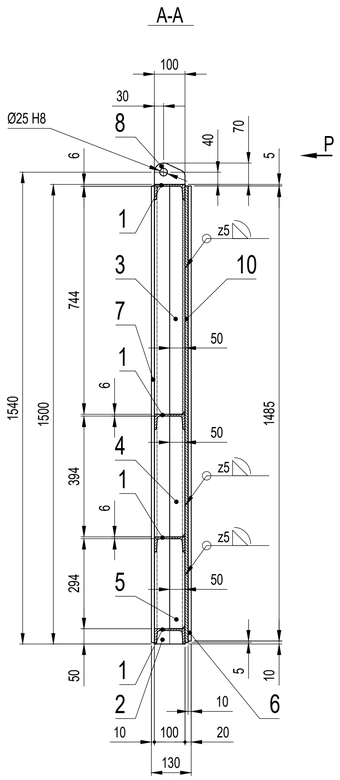

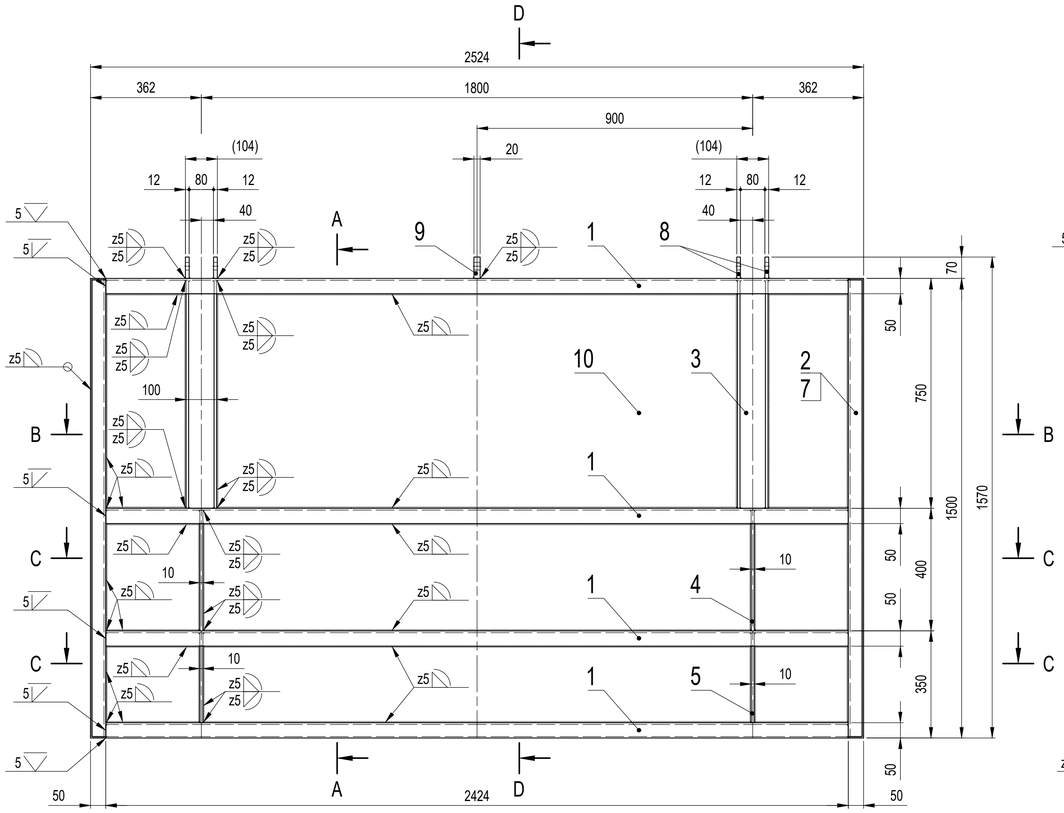

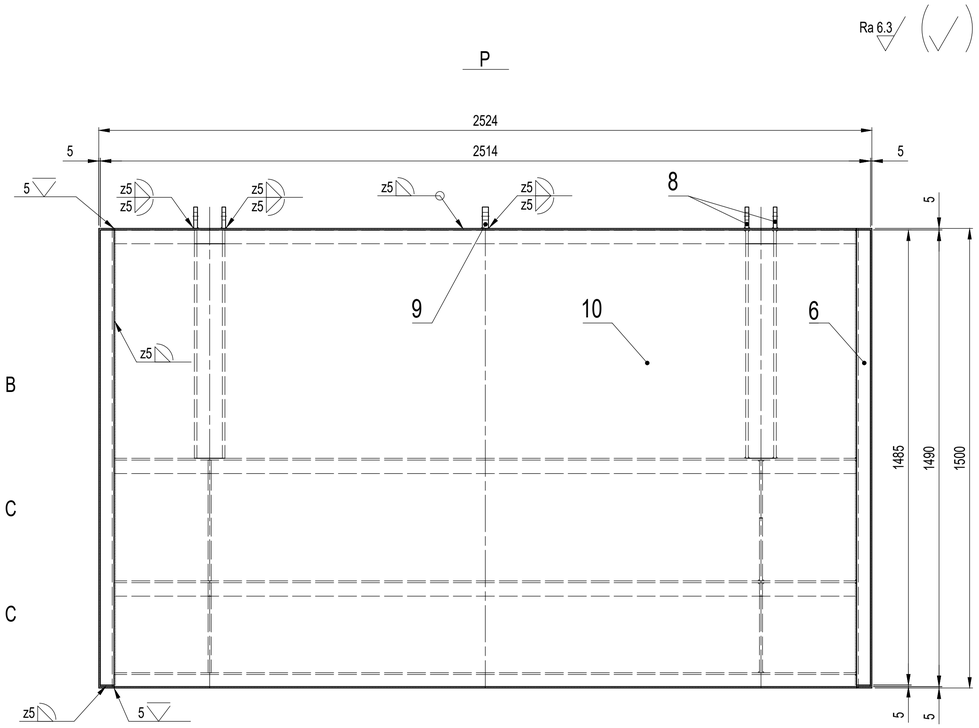

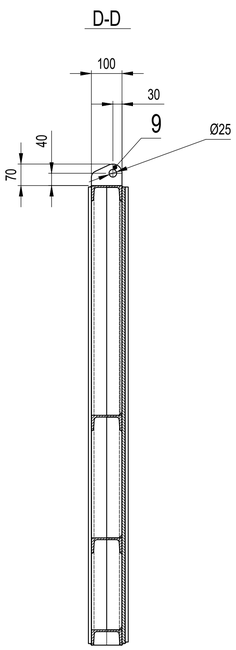

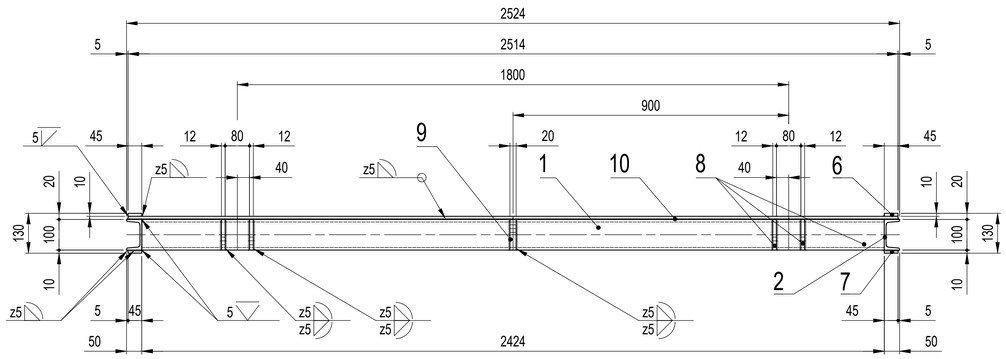

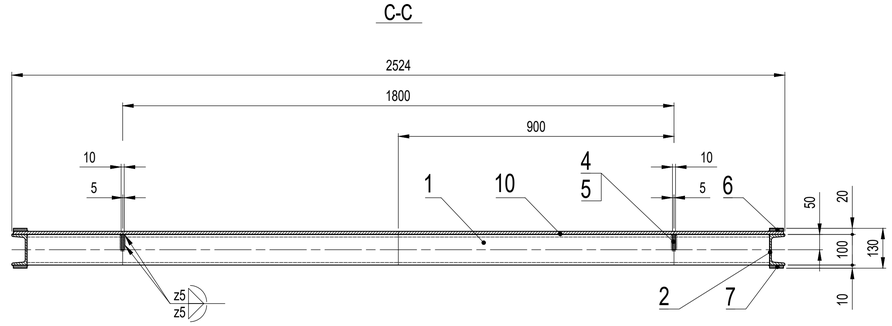

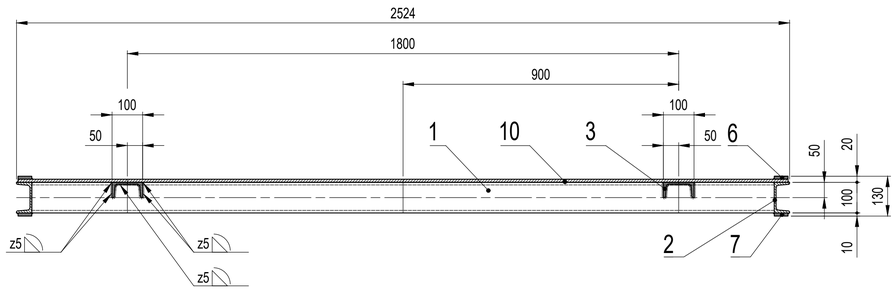

NDT zkoušky svárů v souladu s ČSN EN ISO 17635:
VT (vizuální kontrola) dle ČSN EN ISO 17637 (EN 970)
Kategorie OK dle ČSN EN 1090-2:2018: EXC3 = CC2, RC3
Jakost při svařování dle ČSN EN ISO 3834-3
Stupeň jakosti svarů (kritéria přípustnosti) dle ČSN EN ISO 5817 úroveň kvality C
Svářečský dozor dle ČSN EN ISO 14731
Tolerance přesnosti dle ČSN EN ISO 13920 toleranční třída B

SESTAVA; HRANY SRAZIT 1 x 45°; OBROBENÉ PLOCHY Ra=6,3
SVAREK; ELEKTRODY: ČSN EN 1600; E 19 9 L R 12 (OK 61.30) METODA 111
ČSN EN 12072; G 19 9 L Si (OK Autrod 16.12) METODA 135

SESTAVA (č.v.)	poz.
Vtokové stavidlo Halda A1 - 32 - 00	1

Počet kompletů (kusů):	
Vtokové stavidlo Halda (kusů / pcs)	1
CELKEM na 1kpl	**1**

Hmotnost celkem / 1kpl: 490kg

Poz.	Součást	Kusů	Materiál	Rozměr - Model	Poznámka	Hmot.
10	Hradící plech	1	1.4301 (17 240)	Tl.10x1500x2514	ČSN EN 10051	302
9	Závěs II.	1	1.4301 (17 240)	Tl.20x100x70 (výpalek voda)	A4-32-01-09	2
8	Závěs I.	4	1.4301 (17 240)	Tl.12x100x70 (výpalek voda)	A4-32-01-08	1
7	Vedení II.	2	1.4301 (17 240)	50x10 - 1500 (1490)	ČSN EN 10058	6
6	Vedení I.	2	1.4301 (17 240)	50x10 - 1500 (1485)	ČSN EN 10058	6
5	Žebro III.	2	1.4301 (17 240)	Tl.10x50 - 294 (výpalek voda)	A4-32-01-05	1
4	Žebro II.	2	1.4301 (17 240)	Tl.10x50 - 394 (výpalek voda)	A4-32-01-04	2
3	Žebro I.	2	1.4301 (17 240)	U100 - 755 (744)	ČSN EN 10365	8
2	Bočnice L/P	2	1.4301 (17 240)	U100 - 1505 (1500)	ČSN EN 10365	16
1	Nosník I. podélný	4	1.4301 (17 240)	U100 - 2430 (2424)	ČSN EN 10365	26

Měřítko 1:10	Kreslil: FIALA	Kontroloval	Schválil
	Datum: 8/2025	Kusovník	Stupeň: TP
Akce	Halda, Počaply, oprava vtokového stavidla PS 1 Část strojní		
Investor	Povodí Labe, státní podnik		

PS PROFI s.r.o.

Název: STAVIDLO (SVAREK)

Číslo výkresu: A1 - 32 - 01