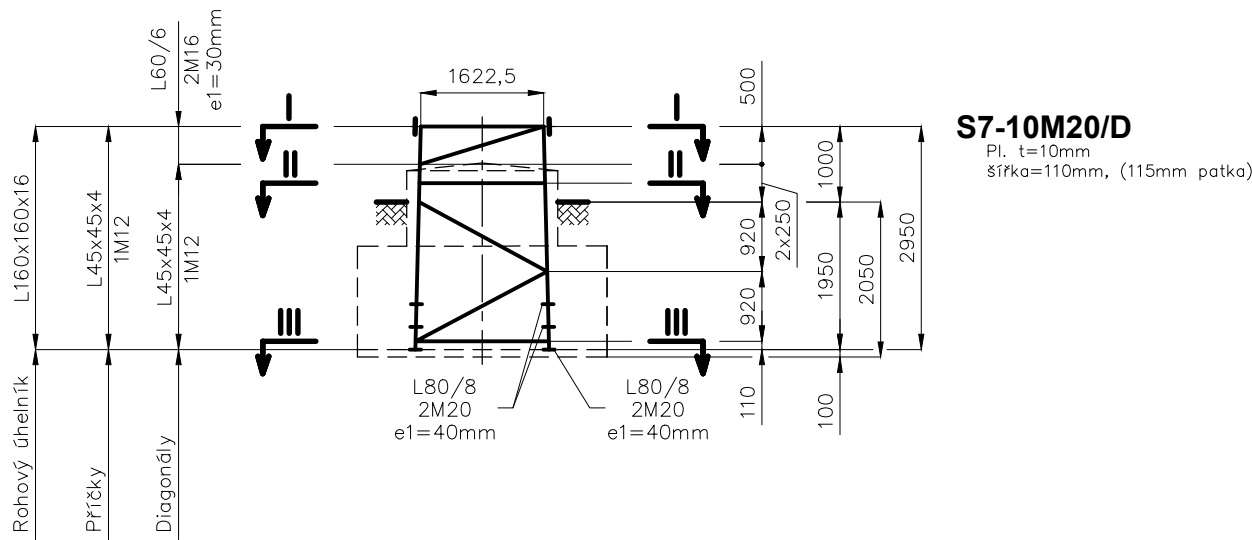


DETAIL A

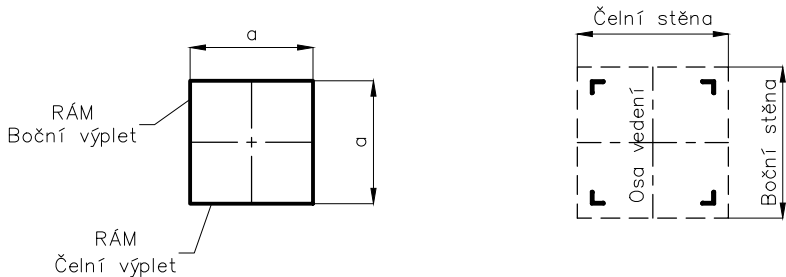
M 1:10



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)

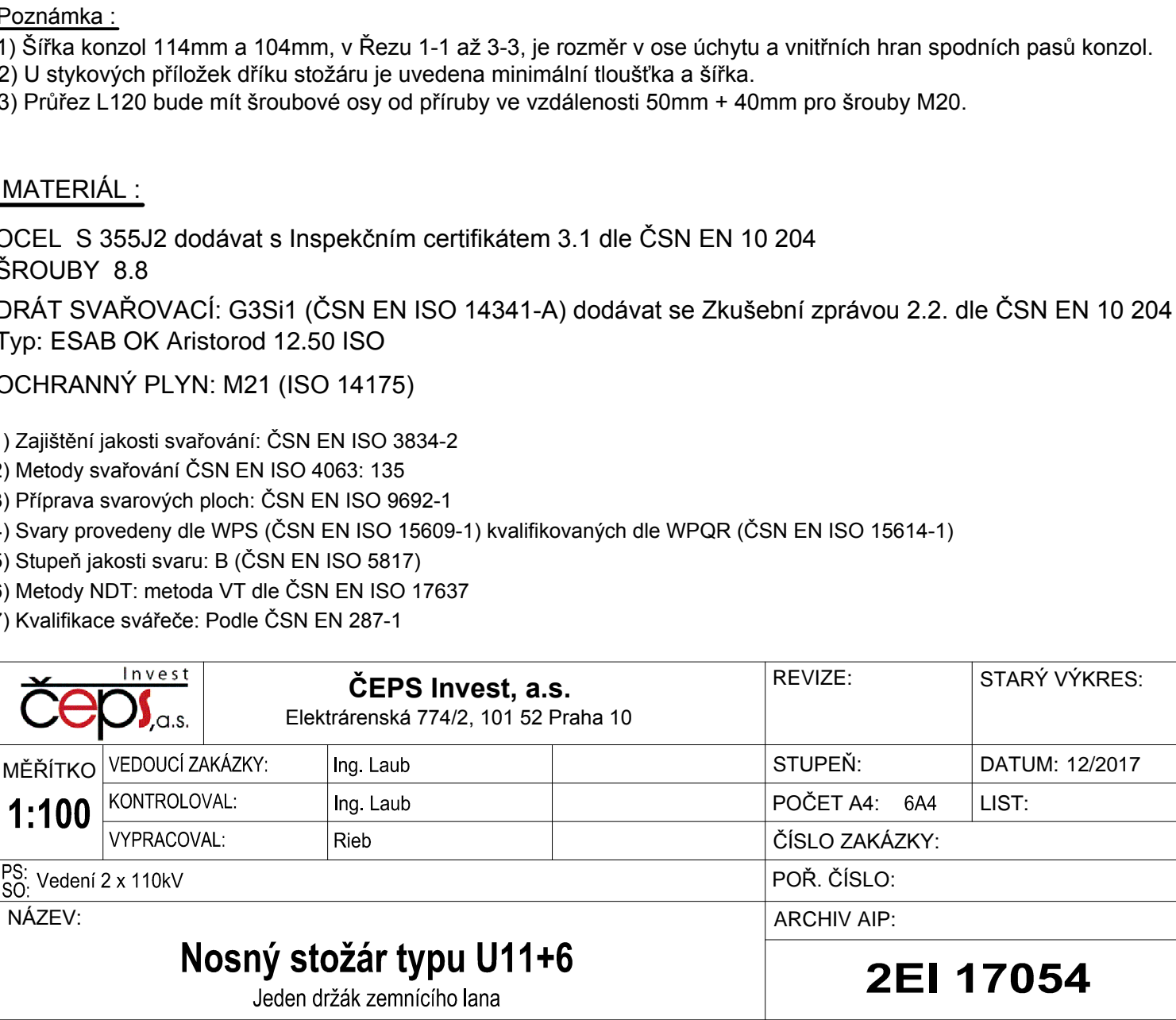
- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: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

Poznámka :

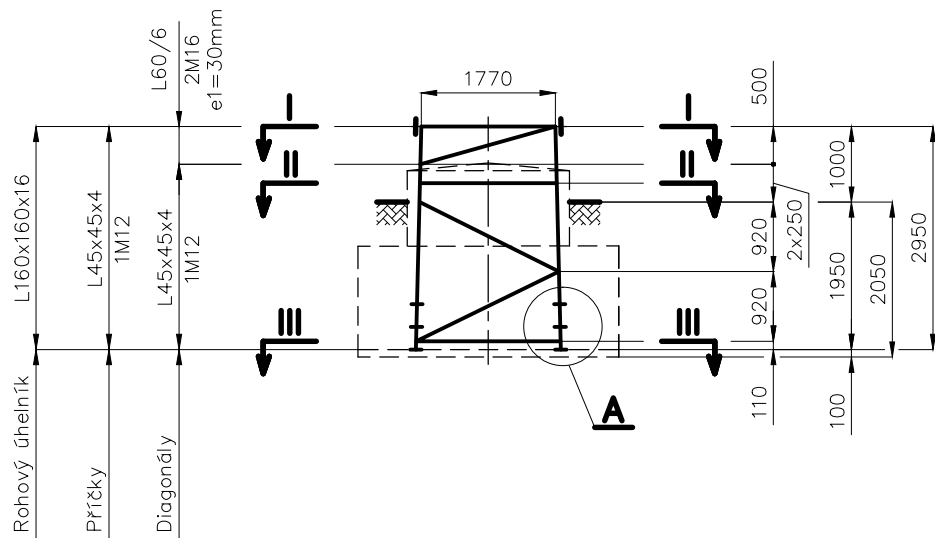
- 1) U stykových přílohek dříku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.
- 2) Průřez L160 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 70mm + 45mm.

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

<div><div>Invest</div><div>čeps,a.s.</div></div>		<div>ČEPS Invest, a.s.</div> <div>Elektrárenská 774/2, 101 52 Praha 10</div>		<div>REVIZE:</div>		<div>STARÝ VÝKRES:</div>	
<div>MĚŘÍTKO</div> <div>1:100</div>		<div>VEDOUcí ZAKÁZKY:</div> <div>Ing. Laub</div>		<div>STUPEŇ:</div>		<div>DATUM: 12/2017</div>	
		<div>KONTROLOVAL:</div> <div>Ing. Laub</div>		<div>POČET A4: 2A4</div>		<div>LIST:</div>	
		<div>VYPRACOVAL:</div> <div>Rieb</div>		<div>ČÍSLO ZAKÁZKY:</div>			
<div>PS: Vedení 2 x 110kV</div> <div>SO:</div> <div>NÁZEV:</div> <div>Nosný stožár typu U11+3 - patka</div> <div>Jeden a dva držáky zemního lana</div>				<div>POŘ. ČÍSLO:</div> <div>ARCHIV AIP:</div> <div>3EI 17132</div>			



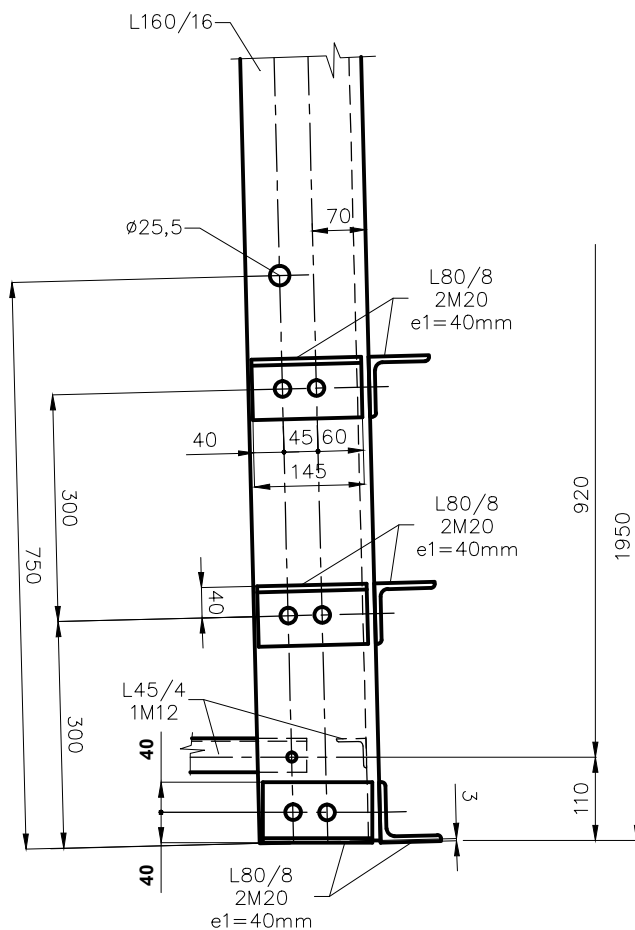
## ČELNÍ STĚNA



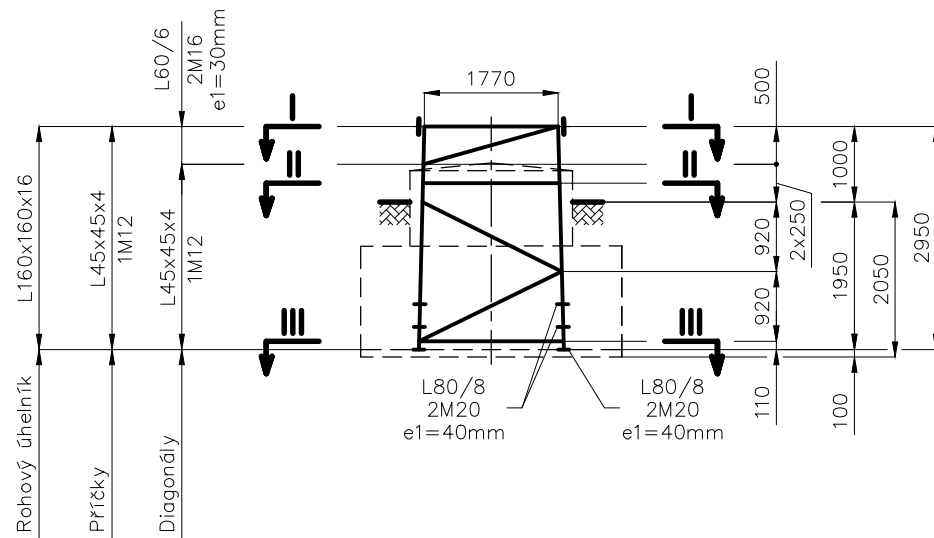
**S7-10M20/D**  
Pl. t=10mm  
šířka=110mm, (115mm patka)

## DETAIL A

M 1:10

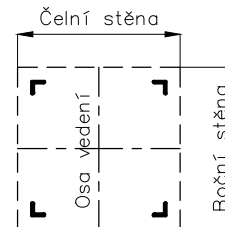
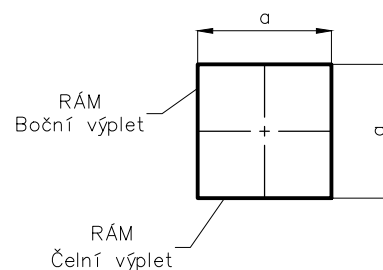


## BOČNÍ STĚNA



**S7-10M20/D**  
Pl. t=10mm  
šířka=110mm, (115mm patka)

## 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

## Poznámka :

- 1) U stykových přílohek dříku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.
- 2) Průřez L160 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 70mm + 45mm.

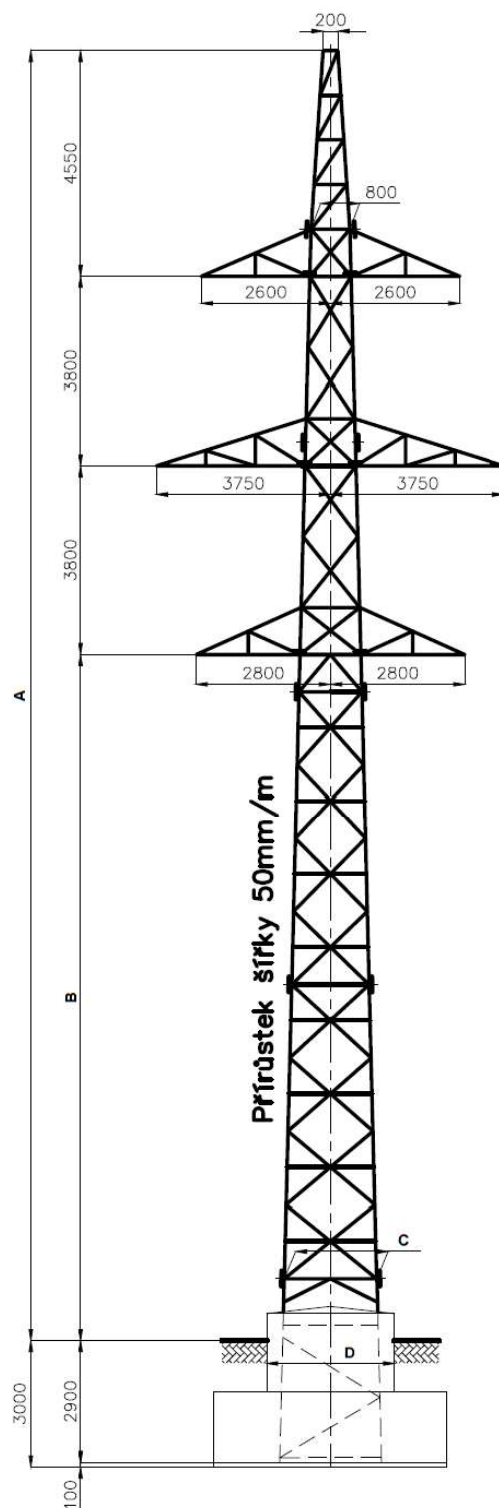
ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	1770	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12
II - II	1807,5	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12
III - III	1912	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12

<div><div>Invest</div><div>čeps,a.s.</div></div>		<div>ČEPS Invest, a.s.</div> <div>Elektrárnská 774/2, 101 52 Praha 10</div>		<div>REVIZE:</div>		<div>STARÝ VÝKRES:</div>	
<div>MĚŘÍTKO</div> <div>1:100</div>		<div>VEDOUČÍ ZAKÁZKY:</div> <div>Ing. Laub</div>		<div>STUPEŇ:</div>		<div>DATUM: 12/2017</div>	
		<div>KONTROLOVAL:</div> <div>Ing. Laub</div>		<div>POČET A4: 2A4</div>		<div>LIST:</div>	
		<div>VYPRACOVAL:</div> <div>Rieb</div>		<div>ČÍSLO ZAKÁZKY:</div>			
<div>PS: Vedení 2 x 110kV</div> <div>SO:</div>				<div>POŘ. ČÍSLO:</div>			
<div>NÁZEV:</div> <div>Nosný stožár typu U11+6 - patka</div> <div>Jeden a dva držáky zemního lana</div>				<div>ARCHIV AIP:</div>			
				<div>3EI 17133</div>			

TNS 11 3635.00	Platnost od: 1. 6. 2015	Revize: 00
----------------	-------------------------	------------

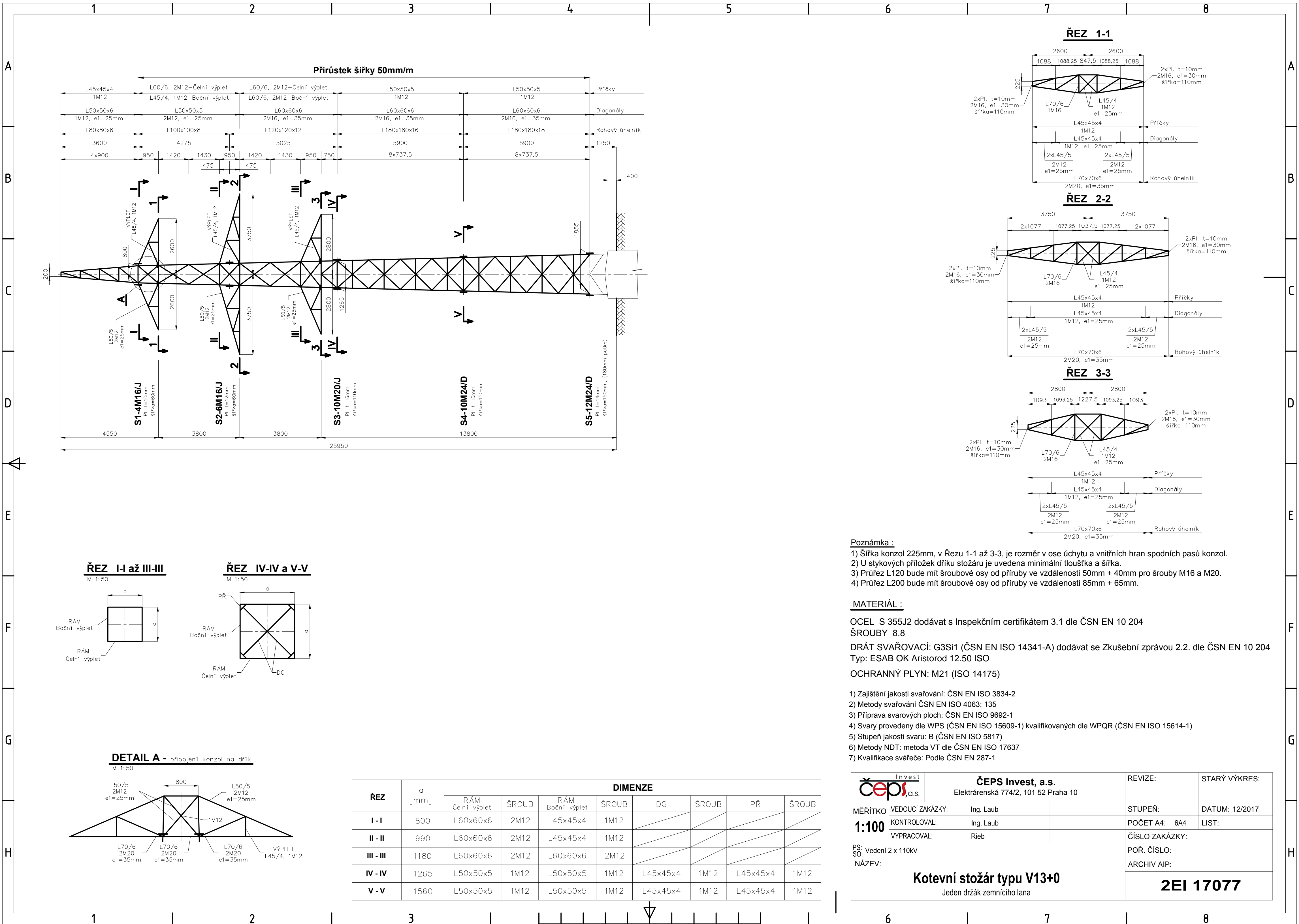
## 2.1. Stožár příhradový VVN kotevní typ V13, 1xDZL

Výrobce: dle výsledku Mandátního nákupu



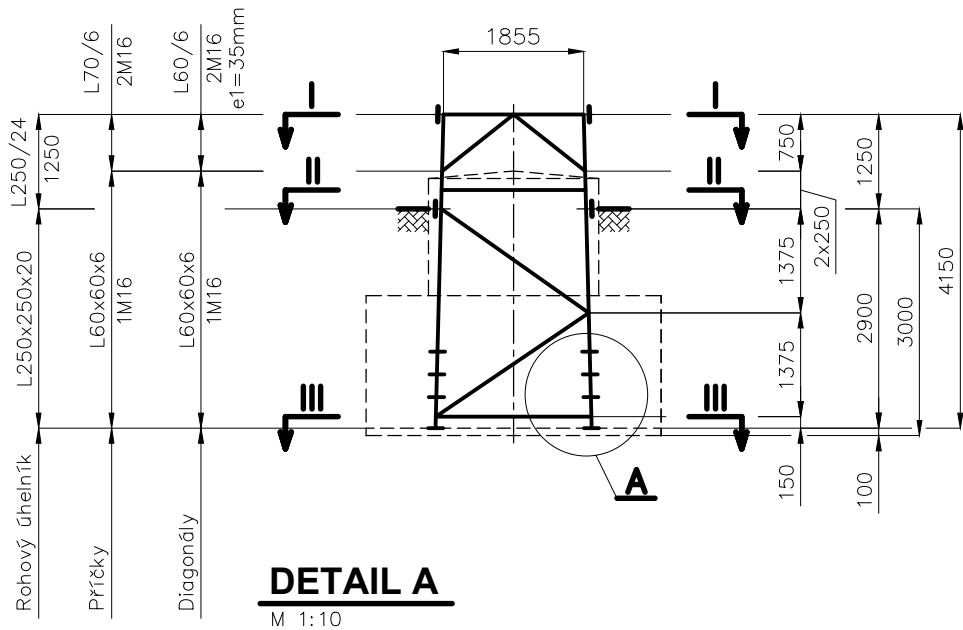
Materiálové číslo KZM:		Měrná jednotka:	kus
------------------------	--	-----------------	-----







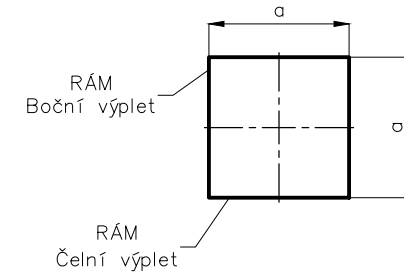
## ČELNÍ STĚNA



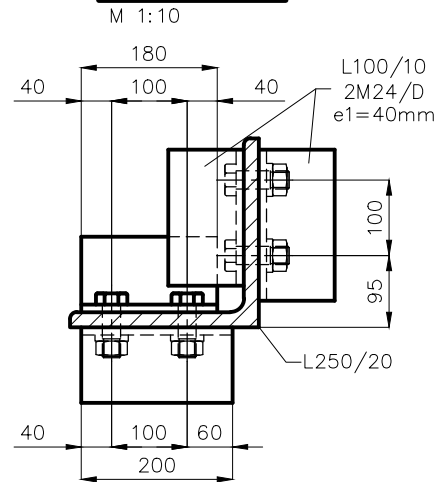
**S5-12M24/D**  
Pl. t=14mm  
šírka=150mm, (180mm potka)

**S6-12M24/D**  
Pl. t=14mm  
šírka=180mm

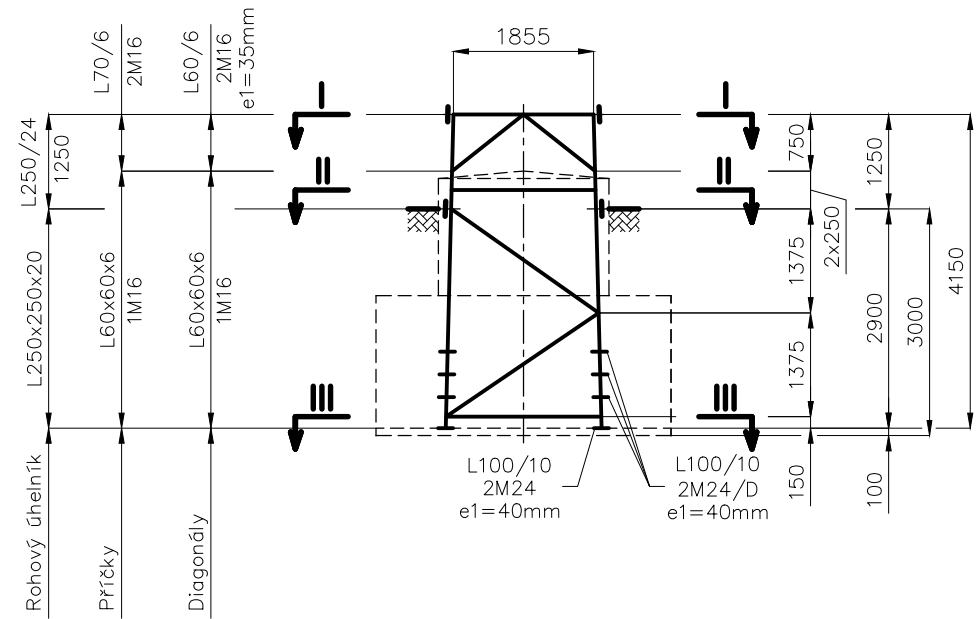
## ŘEZ I-I až III-III



## ŘEZ X-X

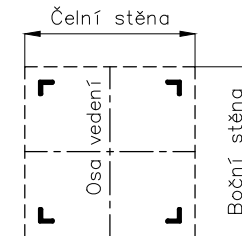


## BOČNÍ STĚNA



**S5-12M24/D**  
Pl. t=14mm  
šifka=150mm, (180mm patka)

**S6-12M24/D**  
Pl. t=14mm  
šifka=180mm



## 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)

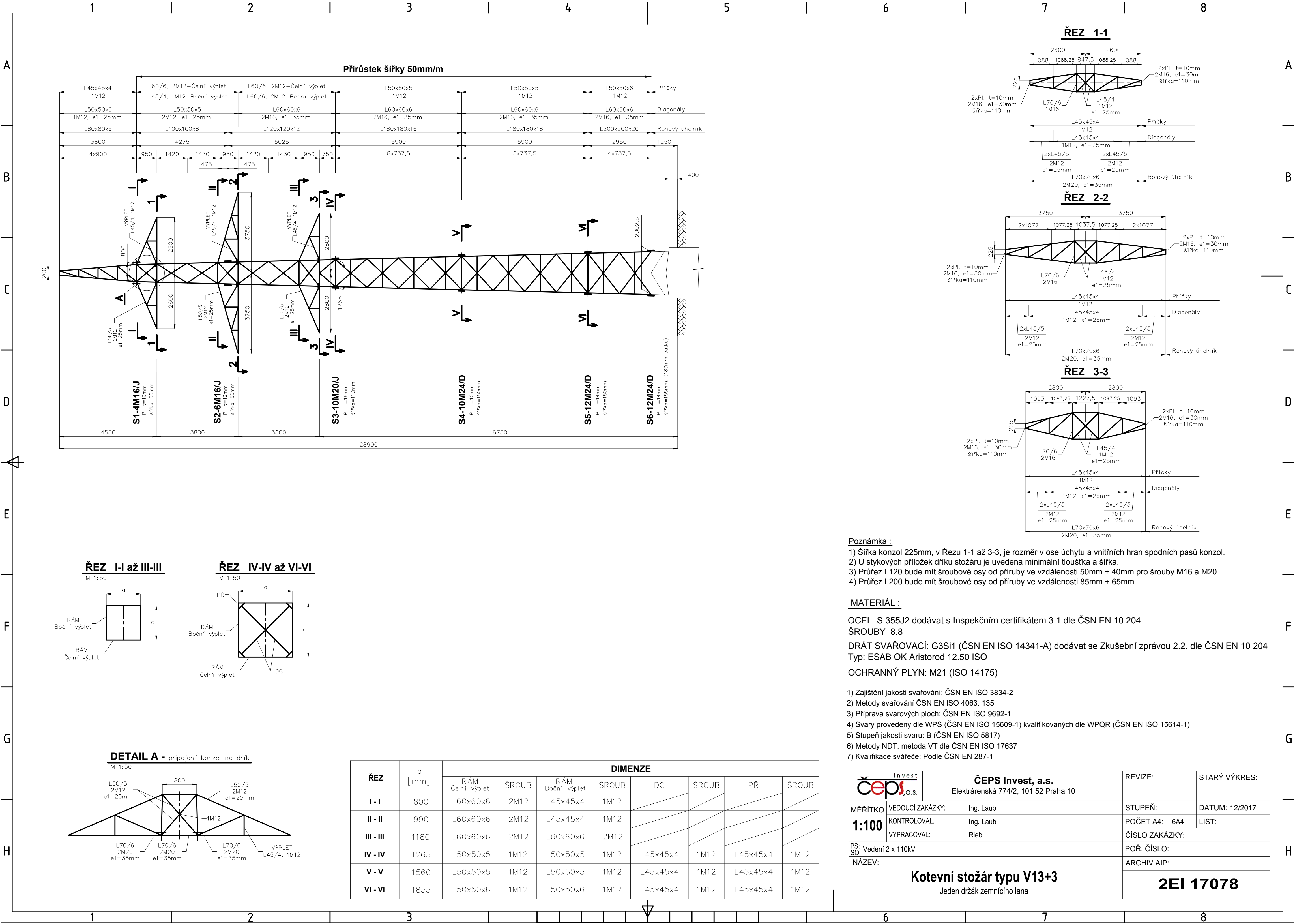
- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: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

Poznámka :

- 1) U stykových příložek díky 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	1855	L70x70x6	2M16	L70x70x6	2M16
II - II	1905	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16
III - III	2055	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16

		<b>ČEPS Invest, a.s.</b> Elektrárenská 774/2, 101 52 Praha 10		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO  <b>1:100</b>	VEDOUCÍ ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTRLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:  <b>Kotevní stožár typu V13+0 - patka</b> Jeden držák zemního lana				ARCHIV AIP:  <b>3EI 17146</b>	

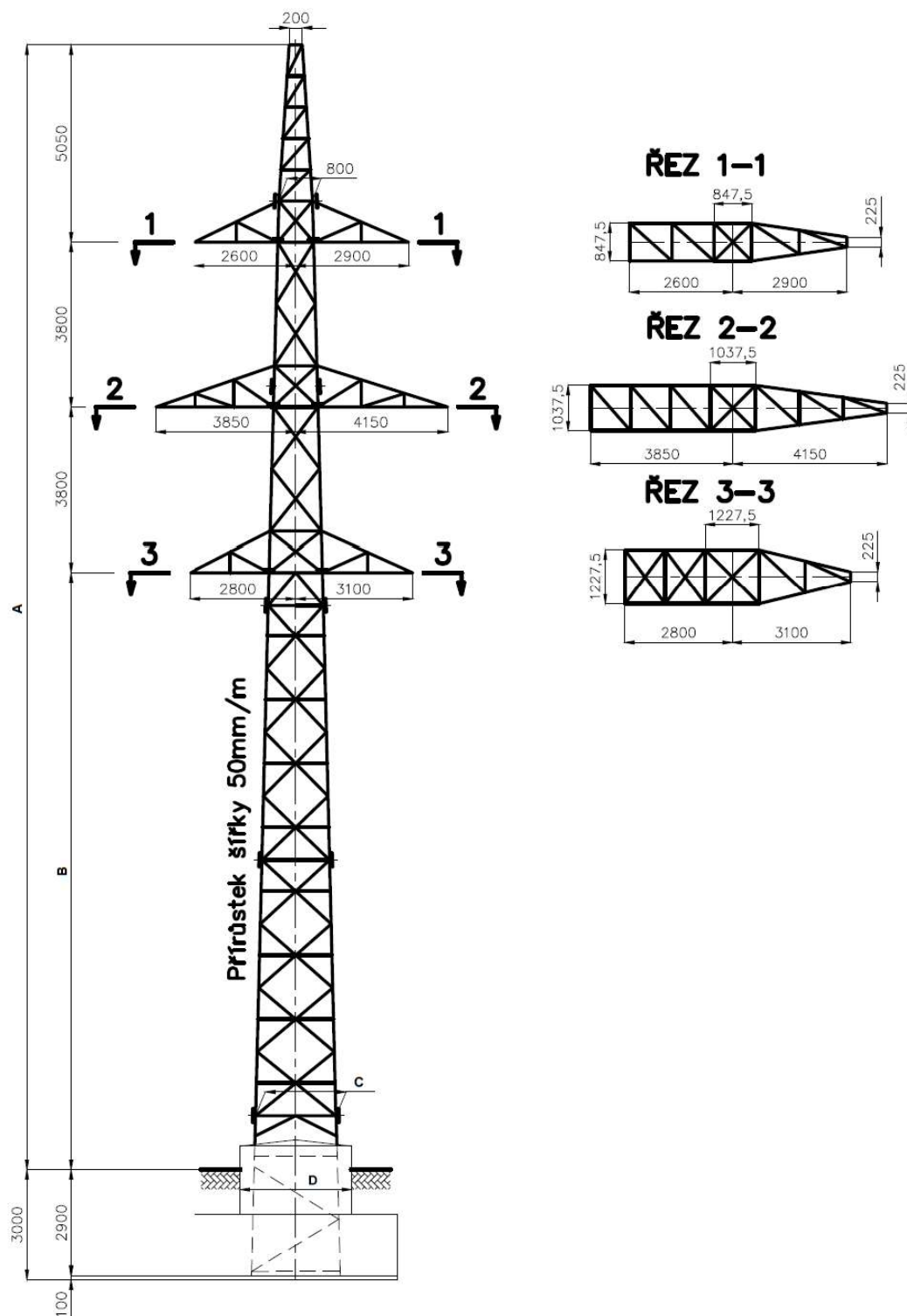




TNS 11 3641.00	Platnost od: 1. 6. 2015	Revize: 00
----------------	-------------------------	------------

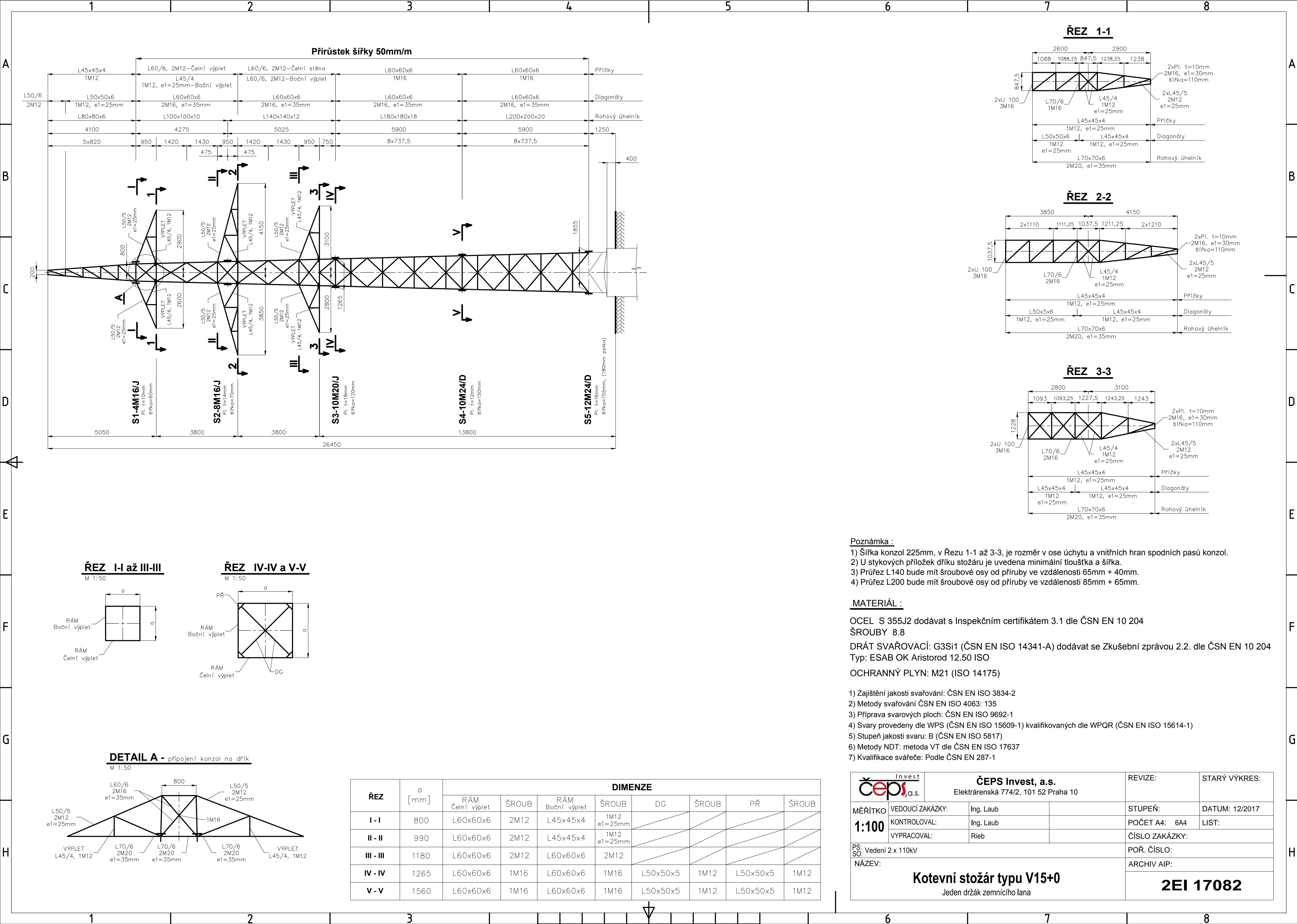
## 2.1. Stožár příhradový VVN kotevní typ V15, 1xDZL

Výrobce: dle výsledku Mandátního nákupu



Materiálové číslo KZM:		Měrná jednotka:	kus
------------------------	--	-----------------	-----





**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 příložek dříku 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

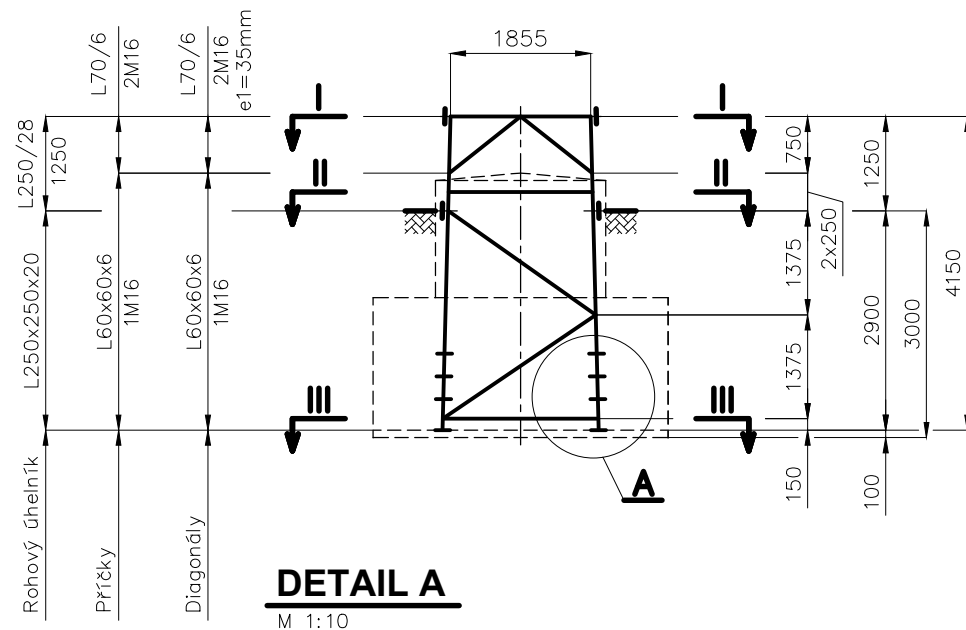
DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204

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 svářeče: Podle ČSN EN 287-1

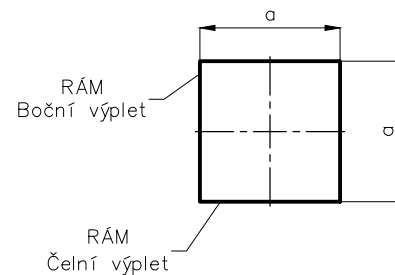
## ČELNÍ STĚNA



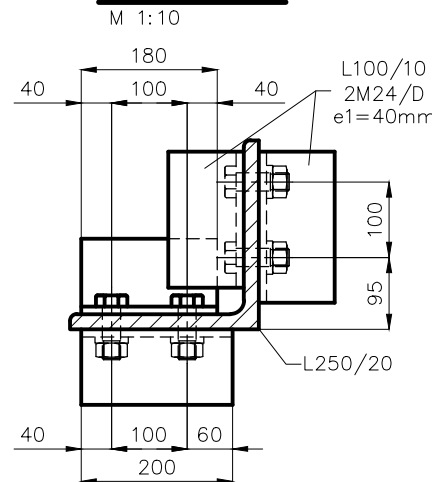
**S5-12M24/D**  
Pl. t=16mm  
šířka=155mm, (180mm patka)

**S6-12M24/D**  
Pl. t=16mm  
šířka=180mm

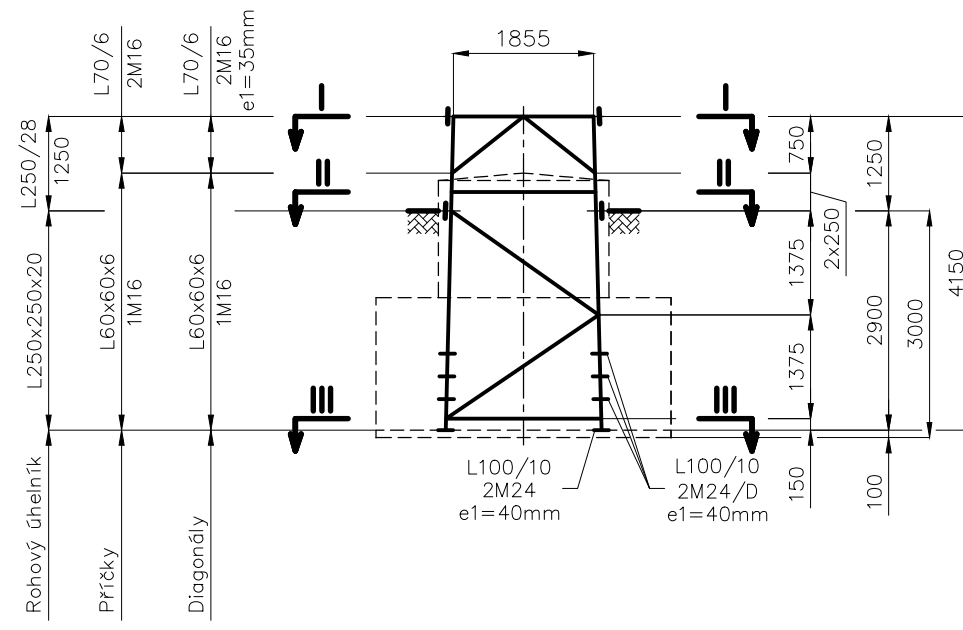
## ŘEZ I-I až III-III



## ŘEZ X-X



## BOČNÍ STĚNA



**S5-12M24/D**  
Pl. t=16mm  
šířka=155mm, (180mm patka)

**S6-12M24/D**  
Pl. t=16mm  
šířka=180mm

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)

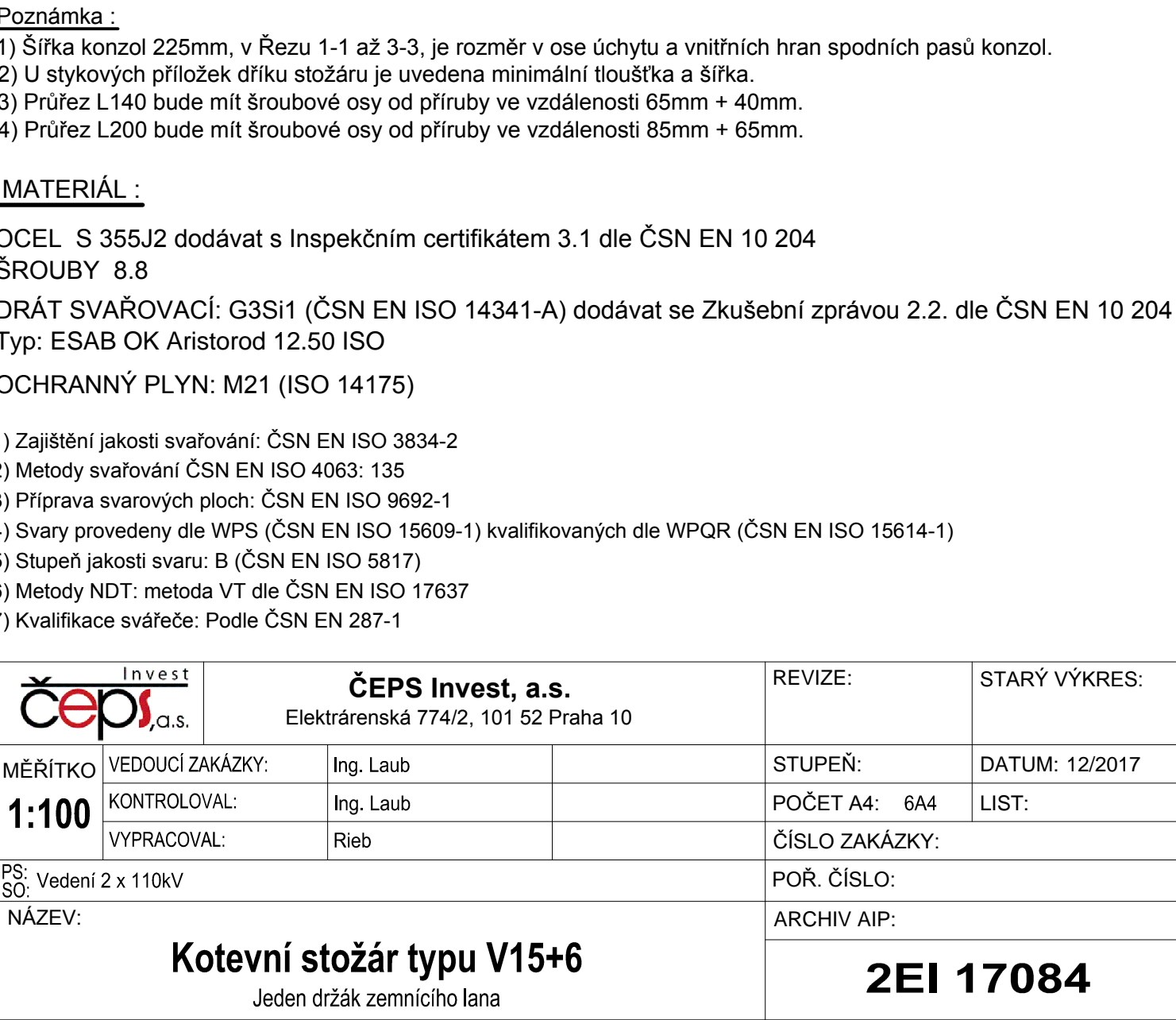
- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: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

## 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.

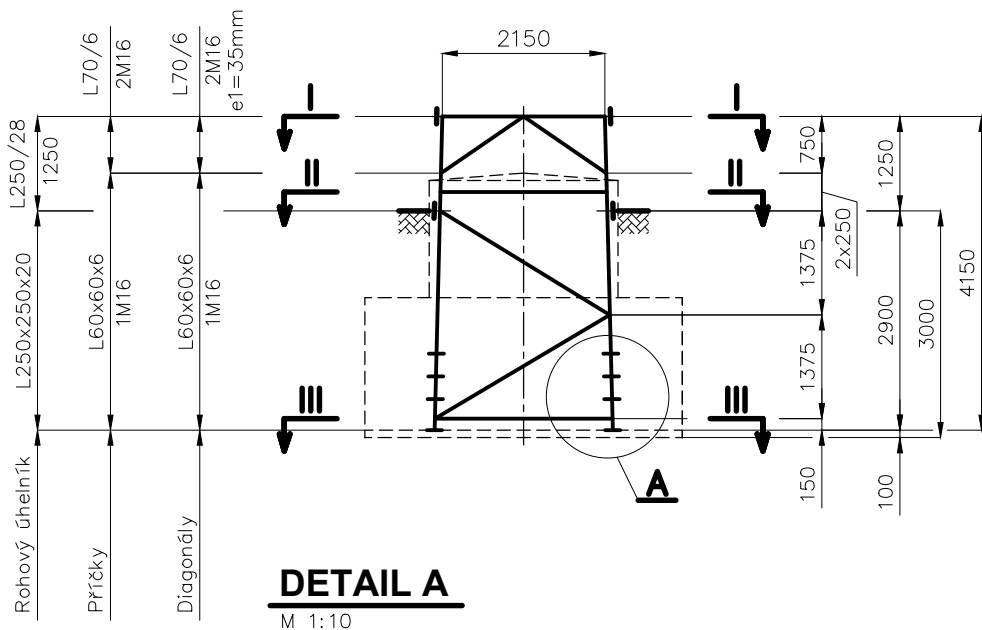
ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	1855	L70x70x6	2M16	L70x70x6	2M16
II - II	1905	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16
III - III	2055	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16

<div><div><div>Invest</div><div>čeps</div><div>,a.s.</div></div></div>		<div>ČEPS Invest, a.s.</div> <div>Elektrárnská 774/2, 101 52 Praha 10</div>		<div>REVIZE:</div>		<div>STARÝ VÝKRES:</div>		
<div>MĚŘÍTKO</div> <div>1:100</div>	<div>VEDOUcí ZAKÁZKY:</div>		<div>Ing. Laub</div>		<div>STUPEŇ:</div>		<div>DATUM: 12/2017</div>	
	<div>KONTROLOVAL:</div>		<div>Ing. Laub</div>		<div>POČET A4: 2A4</div>		<div>LIST:</div>	
	<div>VYPRACOVAL:</div>		<div>Rieb</div>		<div>ČÍSLO ZAKÁZKY:</div>			
<div>PS: Vedení 2 x 110kV</div> <div>SO:</div>				<div>POŘ. ČÍSLO:</div>				
<div>NÁZEV:</div> <div>Kotevní stožár typu V15+0 - patka</div> <div>Jeden držák zemního lana</div>				<div>ARCHIV AIP:</div> <div>3EI 17151</div>				





## ČELNÍ STĚNA



### DETAIL A

M 1:10

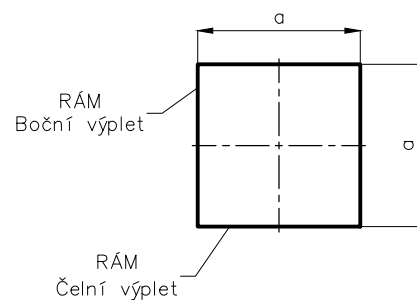
### S6-12M24/D

Pl. t=16mm  
šířka=155mm, (180mm patka)

### S7-12M24/D

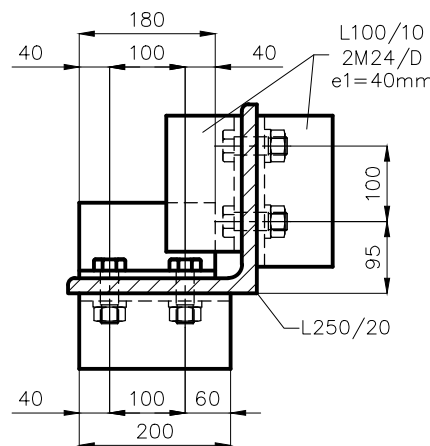
Pl. t=16mm  
šířka=180mm

## ŘEZ I-I až III-III

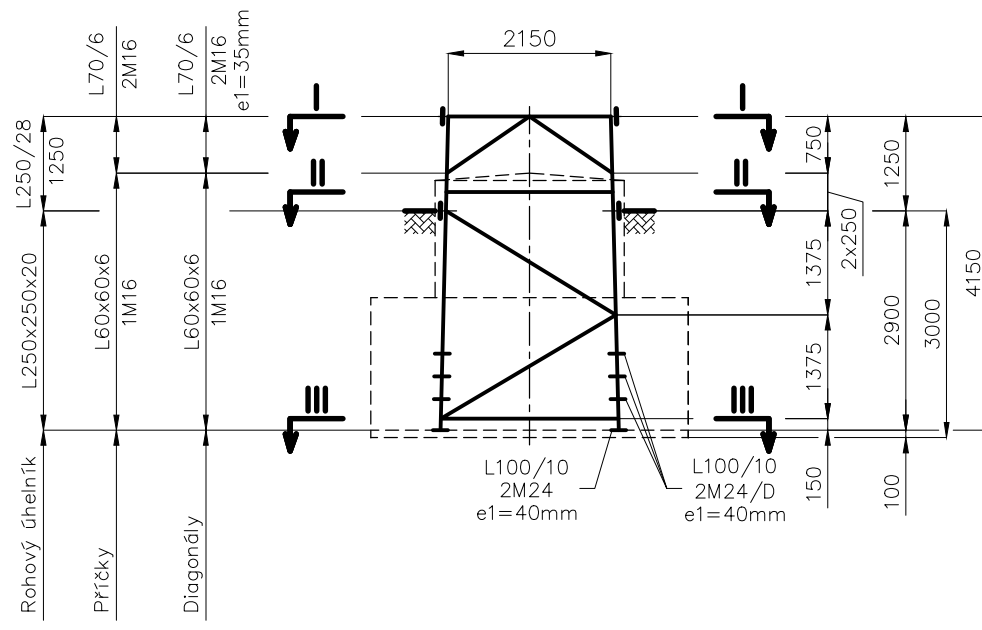


## ŘEZ X-X

M 1:10



## BOČNÍ STĚNA

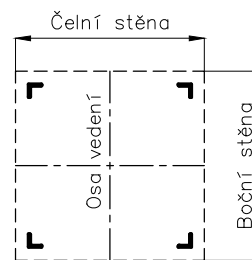


### S6-12M24/D

Pl. t=16mm  
šířka=155mm, (180mm patka)

### S7-12M24/D

Pl. t=16mm  
šířka=180mm



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

### Poznámka :

- 1) U stykových příložek 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	2150	L70x70x6	2M16	L70x70x6	2M16
II - II	2200	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16
III - III	2350	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16

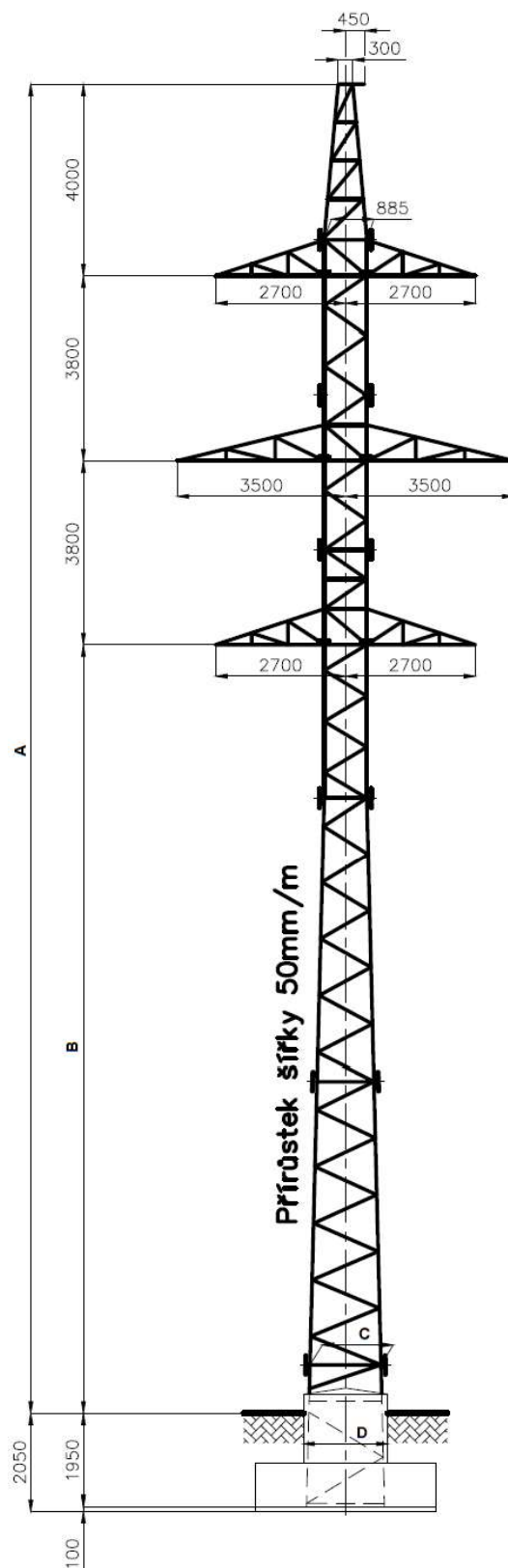
		<b>ČEPS Invest, a.s.</b> Elektrárnská 774/2, 101 52 Praha 10		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO <b>1:100</b>	VEDOUcí ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO: NÁZEV:				POŘ. ČÍSLO:	
<b>Kotevní stožár typu V15+6 - patka</b> Jeden držák zemního lana				ARCHIV AIP:	
				<b>3EI 17153</b>	



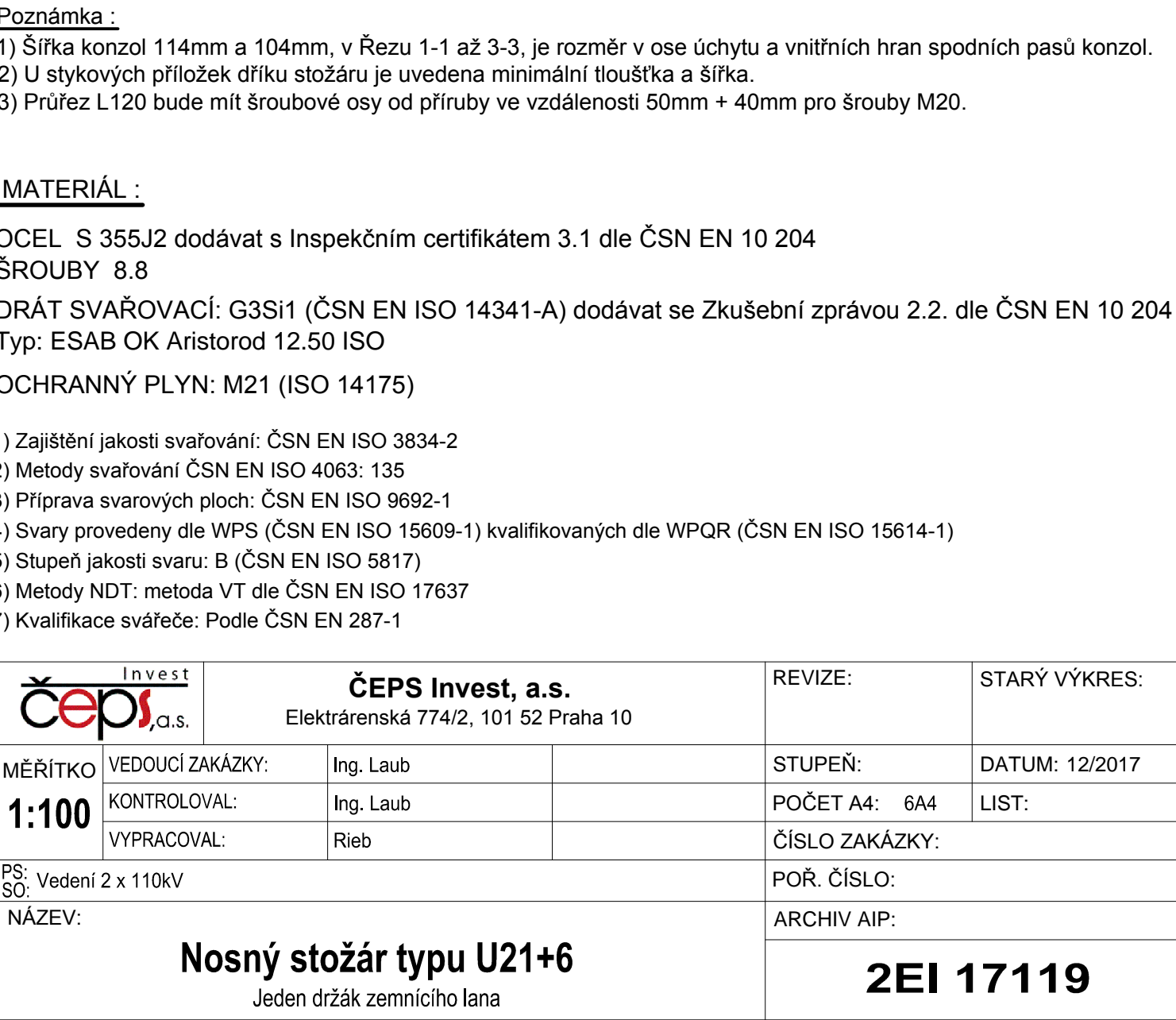
TNS 11 3621.00	Platnost od: 1. 6. 2015	Revize: 00
----------------	-------------------------	------------

### 2.3. Stožár příhradový VVN nosný typ U21, 1xDZL

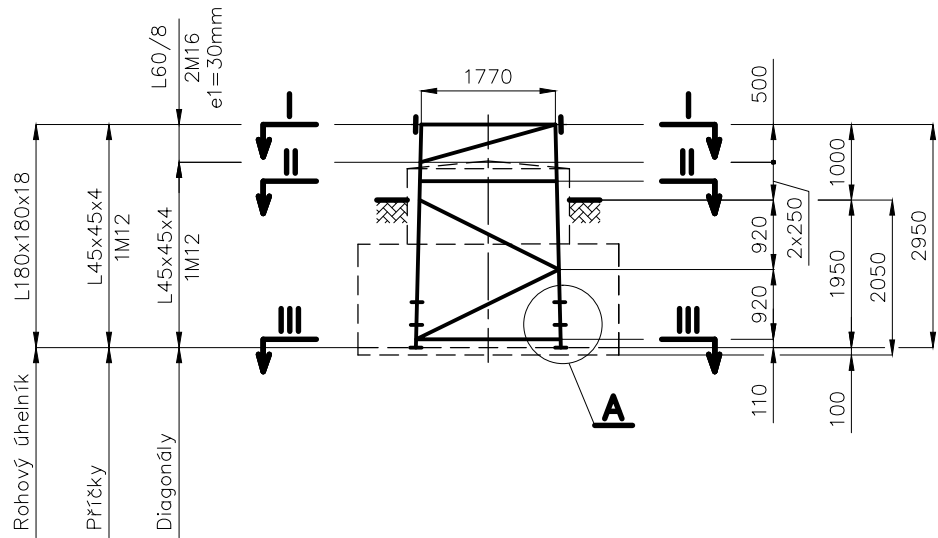
Výrobce: dle výsledku Mandátního nákupu



Materiálové číslo KZM:		Měrná jednotka:	kus
------------------------	--	-----------------	-----



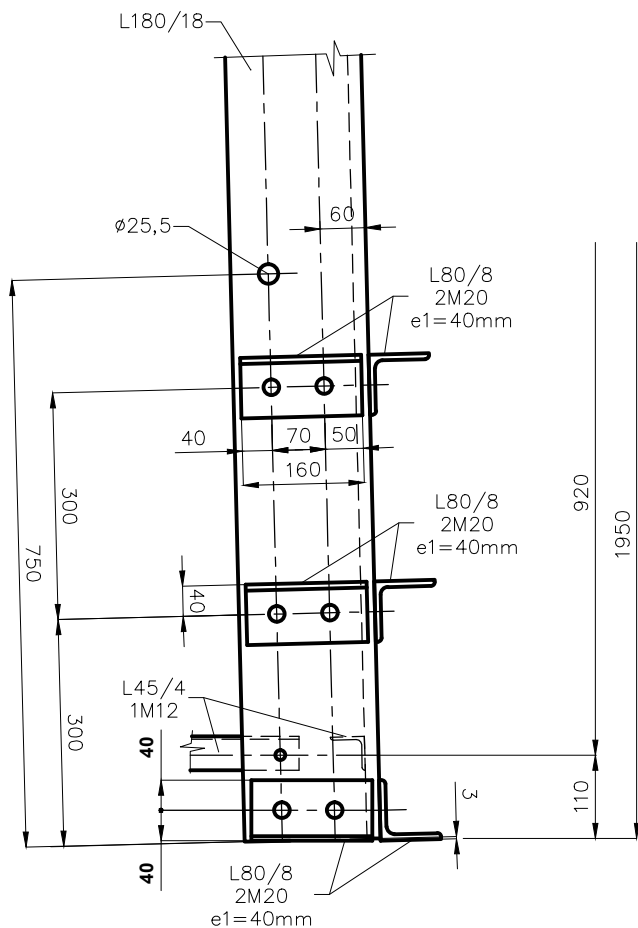
ČELNÍ STĚNA



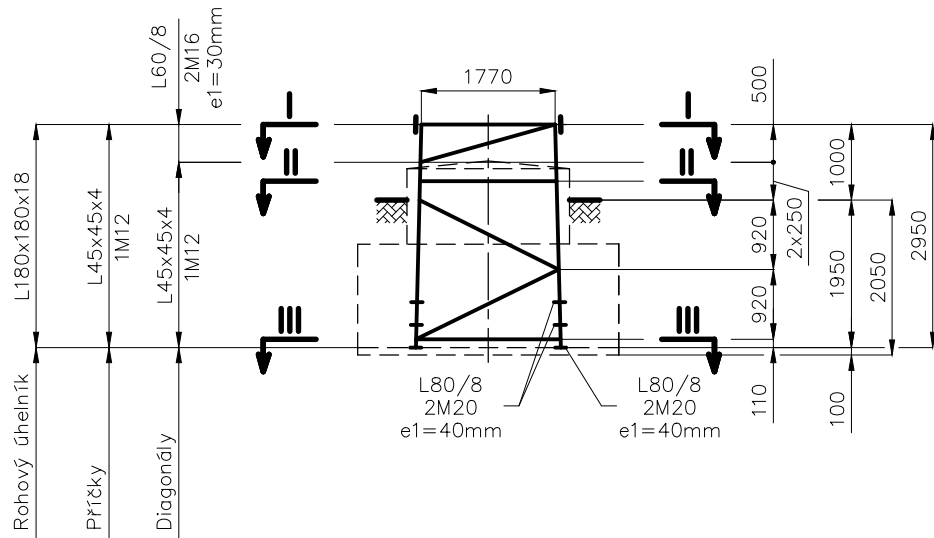
S7-10M20/D  
Pl. t=10mm  
šířka=110mm, (140mm patka)

DETAIL A

M 1:10

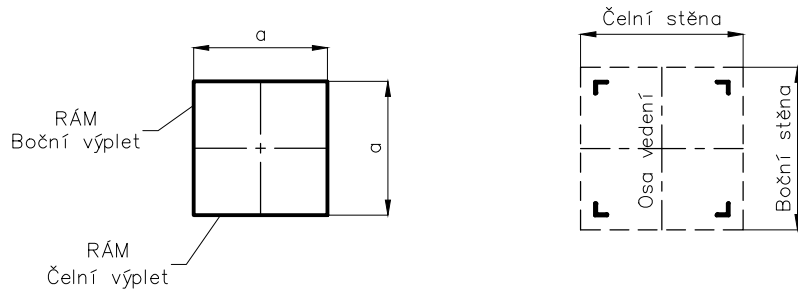


BOČNÍ STĚNA



S7-10M20/D  
Pl. t=10mm  
šířka=110mm, (140mm patka)

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)

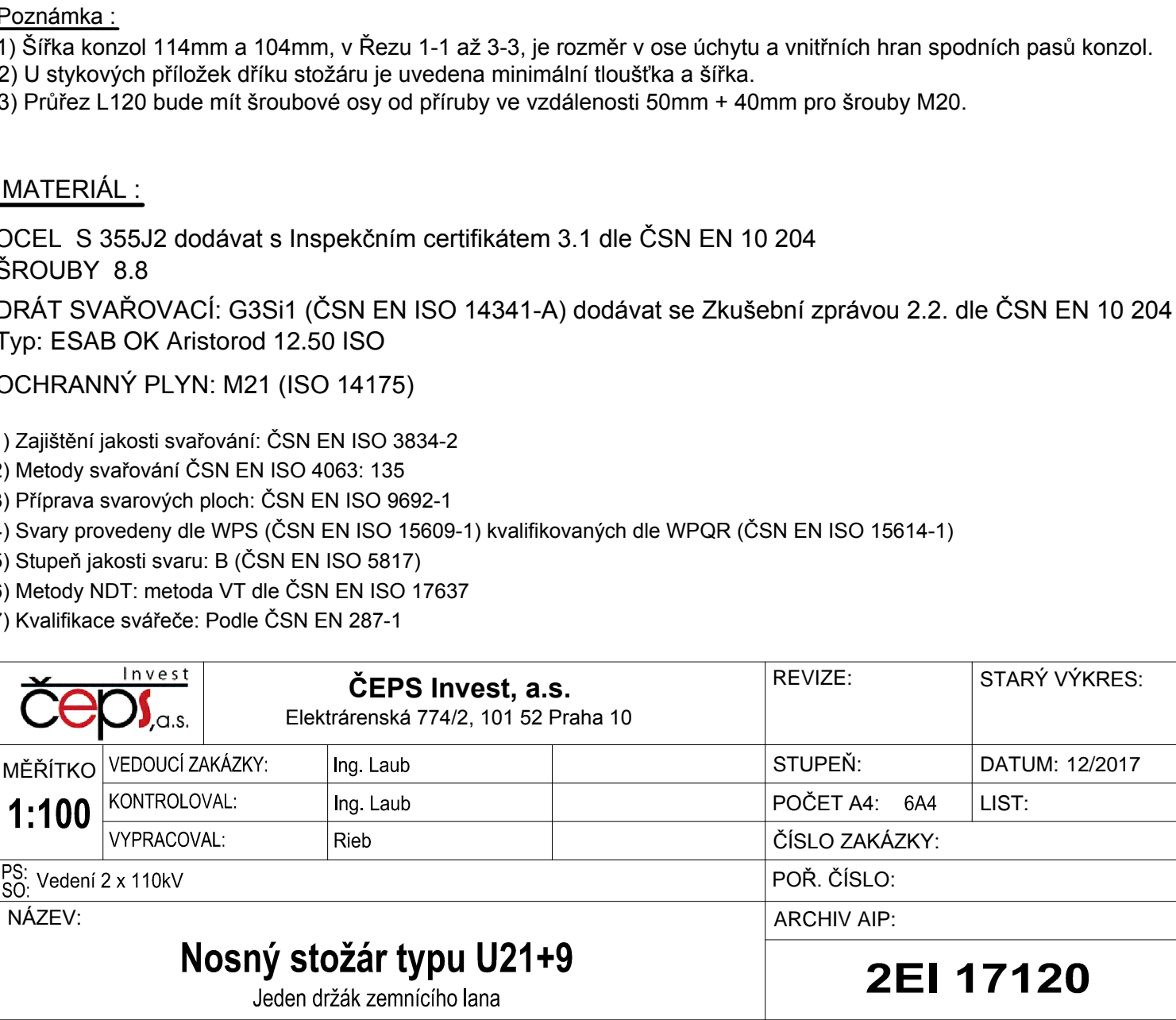
- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: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

Poznámka :

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

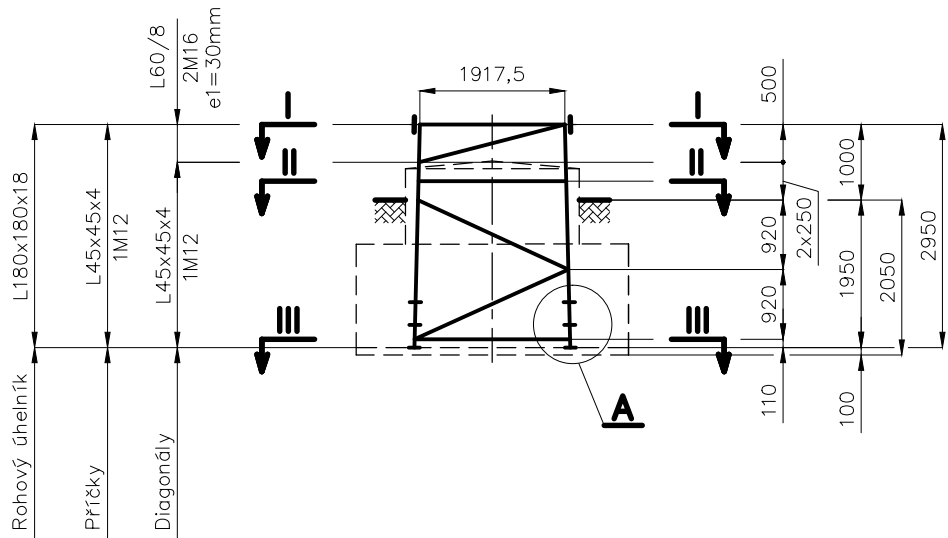
ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	1770	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12
II - II	1807,5	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12
III - III	1912	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12

<div><div>Invest</div><div>čeps,a.s.</div></div>		<div>ČEPS Invest, a.s.</div> <div>Elektrárenská 774/2, 101 52 Praha 10</div>		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO  1:100	VEDOUcí ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:				ARCHIV AIP:	
<div>Nosný stožár typu U21+6 - patka</div> <div>Jeden a dva držáky zemního lana</div>				<div>3EI 17183</div>	





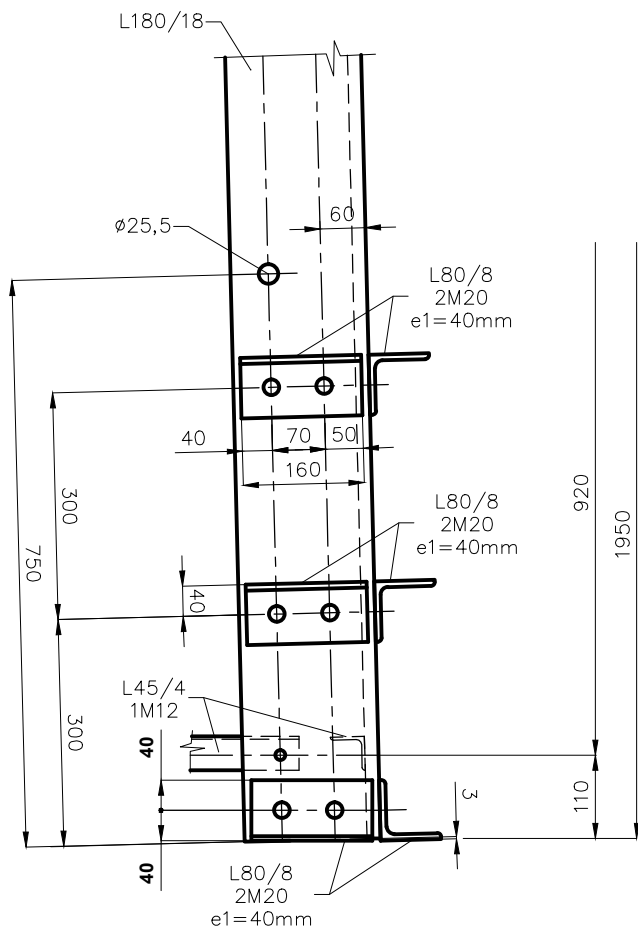
ČELNÍ STĚNA



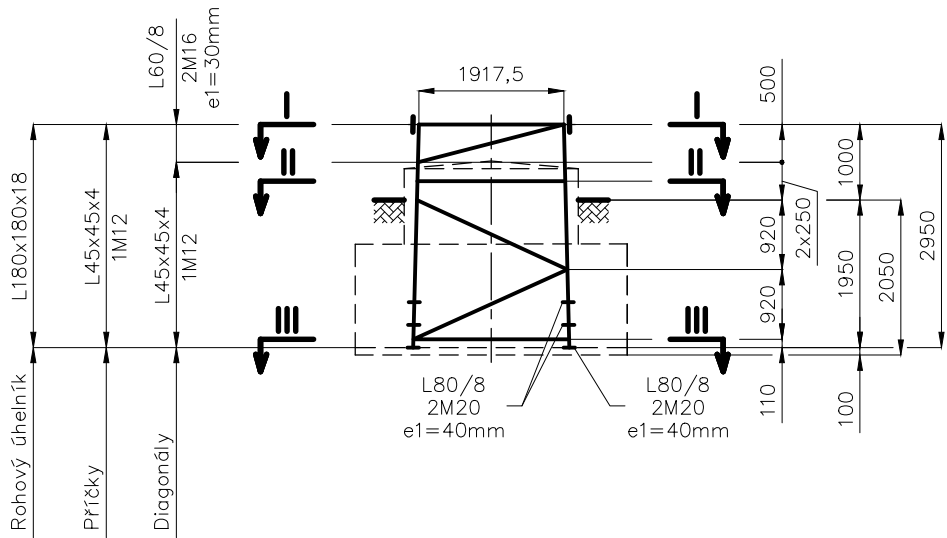
S8-10M20/D  
Pl. t=10mm  
šířka=110mm, (140mm patka)

DETAIL A

M 1:10

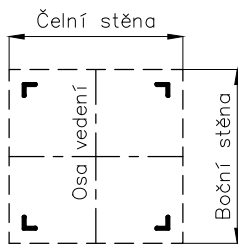
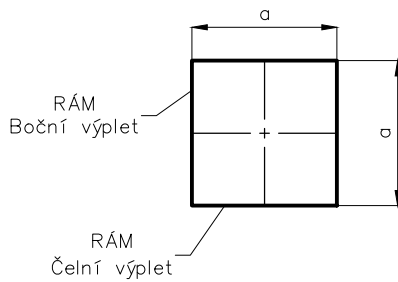


BOČNÍ STĚNA



S8-10M20/D  
Pl. t=10mm  
šířka=110mm, (140mm patka)

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)

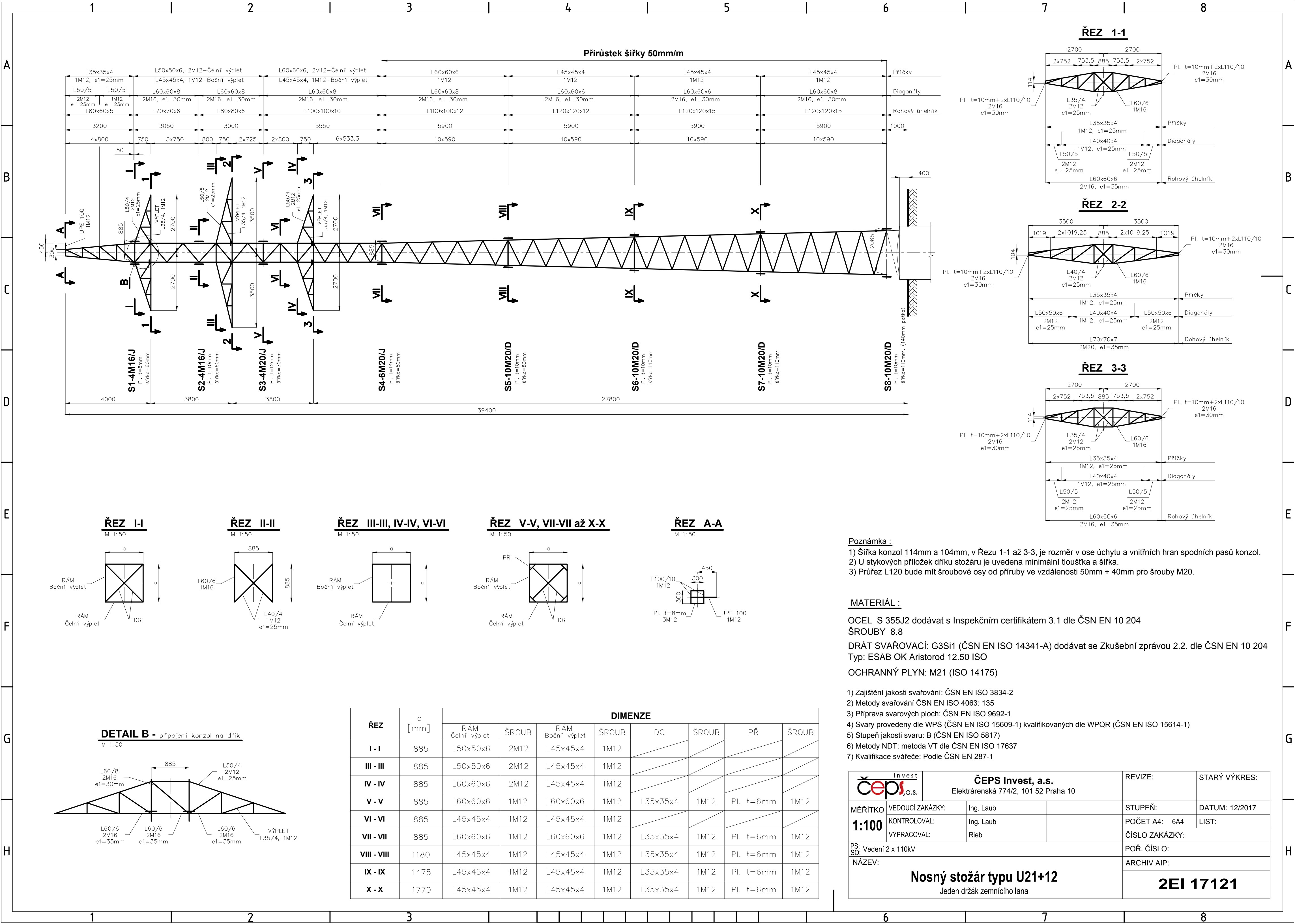
- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: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

Poznámka :

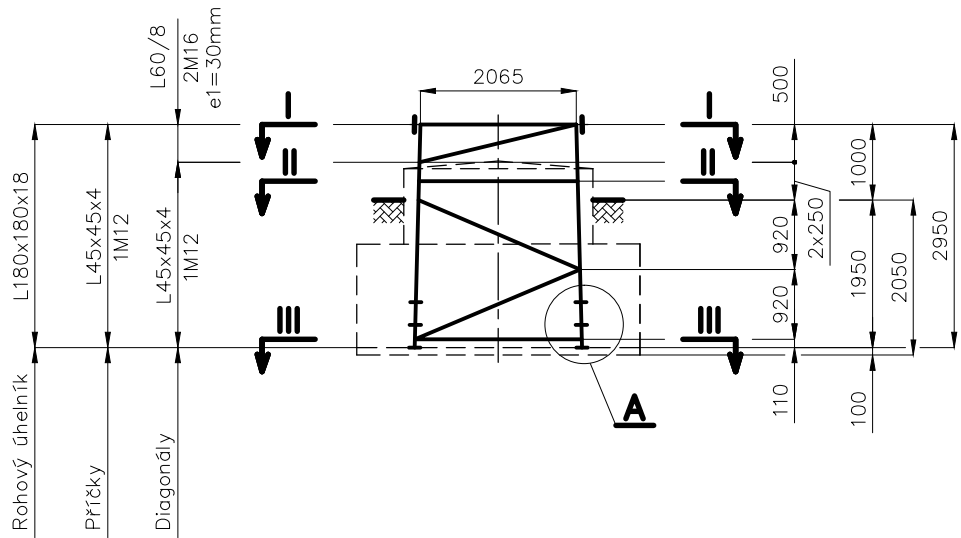
1) U stykových přílozek dříku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.

ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	1917,5	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12
II - II	1955	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12
III - III	2059,5	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12

		<b>ČEPS Invest, a.s.</b> Elektrárenská 774/2, 101 52 Praha 10		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO <b>1:100</b>	VEDOUcí ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO: NÁZEV:				POŘ. ČÍSLO:	
<b>Nosný stožár typu U21+9 - patka</b> Jeden a dva držáky zemního lana				ARCHIV AIP:	
				<b>3EI 17184</b>	



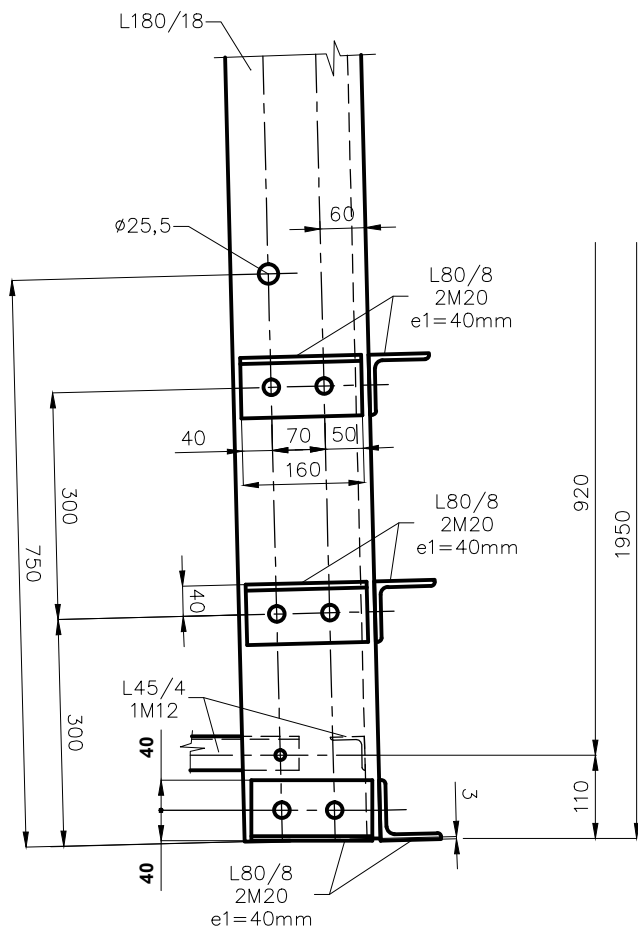
ČELNÍ STĚNA



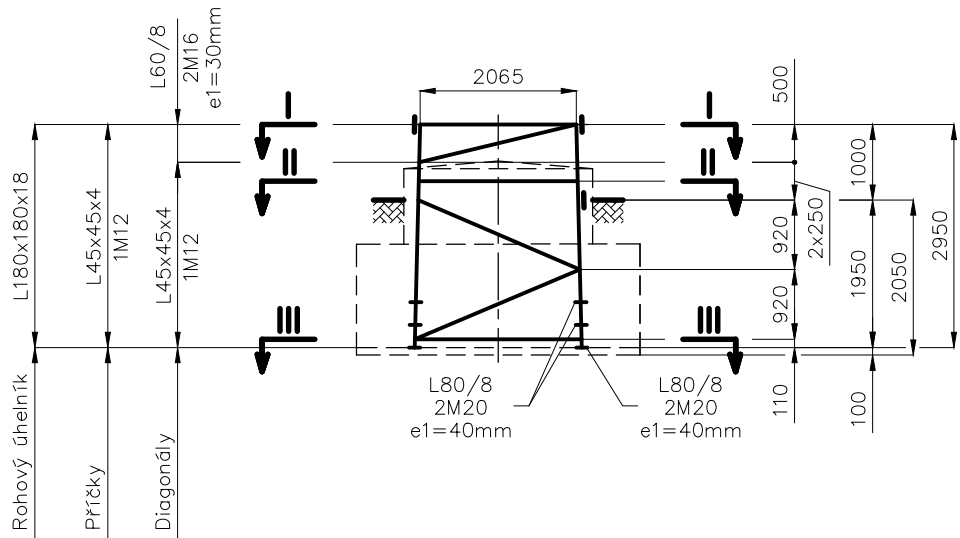
S8-10M20/D  
Pl. t=10mm  
šířka=110mm, (140mm patka)

DETAIL A

M 1:10

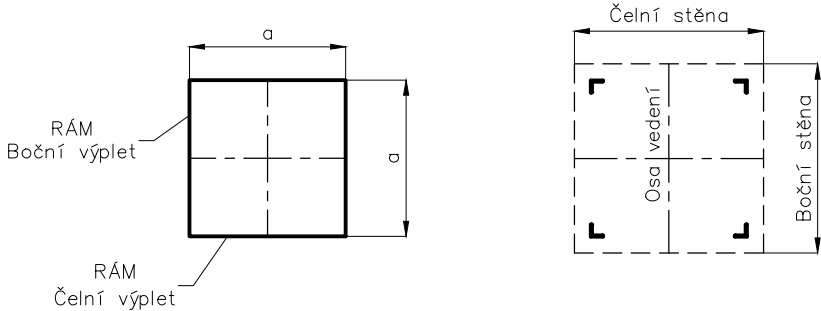


BOČNÍ STĚNA



S8-10M20/D  
Pl. t=10mm  
šířka=110mm, (140mm patka)

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

Poznámka :

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

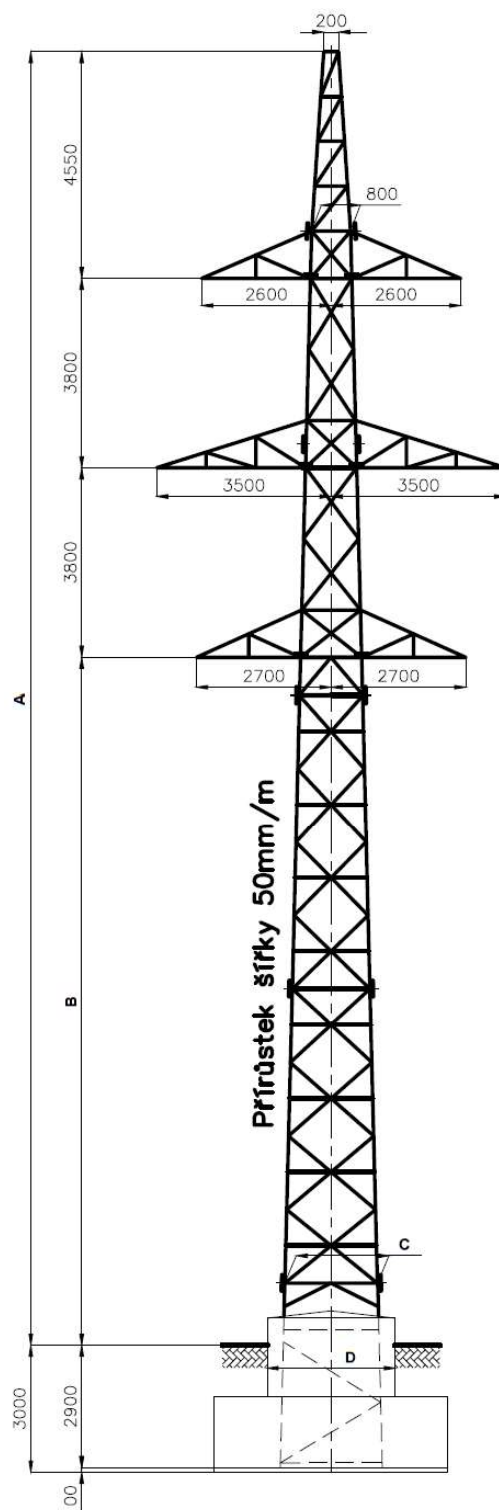
ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	2065	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12
II - II	2102,5	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12
III - III	2207	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12

<div><div>Invest</div><div>čeps</div><div>,a.s.</div></div>		<div>ČEPS Invest, a.s.</div> <div>Elektrárenská 774/2, 101 52 Praha 10</div>		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO  1:100	VEDOUČÍ ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:				ARCHIV AIP:	
<div>Nosný stožár typu U21+12 - patka</div> <div>Jeden a dva držáky zemního lana</div>				<div>3EI 17185</div>	

TNS 11 3631.00	Platnost od: 1. 6. 2015	Revize: 00
----------------	-------------------------	------------

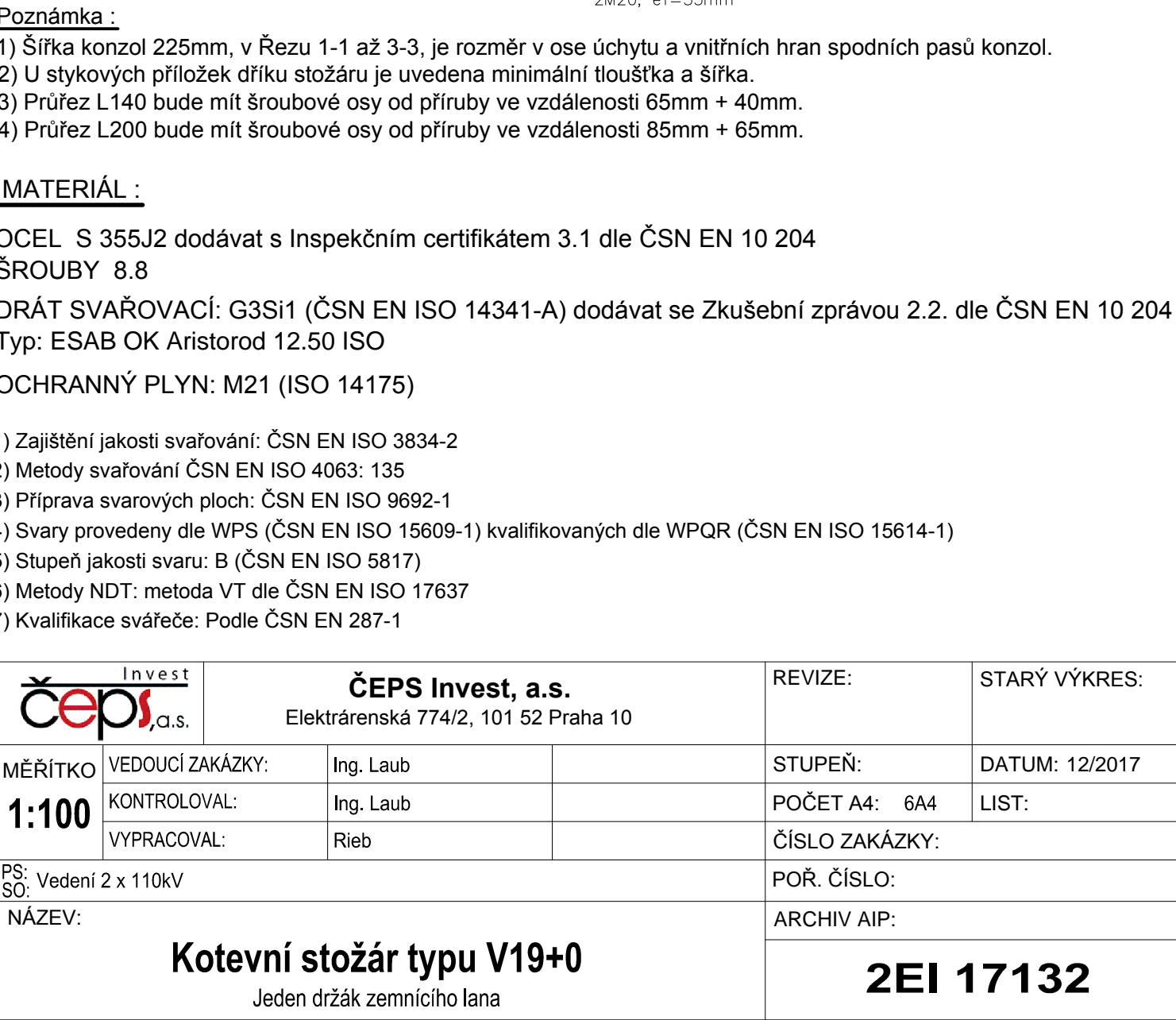
## 2.2. Stožár příhradový VVN kotevní typ V19, 1xDZL

Výrobce: dle výsledku Mandátního nákupu

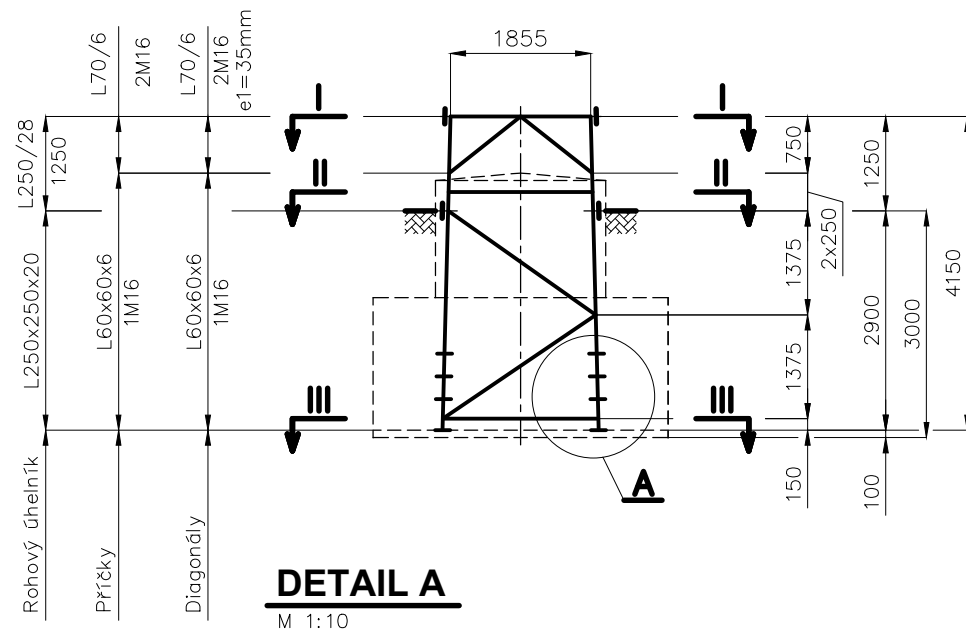


Materiálové číslo KZM:		Měrná jednotka:	kus
------------------------	--	-----------------	-----





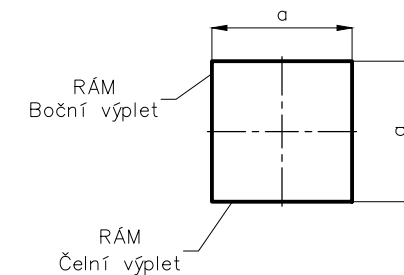
## ČELNÍ STĚNA



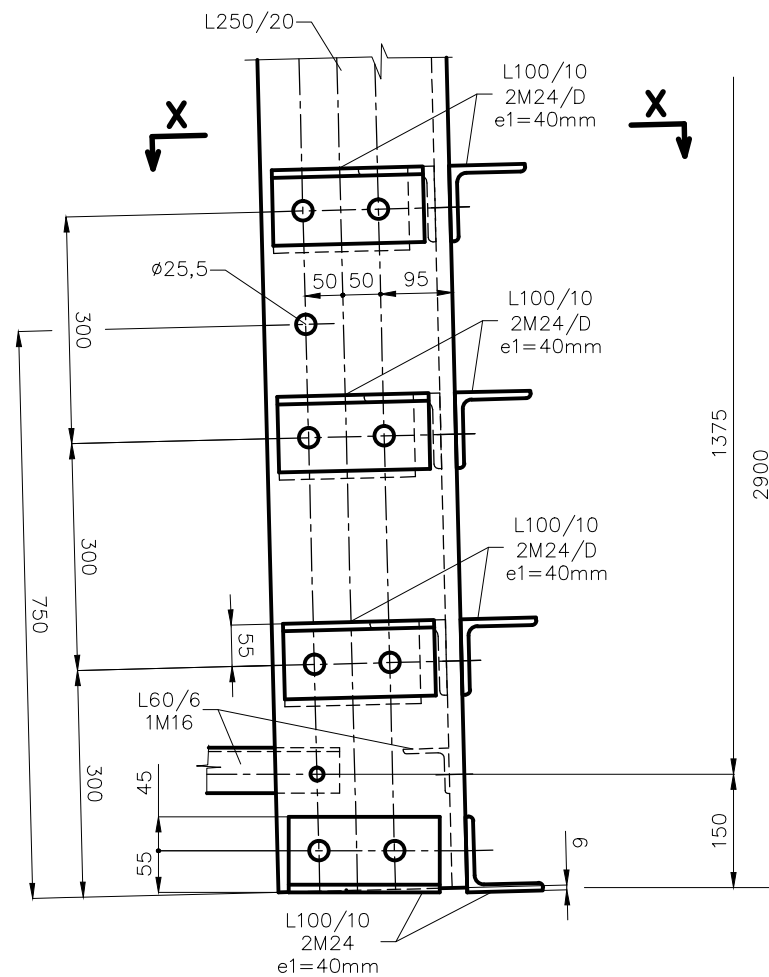
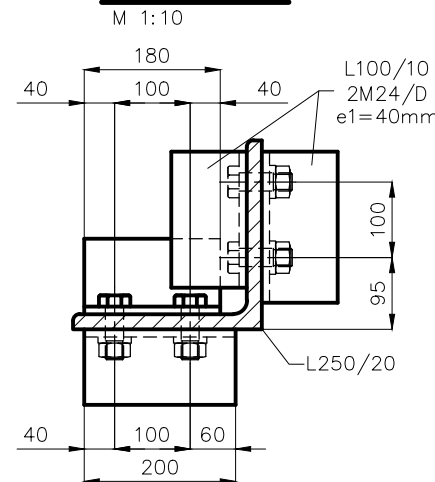
**S5-12M24/D**  
Pl. t=14mm  
šírka=155mm, (180mm patka)

**S6-12M24/D**  
Pl. t=14mm  
šírka=180mm

**ŘEZ I-I až III-III**



**ŘEZ X-X**

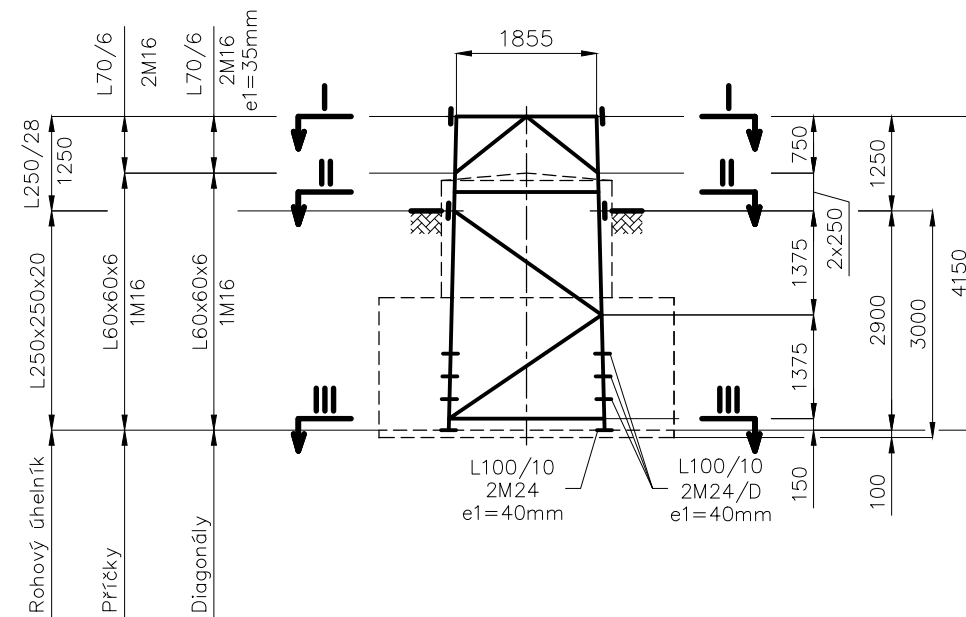


Poznámka :

- 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.

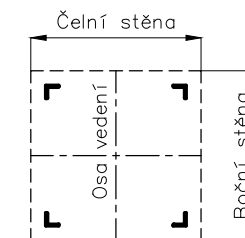
ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	1855	L70x70x6	2M16	L70x70x6	2M16
II - II	1905	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16
III - III	2055	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16

## BOČNÍ STĚNA



**S5-12M24/D**  
Pl. t=14mm  
šīrka=155mm, (180mm patka)

**S6-12M24/D**  
Pl. t=14mm  
šīrka=180mm



## Přírůstek šířky 50mm/m


**MATERIÁL :**

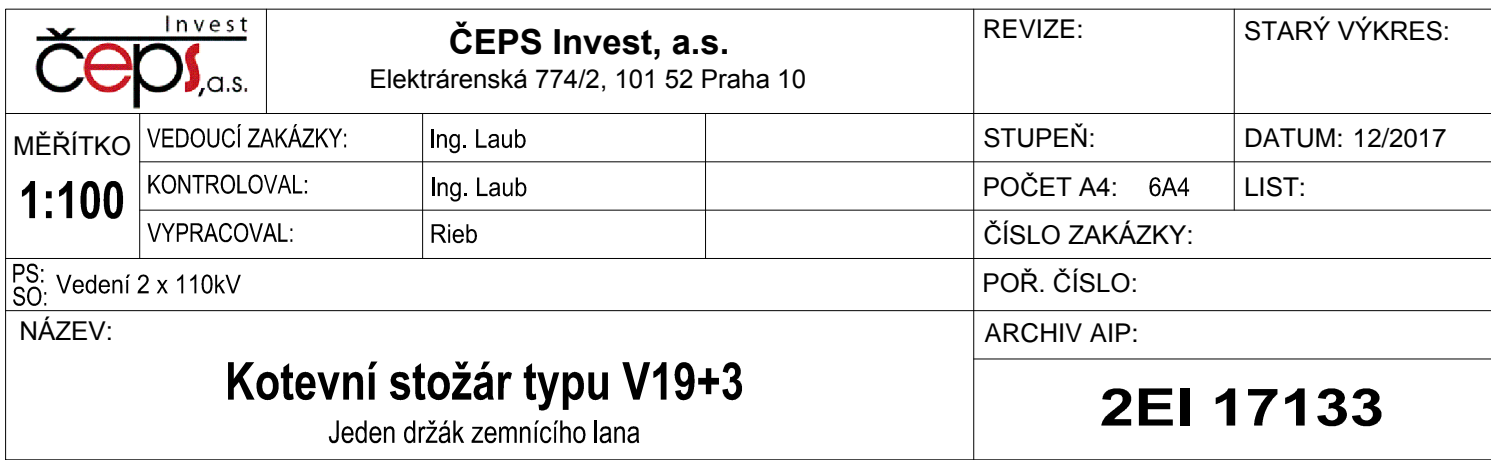
OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204  
ŠROUBY 8.8

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)

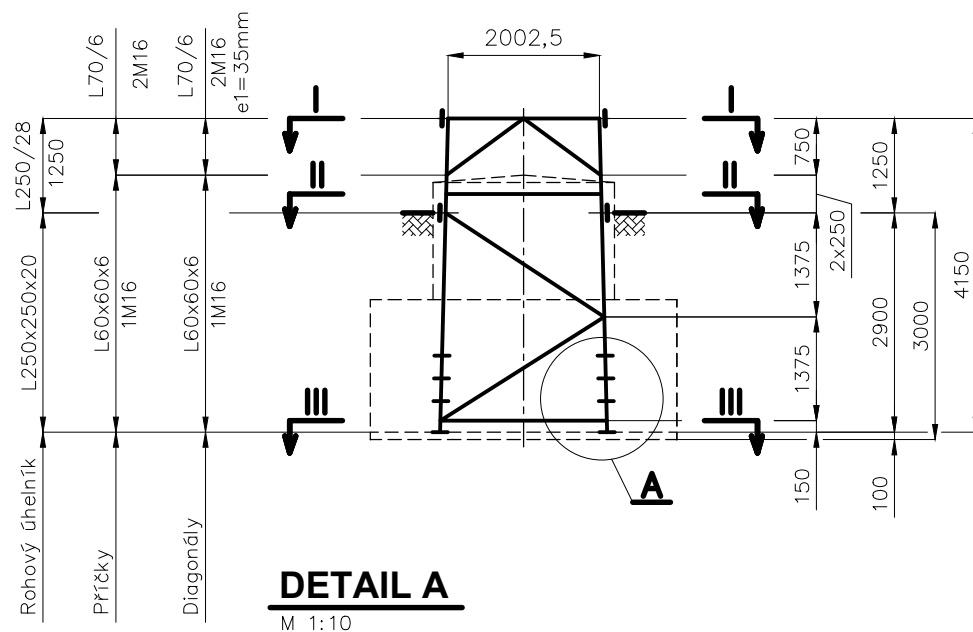
- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: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

		<b>ČEPS Invest, a.s.</b> Elektrárenská 774/2, 101 52 Praha 10		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO <b>1:100</b>	VEDOUCÍ ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV: <b>Kotevní stožár typu V19+0 - patka</b> Jeden a dva držáky zemního lana				ARCHIV AIP:	
				<b>3EI 17191</b>	





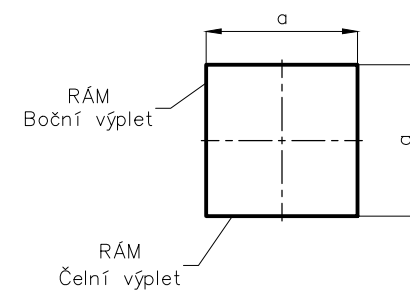
## ČELNÍ STĚNA



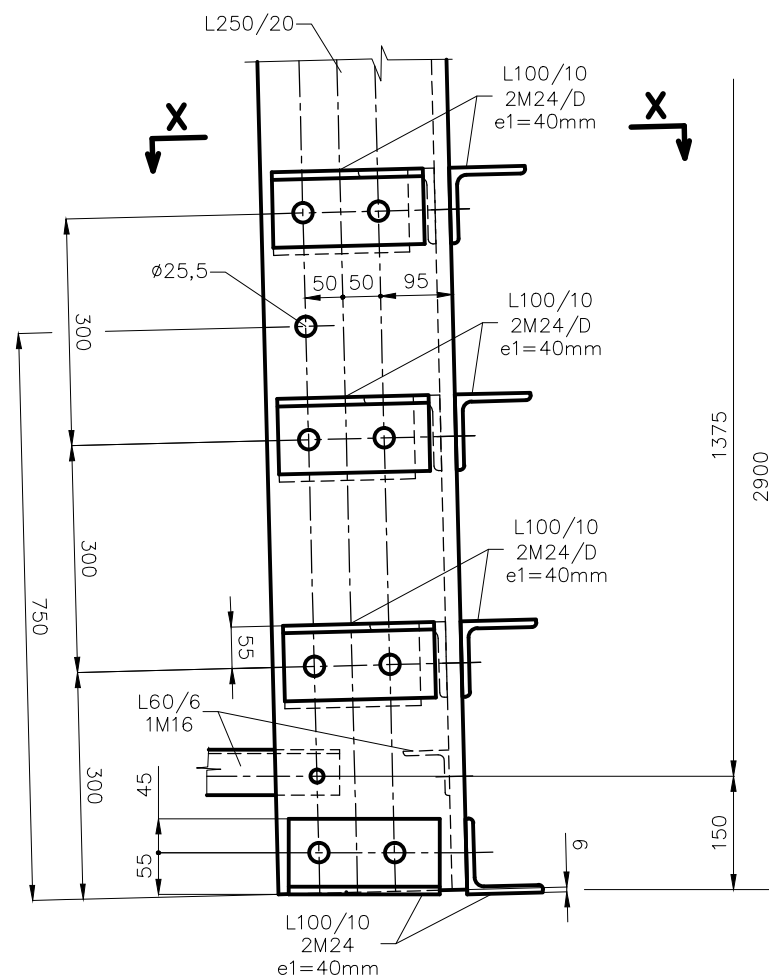
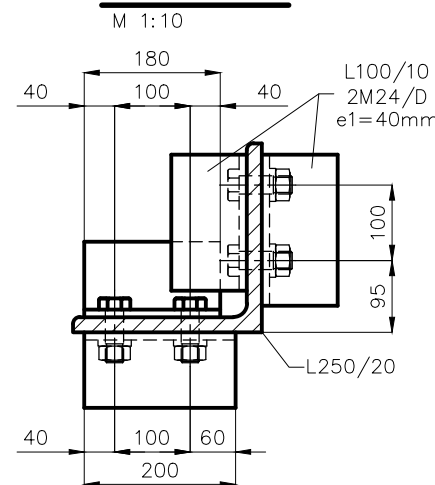
**S6-12M24/D**  
Pl. t=16mm  
šírka=155mm, (180mm patka)

**S7-12M24/D**  
Pl. t=16mm  
šírka=180mm

**ŘEZ I-I až III-III**



**ŘEZ X-X**

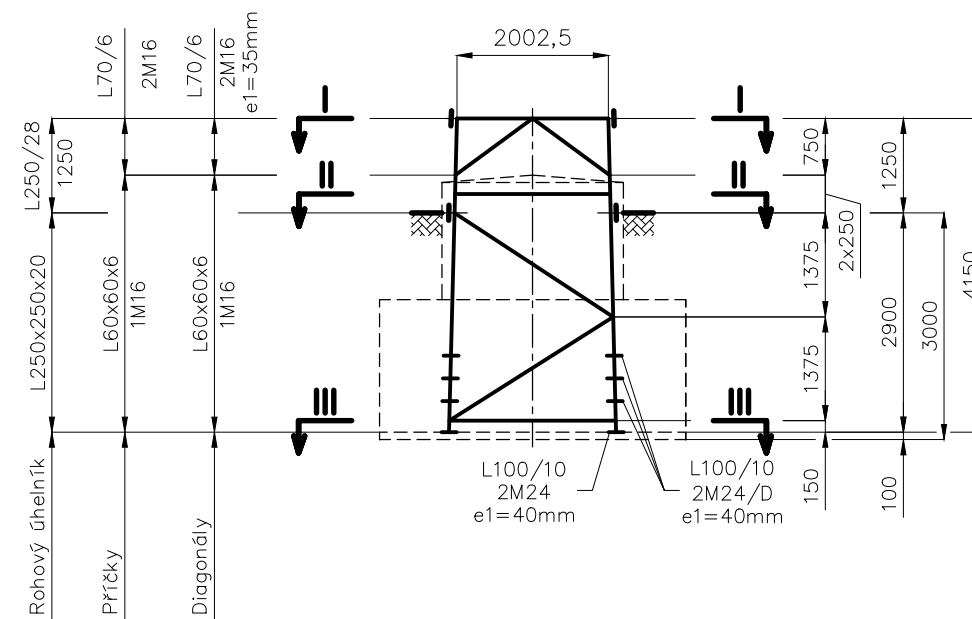


Poznámka :

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

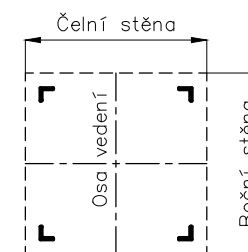
ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	2002,5	L70x70x6	2M16	L70x70x6	2M16
II - II	2052,5	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16
III - III	2202,5	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16

## BOČNÍ STĚNA



**S6-12M24/D**  
Pl. t=16mm  
šířka=155mm, (180mm patka)

**S7-12M24/D**  
Pl. t=16mm  
šířka=180mm



### 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)

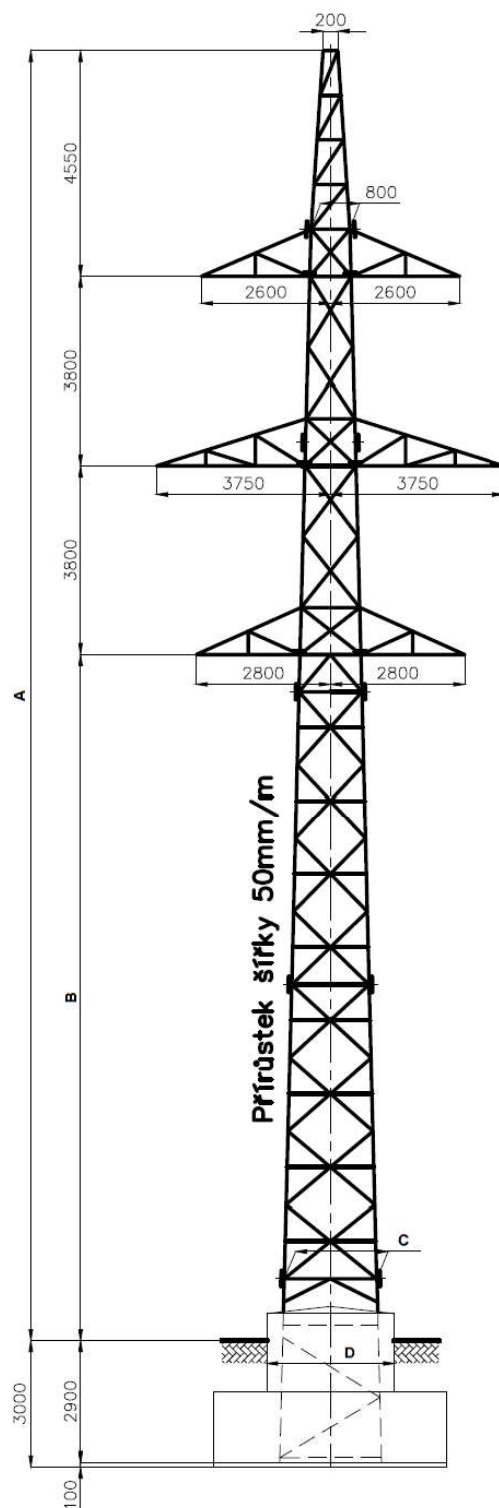
- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: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

		<b>ČEPS Invest, a.s.</b> Elektrárenská 774/2, 101 52 Praha 10		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO <b>1:100</b>	VEDOUCÍ ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV: <b>Kotevní stožár typu V19+3 - patka</b> Jeden a dva držáky zemního lana				ARCHIV AIP:	
				<b>3EI 17192</b>	

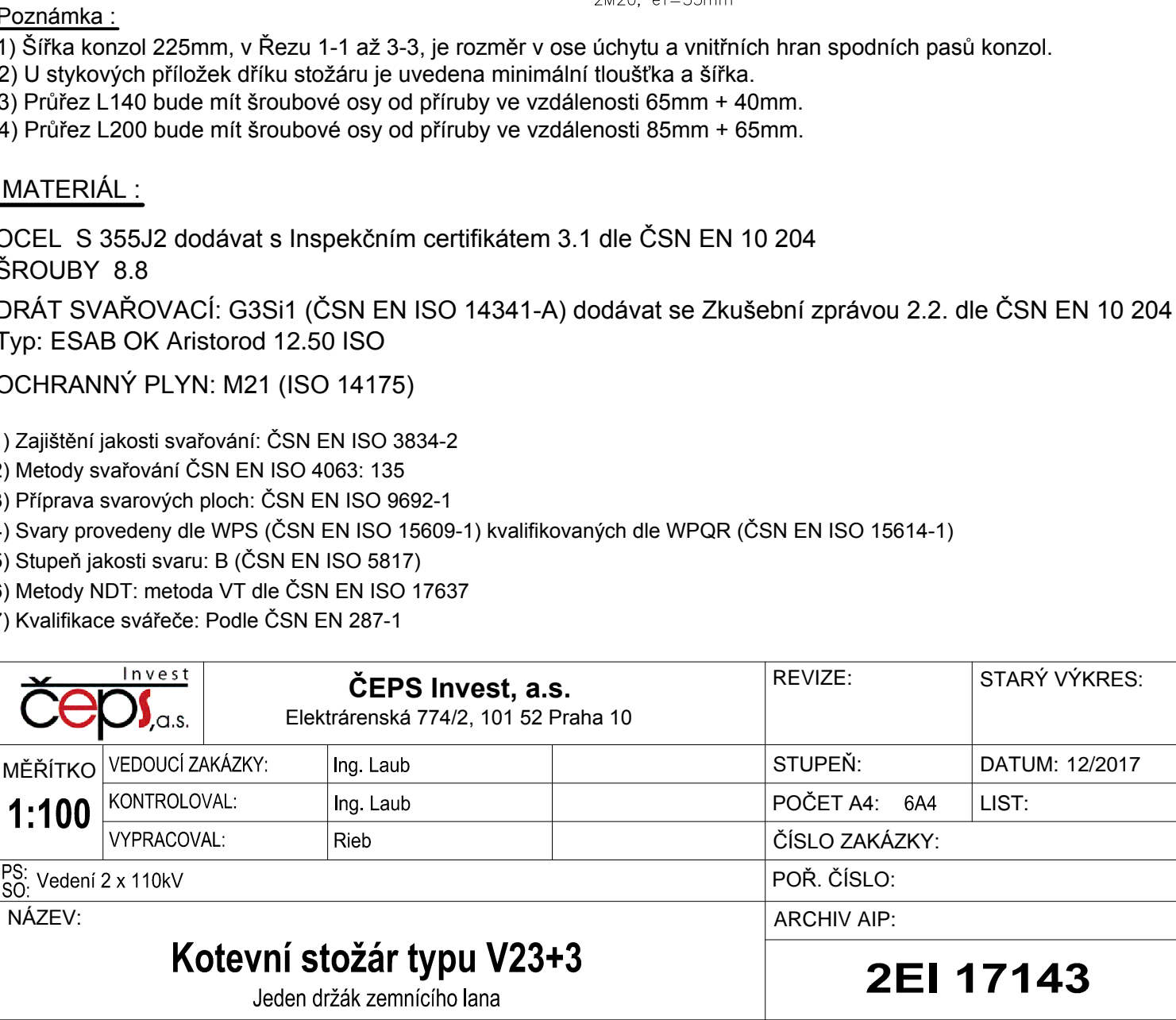
TNS 11 3635.00	Platnost od: 1. 6. 2015	Revize: 00
----------------	-------------------------	------------

### 2.3. Stožár příhradový VVN kotevní typ V23, 1xDZL

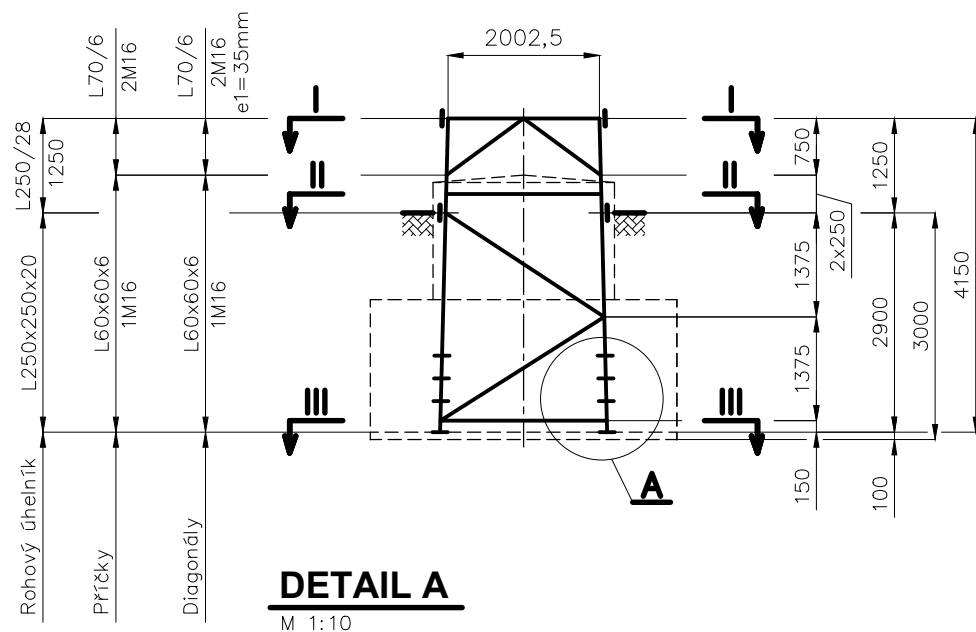
Výrobce: dle výsledku Mandátního nákupu



Materiálové číslo KZM:		Měrná jednotka:	kus
------------------------	--	-----------------	-----



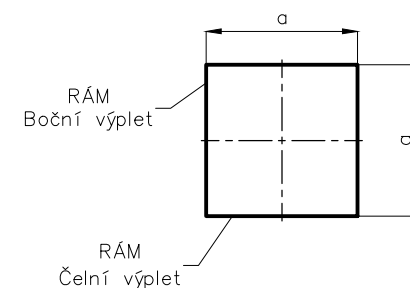
## ČELNÍ STĚNA



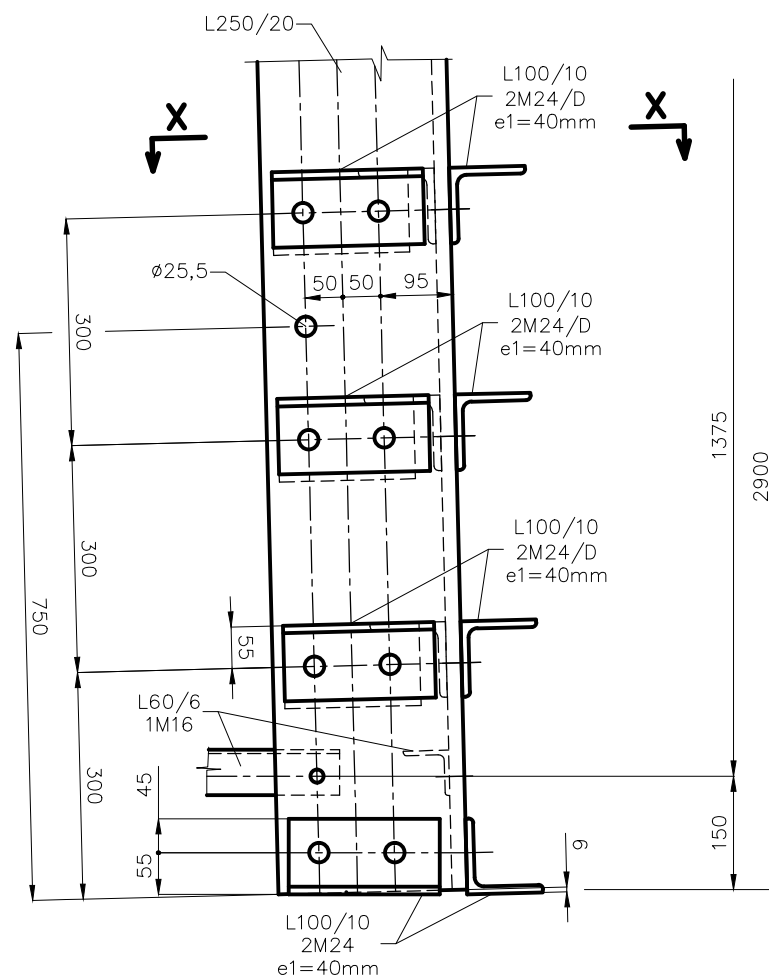
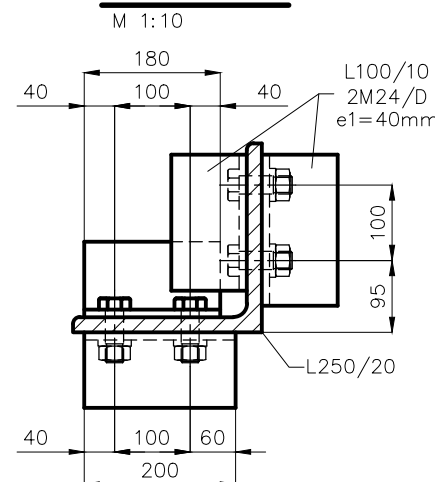
**S6-12M24/D**  
Pl. t=14mm  
šifka=165mm, (180mm patka)

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

**ŘEZ I-I až III-III**



**ŘEZ X-X**

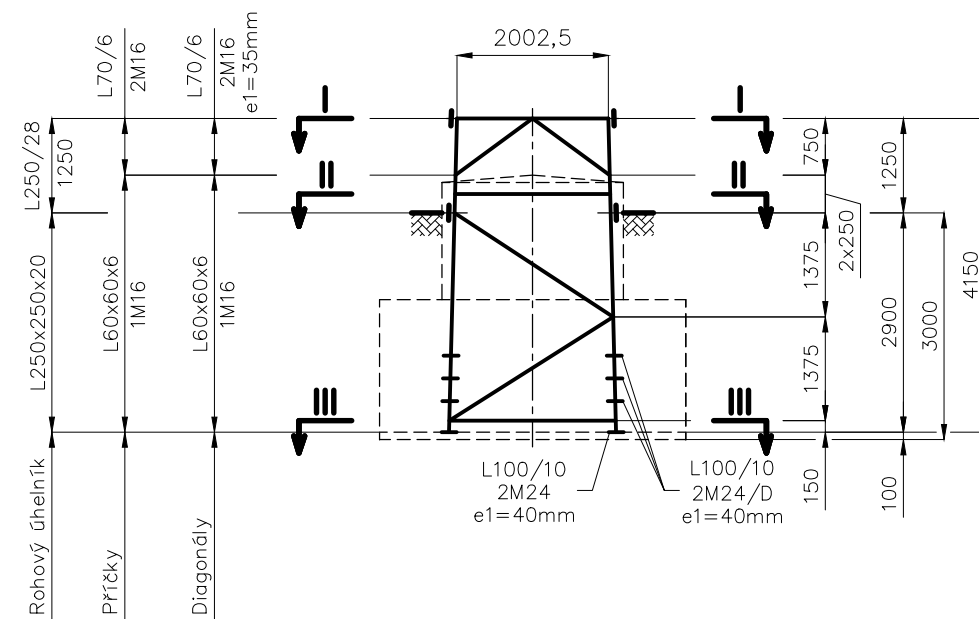


Poznámka :

- 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.

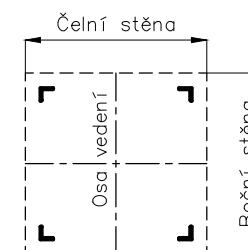
ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	2002,5	L70x70x6	2M16	L70x70x6	2M16
II - II	2052,5	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16
III - III	2202,5	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16

## BOČNÍ STĚNA



**S6-12M24/D**  
Pl. t=14mm  
šírka=165mm, (180mm patka)

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



### Přírůstek šířky 50mm/m


MATERIÁL :

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

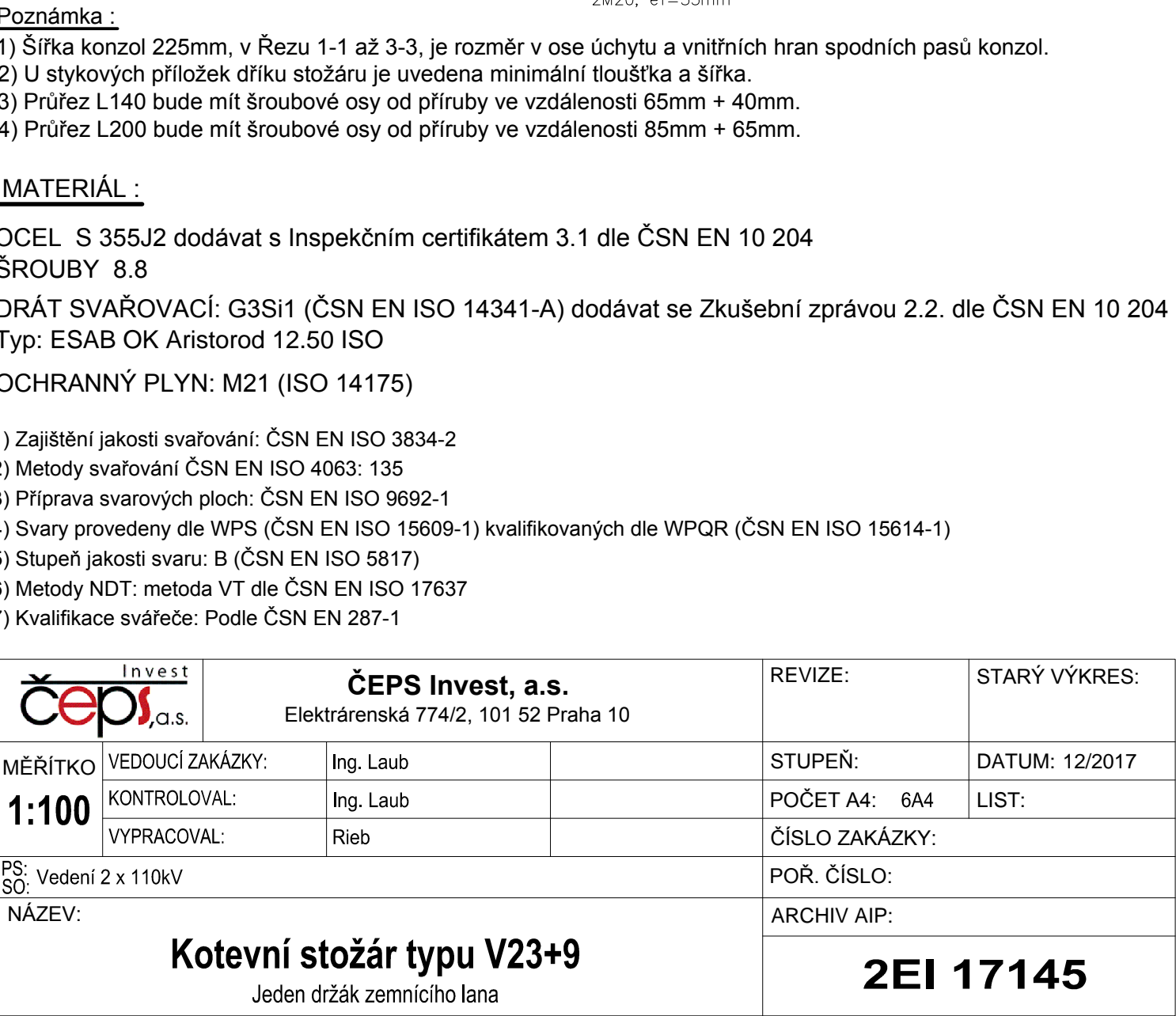
DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204  
Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO

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

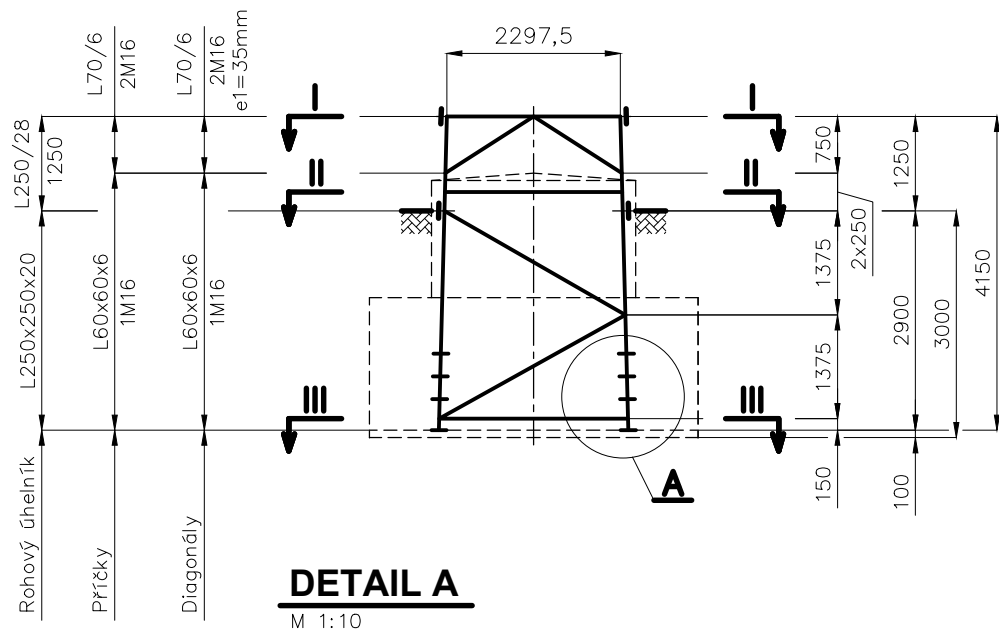
		<b>ČEPS Invest, a.s.</b> Elektrárenská 774/2, 101 52 Praha 10		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO <b>1:100</b>	VEDOUCÍ ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV: <b>Kotevní stožár typu V23+3 - patka</b> Jeden držák zemního lana				ARCHIV AIP:	
				<b>3EI 17197</b>	







## ČELNÍ STĚNA



### DETAIL A

M 1:10

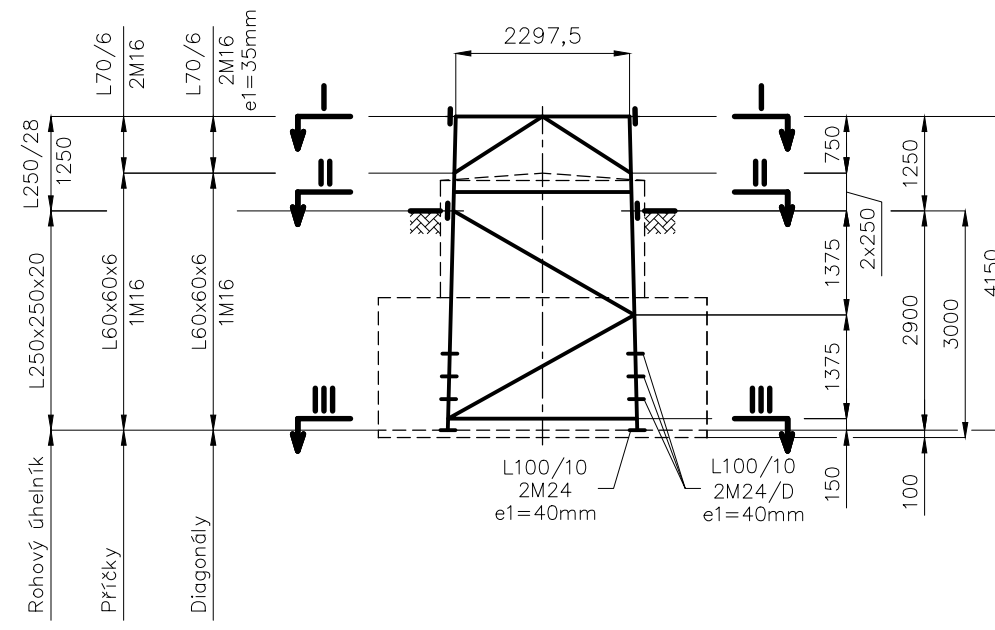
### S7-12M24/D

Pl. t=16mm  
šířka=165mm, (180mm patka)

### S8-12M24/D

Pl. t=16mm  
šířka=180mm

## BOČNÍ STĚNA



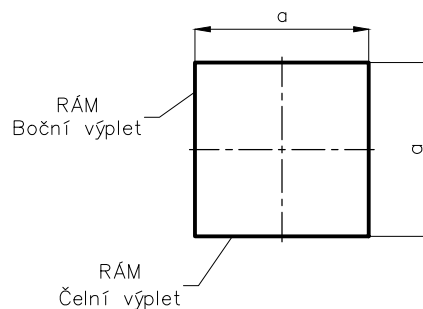
### S7-12M24/D

Pl. t=16mm  
šířka=165mm, (180mm patka)

### S8-12M24/D

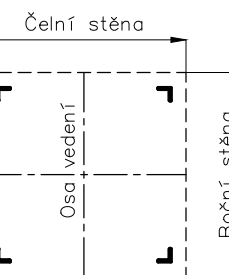
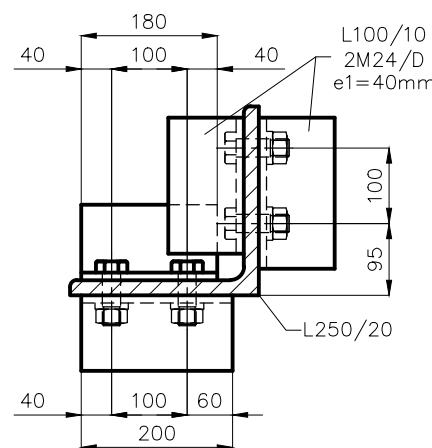
Pl. t=16mm  
šířka=180mm

## ŘEZ I-I až III-III



## ŘEZ X-X

M 1:10



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

### 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.

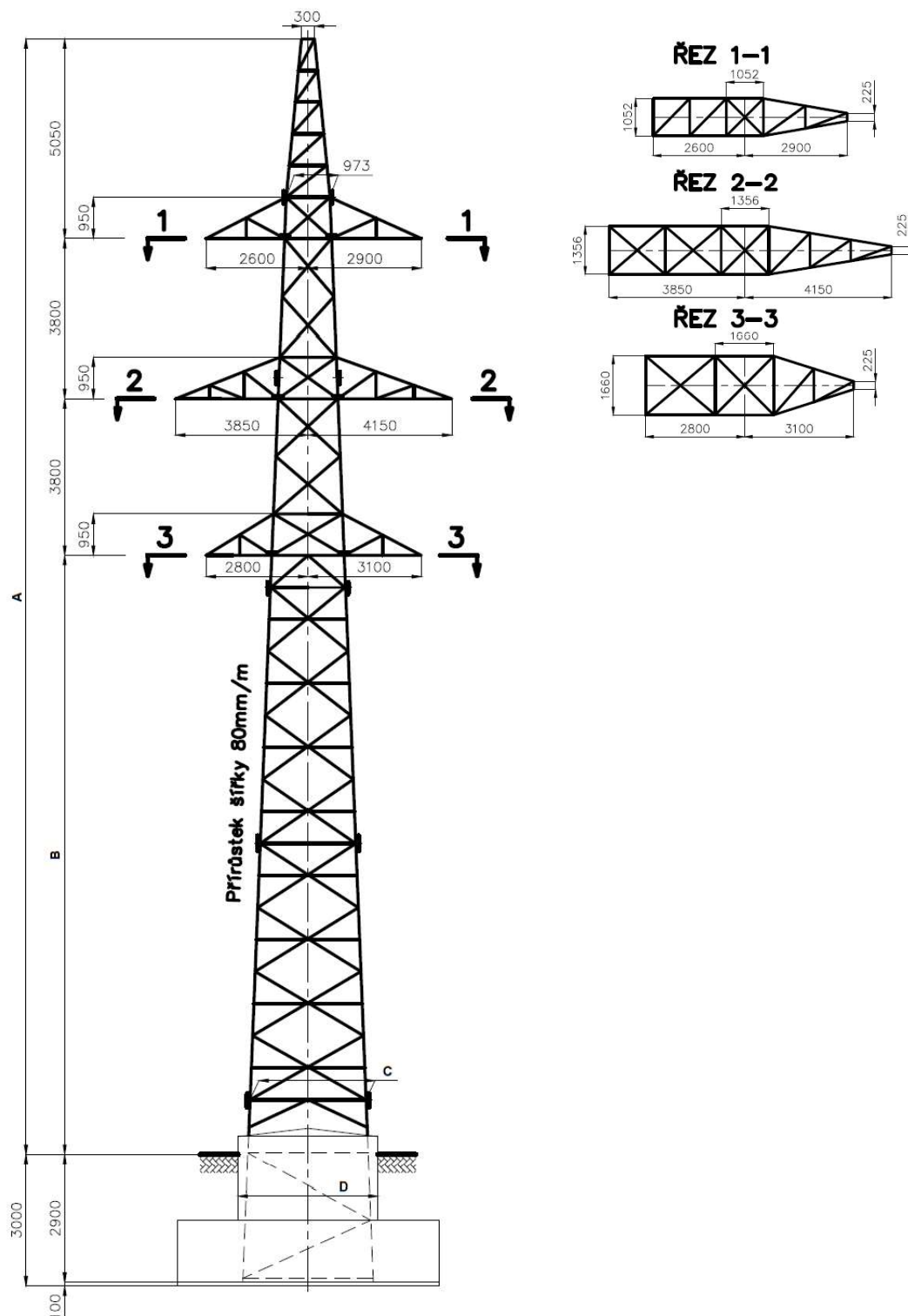
ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	2297,5	L70x70x6	2M16	L70x70x6	2M16
II - II	2347,5	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16
III - III	2497,5	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16

		<b>ČEPS Invest, a.s.</b> Elektrárnská 774/2, 101 52 Praha 10		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO <b>1:100</b>	VEDOUcí ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO: NÁZEV:				POŘ. ČÍSLO:	
<b>Kotevní stožár typu V23+9 - patka</b> Jeden držák zemního lana				ARCHIV AIP:	
				<b>3EI 17199</b>	

TNS 11 3645.00	Platnost od: 1. 6. 2015	Revize: 00
----------------	-------------------------	------------

## 2.2. Stožár příhradový VVN kotevní typ V35, 1xDZL

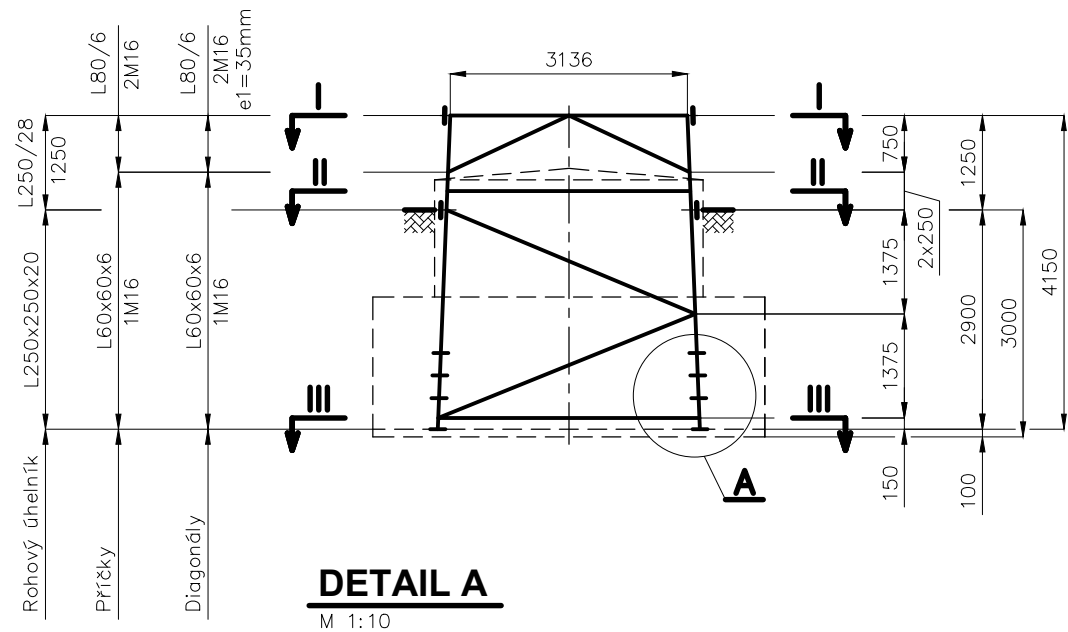
Výrobce: dle výsledku Mandátního nákupu



Materiálové číslo KZM:		Měrná jednotka:	kus
------------------------	--	-----------------	-----



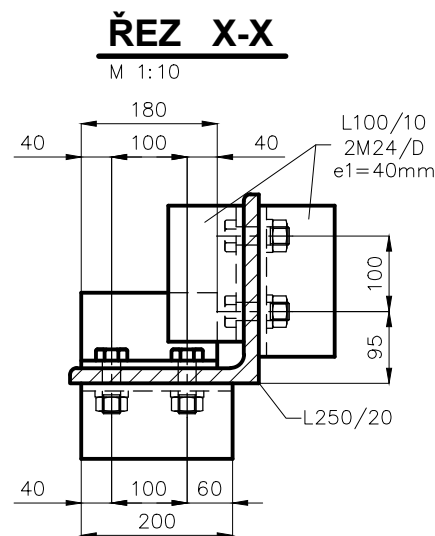
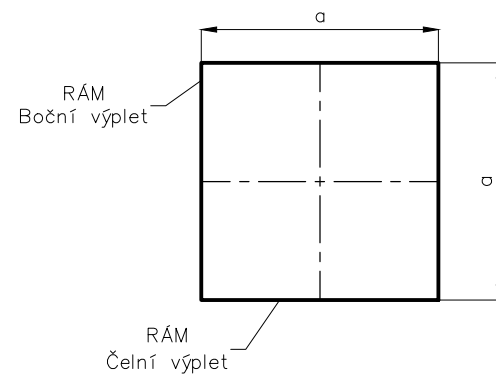
## ČELNÍ STĚNA



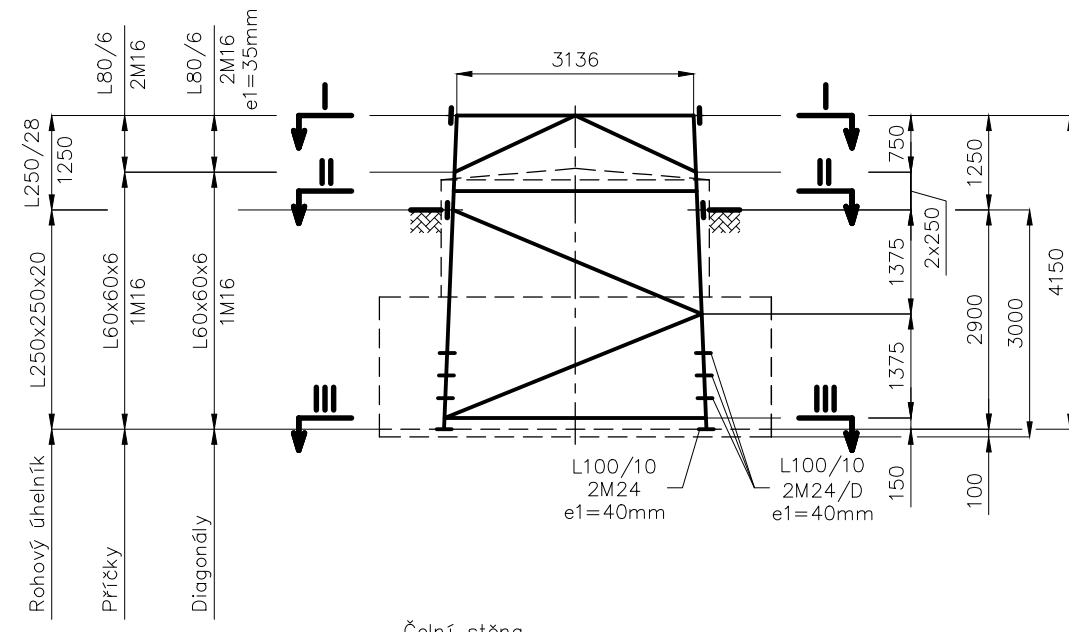
**S6-12M24/D**  
Pl. t=14mm  
šířka=165mm, (180mm patka)

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

## ŘEZ I-I až III-III



## BOČNÍ STĚNA



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 příložek 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

		<b>ČEPS Invest, a.s.</b> Elektrárnská 774/2, 101 52 Praha 10		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO	VEDOUcí ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 12/2017
<b>1:100</b>	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:				ARCHIV AIP:	
<b>Kotevní stožár typu V35+6 - patka</b> Jeden a dva držáky zemního lana				<b>3EI 17203</b>	

# STOŽÁROVÉ SCHÉMA - NOSNÝ STOŽÁR pro av=450m

## TYP U45 - 1xDZL

Vodiče 679-AL1/86-ST1A

Ocelové příhradové stožáry pro venkovní silová vedení  
110 kV typ SOUDEK

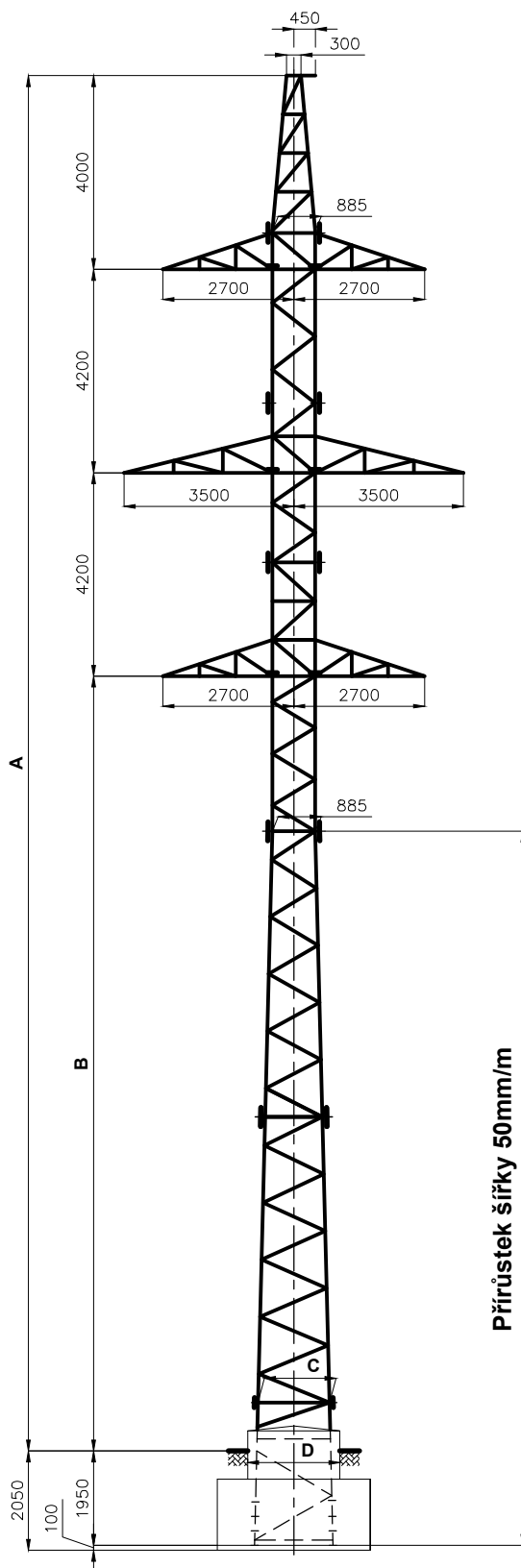
Datum: 9/2016

Kreslil: Rieb

Měřítko:

Původní č.:

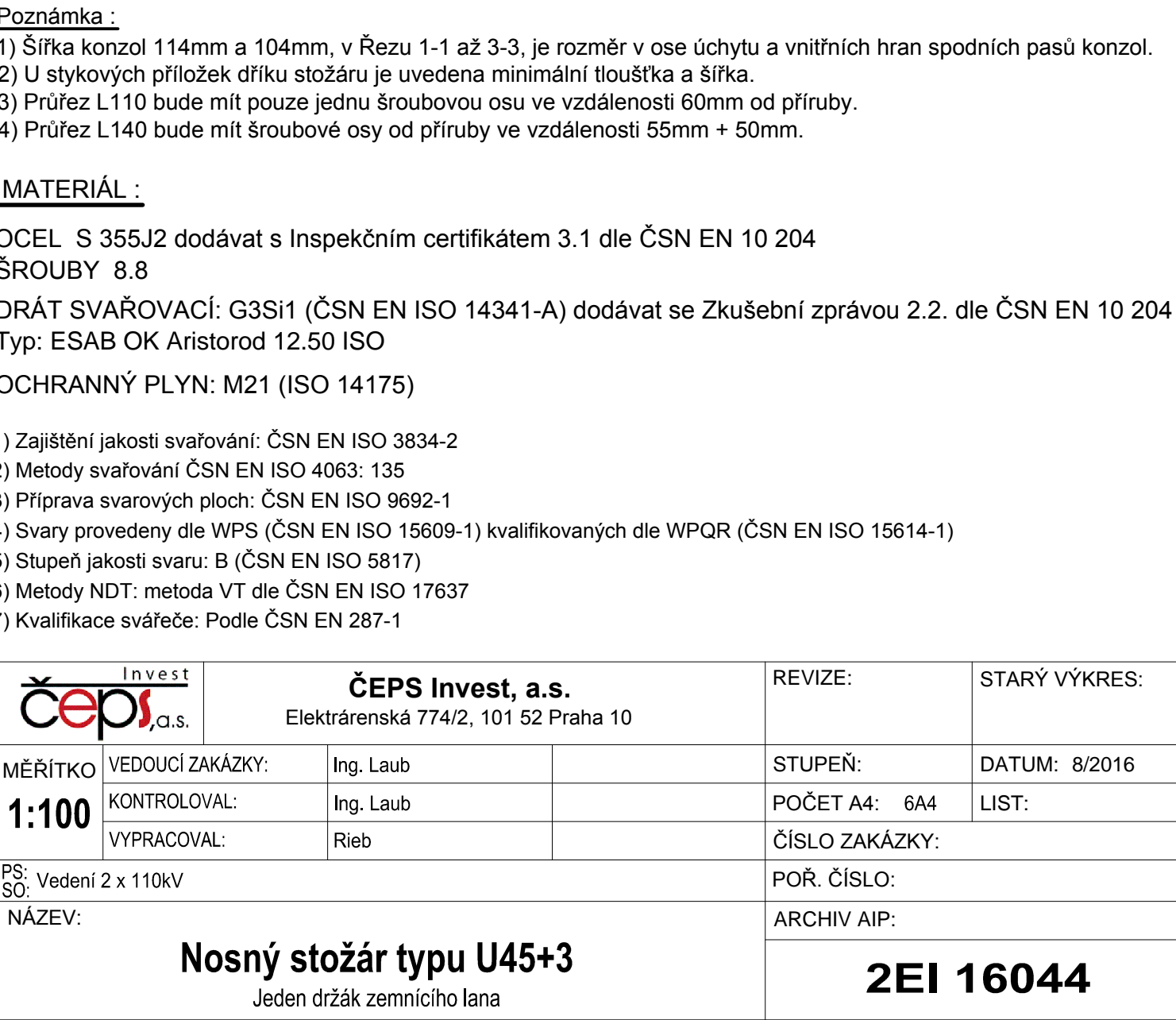
Výkres č.: **4EI 16236**



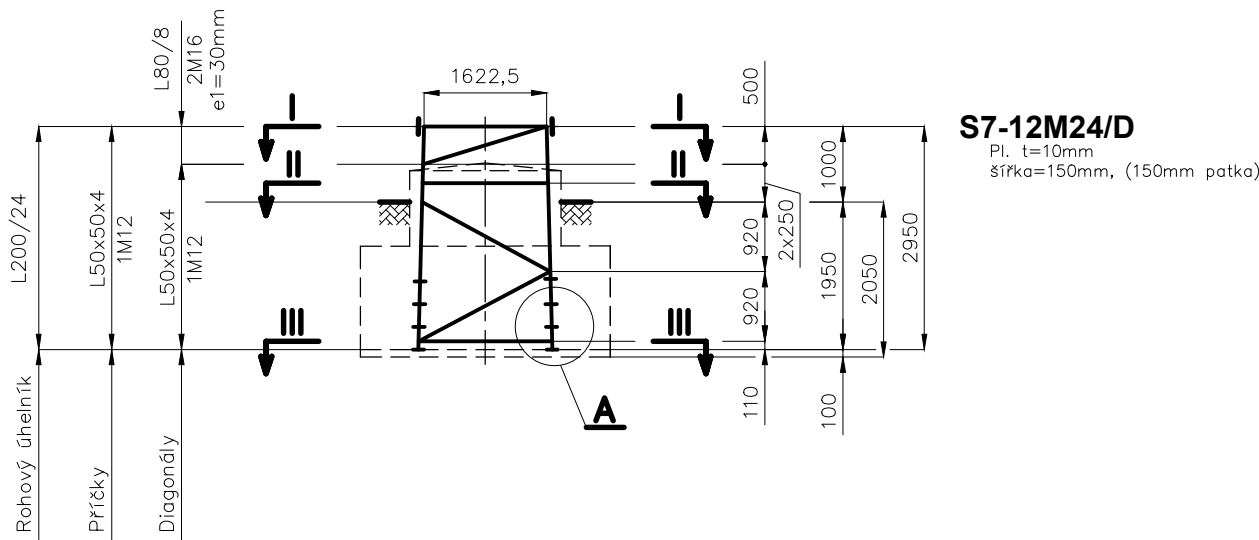
**MATERIÁL :** OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204  
ŠROUBY 8.8

ROZMĚR	PŘEVÝŠENÍ STOŽÁRU					
	+0	+3	+6	+9	+12	
<b>A</b>	28400	31350	34300	37250	40200	
<b>B</b>	16000	18950	21900	24850	27800	
<b>C</b>	1475	1622,5	1770	1917,5	2065	
<b>D</b>	1900	2000	2150	2300	2500	



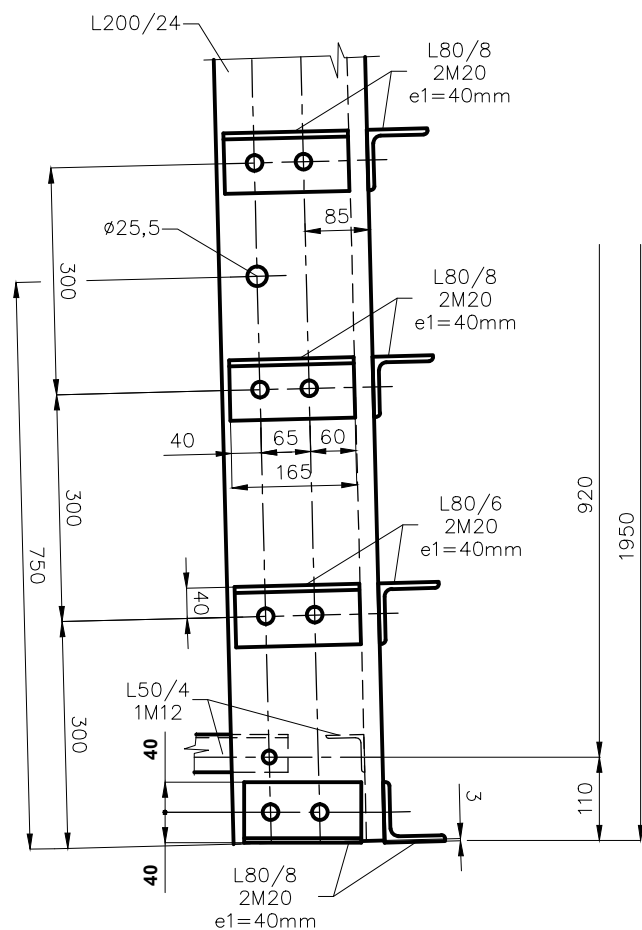


ČELNÍ STĚNA

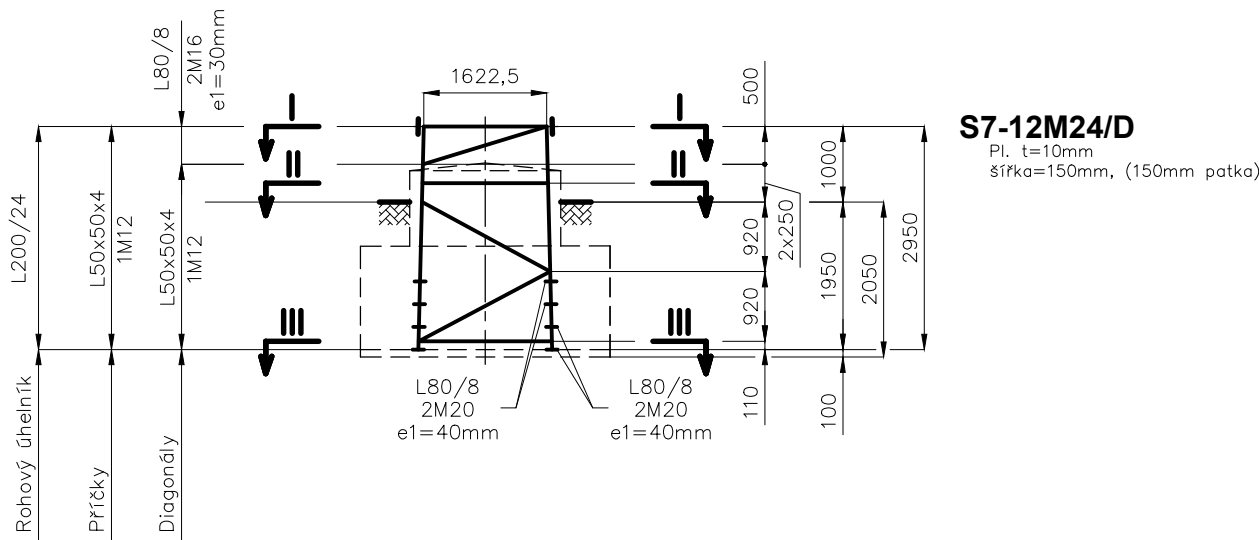


DETAIL A

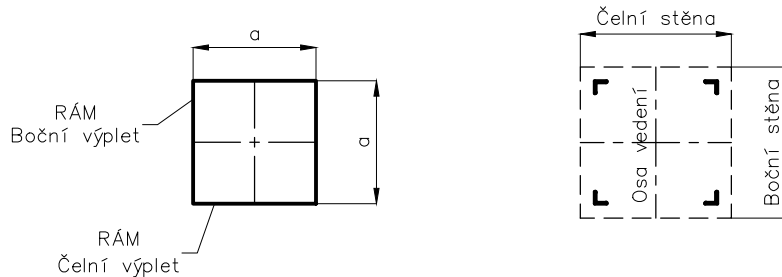
M 1:10



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)

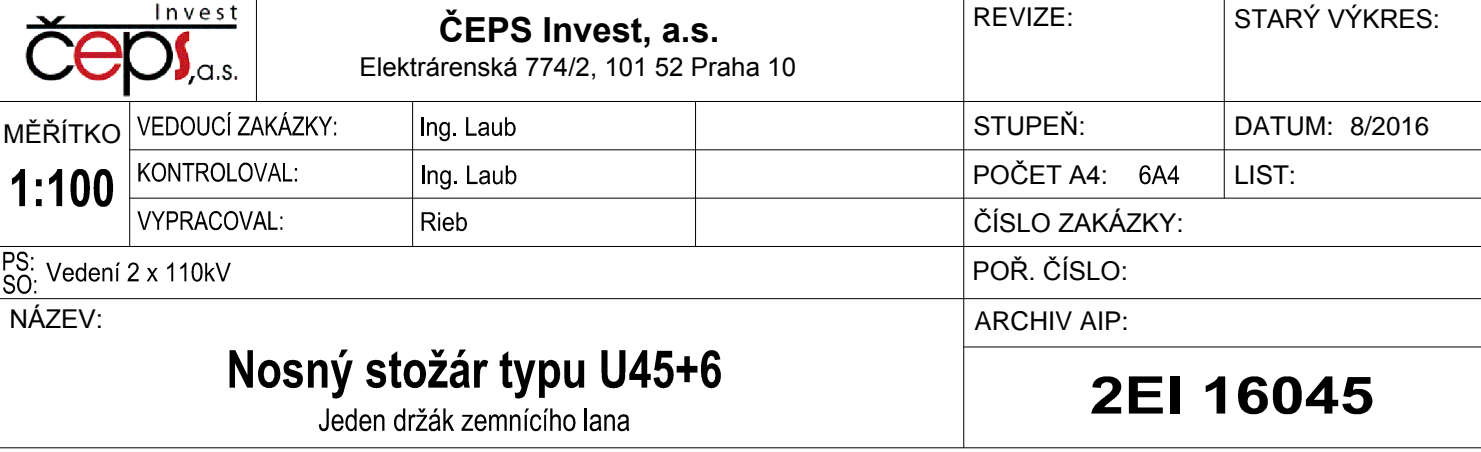
- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: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

Poznámka :

- 1) U stykových přílohek dříku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.
- 2) Průřez L200 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 85mm + 65mm.

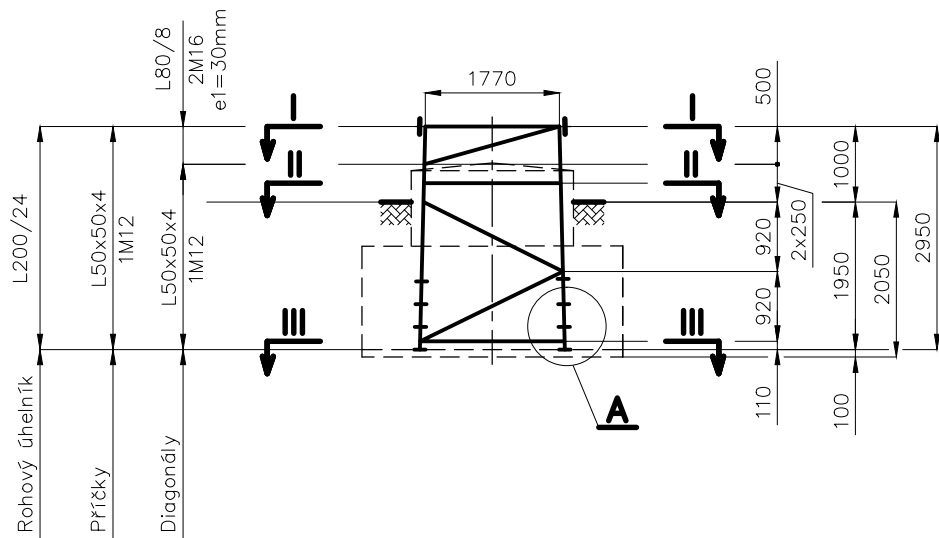
ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	1622,5	L50x50x4	1M12	L50x50x4	1M12
II - II	1660	L50x50x4	1M12	L50x50x4	1M12
III - III	1764,5	L50x50x4	1M12	L50x50x4	1M12

<div><div>Invest</div><div>čeps, a.s.</div></div>		<div>ČEPS Invest, a.s.</div> <div>Elektrárenská 774/2, 101 52 Praha 10</div>		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO <div>1:100</div>	VEDOUcí ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 8/2016
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:				ARCHIV AIP:	
Nosný stožár typu U45+3 - patka				3EI 16061	





## ČELNÍ STĚNA

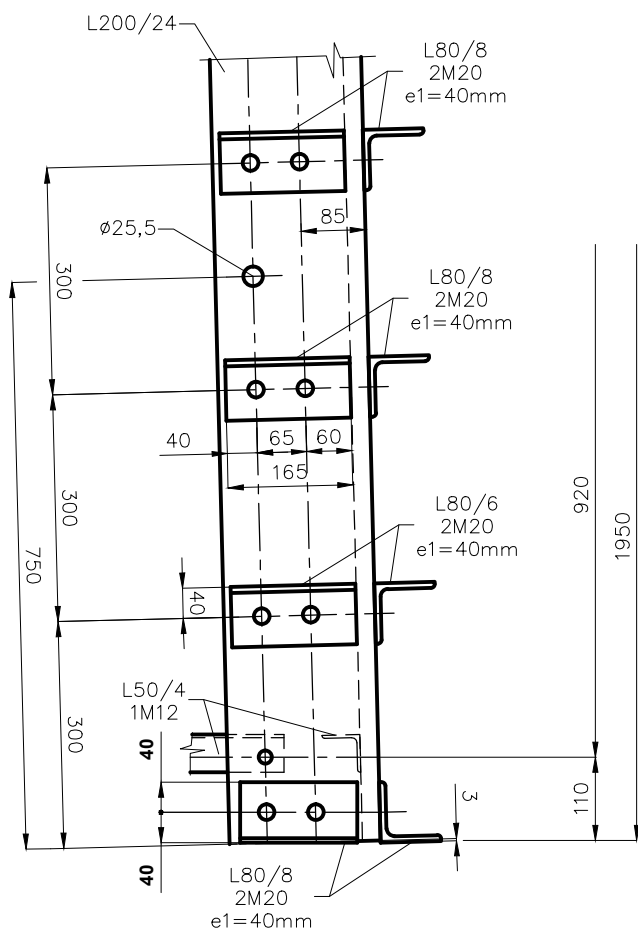


### S7-12M24/D

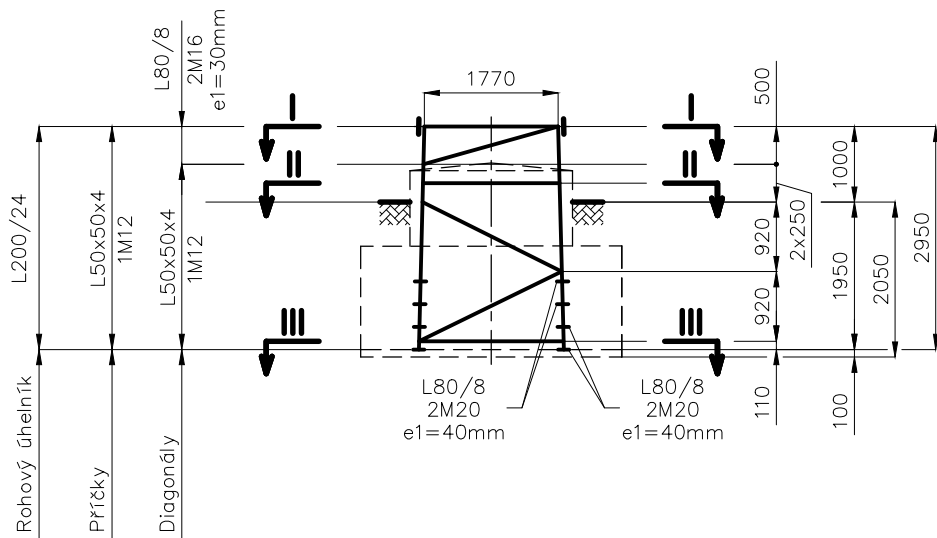
Pl. t=10mm  
šířka=150mm, (150mm patka)

## DETAIL A

M 1:10



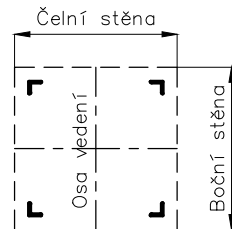
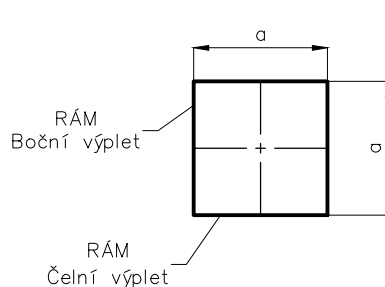
## BOČNÍ STĚNA



### S8-12M24/D

Pl. t=10mm  
šířka=150mm, (150mm patka)

## 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

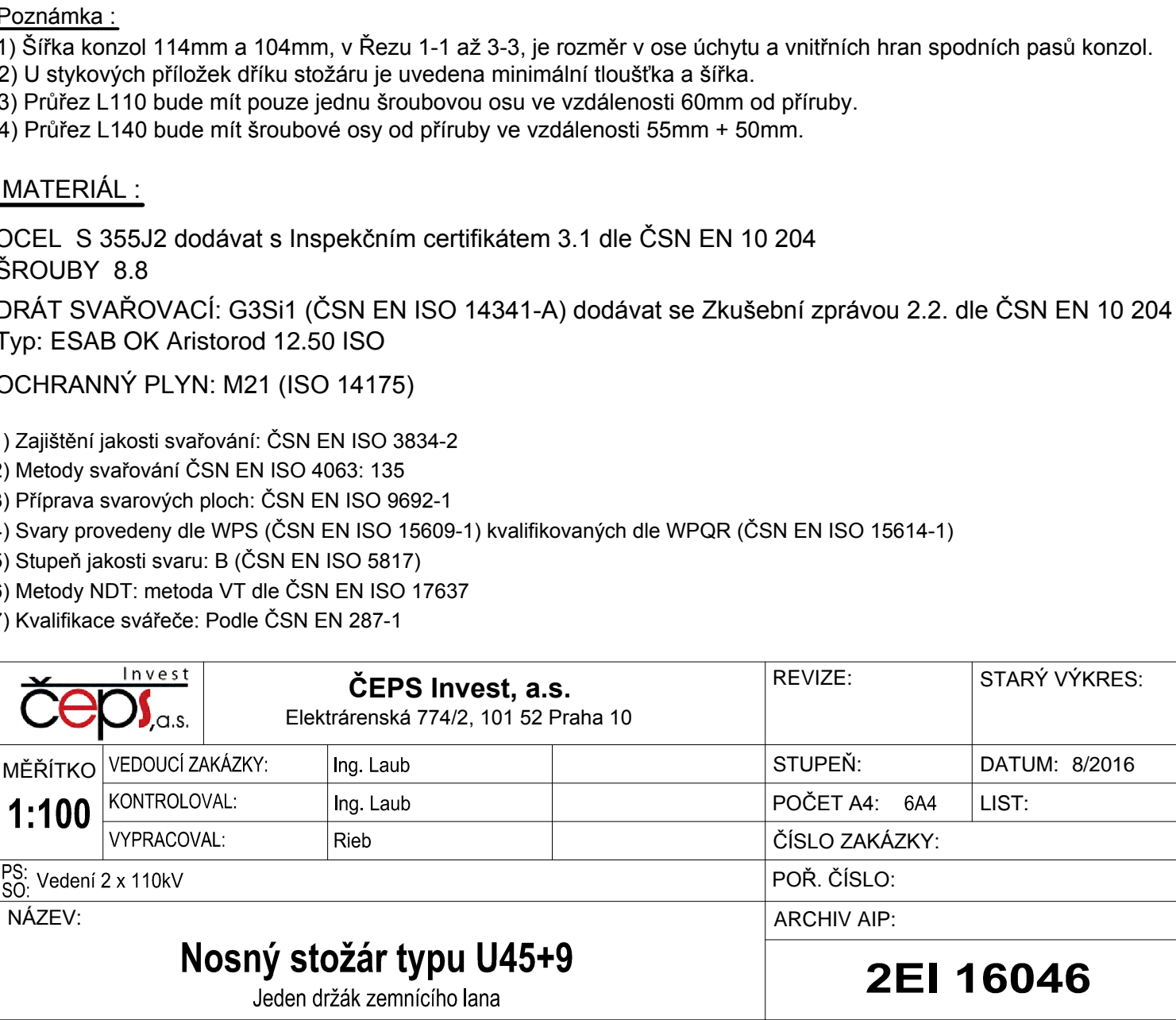
## Poznámka :

- 1) U stykových přílohek dříku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.
- 2) Průřez L200 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 85mm + 65mm.

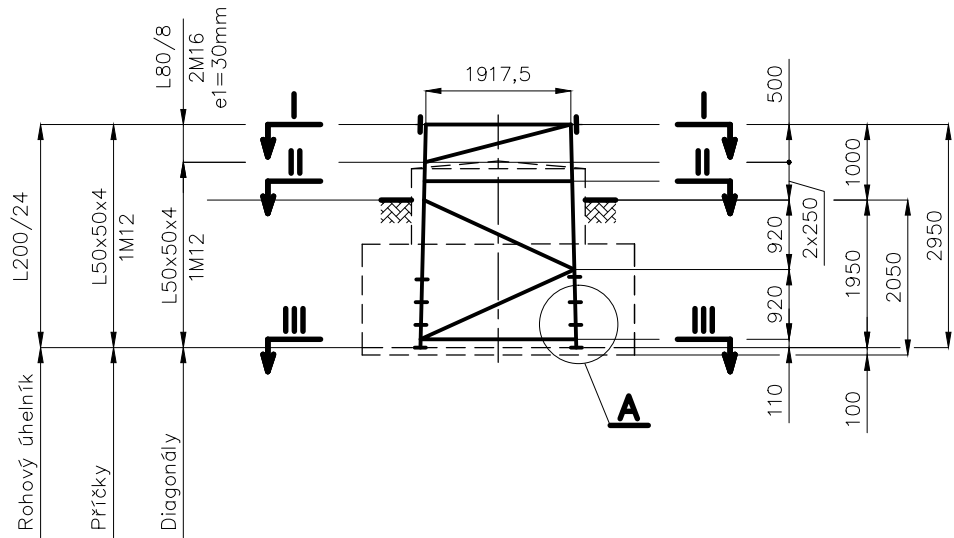
ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	1770	L50x50x4	1M12	L50x50x4	1M12
II - II	1807,5	L50x50x4	1M12	L50x50x4	1M12
III - III	1912	L50x50x4	1M12	L50x50x4	1M12

<div>Invest</div> <div>čeps,a.s.</div>		<div>ČEPS Invest, a.s.</div> <div>Elektrárnská 774/2, 101 52 Praha 10</div>		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO <div>1:100</div>	VEDOUČÍ ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 8/2016
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:				ARCHIV AIP:	
Nosný stožár typu U45+6 - patka				3EI 16062	





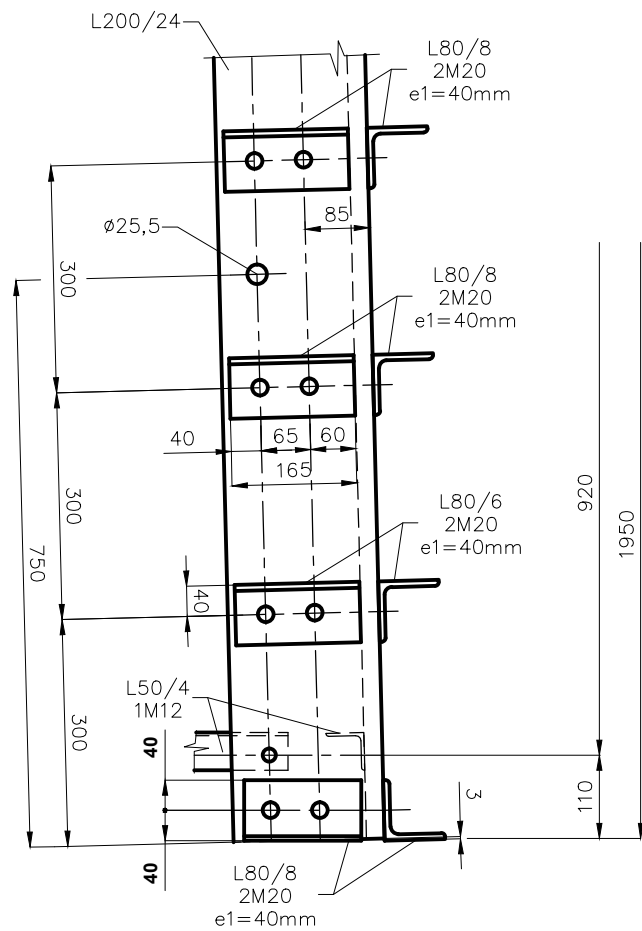
ČELNÍ STĚNA



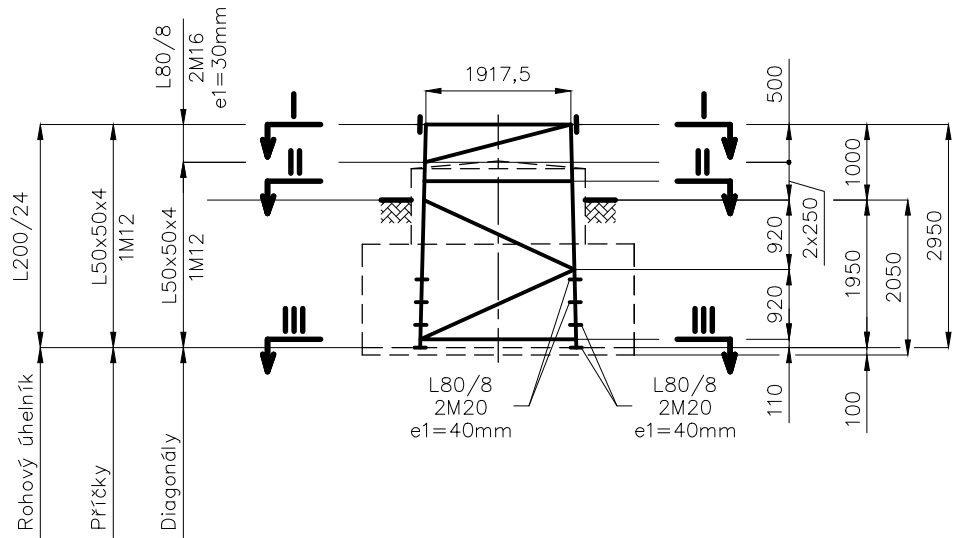
S8-12M24/D  
Pl. t=10mm  
šířka=150mm, (150mm patka)

DETAIL A

M 1:10

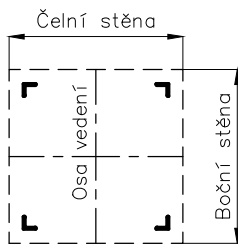
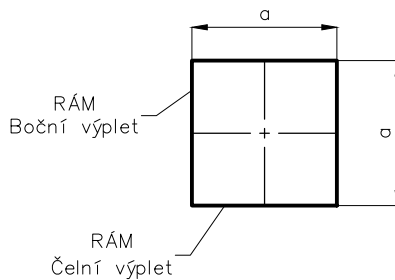


BOČNÍ STĚNA



S8-12M24/D  
Pl. t=10mm  
šířka=150mm, (150mm patka)

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)

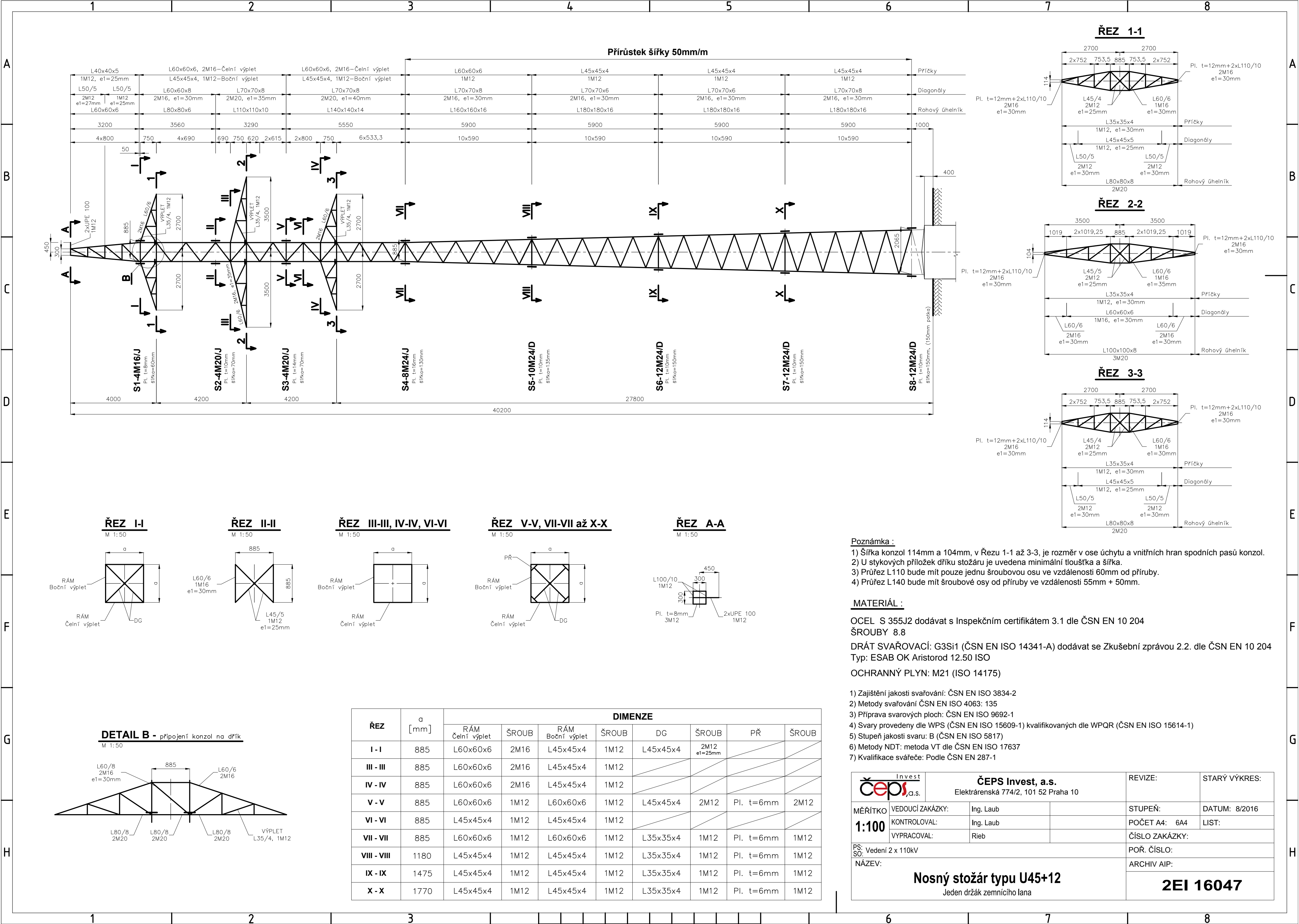
- 1) Zajištění jakosti svařování: ČSN EN ISO 3834-2
- 2) Metody svařování ČSN EN ISO 4063: 135
- 3) Příprava svarových ploch: ČSN EN ISO 9692-1
- 4) Svary provedeny dle WPS (ČSN EN ISO 15609-1) kvalifikovaných dle WPQR (ČSN EN ISO 15614-1)
- 5) Stupeň jakosti svaru: B (ČSN EN ISO 5817)
- 6) Metody NDT: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

Poznámka :

- 1) U stykových přílohek dříku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.
- 2) Průřez L200 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 85mm + 65mm.

ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	1917,5	L50x50x4	1M12	L50x50x4	1M12
II - II	1955	L50x50x4	1M12	L50x50x4	1M12
III - III	2059,5	L50x50x4	1M12	L50x50x4	1M12

		<b>ČEPS Invest, a.s.</b> Elektrárnská 774/2, 101 52 Praha 10		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO <b>1:100</b>	VEDOUcí ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 8/2016
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO: NÁZEV:				POŘ. ČÍSLO:	
<b>Nosný stožár typu U45+9 - patka</b>				ARCHIV AIP:	
				<b>3EI 16063</b>	





[illegible]

## DETAIL A

Technical drawing of a vertical structural member, likely a column or wall section, showing dimensions and component labels.

**Dimensions:**

- Overall height: 1950
- Segment heights: 300, 300, 300, 110
- Overall width: 750
- Internal horizontal dimensions: 85, 40, 65, 60, 165, 40, 40, 40

**Labels and Components:**

- L200/24 (Top horizontal section)
- L80/8 2M20 e1=40mm (Horizontal reinforcement bars)
- ø25,5 (Circular hole diameter)
- L80/8 2M20 e1=40mm (Horizontal reinforcement bars)
- L80/6 2M20 e1=40mm (Horizontal reinforcement bars)
- L50/4 1M12 (Small horizontal section)
- L80/8 2M20 e1=40mm (Bottom horizontal reinforcement bar)

Technical drawing of a roof truss (Rohový úhelník) showing dimensions and components. The drawing includes the following details:


- Roof Truss (Rohový úhelník):** The main structural element, shown in cross-section.
- Dimensions:**
  - Overall width: 2065 mm.
  - Overall height: 2950 mm.
  - Truss height: 1950 mm.
  - Truss depth: 2050 mm.
  - Truss width: 2x250 mm.
  - Truss depth (bottom): 110 mm.
  - Truss depth (top): 100 mm.
  - Truss depth (middle): 920 mm.
  - Truss depth (bottom): 920 mm.
  - Truss depth (top): 500 mm.
  - Truss depth (middle): 1000 mm.
  - Truss depth (bottom): 2050 mm.
  - Truss depth (top): 2950 mm.
- Components:**
  - Příčky (Cross-bracing):** L80/8, 2M16, e1 = 30mm.
  - Diagonály (Diagonal bracing):** L80/8, 2M20, e1 = 40mm.
  - Roofing (Přítčky):** L50x50x4, 1M12.
  - Roofing (Rohový úhelník):** L200/24.

**ŘEZ I-I až III-III**



- 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

ŘEZ	a [mm]	DIMENZE			
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB
I - I	2065	L50x50x4	1M12	L50x50x4	1M12
II - II	2102,5	L50x50x4	1M12	L50x50x4	1M12
III - III	2207	L50x50x4	1M12	L50x50x4	1M12

		<b>ČEPS Invest, a.s.</b> Elektrárenská 774/2, 101 52 Praha 10		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO <b>1:100</b>	VEDOUCÍ ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 8/2016
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:  <b>Nosný stožár typu U45+12 - patka</b>				ARCHIV AIP:  <b>3EI 16064</b>	



# STOŽÁROVÉ SCHÉMA - KOTEVNÍ STOŽÁR pro úhel trasy (~20/160°)

**TYP V44 - 1xDZL**

**Vodiče 679-AL1/86-ST1A**

Ocelové příhradové stožáry pro venkovní silová vedení  
110 kV typ SOUDEK

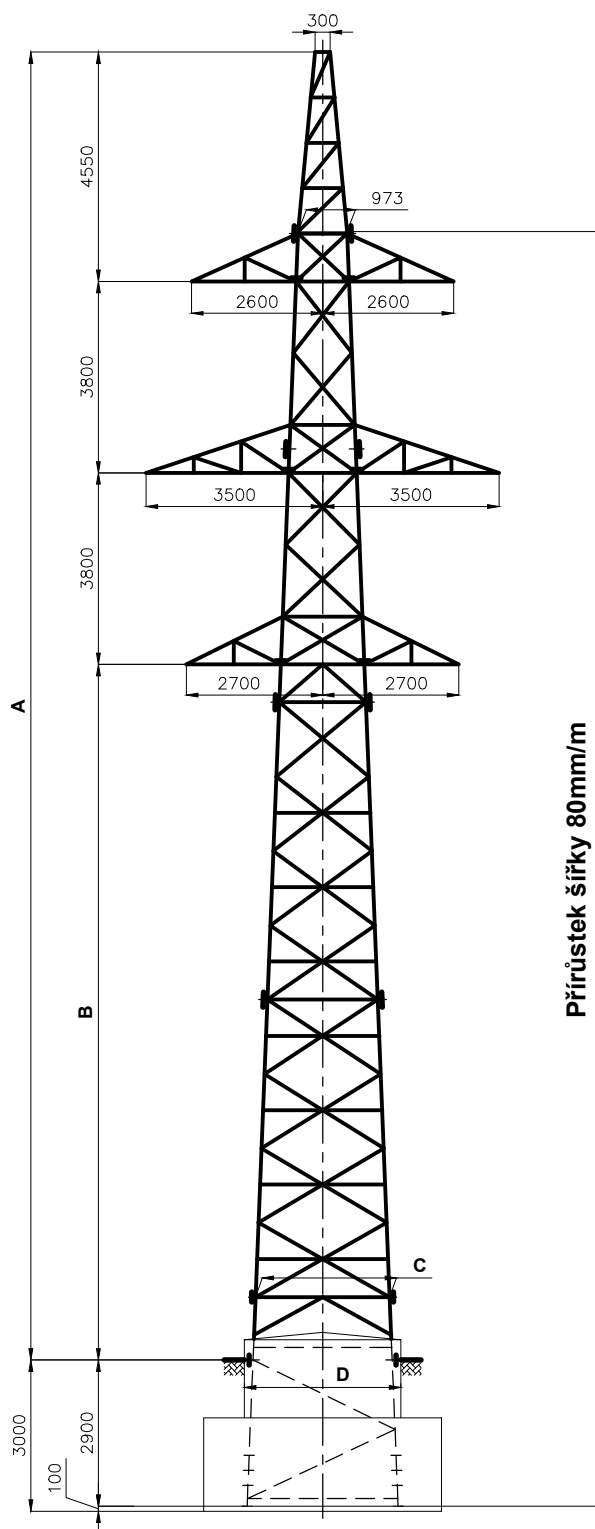
Datum: 9/2016

Kreslil: Rieb

Měřítko:

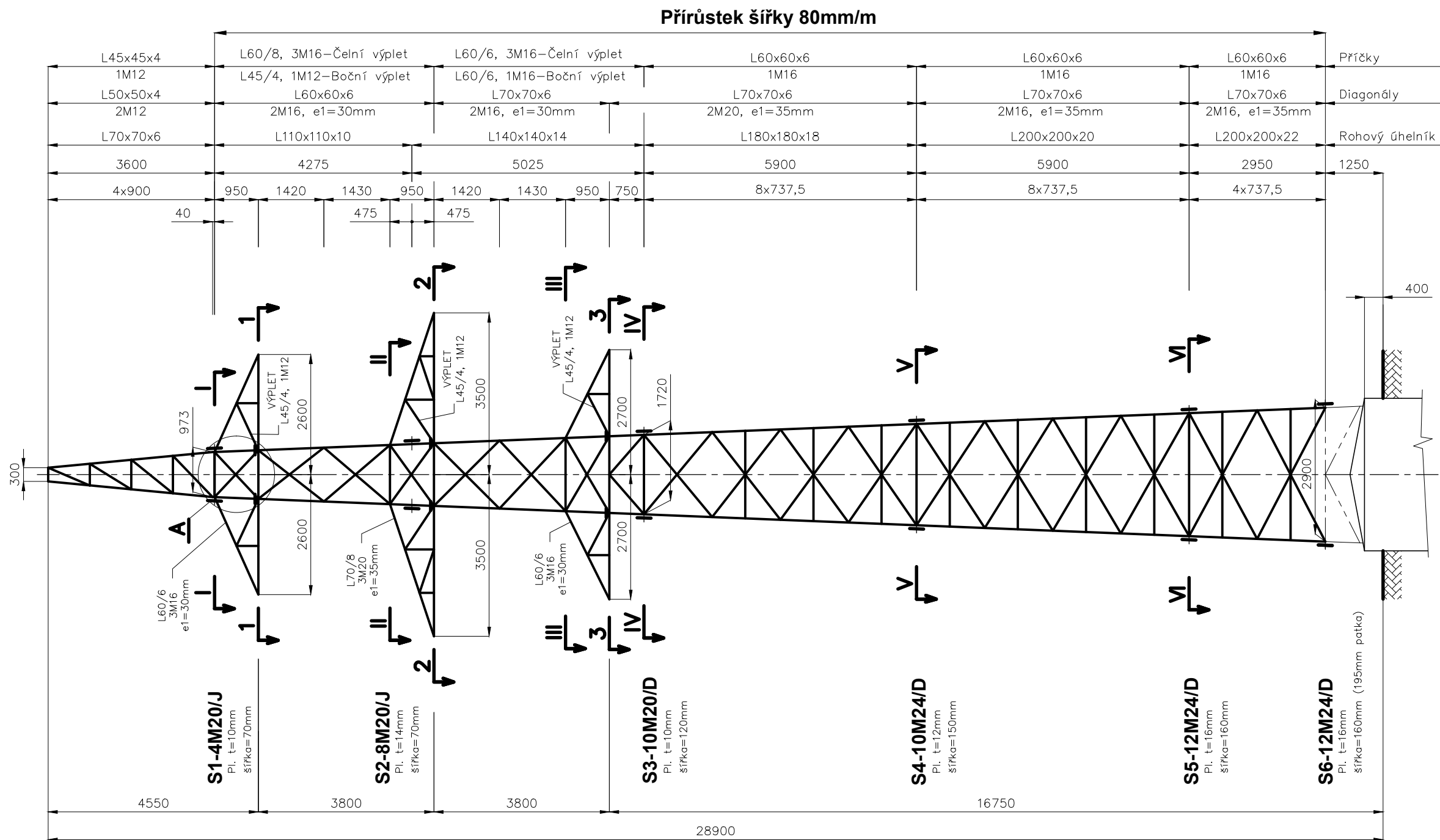
Původní č.:

Výkres č.: **4EI 16238**

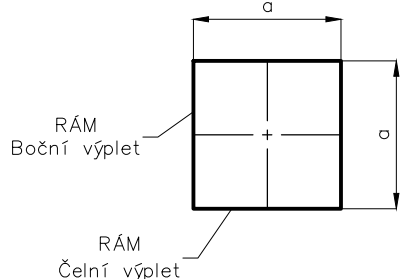


**MATERIÁL :** OCEL S 355J2 dodávat s Inspekčním certifikátem 3.1 dle ČSN EN 10 204  
ŠROUBY 8.8

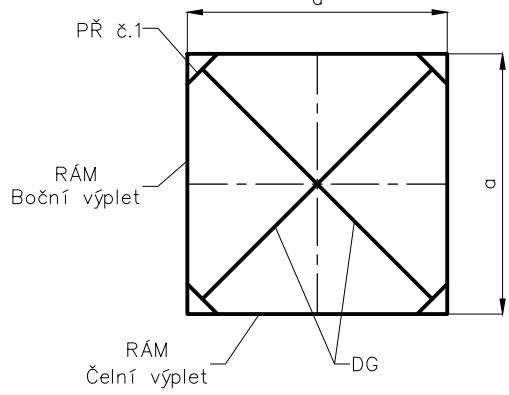
ROZMĚR	PŘEVÝŠENÍ STOŽÁRU					
	+0	+3	+6	+9	+12	
<b>A</b>	25950	28900	31850	34800	37750	
<b>B</b>	13800	16750	19700	22650	25600	
<b>C</b>	2664	2900	3136	3372	3608	
<b>D</b>	3100	3300	3550	3800	4000	



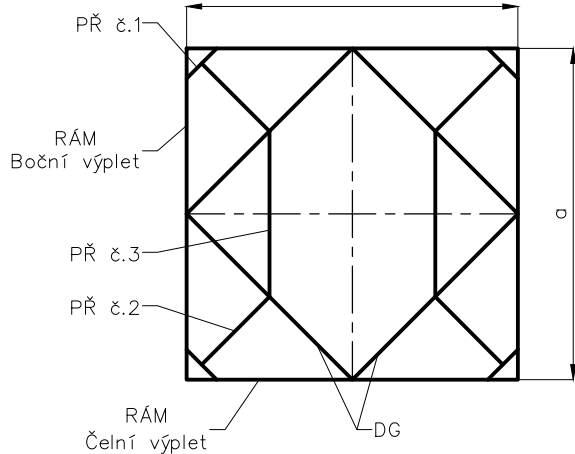
ŘEZ I-I až III-III  
M 1:50



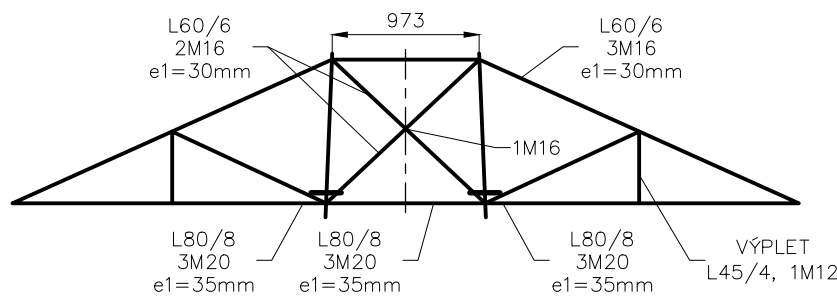
ŘEZ IV-IV  
M 1:50



ŘEZ V-V a VI-VI  
M 1:50

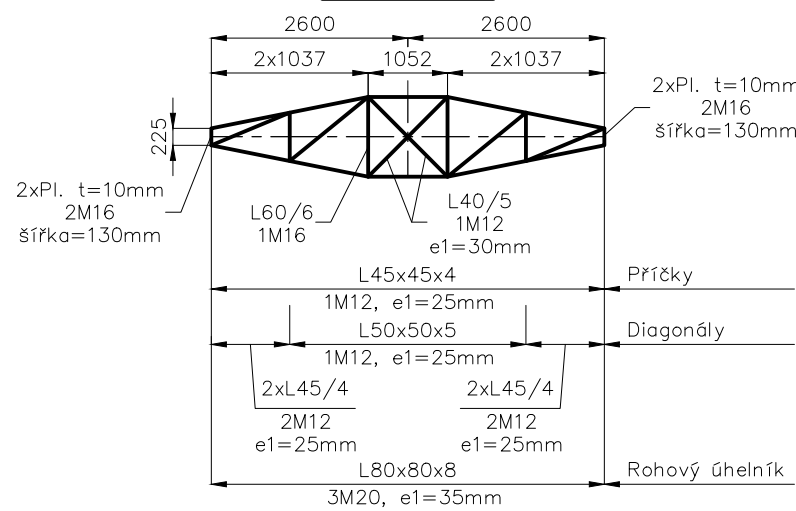


DETAIL A - připojení konzol na dřív  
M 1:50

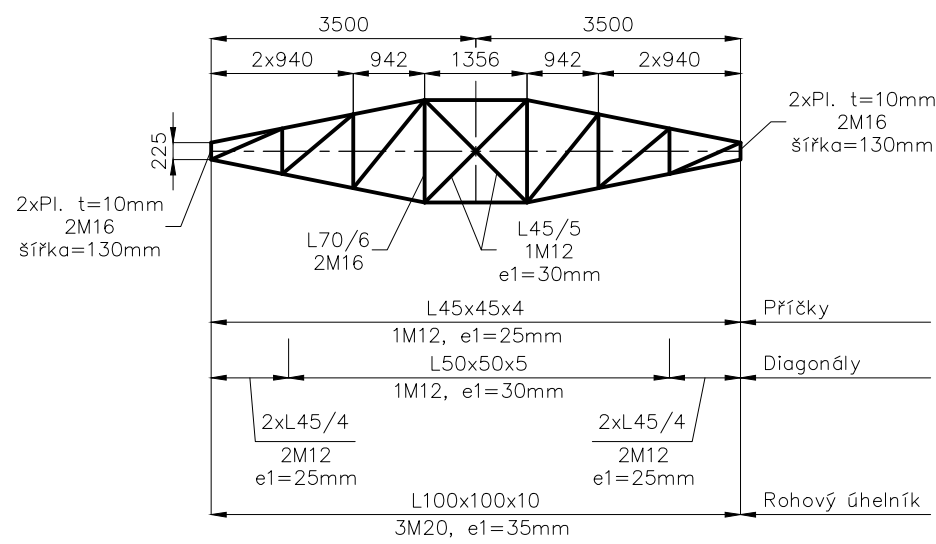


ŘEZ	a [mm]	DIMENZE											
		RÁM Čelní výplet	ŠROUB	RÁM Boční výplet	ŠROUB	DG	ŠROUB	PŘ č.1	ŠROUB	PŘ č.2	ŠROUB	PŘ č.3	ŠROUB
I - I	976	L60x60x8	3M16	L45x45x4	1M12								
II - II	1280	L60x60x8	3M16	L45x45x4	1M12								
III - III	1584	L60x60x6	3M16	L60x60x6	1M16								
IV - IV	1720	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16	L35x35x4	1M12	L35x35x4	1M12				
V - V	2192	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12
VI - VI	2664	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12	L45x45x4	1M12

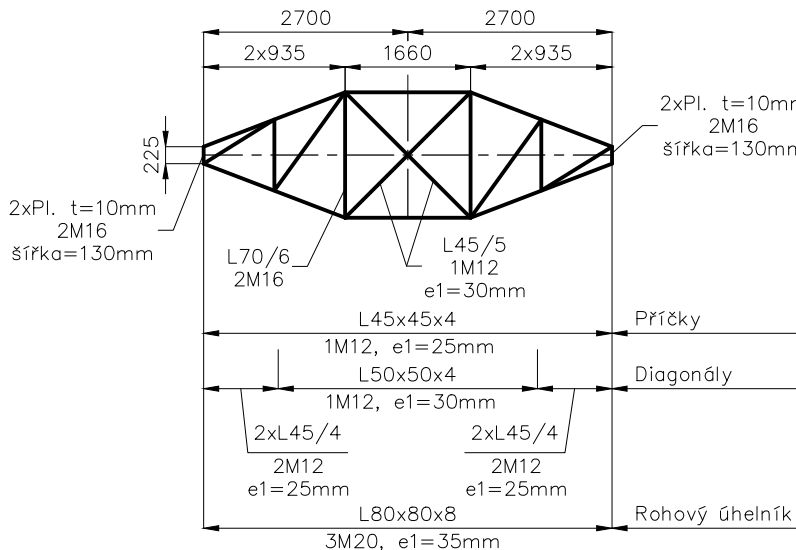
ŘEZ 1-1



ŘEZ 2-2



ŘEZ 3-3



#### 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 L110 bude mít pouze jednu šroubovou osu od příruby ve vzdálenosti 60mm.
- 4) Průřez L140 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 55mm + 50mm.
- 5) 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

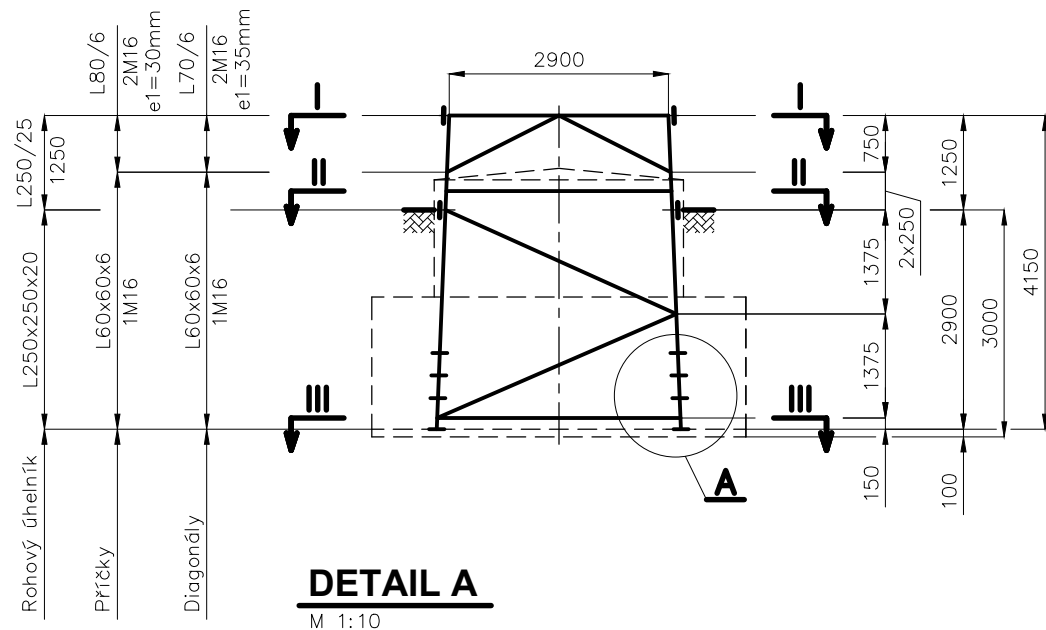
DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341-A) dodávat se Zkušební zprávou 2.2. dle ČSN EN 10 204  
Typ: ESAB OK Aristorod 12.50 ISO

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 svářeče: Podle ČSN EN 287-1

<b>Invest</b> <b>ČEPS</b> a.s.		<b>ČEPS Invest, a.s.</b> Elektrárenská 774/2, 101 52 Praha 10		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO <b>1:100</b>	VEDOUČÍ ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 8/2016
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 6A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO: NÁZEV:				POŘ. ČÍSLO:	
				ARCHIV AIP:	
<b>Kotevní stožár typu V44+3</b> Jeden držák zemního lana				<b>2EI 16054</b>	

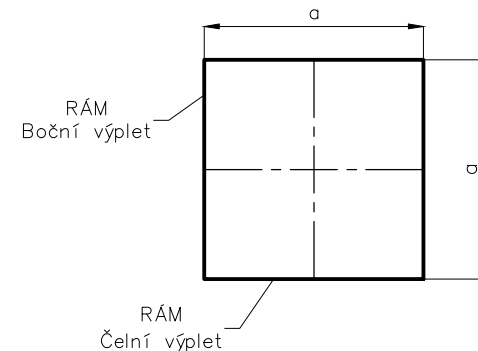
## ČELNÍ STĚNA



**S6-12M24/D**  
Pl. t=16mm  
šířka=160mm, (195mm patka)

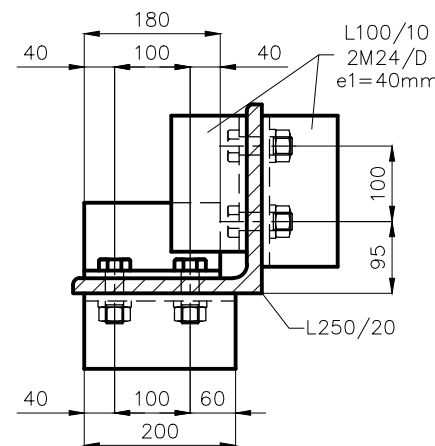
**S7-12M24/D**  
Pl. t=16mm  
šířka=195mm

## ŘEZ I-I až III-III

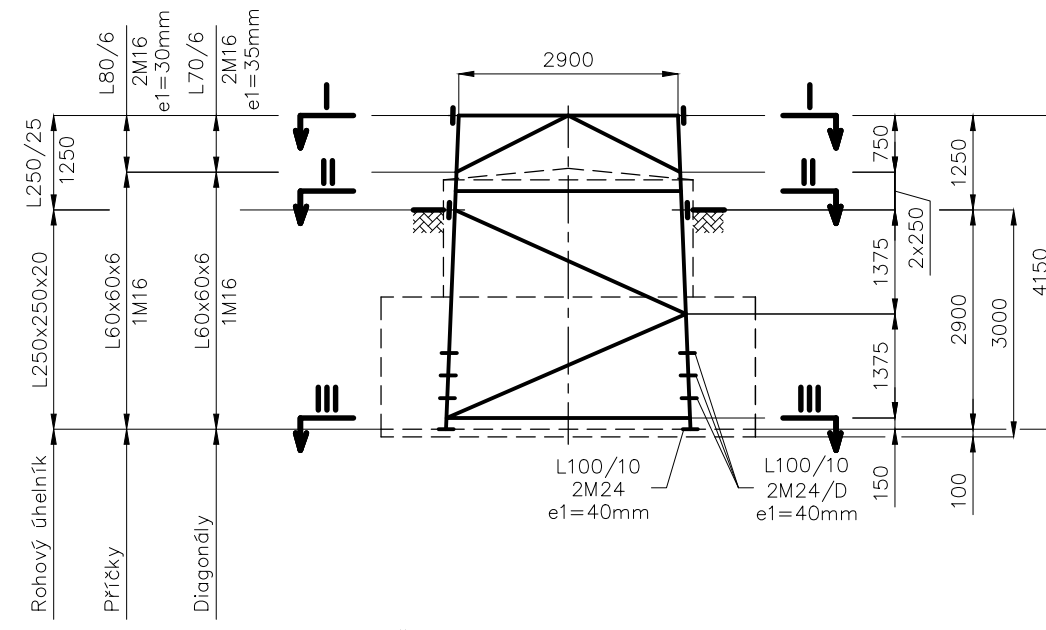


## ŘEZ X-X

M 1:10



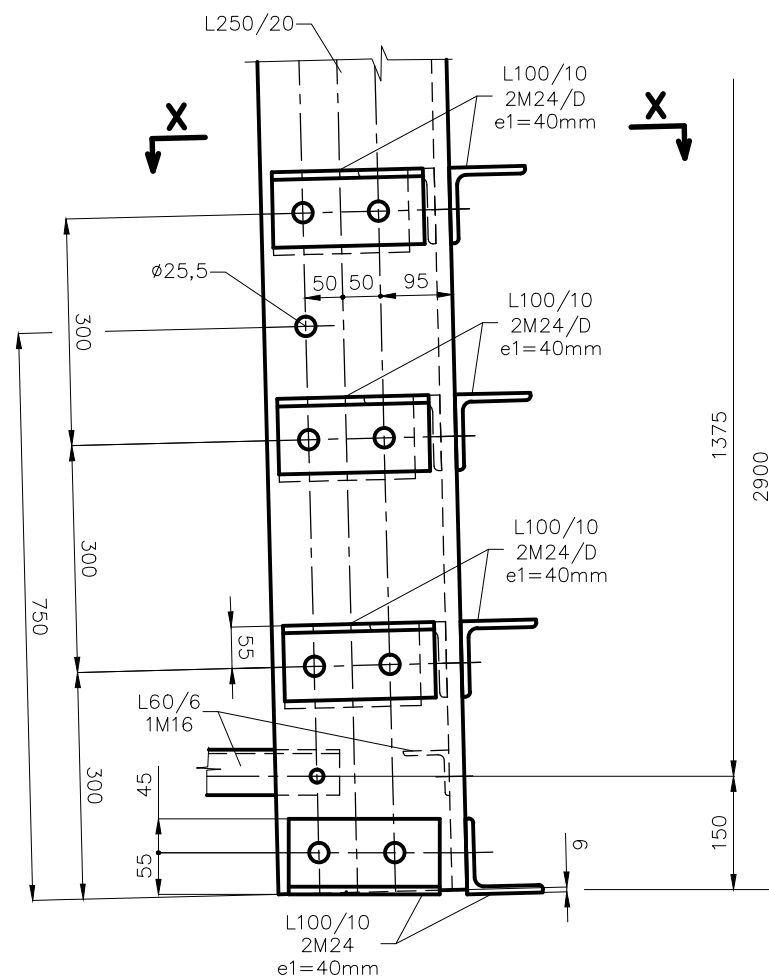
## BOČNÍ STĚNA



**S6-12M24/D**  
Pl. t=16mm  
šířka=160mm, (195mm patka)

**S7-12M24/D**  
Pl. t=16mm  
šířka=195mm

Přírůstek šířky 80mm/m



### Poznámka :

- U stykových přílohek dřívku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.
- 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 e1=30mm	L80x80x6	2M16 e1=30mm
II - II	2980	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16
III - III	3220	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)

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

<div><div>Invest</div><div>čeps,a.s.</div></div>		<div>ČEPS Invest, a.s.</div> <div>Elektrárnská 774/2, 101 52 Praha 10</div>		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO 1:100	VEDOUcí ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 8/2016
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: SO: Vedení 2 x 110kV				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:  Kotevní stožár typu V44+3 - patka				ARCHIV AIP:	
				3EI 16066	





- 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 L110 bude mít pouze jednu šroubovou osu od příruby ve vzdálenosti 60mm.
- 4) Průřez L140 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 55mm + 50mm.
- 5) Průřez L200 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 85mm + 65mm.

2021-2022

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

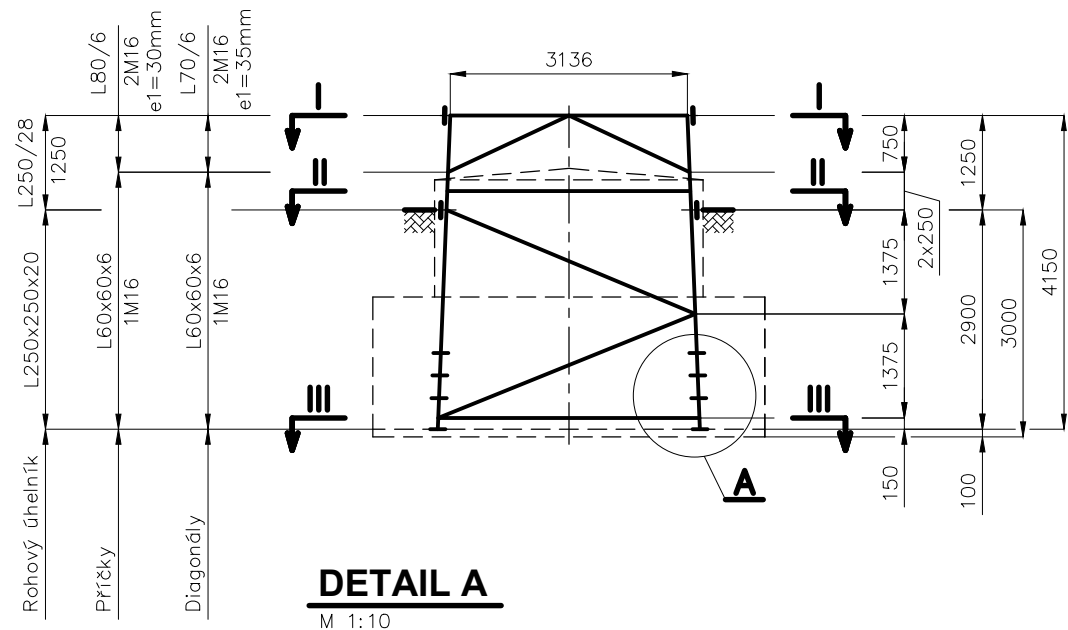
- |   |
|---|
| G |
|---|

	H
--	---

H
---

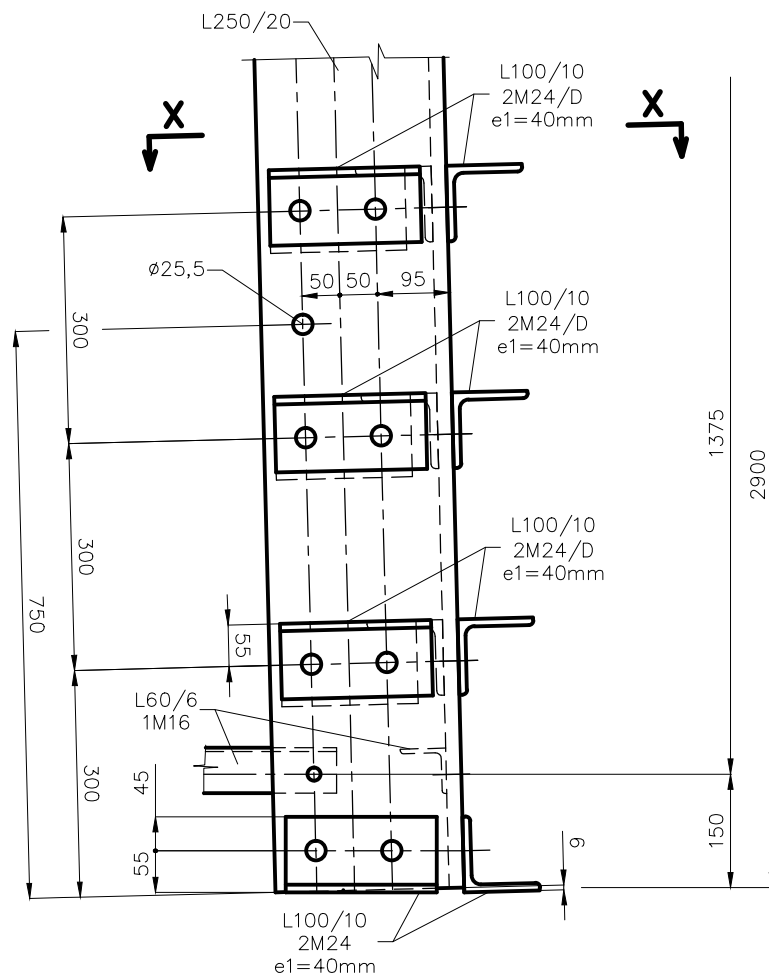


## ČELNÍ STĚNA



### DETAIL A

M 1:10



### 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 e1=30mm	L80x80x6	2M16 e1=30mm
II - II	3216	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16
III - III	3456	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16

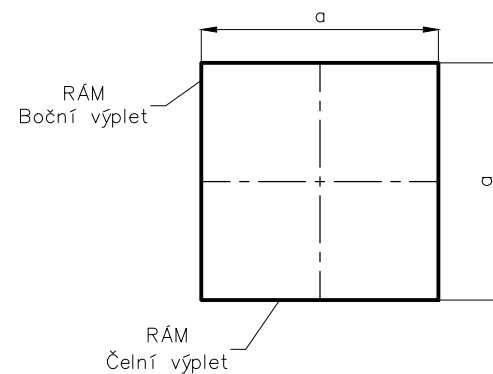
### S6-12M24/D

Pl. t=16mm  
šířka=160mm, (195mm patka)

### S7-12M24/D

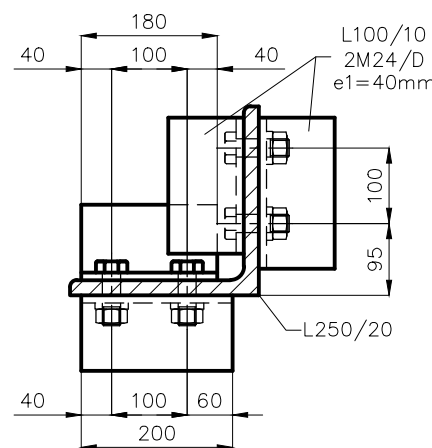
Pl. t=16mm  
šířka=195mm

## ŘEZ I-I až III-III

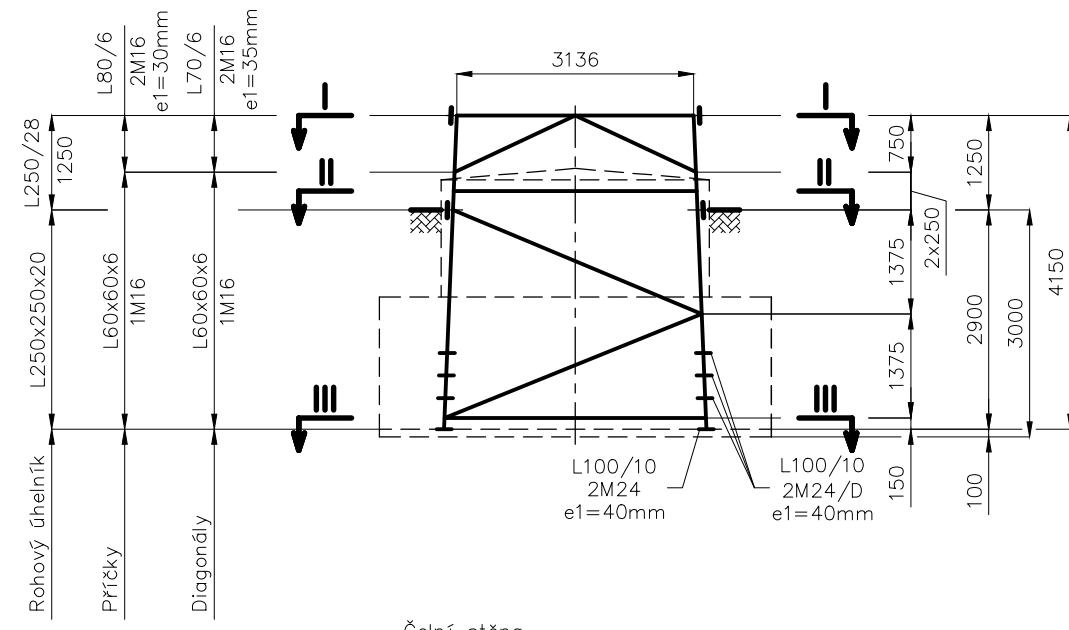


## ŘEZ X-X

M 1:10



## BOČNÍ STĚNA

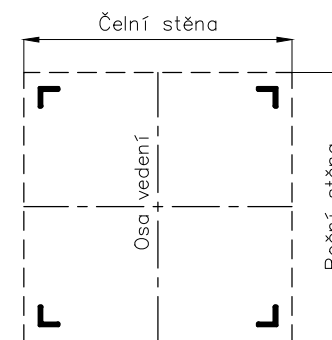


### S6-12M24/D

Pl. t=16mm  
šířka=160mm, (195mm patka)

### S7-12M24/D

Pl. t=16mm  
šířka=195mm



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

		<b>ČEPS Invest, a.s.</b> Elektrárnská 774/2, 101 52 Praha 10		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO	VEDOUcí ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 8/2016
1:100	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:				ARCHIV AIP:	
<b>Kotevní stožár typu V44+6 - patka</b>				<b>3EI 16067</b>	

# STOŽÁROVÉ SCHÉMA - KOTEVNÍ STOŽÁR pro úhel trasy (~60/120°)

**TYP V48 - 1xDZL**

**Vodiče 679-AL1/86-ST1A**

Ocelové příhradové stožáry pro venkovní silová vedení  
110 kV typ SOUDEK

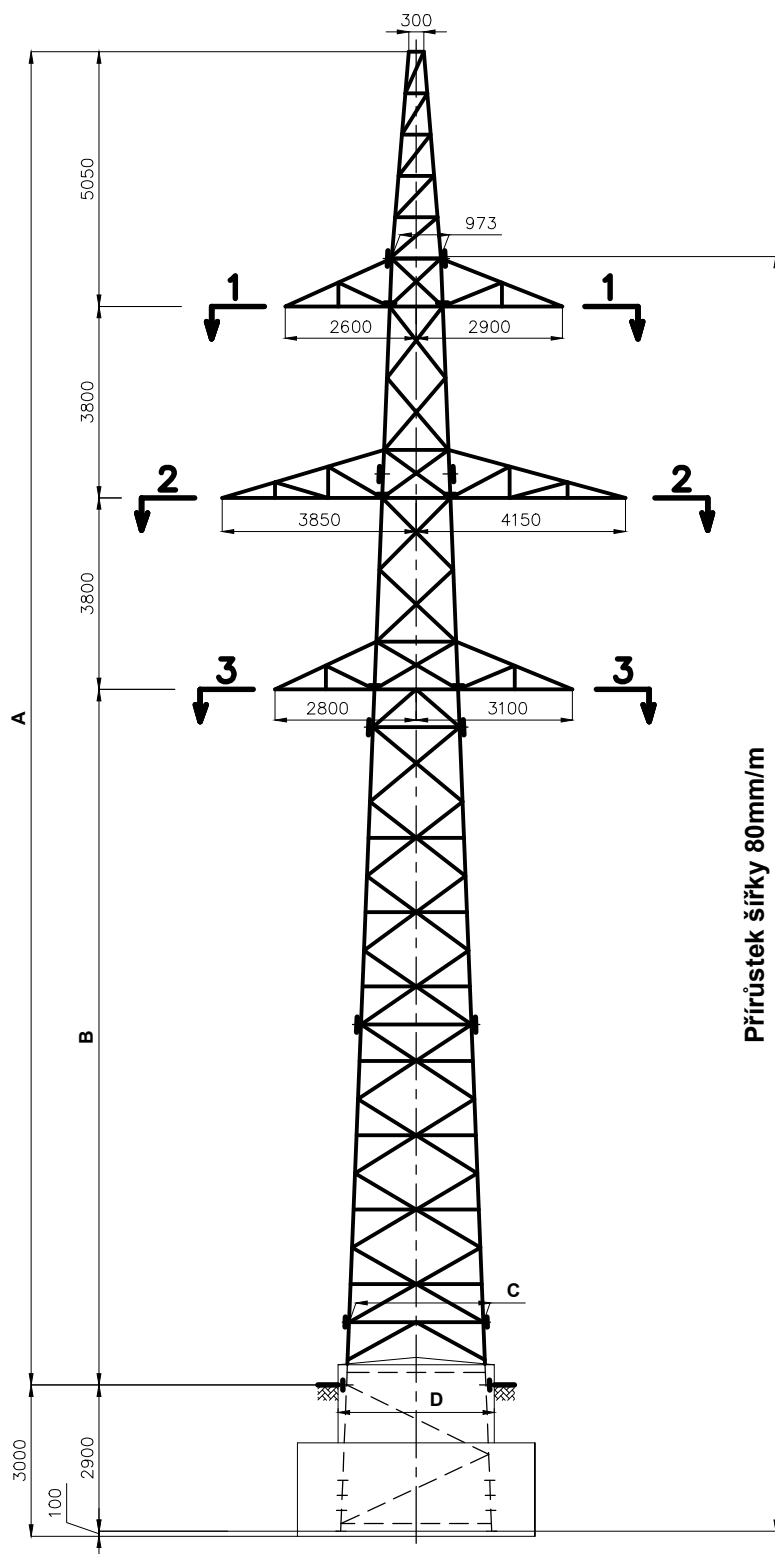
Datum: 9/2016

Kreslil: Rieb

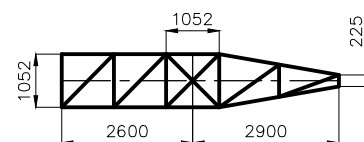
Měřítko:

Původní č.:

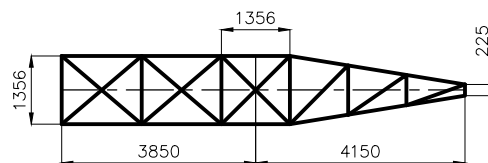
Výkres č.: **4EI 16242**



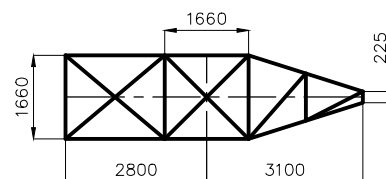
**ŘEZ 1-1**



**ŘEZ 2-2**

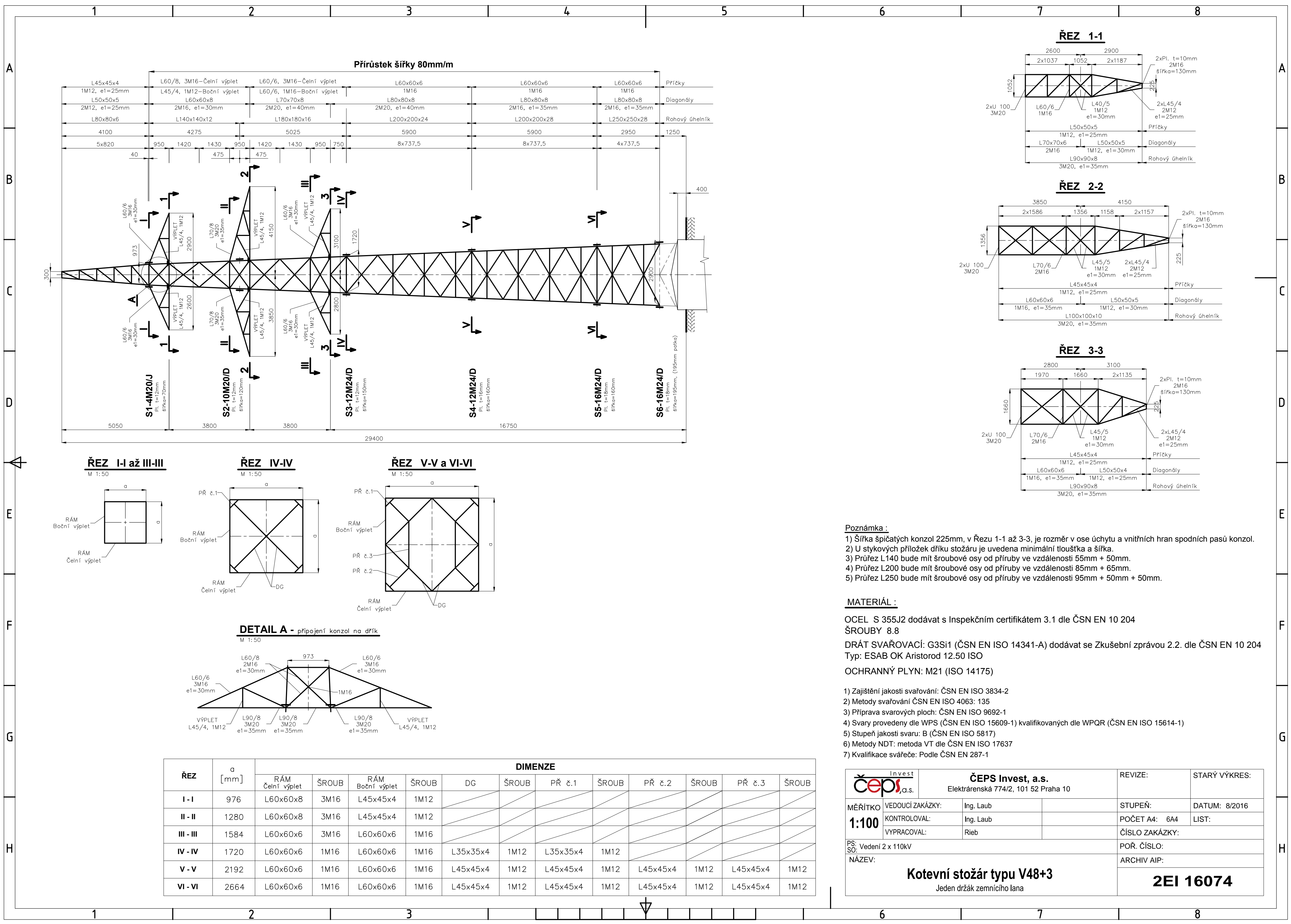


**ŘEZ 3-3**



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

ROZMĚR	PŘEVÝŠENÍ STOŽÁRU					
	+0	+3	+6	+9	+12	
<b>A</b>	26450	29400	32350	35300	38250	
<b>B</b>	13800	16750	19700	22650	25600	
<b>C</b>	2664	2900	3136	3372	3608	
<b>D</b>	3100	3300	3550	3800	4000	



- Poznámka :**
- 1) Šířka špičatých 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 příruby ve vzdálenosti 55mm + 50mm.
  - 4) Průřez L200 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 85mm + 65mm.
  - 5) Průřez L250 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 95mm + 50mm + 50mm.

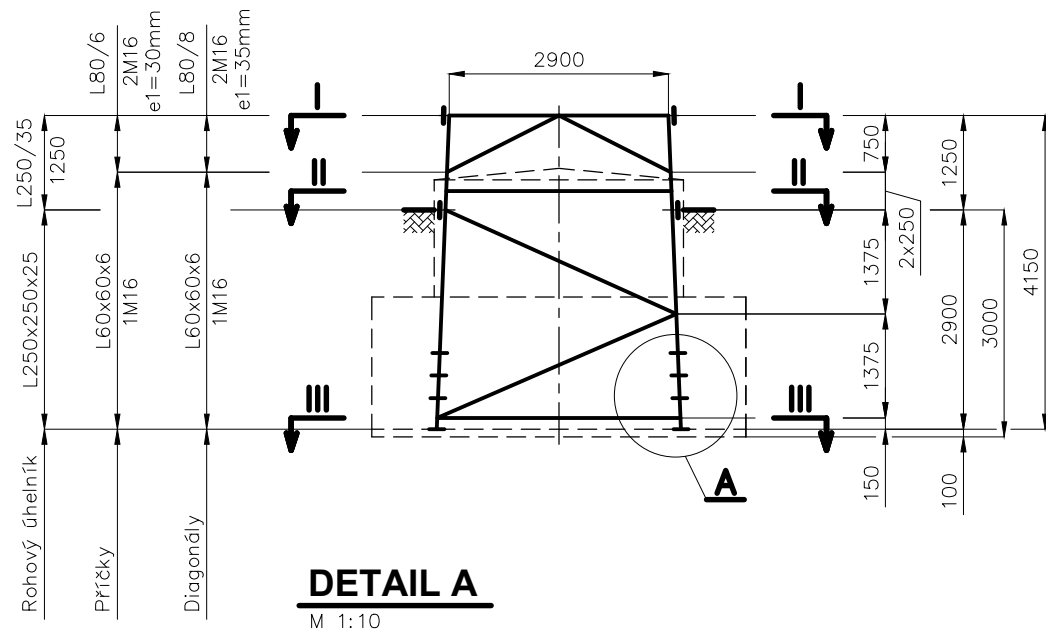
**MATERIÁL :**

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

<div><div><div>Invest</div><div>čeps</div><div>a.s.</div></div></div>		ČEPS Invest, a.s. Elektrárenská 774/2, 101 52 Praha 10		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO  1:100	VEDOUcí ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 8/2016
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 6A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV SO:				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:				ARCHIV AIP:	
Kotevní stožár typu V48+3 Jeden držák zemního lana				2EI 16074	

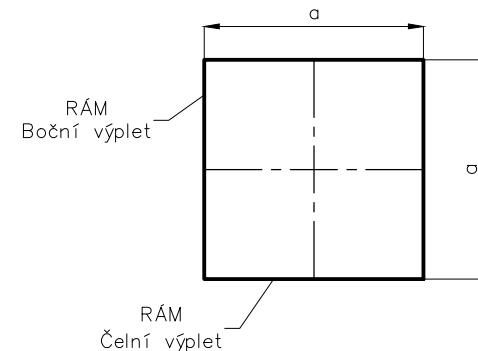
## ČELNÍ STĚNA



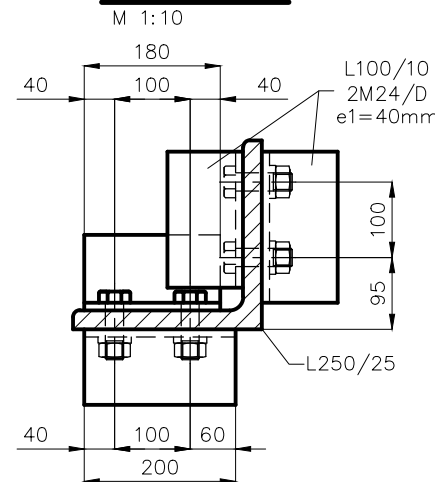
**S6-16M24/D**  
Pl. t=18mm  
šířka=195mm, (195mm patka)

**S7-16M24/D**  
Pl. t=18mm  
šířka=195mm

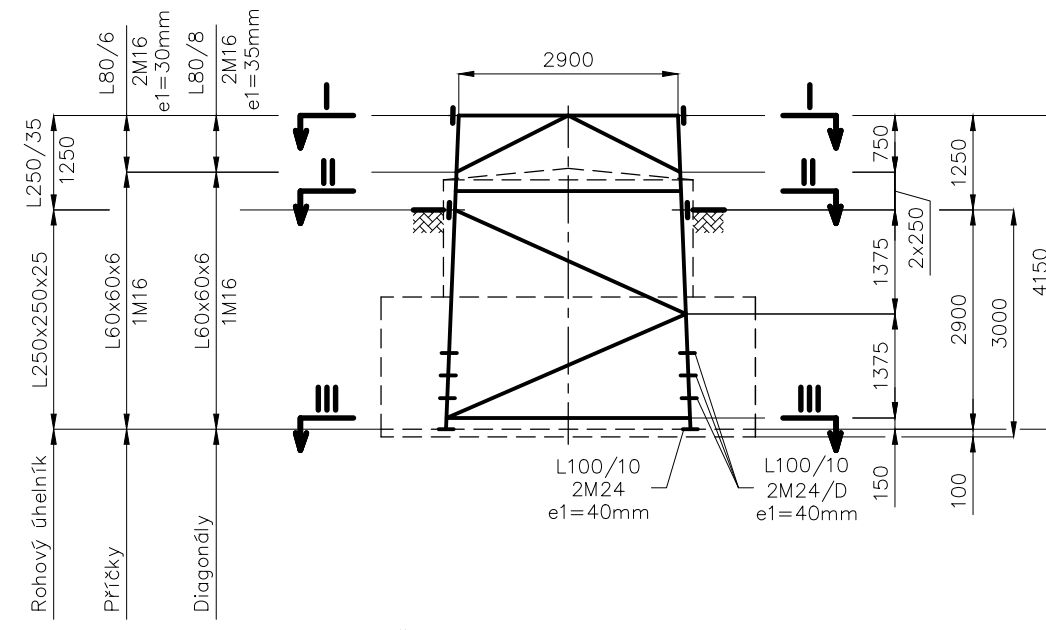
## ŘEZ I-I až III-III



## ŘEZ X-X



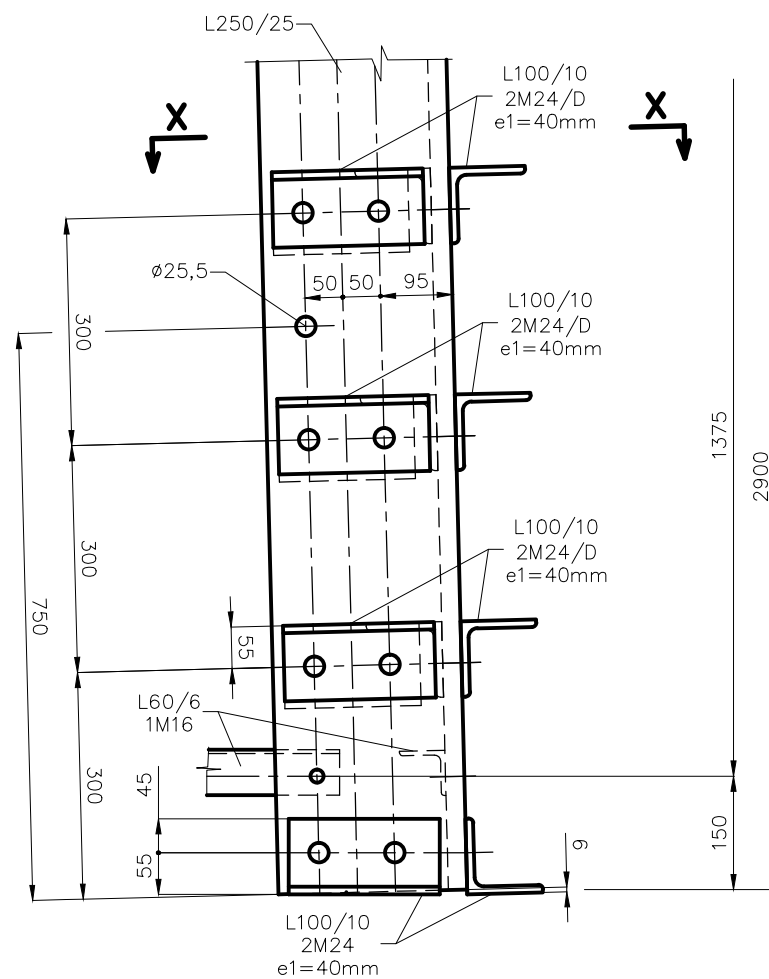
## BOČNÍ STĚNA



**S6-16M24/D**  
Pl. t=18mm  
šířka=195mm, (195mm patka)

**S7-16M24/D**  
Pl. t=18mm  
šířka=195mm

Přírůstek šířky 80mm/m



### Poznámka :

- U stykových přílohek dřívku stožáru je uvedena minimální tloušťka a šířka.
- 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 e1=30mm	L80x80x6	2M16 e1=30mm
II - II	2980	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16
III - III	3220	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)

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

		<b>ČEPS Invest, a.s.</b> Elektrárnská 774/2, 101 52 Praha 10		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO	VEDOUcí ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 8/2016
<b>1:100</b>	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: Vedení 2 x 110kV				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:				ARCHIV AIP:	
<b>Kotevní stožár typu V48+3 - patka</b>				<b>3EI 16076</b>	





## ŘEZ V-V a VI-VI



E

H

- 1) Šířka špičatých 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 příruby ve vzdálenosti 55mm + 50mm.
- 4) Průřez L200 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 85mm + 65mm.
- 5) Průřez L250 bude mít šroubové osy od příruby ve vzdálenosti 95mm + 50mm + 50mm.

DOI: 10.1002/anie.201405001

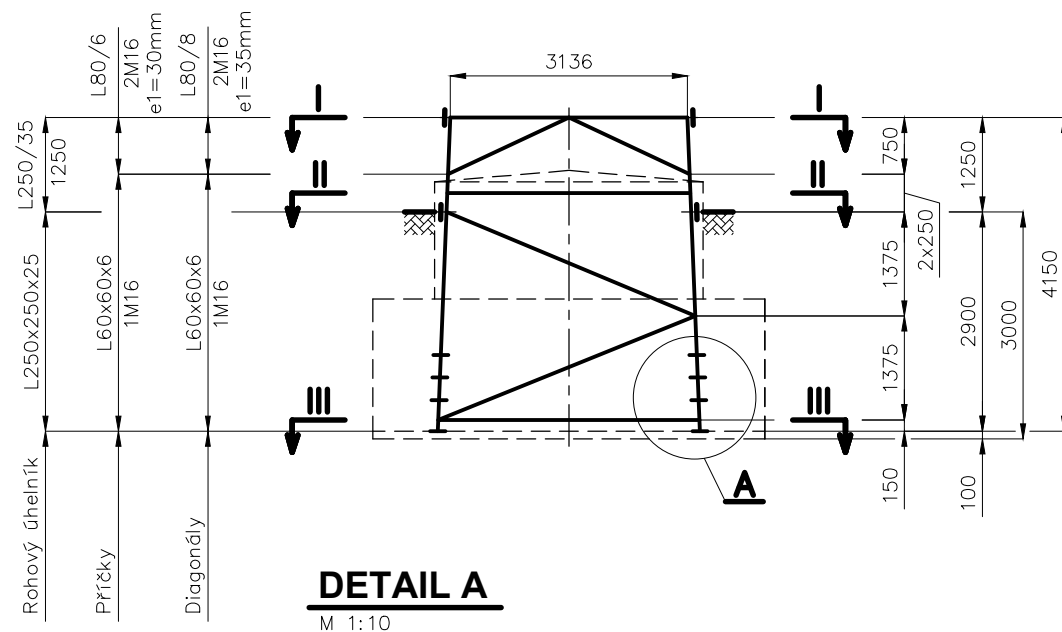
DRÁT SVAŘOVACÍ: G3Si1 (ČSN EN ISO 14341 A) dodávat se Zkušební zprávou 3.3. dle ČSN EN 10 201

COUBANNÝ PLYN M31 (ISO 11175)

PS: Vedení 2 x 110kV	POŘ. ČÍSLO:
----------------------	-------------

## Kotevní stožár typu V48+6

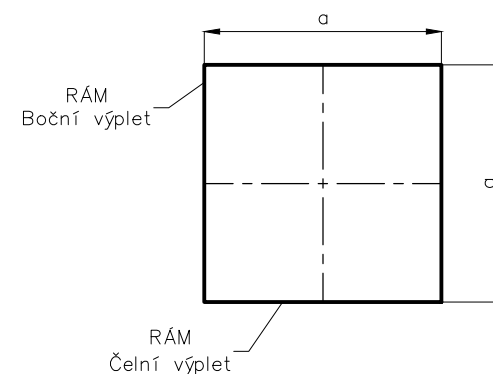
## ČELNÍ STĚNA



### DETAIL A

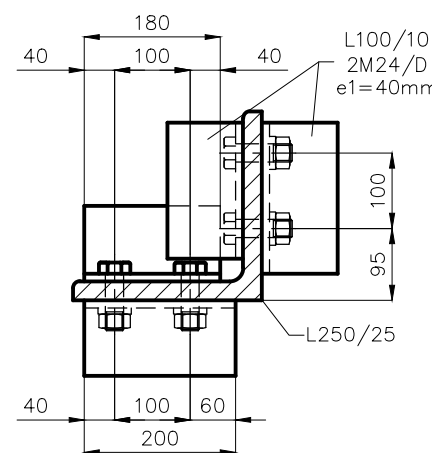
M 1:10

### ŘEZ I-I až III-III

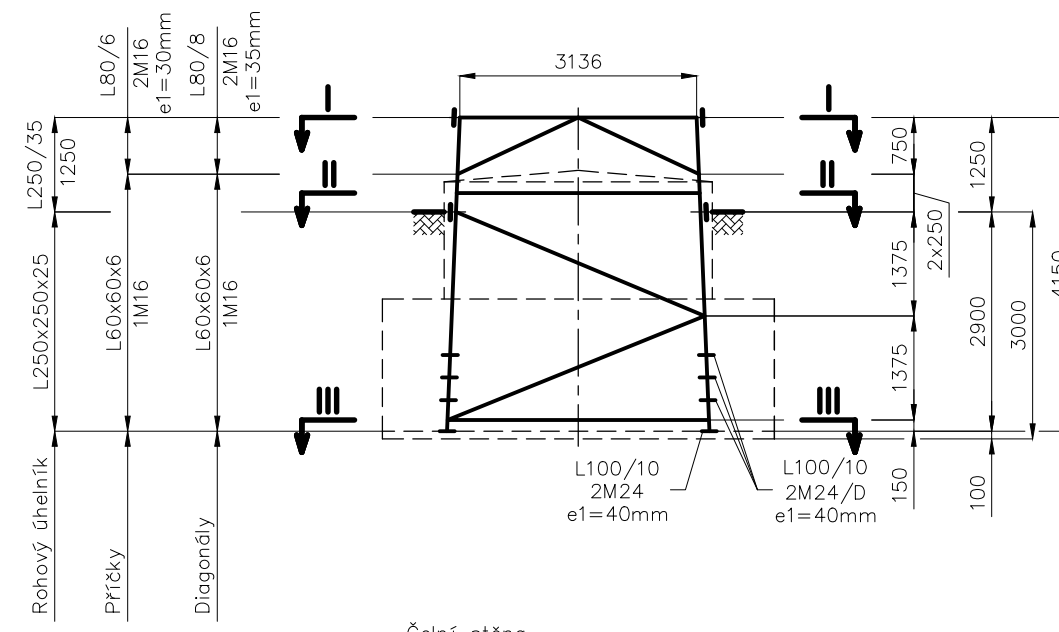


### ŘEZ X-X

M 1:10



## BOČNÍ STĚNA

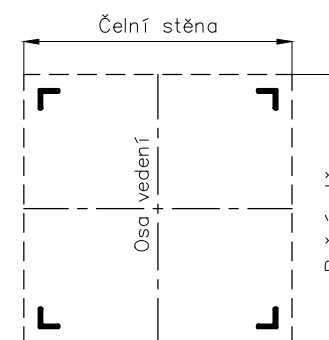


### S6-16M24/D

Pl. t=18mm  
šířka=195mm, (195mm patka)

### S7-16M24/D

Pl. t=18mm  
šířka=195mm



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	3136	L80x80x6	2M16 e1=30mm	L80x80x6	2M16 e1=30mm
II - II	3216	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16
III - III	3456	L60x60x6	1M16	L60x60x6	1M16

<div><div><div>Invest</div><div>čeps</div><div>,a.s.</div></div></div>		<div>ČEPS Invest, a.s.</div> <div>Elektrárnská 774/2, 101 52 Praha 10</div>		REVIZE:	STARÝ VÝKRES:
MĚŘÍTKO 1:100	VEDOUcí ZAKÁZKY:	Ing. Laub		STUPEŇ:	DATUM: 8/2016
	KONTROLOVAL:	Ing. Laub		POČET A4: 2A4	LIST:
	VYPRACOVAL:	Rieb		ČÍSLO ZAKÁZKY:	
PS: SO: Vedení 2 x 110kV				POŘ. ČÍSLO:	
NÁZEV:				ARCHIV AIP:	
Kotevní stožár typu V48+6 - patka				3EI 16077	