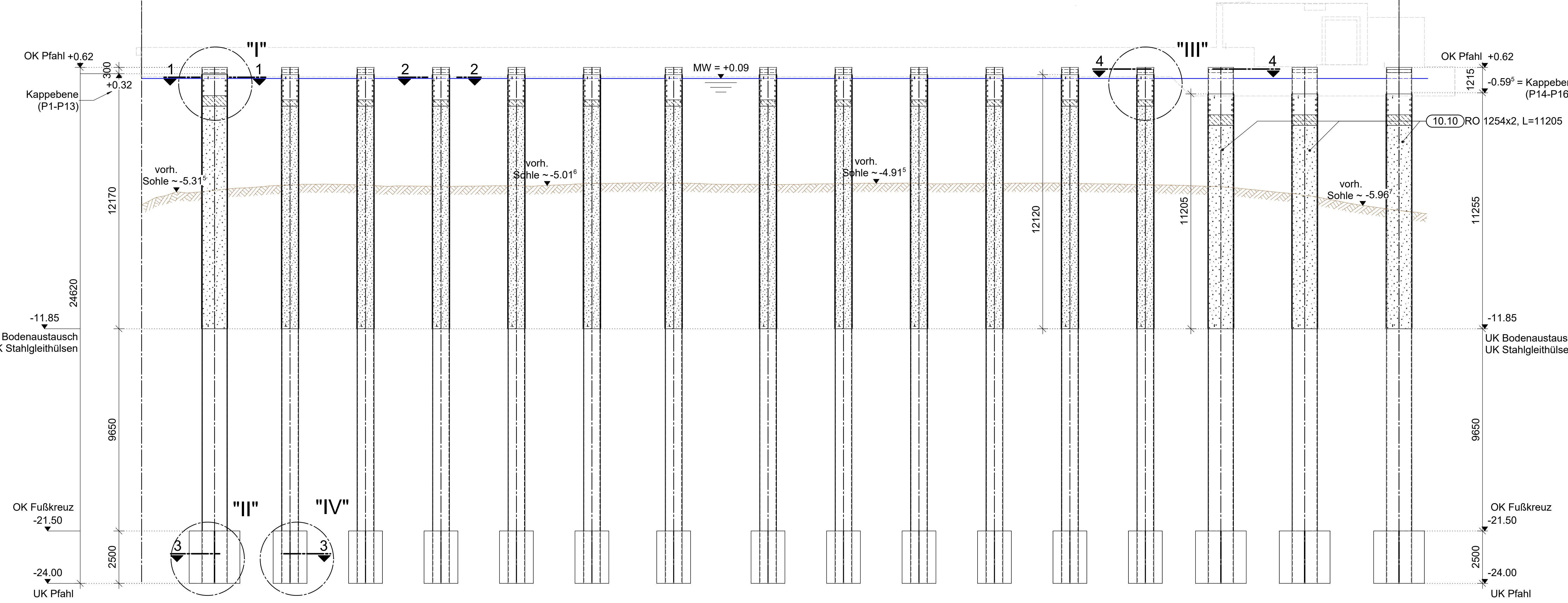
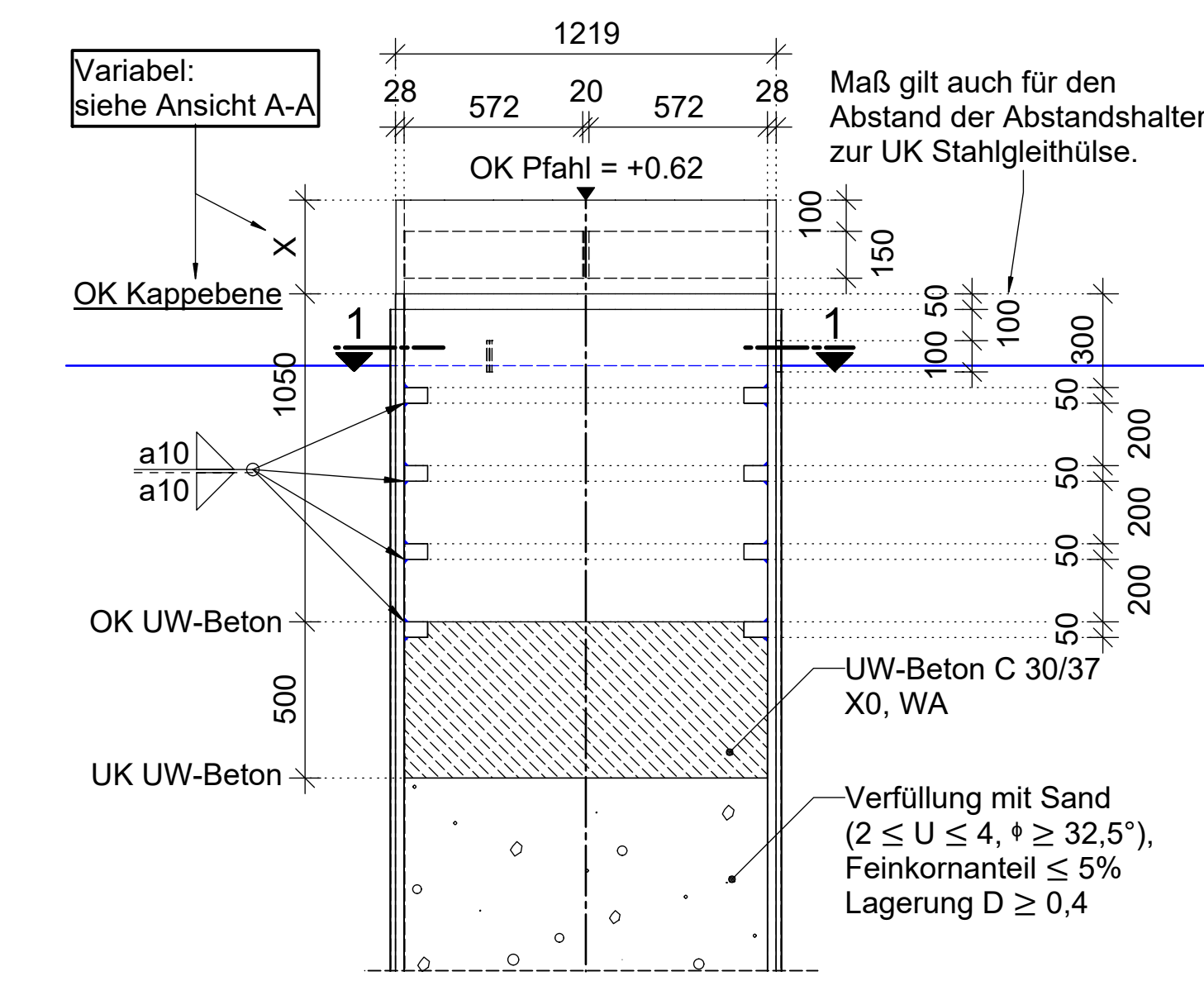


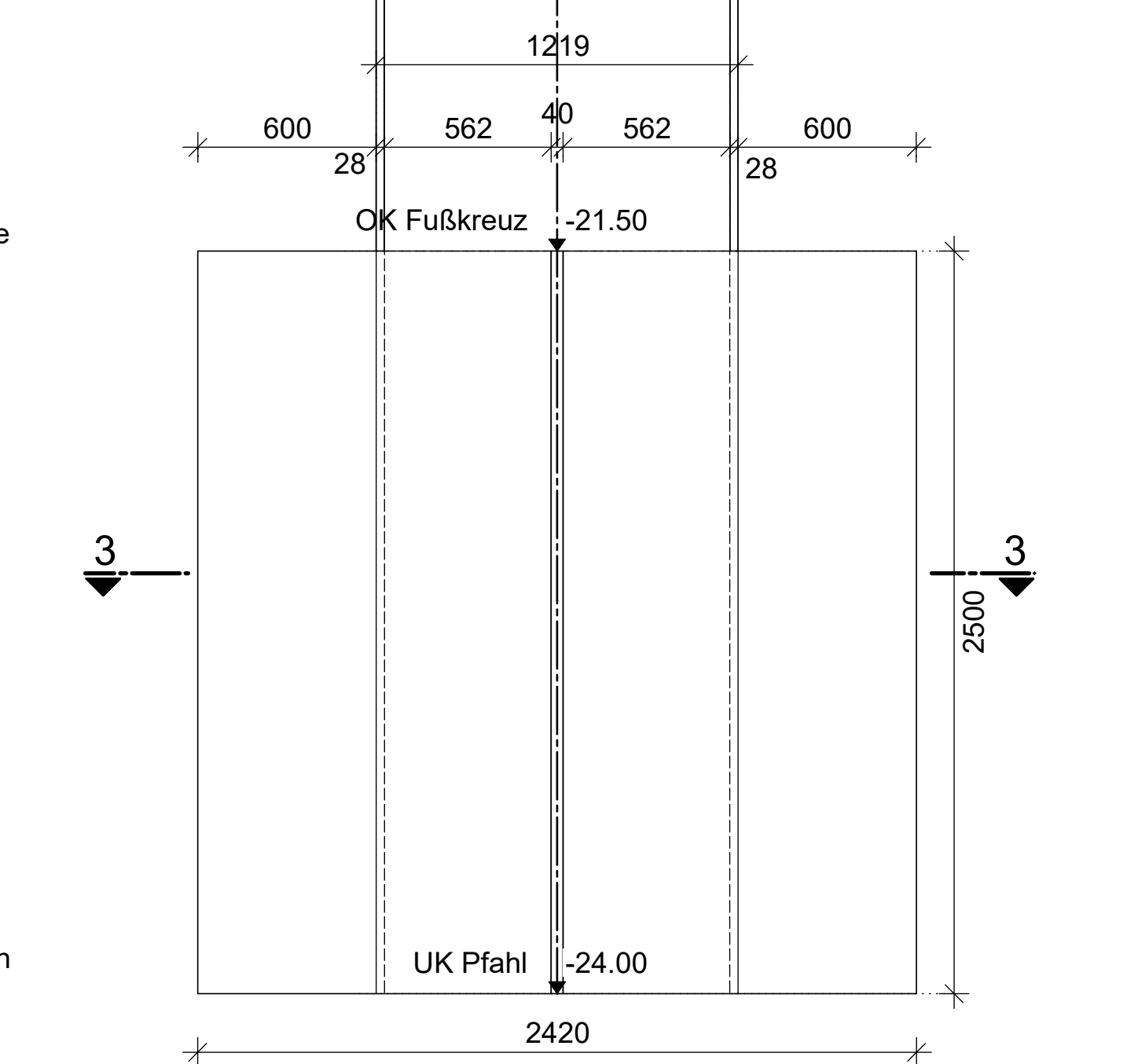
Ansicht A-A M 1:100



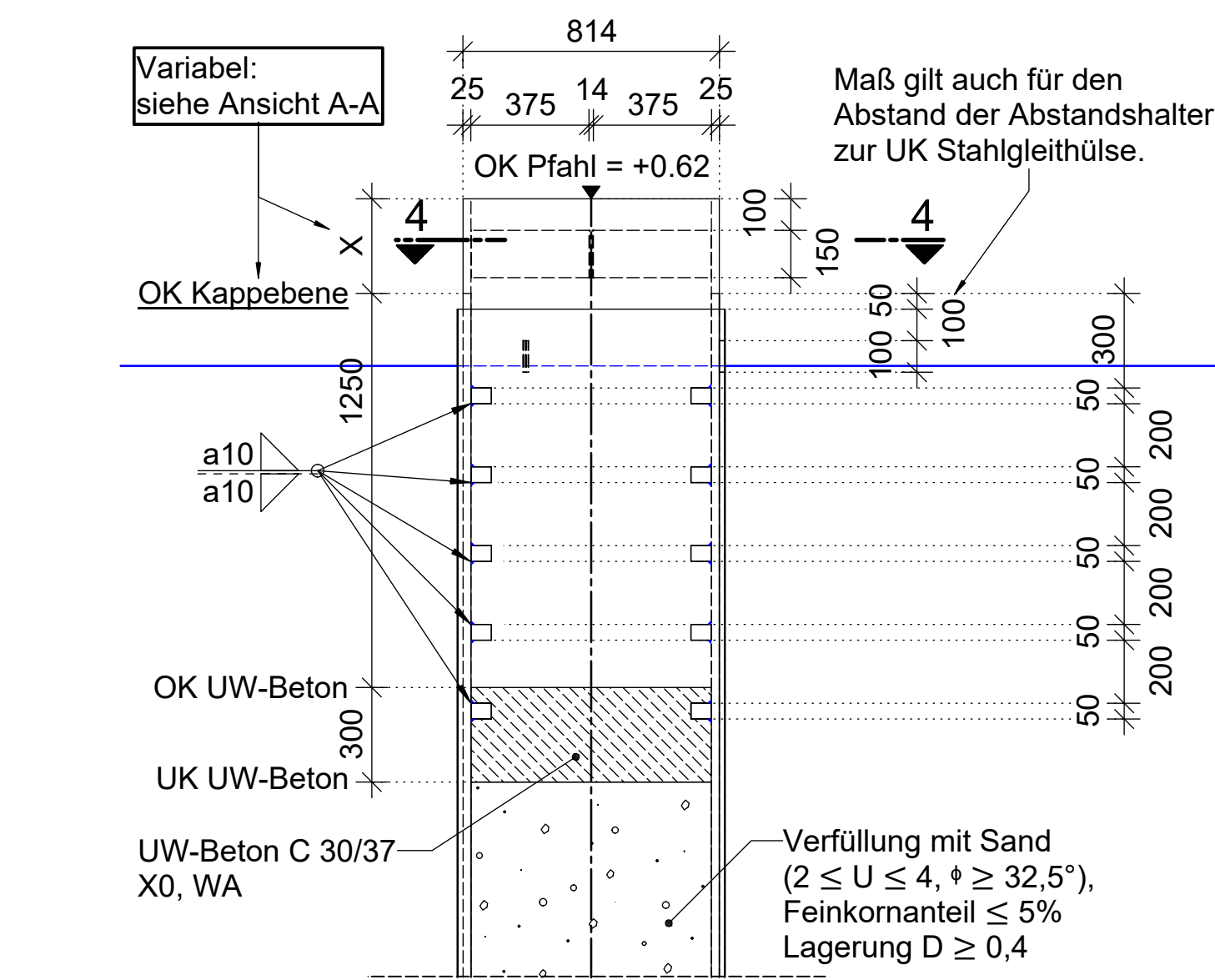
Detail "I" M 1:20
Regeldetail für alle Pfähle RO 1219x28



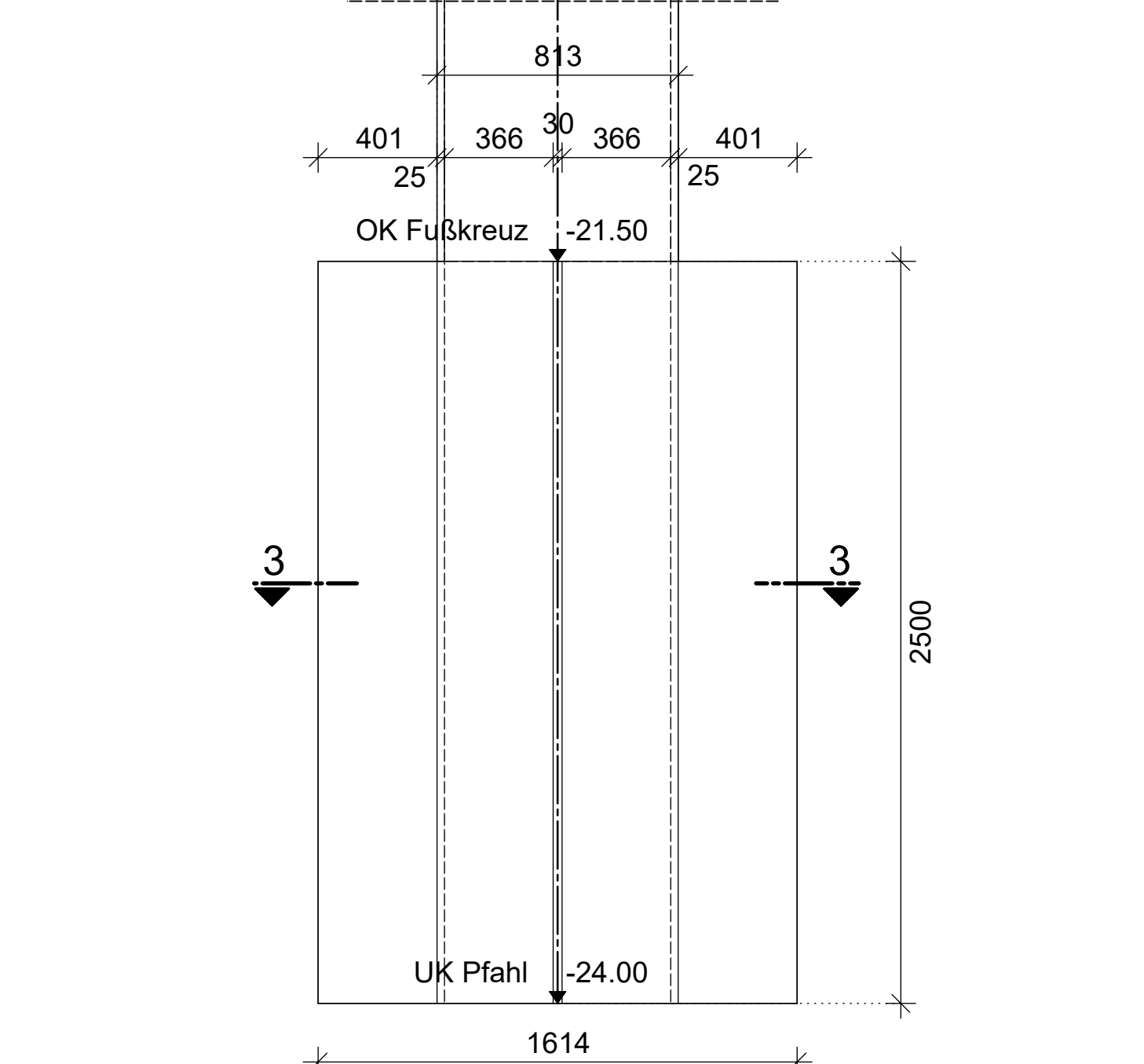
Detail "II" M 1:20
Regeldetail für alle Pfähle RO 1219x28



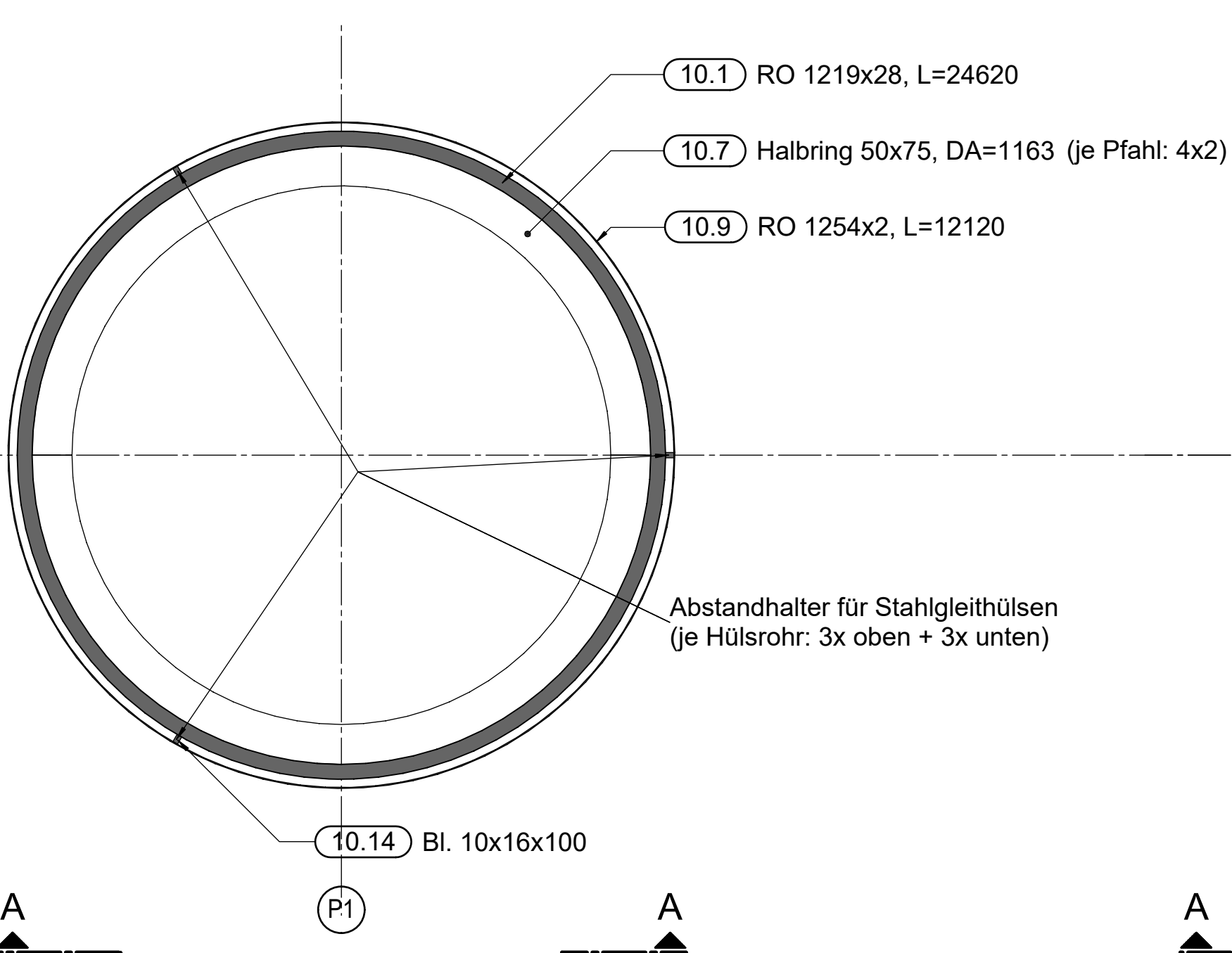
Detail "III" M 1:20
Regeldetail für alle Pfähle RO 813x25



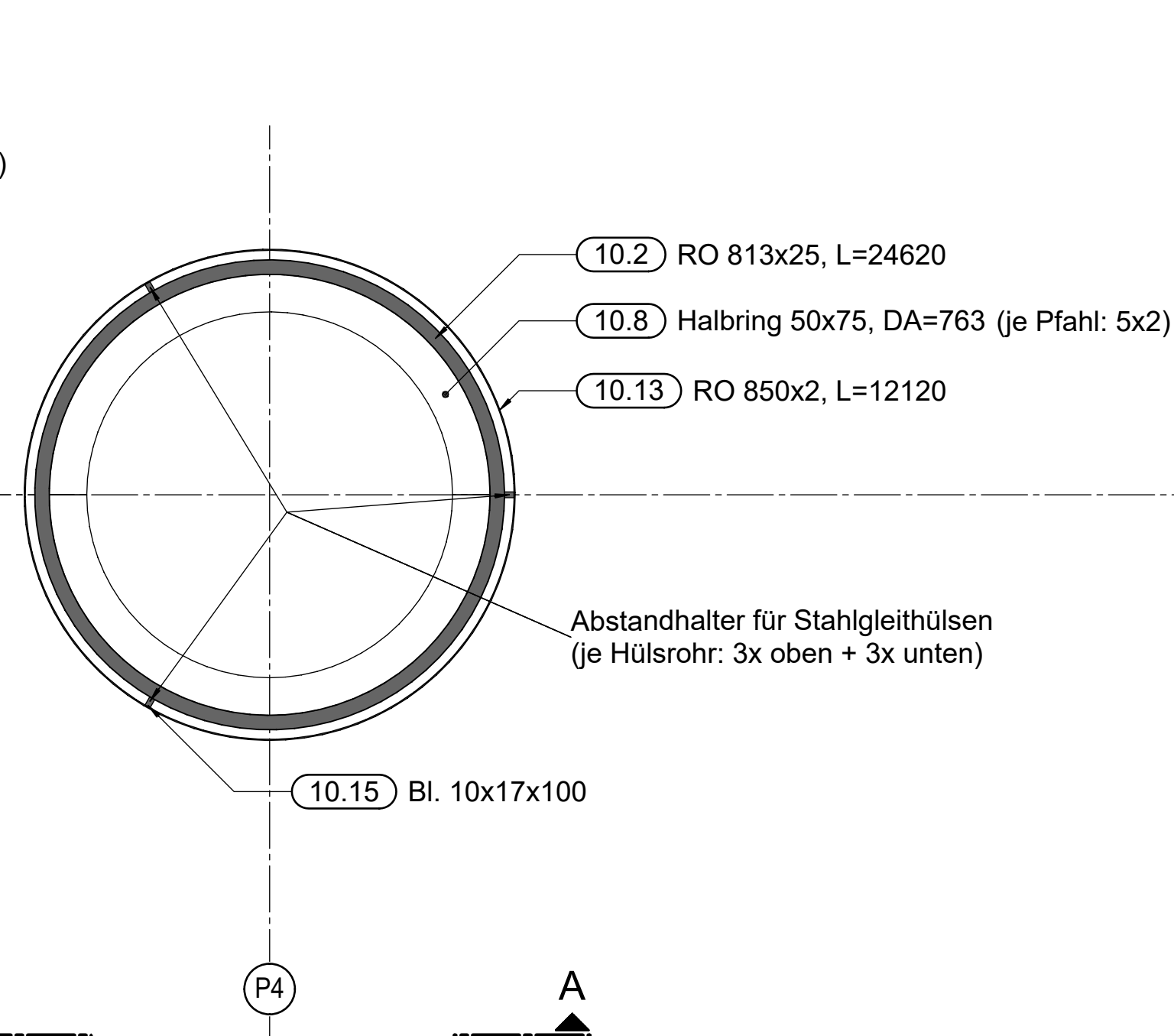
Detail "IV" M 1:20
Regeldetail für alle Pfähle RO 813x25



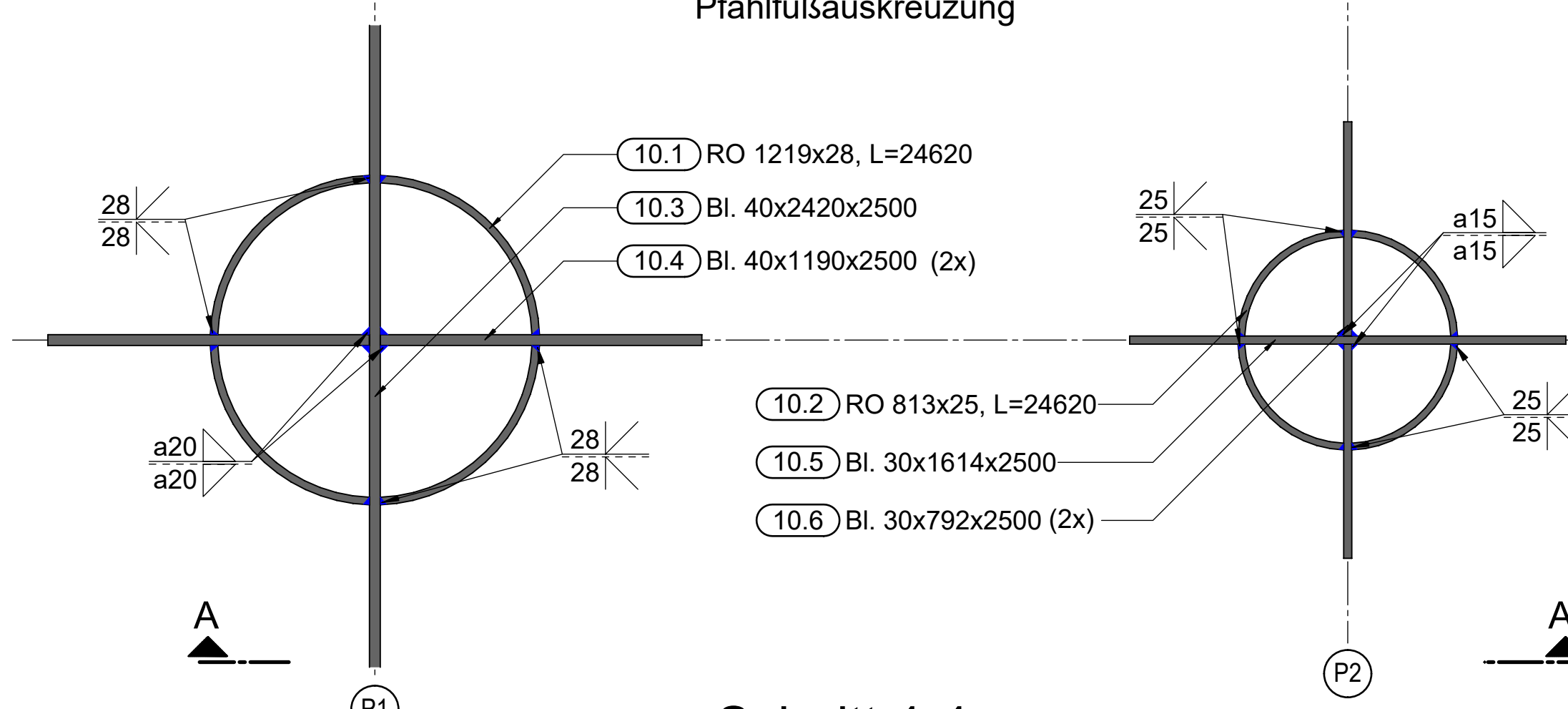
Schnitt 1-1 M 1:10
Pfahlkopf, RO 1219x28



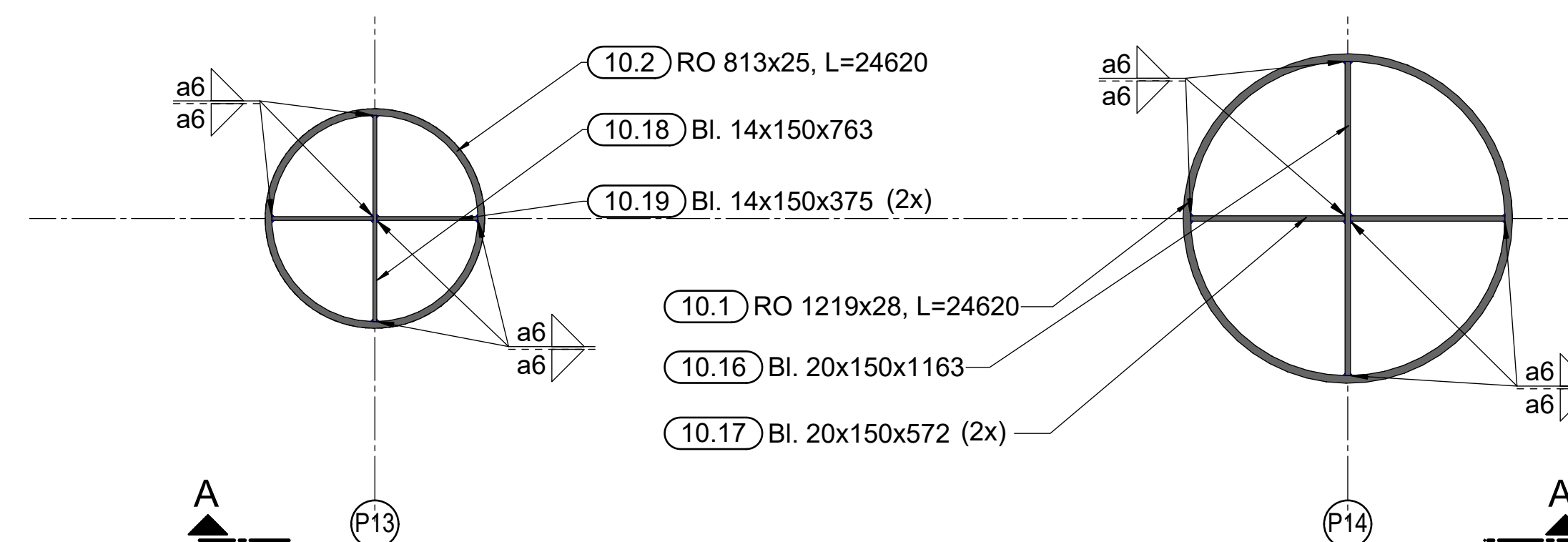
Schnitt 2-2 M 1:10
Pfahlkopf, RO 813x25



Schnitt 3-3 M 1:20
Pfahlfußauskreuzung



Schnitt 4-4 M 1:20
Pfahlfußauskreuzung



Zusammengehörige Pläne

BT 11: Gründungen Achsen 0-10

069-5AP-11-GRD-001-0-Ramplan
069-5AP-11-GRD-002-0-Gründung

Bemerkungen:

- Maße in m/cm, Stahlbaumaße in mm
- Alle Höhenangaben in m NHN16
- Alle Stahlbauteile unterliegen der Ausführungsklasse EXC3.
- Die Festigkeit des Schweißzusatzstoffes muss der des Grundmaterials entsprechen.
- Maße sind am Bau zu nehmen und zu prüfen!
- Vorliegende Zeichnungen stellen keine Werkstattzeichnungen dar.
- Es ist durch den AN eine prüfungsfähige Werkstattplanung anzufertigen. Insbesondere nach Fertigstellung der Stahlrammpfähle ist die Einbindung der Stahlstützen auf Basis eines Aufmaßes anzufertigen.
- Bedarfsstöße, Montagestöße und zusätzliche Konsolen für die Montage sind in der Werkstattplanung zu wählen und ggf. hinsichtlich der Standsicherheit nachzuweisen.
- Nicht angegebene Schweißverbindungen sind durch den Werkplaner anzugeben und ggf. nachzuweisen.
- Schweißnähte sind qualitativ mindestens in Bewertungsgruppe B (Stahlrammpfähle) gem. EN ISO 5817:2023 herzustellen
- Stumpfstöße sind durchzuschweißen und mit Gegenlage zu versehen oder mit Badsicherung zu verschweißen
- Sämtliche nicht näher bezeichnete Schweißnähte sind als Kehlnaht a ≥ 6 mm auszuführen.
- Sämtliche Bleche aus unlegiertem Baustahl entsprechen DIN EN 10025-2
- Sämtliche Rohrpfähle entsprechen DIN EN 10219 und DIN EN 10220

Baugrund:

- Detaillierte Angaben zum Baugrund siehe Geotechnischer Bericht 19/20 (Warnowbrücke) der Inros Lackner SE vom 30.08.2021.

Ramming:

- Zulässige Rammtoleranzen: Höhenmaß ± 5 cm, Achsmaß ± 5 cm
- Die Rammrinne ist im Bereich der Pfähle zu beräumen
- Lockerungsbohrungen/ Hindernisbeseitigung innerhalb des Rohres, in den Achse 60-190, als Rammhilfe nach Wahl des Bieters
- Die Rammansatzpunkte sind mit Hilfe eines Vermessers einzumessen.
- Nach dem Rammen ist ein Aufmaß an die BU zu übergeben.
- Rammprotokolle sowie die Tiefenlotung im und neben den Rohren (Pipfprobenföhle) sind am nächsten Werktag zu übergeben.
- Bestandsunterlagen sind anzufertigen und dem Bauherrn zu übergeben.
- Die Rammröhre sind nach erfolgter Ramming vom Hafenschlick zu beräumen und mit Sand bzw. in den Stützenspannbereichen mit UW-Beton zu verfüllen.

Materialangaben:

- Stahlrammpfähle: Achsen 20 bis 180 in S355 J2H; Achsen 0-10 und 190 in S355 J0H
- Bleche: S355 J2
- Alle Werkstoffe mit Abnahmeprüfzeugnis 3.2 nach DIN EN 10204

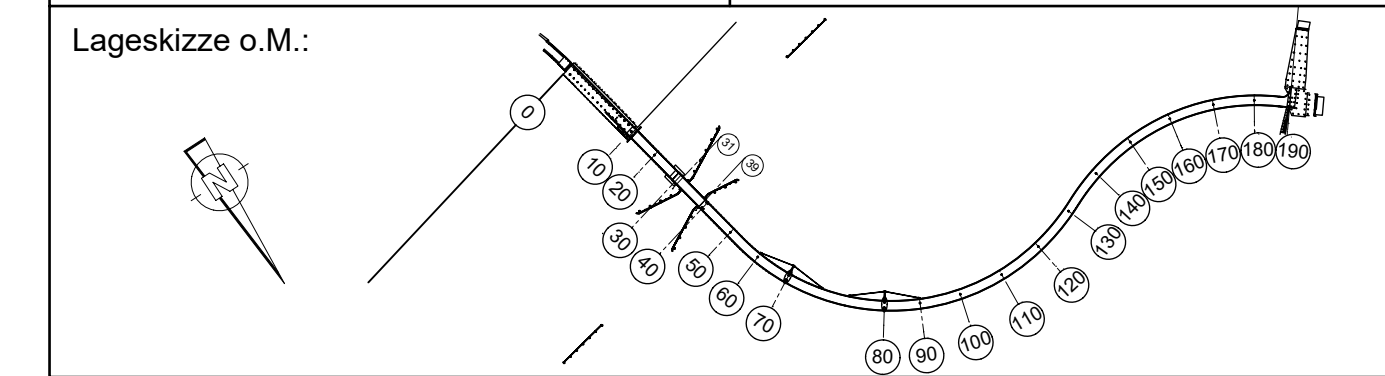
INDEX	ART DER ÄNDERUNG	DATUM	NAME
0	Erstausgabe des Plans		

Höhenbezug : DHHN 2016 Lagernetz : ETRS 89, Zone 33

Ausführungszeichnung 069-5AP-11-GRD-002-0

Bauherr HANSE-UND UNIVERSITÄTSSTADT ROSTOCK Die Oberbürgermeisterin	Auftraggeber RGS ROSTOCKER GRUNDVERKLEIDUNG VERBUND	Ausfertigung
--	---	--------------

Auftragnehmer:	Aufsteller:
gez:	Datum:
geprüft:	Datum:
Verfasser:	ZTV-ING Koord.:



Bauvorhaben: **Neubau Warnowbrücke in Rostock**

Bauwerk: **Warnowbrücke** BW-Nummer: **069**

Teil: **BT 11, Gründungen Achsen 0-10** Maßstab: **1:100**

Grundriss, Ansicht, Schnitte, Details Maßstab: **1:20; 1:10**

In technischer Hinsicht geprüft: In statisch und konstruktiver Hinsicht geprüft:

Baufreigabe:

Gilt nur für die Ausschreibung