


				Konstrukcijos kontūro linija		
				Žymėjimas		
				Matmenys ir altitudės		
				Ašys		
				Nematomos linijos		
				Virinimas		
Poz. Nr.	Aprašymas	Kiekis	Dimensijos (mm)	Medžiaga	vnt. svoris, kg	Iš viso svoris, kg
Perdangos sijos (2 vnt.)						
A-1	Sijos dalis	1			40812.91	40812.91
A-2	Sijos dalis	2			23439.86	46879.71
A-3	Sijos dalis	1			52041.14	52041.14
A-4	Sijos dalis	1			52041.14	52041.14
A-5	Sijos dalis	1			40812.88	40812.88
A-6	Plieninis lakštas	1	2260x600x40	S355NL	425.79	425.79
			Iš viso vienai konstrukcijai (+2% virinimui):			233013.59
			Iš viso konstrukcijoms (2 vnt.):			466027.17
			Iš viso plieno perdangos sijoms			466027.17
Pastabos:						
1. Matmenys pateikti milimetrais;						
2. Naudojamas S355J2+N ir S355NL klasės plienas lakštiniams elementams pagal LST EN 10025-3:2019;						
3. Galvelinės jungės gaminamos iš S235J2+C450 klasės plieno ir privirinamos pagal LST EN ISO 13918:2018 standartą;						
4. Plieninės konstrukcijos gaminamos gamykloje pagal LST EN 1090-2:2018 standartą. Gamybos klasė - EXC3;						
5. Neardomoji siūlių kontrolė turi būti atliktą ne anksčiau kaip per 24 valandas nuo suvirinimo darbų pabaigos;						
6. Turi būti tikrinama 100% virintinių siūlių vizualiniu tyrimu (VT) pagal LST EN ISO 17637:2017, 10% virintinių siūlių tyrimu ultragarsu (UT) pagal LST EN ISO 11666:2018 kampinėms siūlėms ir 20% pagal LST EN ISO 17640:2019 sudurtinėms siūlėms, 50% virintinių siūlių magnetiniu tyrimu (MT) pagal LST EN ISO 17638:2017+5% neatitikties atveju;						
7. Visos nevirintos briaunos užapvalinamos spinduliu R=2 mm;						
8. Suvirinimui turi būti naudojamos medžiagos, kurios užtikrina ne mažesnius suvirinimo siūlių skaičiuojamuosius stiprumus nei jungiamo metalo ir užtikrinti ne didesnį kaip 10ml/100g vandenilio kiekį suvirinimo siūlėje;						
9. Visos suvirinimui naudojamos medžiagos turi atitikti LST EN 13479:2017 reikalavimus. Suvirinimo darbų kokybės lygmuo C pagal LST EN ISO 5817:2014;						
10. Galvelinės jungės virinimas atliekamas taip, kad kuo mažiau deformuotųsi išilginės sijos. Virinama nuo vidurio artėjant link sijų galų. Galvelinės jungės virinamos nenuosekliai, kas antra, ruožais, kad būtų kuo labiau sumažintos temperatūrinės deformacijos ir būtų išvengta sijų įlinkio bei likutinių deformacijų;						
11. Statybos aikštelėje atstatomi pažeisti dangų sluoksniai;						
12. Sijų kėlimo kilpų vietas pasirenkarangovas ir privalo susiderinti su projektodasles vadovu. Sumontavus sijas, kilpos A-1.31, 2.16, 3.20, 4.20, 5.31 nupjaunamos;						
13. Plieninės konstrukcijos padengiamos antikorozine dažų sistema kurios atsparumas aplinkoje C4 pagal LST EN ISO 12944-2:2018 ir H ilgaamžiškumo pagal LST EN ISO 12944-1:2018;						
14. Statybinių pakylų sijose privalo įsivertinti rangovas, ruošdamas gamyklinius brėžinius;						
15. Ties atraminių guolių tvirtinimo vietomis turi būti numatytos papildomos plieninės plokštelės atraminių guolių pritvirtinimui pagal pasirinktus atraminius guolius ir veikiančias aprovas.						
0	2022-09	Konkursui ir statybai				
Laida	Išleidimo data	Laidos statusas. Keitimo priežastis (jei taikoma)				
Atestato Nr.		UAB PLENTPROJEKTAS	Objektas: Valstybinės reikšmės magistralinio kelio A1 Vilnius–Kaunas–Klaipėda 144,72 km dviejų lygių sankryžos viaduko kapitalinio remonto techninis darbo projektas			
			Brėžinys:			Laida
			Plieninių sijų montavimas M 1:200			0
LT	Užsakovas:	VĮ Lietuvos automobilių kelių direkcija	Brėžinio žymuo:			Lapas 1
			0495/1907-KRTDP-SK.BR-8			Lapy 1