





ZMĚNA VÝKRESU:

Č. ZMĚNY	PŘEDMĚT ZMĚNY	ZMĚNU PROVEDL	PODPIS	DATUM ZMĚNY

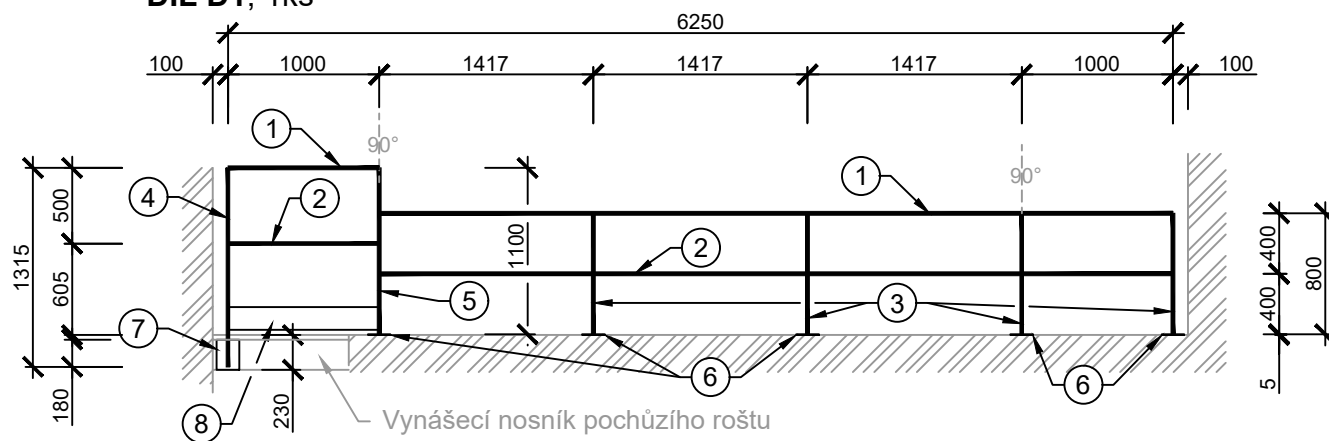
D.1 DOKUMENTACE STAVEBNÍCH A INŽENÝRSKÝCH OBJEKTŮ

		KONEKO, spol. s r.o. Výstavní 2224/8 709 00 Ostrava		Tel.: +420 596 633 836 Fax: +420 596 633 689 Email: koneko@koneko.cz www.koneko.cz	
Investor: Obec Hnojník				Hlavní inženýr projektu:  Ing. Sergej Gorbunov	
Akce: Splašková kanalizace a ČOV v obci Hnojník				Zodp. projektant:  Ing. Roman Kaleta	
Objekt: IO 03 ČOV IO 03.1 Objekt ČOV		Název přílohy: Zámečnické výrobky		Vypracoval:	
Zakázkové číslo: 3317/DPS-2019		Číslo přílohy: D.1.3.1-b.22		Kontroloval:  Ing. Oldřich Kazda	
Archivní číslo: 3317_01	Měřítko: 1 : 50	Stupeň: DPS	Datum: 11/2019		
TENTO VÝKRES A JEHO PŘÍLOHY JSOU NAŠÍM DUŠEVNÍM VLASTNICTVÍM, NESMÍ BÝT BEZ NAŠEHO PŘEDCHOZÍHO PÍSEMNÉHO SOUHLASU KOPÍROVÁNY, ROZMNOŽOVÁNY ANI ZPŘÍSTUPNĚNY JINÝM OSOBÁM NEBO FIRMÁM					

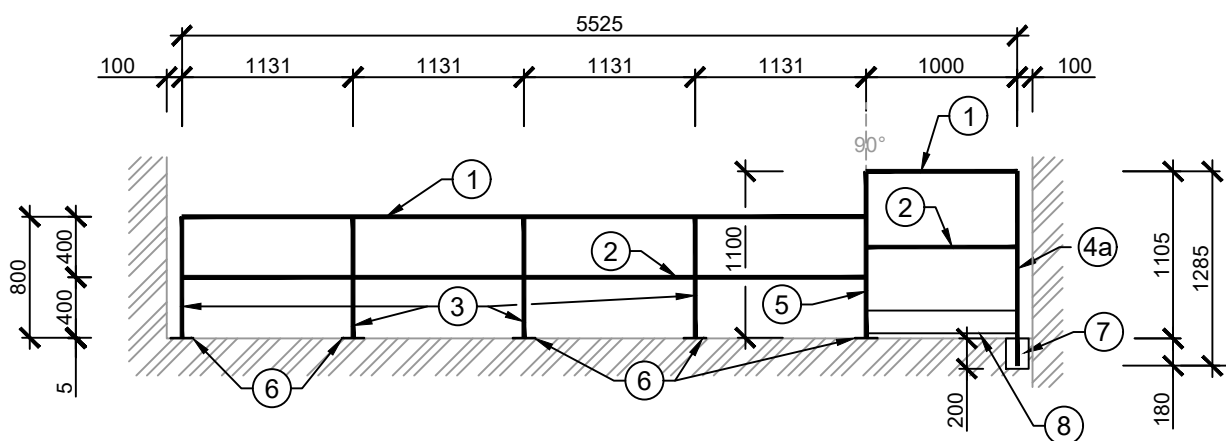
M 1:100



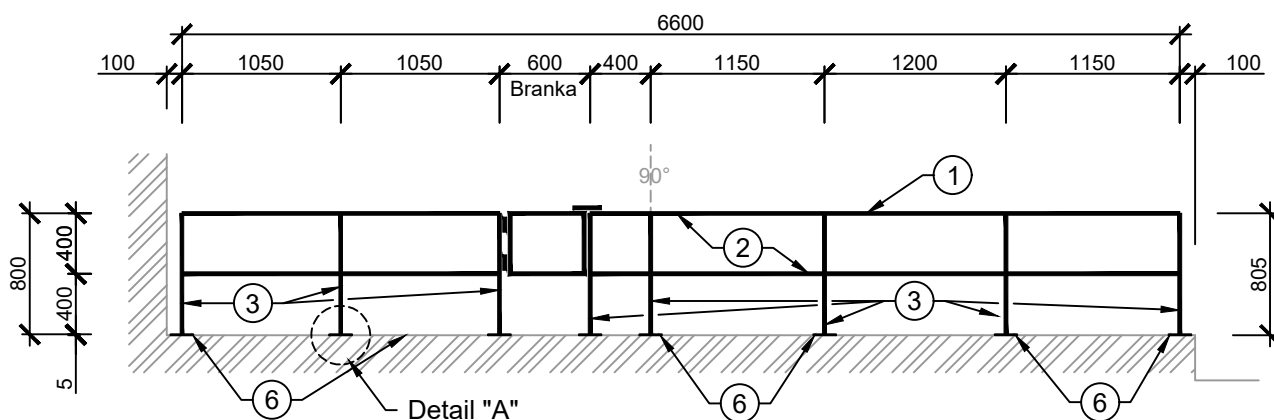
DÍL D1, 1ks



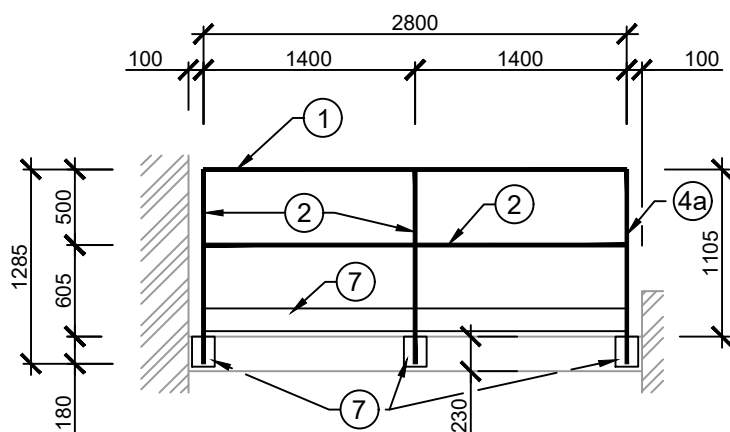
DÍL D2, 1ks



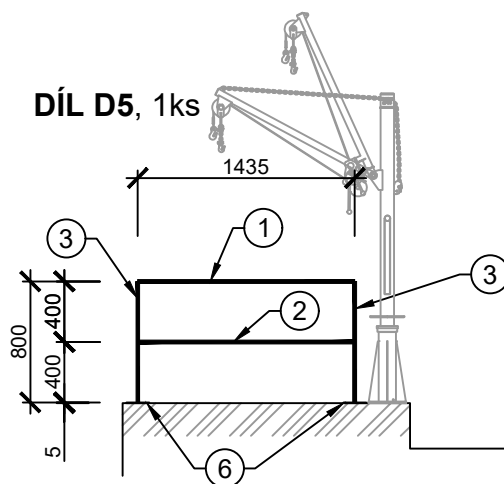
DÍL D3, 1ks



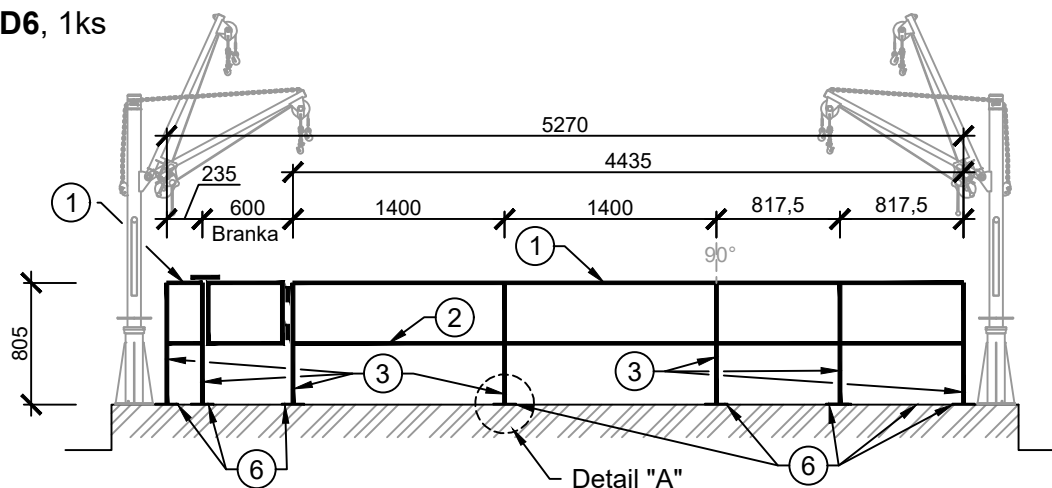
DÍL D4, 3ks



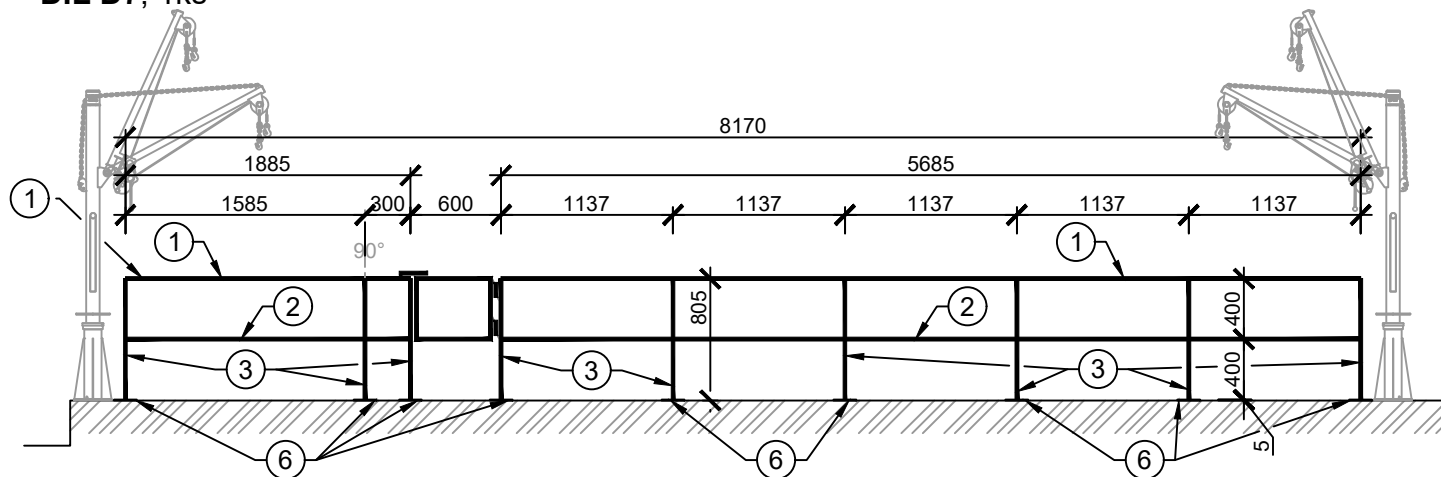
DÍL D5, 1ks



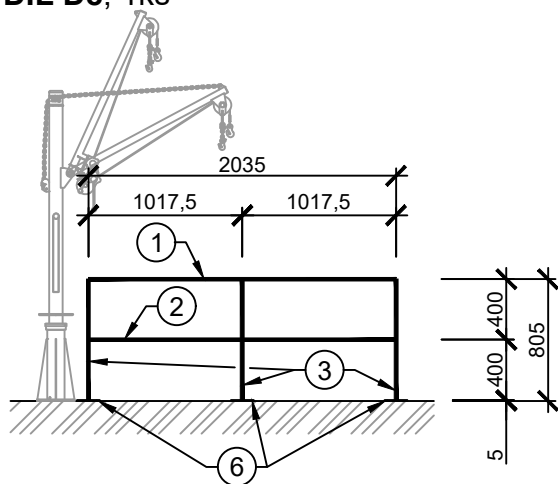
DÍL D6, 1ks



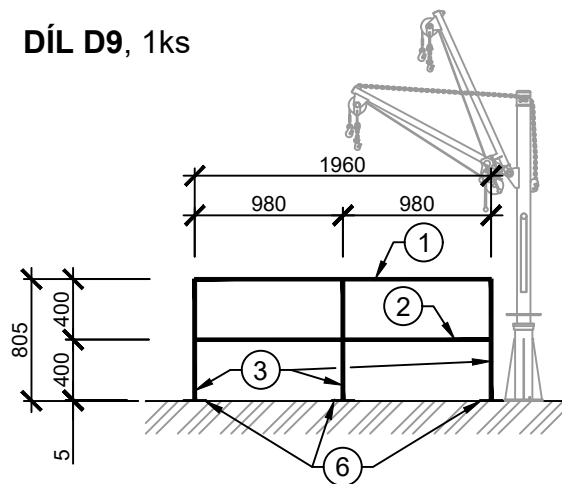
DÍL D7, 1ks



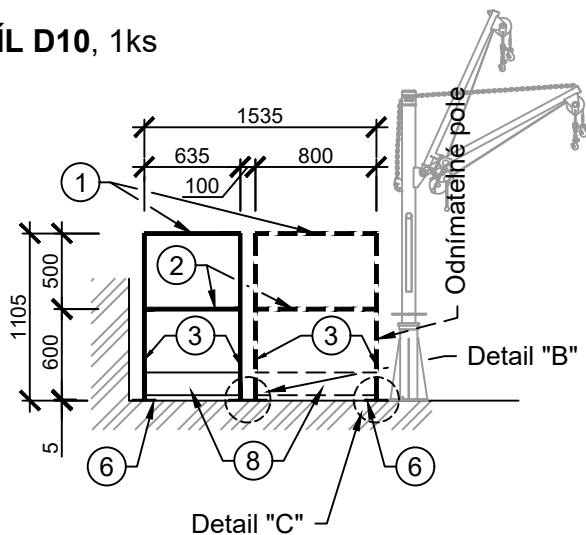
DÍL D8, 1ks



DÍL D9, 1ks

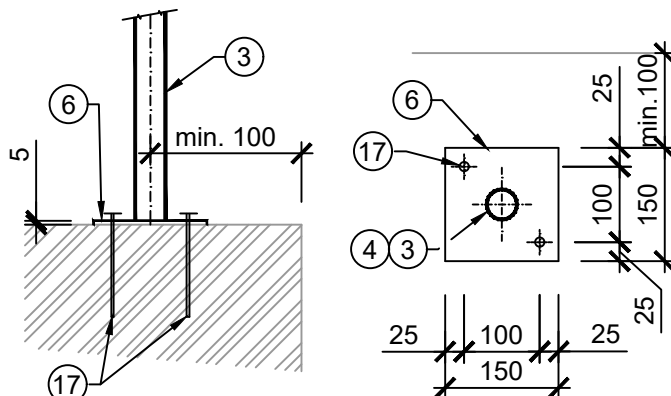


DÍL D10, 1ks

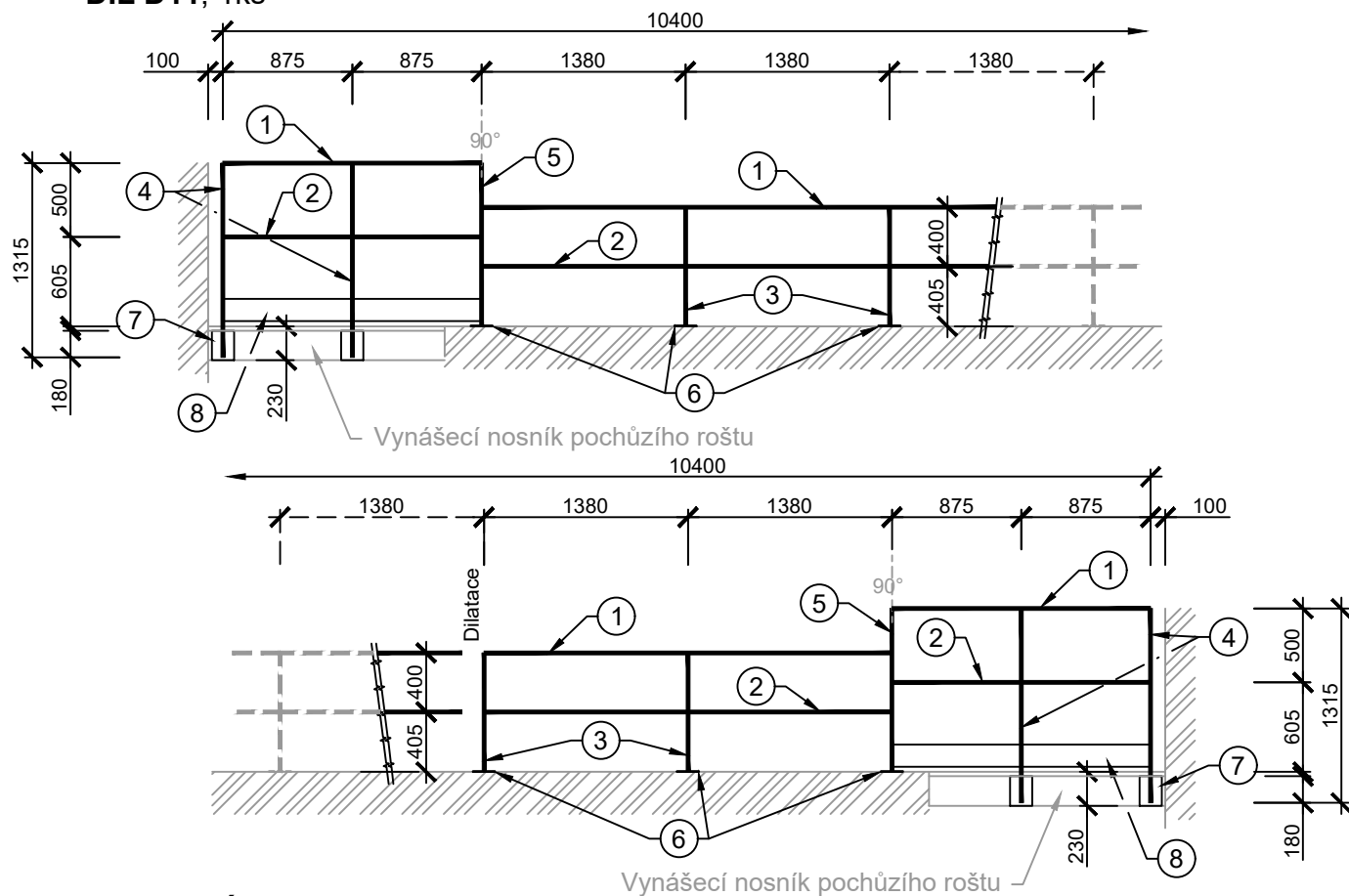


DETAIL "A"
Kotvení shora

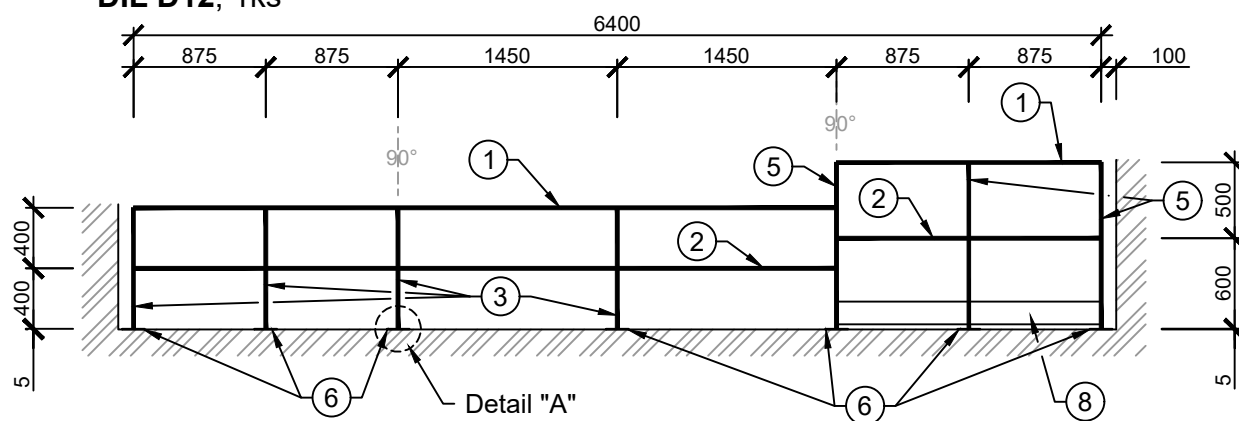
M 1 : 10



DÍL D11, 1ks

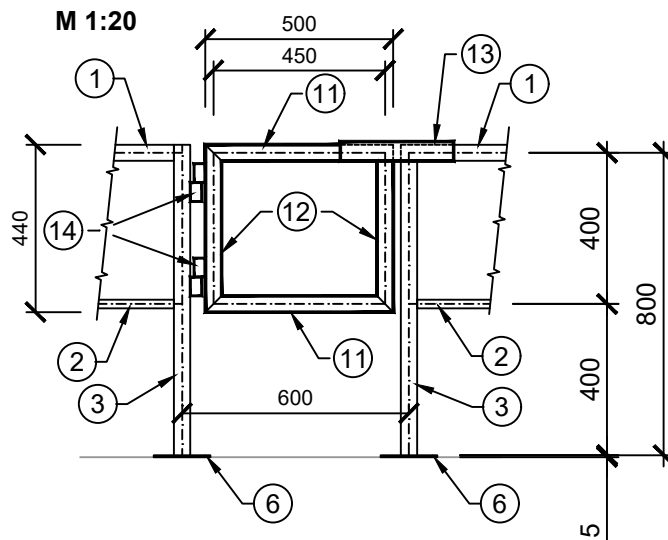


DÍL D12, 1ks



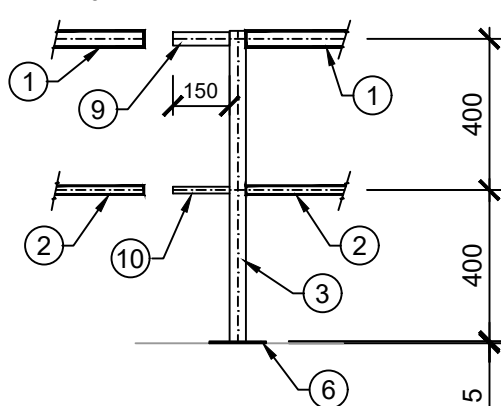
DETAIL - Branka

M 1:20



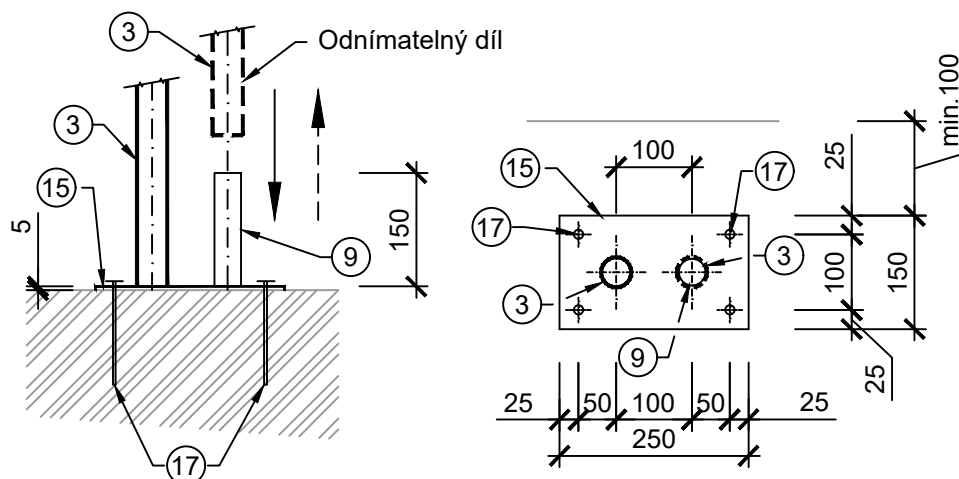
DETAIL - Dilatace

M 1:20

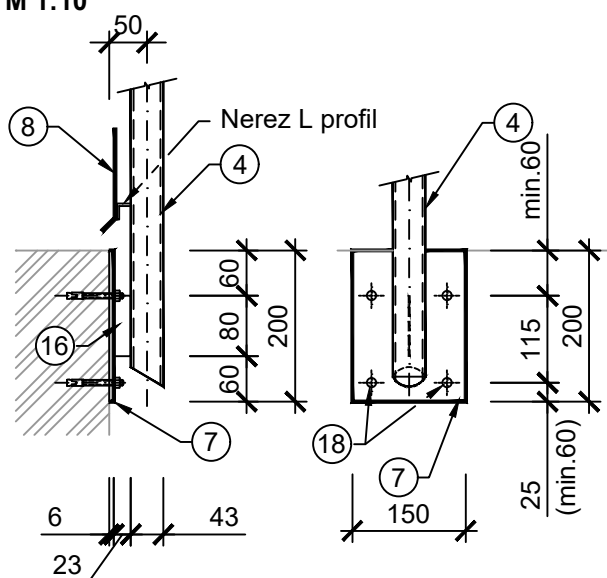


DETAIL "B" - dvojitá kotevní deska Kotvení shora

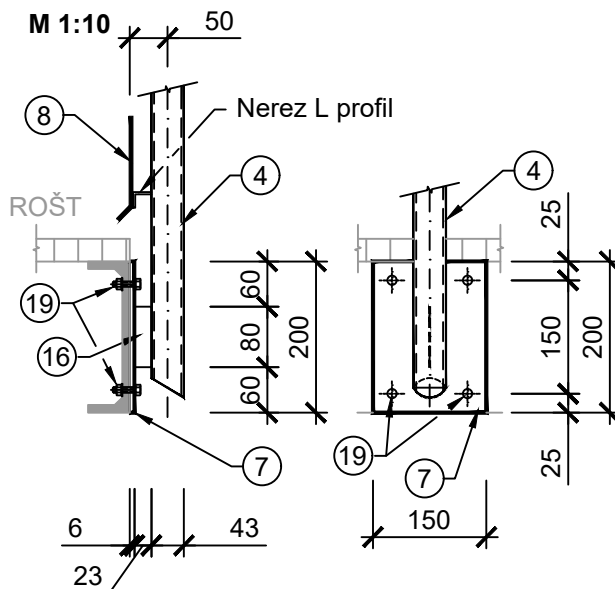
M 1 : 10



DETAIL - Kotvení z boku do beton. kce M 1:10

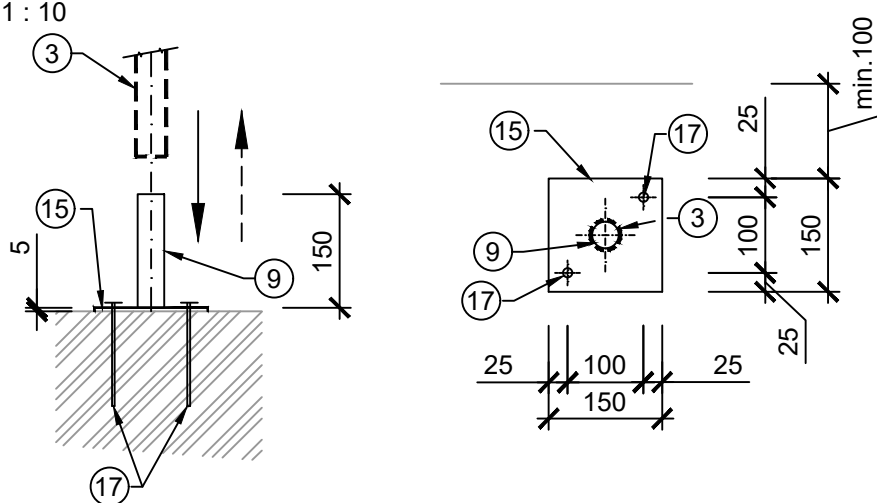


DETAIL - Kotvení z boku do nosné kce zaroštování M 1:10



DETAIL "C" - odnímatelný díl Kotvení shora

M 1 : 10



VÝPIS MATERIÁLU PRO 1/Z - Tabulka 1/2

DÍL	POL.	POPIS PRVKŮ	ROZMĚR 1ks mm	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
D1 - 1 ks	1	NEREZ MADLO - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	6250	1	6,250	1,56	9,75
	2	NEREZ PŘÍČNÍK - KRUHOVÝ PROFIL 23*1,5 mm	6250	1	6,250	0,81	5,06
	3	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	800	4	3,200	1,56	4,99
	4	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	1315	1	1,315	1,56	2,05
	5	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	1100	1	1,100	1,56	1,72
D2 - 1 ks	1	NEREZ MADLO - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	5525	1	5,525	1,56	8,62
	2	NEREZ PŘÍČNÍK - KRUHOVÝ PROFIL 23*1,5 mm	5525	1	5,525	0,81	4,48
	3	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	800	4	3,200	1,56	4,99
	4a	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	1285	1	1,285	1,56	2,00
	5	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	1100	1	1,100	1,56	1,72
D3 - 1 ks	1	NEREZ MADLO - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	6000	1	6,000	1,56	9,36
	2	NEREZ PŘÍČNÍK - KRUHOVÝ PROFIL 23*1,5 mm	6000	1	6,000	0,81	4,86
	3	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	800	8	6,400	1,56	9,98
D4 - 3 ks	1	NEREZ MADLO - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	2800	3	8,400	1,56	13,10
	2	NEREZ PŘÍČNÍK - KRUHOVÝ PROFIL 23*1,5 mm	2800	3	8,400	0,81	6,80
	4a	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	1285	9	11,565	1,56	18,04
D5 - 1 ks	1	NEREZ MADLO - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	1435	1	1,435	1,56	2,24
	2	NEREZ PŘÍČNÍK - KRUHOVÝ PROFIL 23*1,5 mm	1435	1	1,435	0,81	1,16
	3	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	800	2	1,600	1,56	2,50
D6 - 1 ks	1	NEREZ MADLO - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	4670	1	4,670	1,56	7,29
	2	NEREZ PŘÍČNÍK - KRUHOVÝ PROFIL 23*1,5 mm	4670	1	4,670	0,81	3,78
	3	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	800	7	5,600	1,56	8,74
D7 - 1 ks	1	NEREZ MADLO - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	7570	1	7,570	1,56	11,81
	2	NEREZ PŘÍČNÍK - KRUHOVÝ PROFIL 23*1,5 mm	7570	1	7,570	0,81	6,13
	3	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	800	9	7,200	1,56	11,23
D8 - 1 ks	1	NEREZ MADLO - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	2035	1	2,035	1,56	3,17
	2	NEREZ PŘÍČNÍK - KRUHOVÝ PROFIL 23*1,5 mm	2035	1	2,035	0,81	1,65
	3	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	800	3	2,400	1,56	3,74
D9 - 1 ks	1	NEREZ MADLO - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	1960	1	1,960	1,56	3,06
	2	NEREZ PŘÍČNÍK - KRUHOVÝ PROFIL 23*1,5 mm	1960	1	1,960	0,81	1,59
	3	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	800	3	2,400	1,56	3,74
D10 - 1 ks	1	NEREZ MADLO - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	1435	1	1,435	1,56	2,24
	2	NEREZ PŘÍČNÍK - KRUHOVÝ PROFIL 23*1,5 mm	1435	1	1,435	0,81	1,16
	3	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	800	4	3,200	1,56	4,99
D11 - 1 ks	1	NEREZ MADLO - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	10400	1	10,400	1,56	16,22
	2	NEREZ PŘÍČNÍK - KRUHOVÝ PROFIL 23*1,5 mm	10400	1	10,400	0,81	8,42
	3	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	800	4	3,200	1,56	4,99
	4	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	1315	4	5,260	1,56	8,21
	5	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	1100	2	2,200	1,56	3,43
D12 - 1 ks	1	NEREZ MADLO - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	6400	1	6,400	1,56	9,98
	2	NEREZ PŘÍČNÍK - KRUHOVÝ PROFIL 23*1,5 mm	6400	1	6,400	0,81	5,18
	3	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	800	4	3,200	1,56	4,99
	5	NEREZ SLOUPEK - KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	1100	3	3,300	1,56	5,15
Branka - 3 ks	11	NEREZ VODOROVNÝ KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	500	6	3,000	1,56	4,68
	12	NEREZ SVISLÝ KRUHOVÝ PROFIL 43*1,5 mm	440	6	2,640	1,56	4,12
	13	NEREZ ZÁKLAPKA VČETNĚ KOTVENÍ	-	3	-	-	-
	14	NEREZ PANT, VČETNĚ KOTVÍCÍCH PRVKŮ	-	6	-	-	-

VÝPIS MATERIÁLU PRO 1/Z - Tabulka 2/2

Kotevní prvky + Ostatní prvky	6	NEREZ KOTEVNÍ DESKA 150/150/5 mm	22500	56	1,260	39,25	49,46
	7	NEREZ KOTEVNÍ DESKA 200/150/6 mm	30000	15	0,450	47,10	21,20
	8	NEREZ OKOPNÝ PLECH 150*2,0 mm	11485	1	11,485	2,36	27,05
	9	NEREZ DILATAČNÍ TRUBKA - KRUH. PROFIL 38*1,5 mm	150	4	0,600	1,37	0,82
	10	NEREZ DILATAČNÍ TRUBKA - KRUH. PROFIL 18*1,5 mm	150	2	0,300	0,62	0,19
	15	NEREZ KOTEVNÍ DESKA 250/150/5 mm	37500	1	0,038	39,25	1,47
	16	NEREZ PLECH TL. 5 mm (80/23/5)	1840	15	0,028	39,25	1,08
	17	NEREZ KOTVY DO BETONU M 12*160/28 DO TMELU	-	116	-	-	-
	18	CHEMICKÁ KOTVA DO BETONU, ŠROUB NEREZ M10	-	40	-	-	-
	19	NEREZ ŠROUB M 12 S MATICÍ A PODLOŽKAMI	-	32	-	-	-
HMOTNOST OCELI PRO 1/Z CELKEM						kg	364,40

POZNÁMKA :

- ZÁBRADLÍ BUDE Z NEREZOVÉ OCELI 17240 DLE ČSN 41 7240
- ZÁBRADLÍ: v. 1100 mm S JEDNOU VÝPLNÍ A ZARÁŽKOU, CELKOVÁ DÉLKA cca 17,4 m
- ZÁBRADLÍ: v. 800 mm S JEDNOU VÝPLNÍ, CELKOVÁ DÉLKA cca 47,25 m
- OKOPNÝ PLECH JE NAVRŽEN PRŮBĚŽNÝ, KOTVENÝ KE SLOUPKŮM
- KONSTRUKCE ZÁBRADLÍ BUDE SVAŘENA KOUTOVÝMI SVARY ≥ 6 mm
- ČELA ZÁBRADLÍ MUSÍ BÝT ZAVAŘENA, NEBO UKONČENA PLASTOVOU KONCOVKOU
- KOTVENÍ ZÁBRADLÍ - VIZ. DETAILS, ŘEŠENO PŘES KOTEVNÍ DESKY V ZÁVISLOSTI NA STAVEBNÍ KONSTRUKCI
- PŘI KOTVENÍ DO NUTNO POUŽÍT VHODNÉ TYPY A VELIKOSTI KOTEV A KOTVÍCÍCH PRVKŮ
- SOUČÁSTÍ ZÁBRADLÍ JE OTEVÍRACÍ BRANKA NA PANTECH, OPATŘENÁ ZÁKLAPKOU PRO ZAVŘENÍ
- **PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!**
- **PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHRAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!**

2/Z POKLOPY ČERPACÍ STANICE

PŮDORYS

M 1:50

1 ks

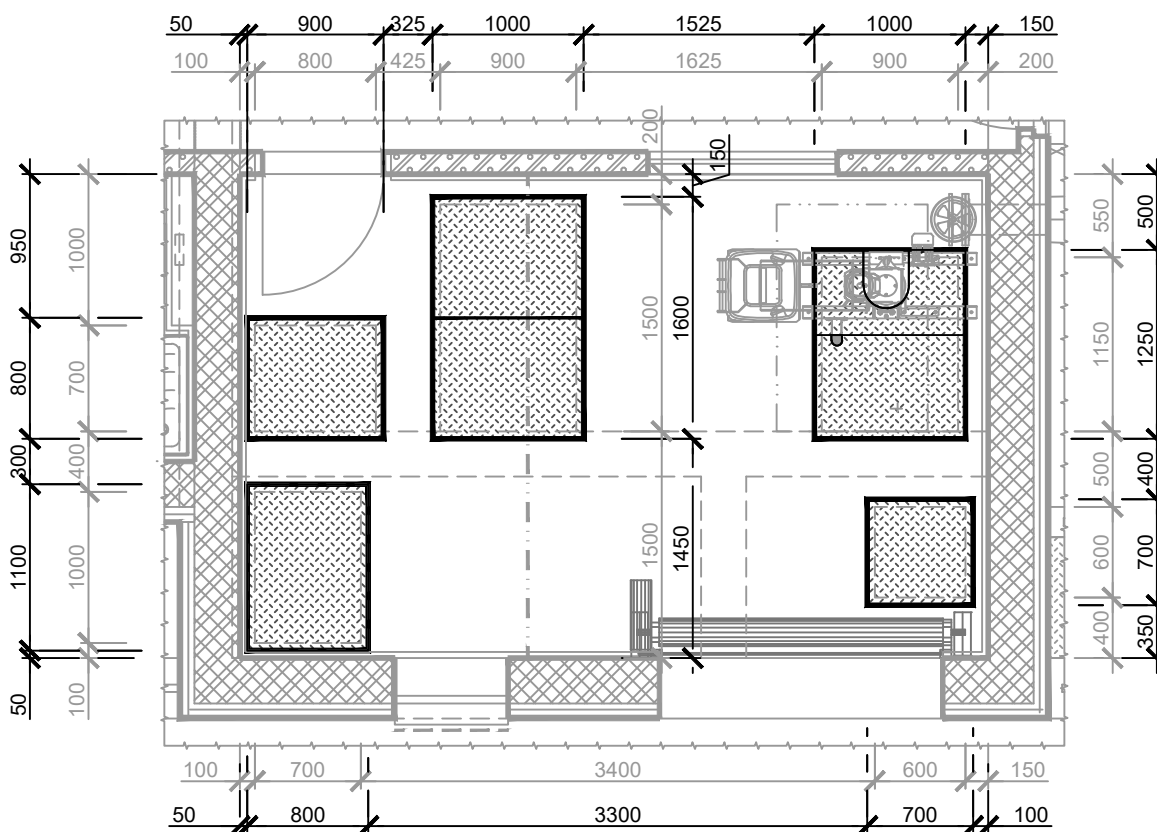
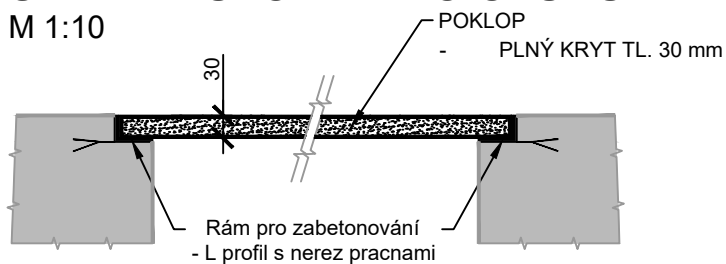


SCHÉMA ULOŽENÍ DO OZUBU

M 1:10



POZNÁMKA :

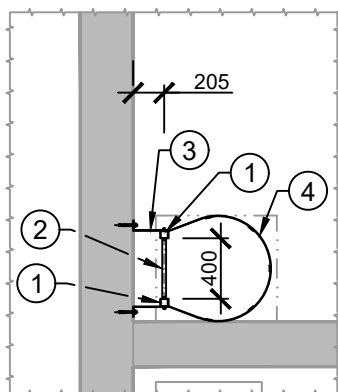
- KONSTRUKCE BUDE Z KOMPOZITNÍHO MATERIÁLU
- PŘESNÉ ROZMĚRY A KOTVENÍ POKLOPŮ URČÍ DODAVATEL
- POKLOPY DO ZAT. 2,5kN/m BUDOU OPATŘENY DRŽADLY A TĚSNÍCÍ PRYŽÍ
- POVRCH POKLOPŮ BUDE PROTISKLUZNĚ UPRAVEN
- POKLOPY BUDOU DODÁNY VČETNĚ OSAZOVACÍCH RÁMŮ
- POKLOPY BUDOU VYŘÍZNUTY A UPRAVENY DLE POŽADAVKŮ A PŘESNÝCH ROZMĚRŮ TECHNOLOGIE
- PLOCHA POKLOPŮ CELKEM cca 5,00 m²
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHRADZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

3/Z VSTUPNÍ ŽEBŘÍK PRO VSTUP DO ČERPACÍ STANICE

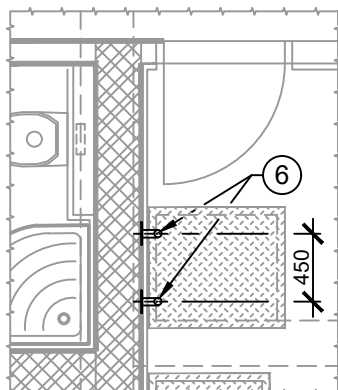
PŮDORYS

M 1:50



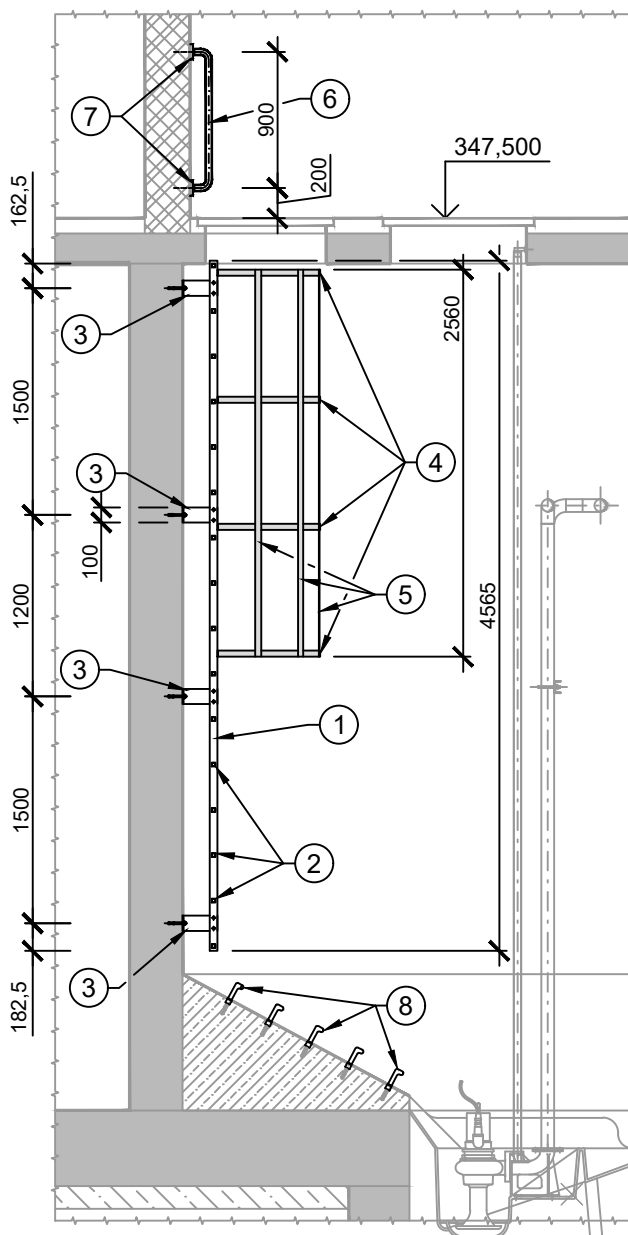
PŮDORYS 1.NP

M 1:50



SCHEMATICKÝ ŘEZ

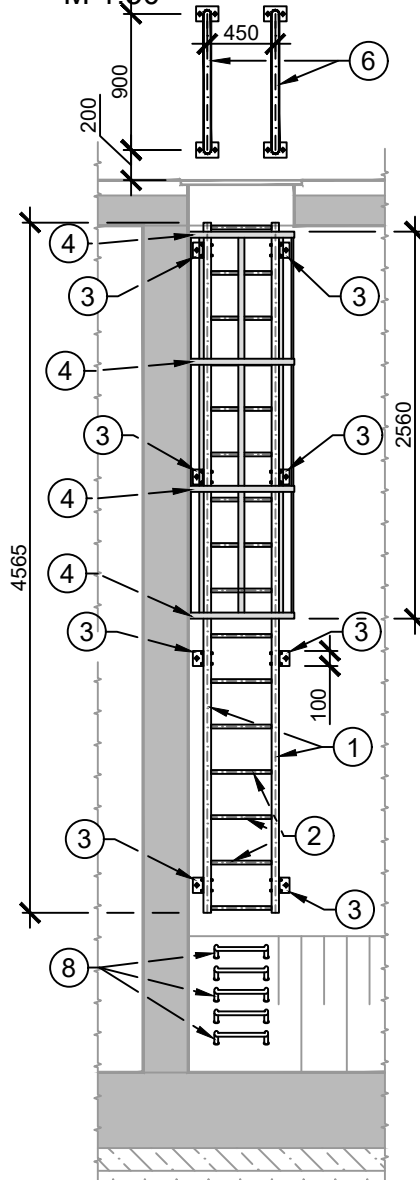
M 1:50



1 ks

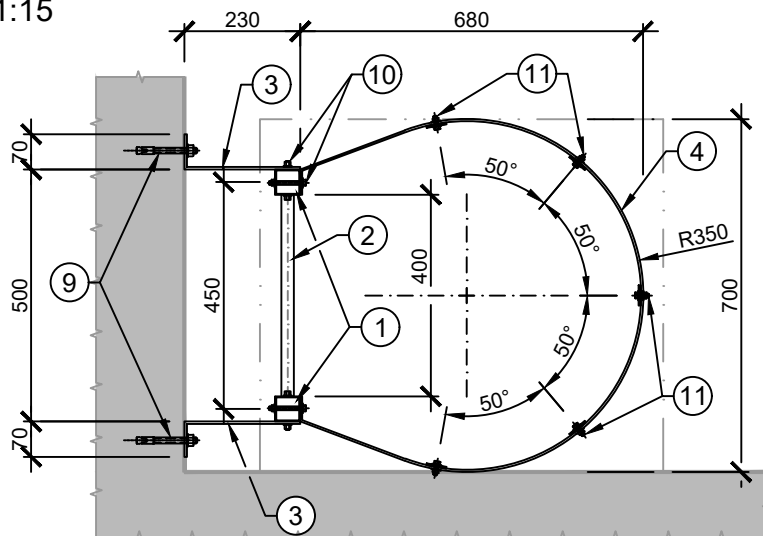
SCHEMATICKÝ POHLED

M 1:50



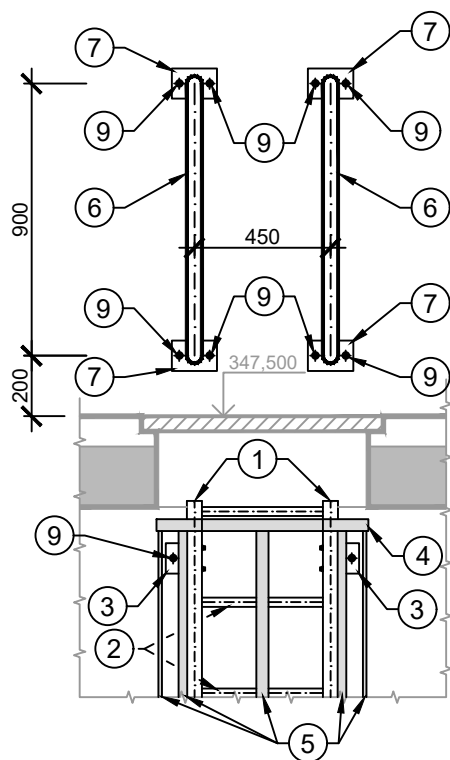
DETAIL

M 1:15



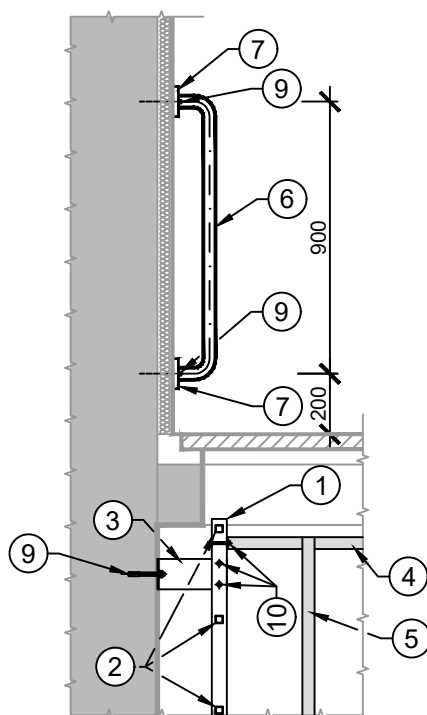
MADLA - POHLED

M 1:25



MADLA - ŘEZ

M 1:25



VÝPIS MATERIÁLU PRO 3/Z - 1 ks

POL.	POPIS PRVKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	NEREZ UZAVŘENÝ PROFIL 50*50*2,0 mm, (NEREZ 1.4301)	4565	2	9,130	3,090	28,21
2	NEREZ UZAVŘENÝ PROFIL 25*25*2,0 mm, (NEREZ 1.4301)	400	16	6,400	1,495	9,57
3	NEREZ PLECH TL. 5 mm, 300/100 (NEREZ 1.4301)	30000	8	0,240	39,250	9,42
4	NEREZ PÁSOVÁ OCEL 50/5 mm	1900	4	7,600	1,960	14,90
5	NEREZ PÁSOVÁ OCEL 50/5 mm	2560	5	12,800	1,960	25,09
6	NEREZ KRUHOVÁ TRUBKA 54*2,0 mm, (NEREZ 1.4301)	1100	2	2,200	2,604	5,73
7	NEREZ KOTEVNÍ PLECH TL. 5 mm (150x100 mm)	15000	4	0,060	39,250	2,36
8	ŠACHTOVÉ STUPADLO, NEREZOVÉ S PE-HD POVLAKEM	-	5	-	-	-
9	CHEMICKÁ KOTVA DO BETONU, ŠROUB NEREZ M10	-	16	-	-	-
10	NEREZ ŠROUB M12 S MATICÍ A PODLOŽKAMI	-	24	-	-	-
11	NEREZ ŠROUB M10 S MATICÍ A PODLOŽKAMI	-	20	-	-	-
HMOTNOST OCELI PRO 3/Z - 1 KUS					kg	95,27

POZNÁMKA :

- KONSTRUKCE ŽEBŘÍKU, OCHRANNÉHO KOŠE A MADEL BUDOU Z NEREZOVÉ OCELI 1.4301
- KONSTRUKCE MADEL BUDOU SVAŘENY KOUTOVÝMI SVARÝ ≥ 6 mm
- NÁŠLAPNÁ PLOCHA PŘÍČLÍ ŽEBŘÍKU BUDE PROTISKLUZNĚ UPRAVENA
- KOTVENÍ MADEL ŘEŠENO PŘES KOTEVNÍ DESKY V ZÁVISLOSTI NA STAVEBNÍ KONSTRUKCI
- PŘESNÉ ROZMĚRY A KOTVENÍ URČÍ DODAVATEL
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

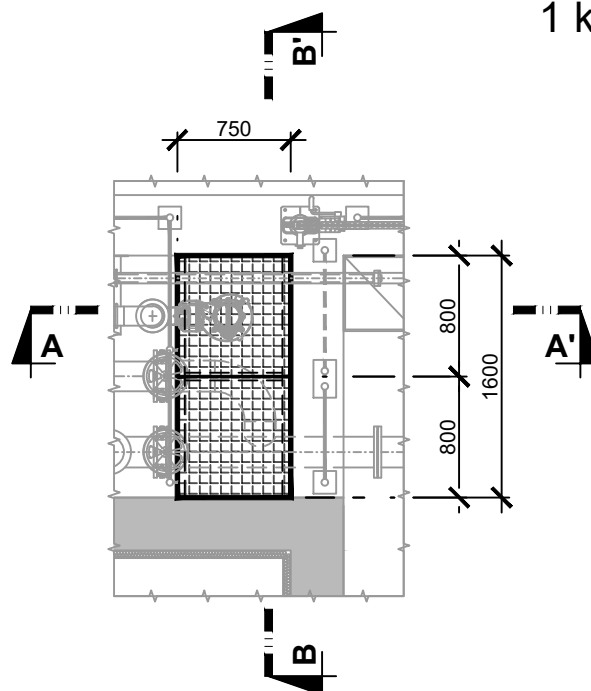
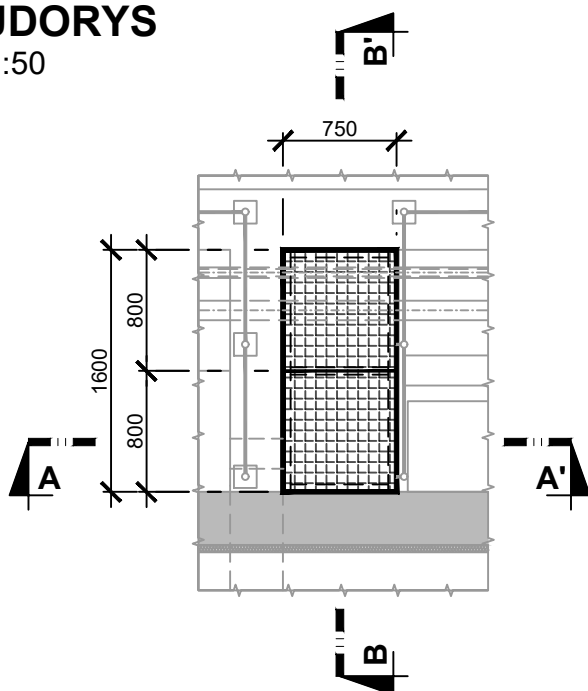
PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHRAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

5/Z ZAROŠTOVÁNÍ KALOJEMŮ, JÍMKY FUGÁTU A FEKÁLNÍCH VOD

PŮDORYS

M 1:50

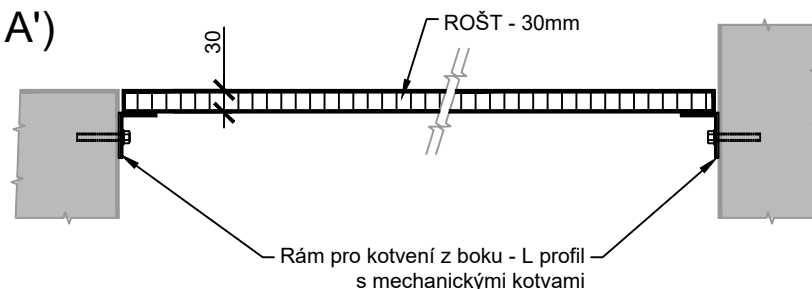
1 ks



VZOROVÉ SCHÉMA ULOŽENÍ ROŠTŮ

(ŘEZ A - A')

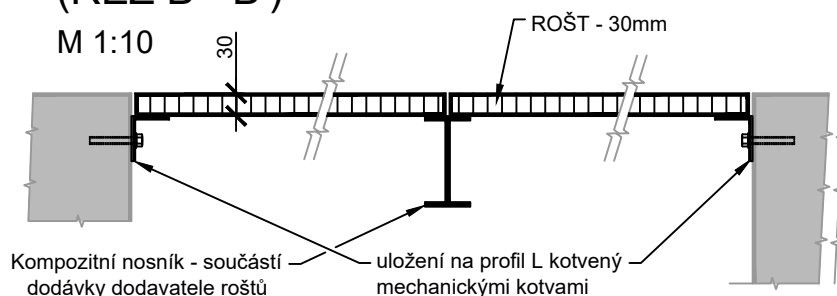
M 1:10



VZOROVÉ SCHÉMA ULOŽENÍ ROŠTŮ

(ŘEZ B - B')

M 1:10



POZNÁMKA :

- KONSTRUKCE BUDE Z KOMPOZITNÍHO MATERIÁLU
- PŘESNÉ ROZMĚRY A KOTVENÍ ROŠTŮ URČÍ DODAVATEL
- POVRCH ROŠTŮ BUDE PROTISKLUZNĚ UPRAVEN
- ROŠTY BUDOU DODÁNY VČETNĚ OSAZOVACÍCH RÁMŮ, KOTEVNÍCH A KOTVÍCÍCH PRVKŮ
- PLOCHA ROŠTŮ: $2 \times 1,2 = 2,4 \text{ m}^2$
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

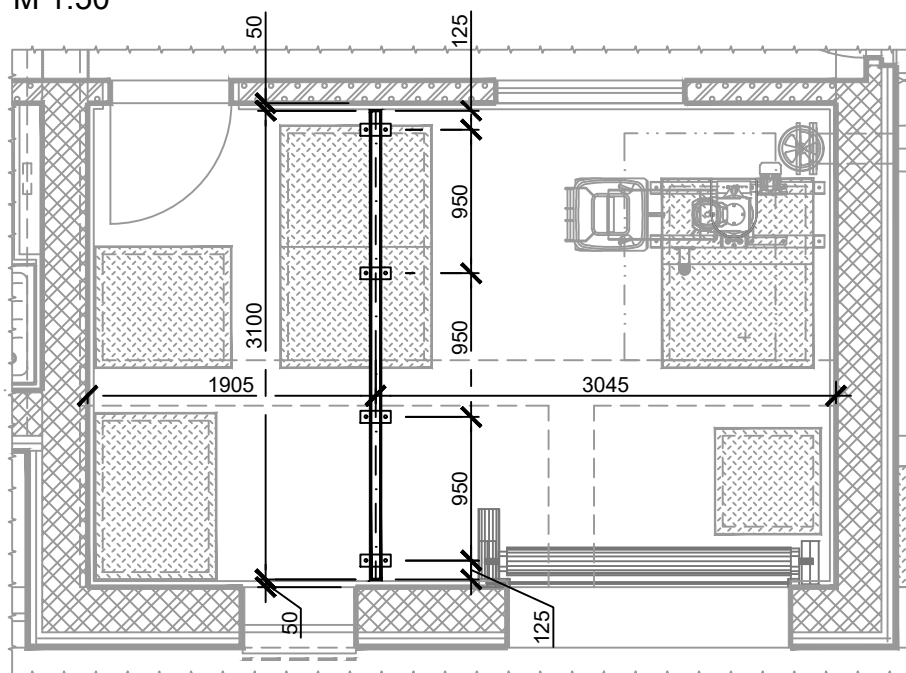
PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHRADZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

6/Z OCEL. NOSNÍK PRO POJEZD KLADKOSTROJE NAD VSTUPNÍ ČS

PŮDORYS

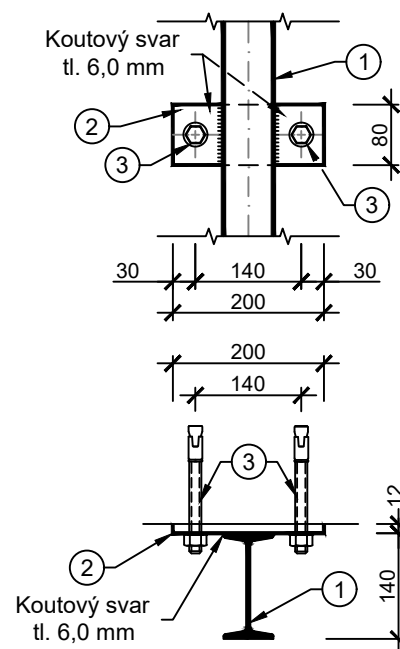
M 1:50

1 ks



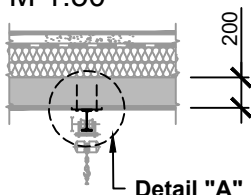
DETAIL "A" KOTVENÍ

M 1:10



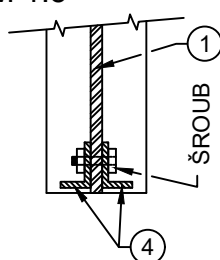
ŠVISLÝ ŘEZ

M 1:50



DETAIL UKONČENÍ

M 1:5



POZNÁMKA

- MATERIÁL - ČERNÁ OCEL, POZINKOVÁNA
- KONSTRUKCE BUDE SVAŘENA KOUTOVÝMI SVARÝ ≥ 6 mm
- MAX. NOSNOST KLADKOSTROJE 0,5 tuny
- PŘED PROVEDENÍM KONSTRUKCE JE NEZBYTNÉ ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

VÝPIS MATERIÁLU PRO 6/Z - 1 ks

POL.	POPIS PRVKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	OCELOVÝ PROFIL I č. 140	3100	1	3,100	14,300	44,33
2	KOTEVNÍ DESKA 80x200 mm, TL. 12 mm	16000	4	0,064	94,200	6,03
3	MECHANICKÁ KOTVA M 16 DO TRHLINOVÉ ZÓNY BETONU	-	8	-	-	-
4	ZARÁŽKA - OCELOVÝ PROFIL L 30x20x4	100	4	0,400	1,460	0,58
HMOTNOST OCELI PRO 6/Z - 1 KUS					kg	50,94

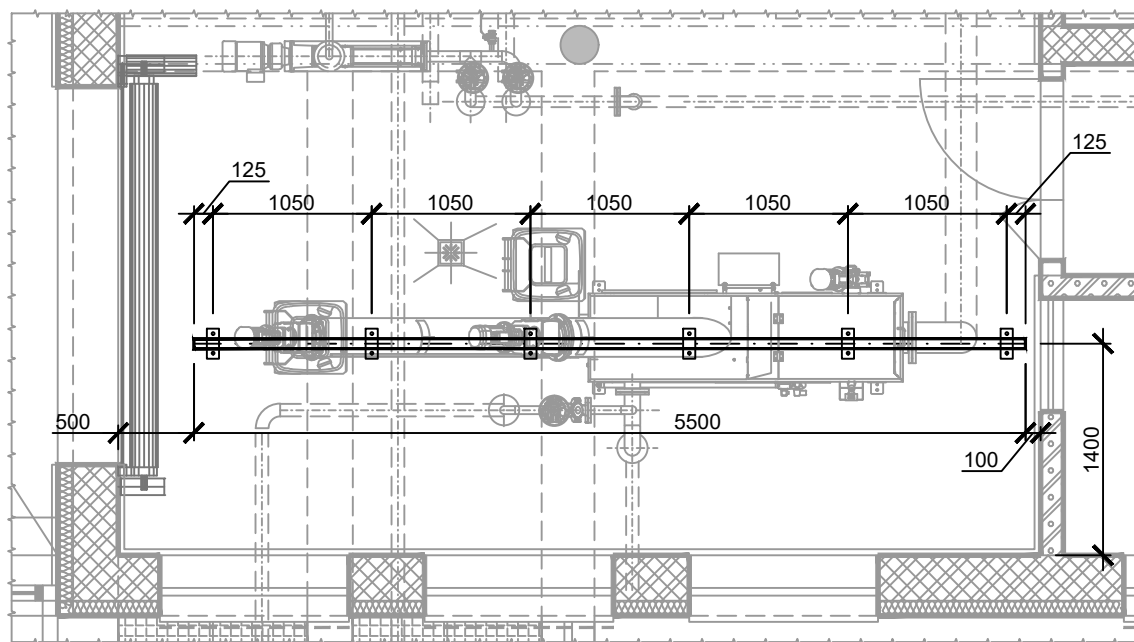
PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHRAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

7/Z OCEL. NOSNÍK PRO POJEZD KLADKOSTR. - LINKA HR. ČIŠTĚNÍ

PŮDORYS

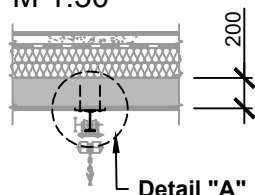
M 1:50

1 ks



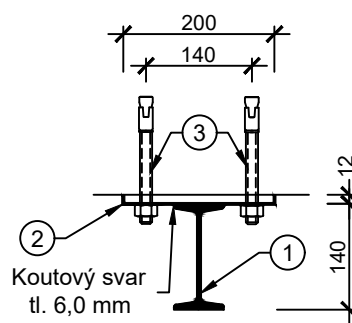
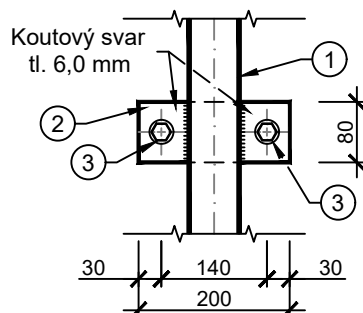
ŠVISLÝ ŘEZ

M 1:50



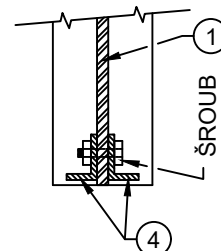
DETAIL "A" KOTVENÍ

M 1:10



DETAIL UKONČENÍ

M 1:5



POZNÁMKA

- MATERIÁL - ČERNÁ OCEL, POZINKOVÁNA
- KONSTRUKCE BUDE SVAŘENA KOUTOVÝMI SVARÝ ≥ 6 mm
- MAX. NOSNOST KLADKOSTROJE 1,0 tuny
- PŘED PROVEDENÍM KONSTRUKCE JE NEZBYTNÉ ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

VÝPIS MATERIÁLU PRO 7/Z - 1 ks

POL.	POPIS PRVKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	OCELOVÝ PROFIL I č. 140	5500	1	5,500	14,300	78,65
2	KOTEVNÍ DESKA 80x200 mm, TL. 12 mm	16000	6	0,096	94,200	9,04
3	MECHANICKÁ KOTVA M 16 DO TRHLINOVÉ ZÓNY BETONU	-	20	-	-	-
4	ZARÁŽKA - OCELOVÝ PROFIL L 30x20x4	100	4	0,400	1,460	0,58
HMOTNOST OCELI PRO 7/Z - 1 KUS					kg	88,28

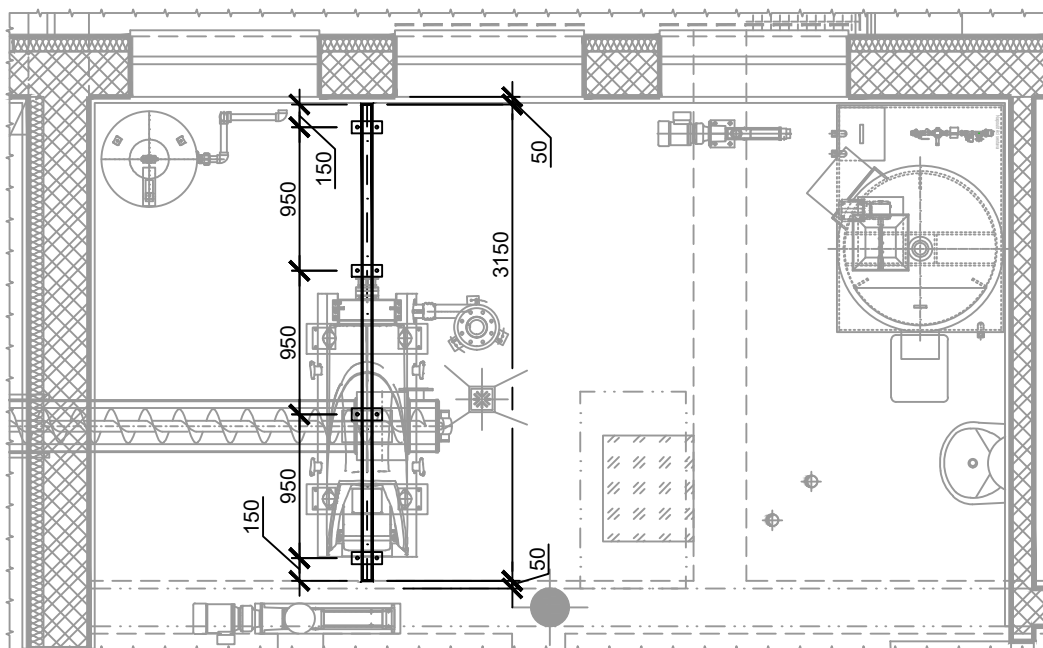
PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

8/Z NOSNÍK PRO POJEZD KLDKOSTR. - LINKA ODVODNĚNÍ KALU

PŮDORYS

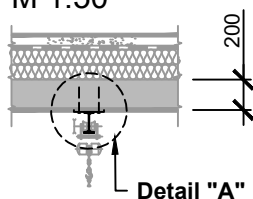
M 1:50

1 ks



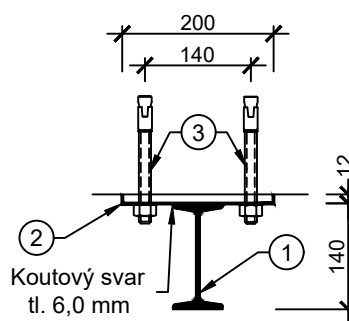
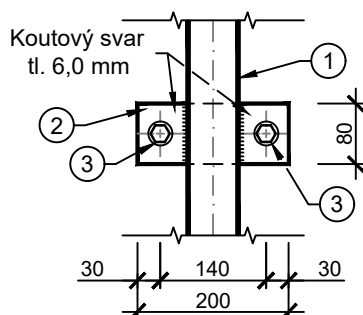
ŠVISLÝ ŘEZ

M 1:50



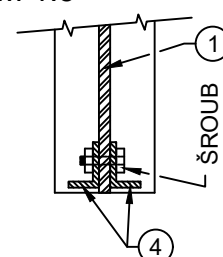
DETAIL "A" KOTVENÍ

M 1:10



DETAIL UKONČENÍ

M 1:5



POZNÁMKA

- MATERIÁL - ČERNÁ OCEL, POZINKOVÁNA
- KONSTRUKCE BUDE SVAŘENA KOUTOVÝMI SVARÝ ≥ 6 mm
- MAX. NOSNOST KLDKOSTROJE 1,0 tuny
- PŘED PROVEDENÍM KONSTRUKCE JE NEZBYTNÉ ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

VÝPIS MATERIÁLU PRO 8/Z - 1 ks

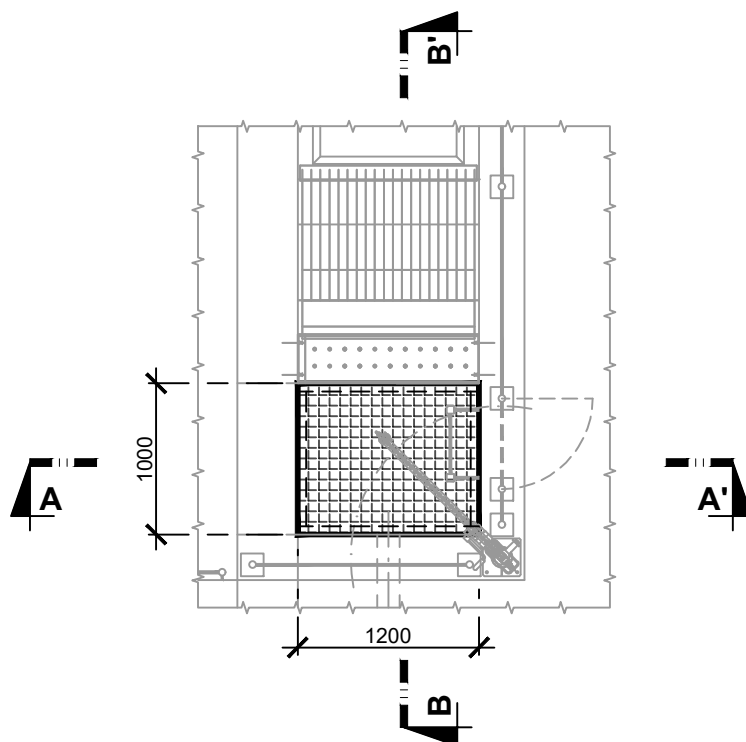
POL.	POPIS PRVKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	OCELOVÝ PROFIL I č. 140	3150	1	3,150	14,300	45,05
2	KOTEVNÍ DESKA 80x200 mm, TL. 12 mm	16000	4	0,064	94,200	6,03
3	MECHANICKÁ KOTVA M 16 DO TRHLINOVÉ ZÓNY BETONU	-	20	-	-	-
4	ZARÁŽKA - OCELOVÝ PROFIL L 30x20x4	100	4	0,400	1,460	0,58
HMOTNOST OCELI PRO 8/Z - 1 KUS					kg	51,66

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

PŮDORYS

M 1:50

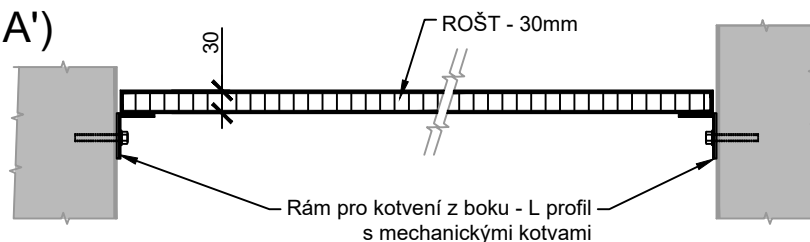
1 ks



VZOROVÉ SCHÉMA ULOŽENÍ ROŠTŮ

(ŘEZ A - A')

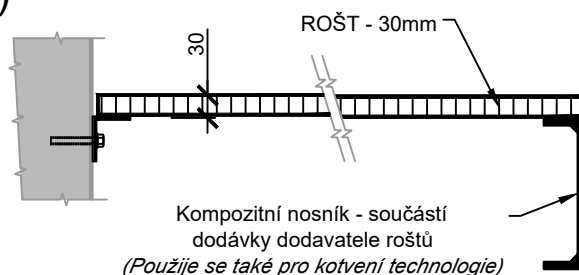
M 1:10



VZOROVÉ SCHÉMA ULOŽENÍ ROŠTŮ

(ŘEZ B - B')

M 1:10



POZNÁMKA :

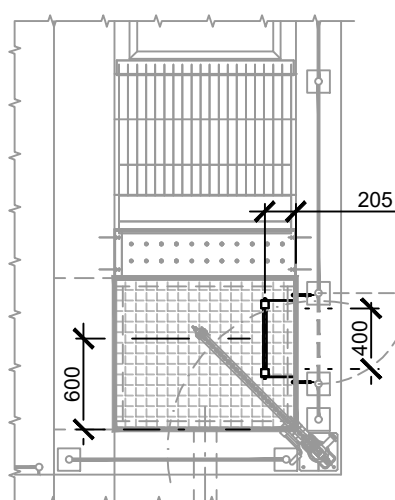
- KONSTRUKCE BUDE Z KOMPOZITNÍHO MATERIÁLU
- PŘESNÉ ROZMĚRY A KOTVENÍ ROŠTŮ URČÍ DODAVATEL
- POVRCH ROŠTŮ BUDE PROTISKLUZNĚ UPRAVEN
- ROŠTY BUDOU DODÁNY VČETNĚ OSAZOVACÍCH RÁMŮ, KOTEVNÍCH A KOTVÍCÍCH PRVKŮ
- PLOCHA ROŠTU: 1,2 m²
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHRADUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

10/Z VSTUPNÍ ŽEBŘÍK PRO VSTUP DO ODLEHČOVACÍ KOMORY

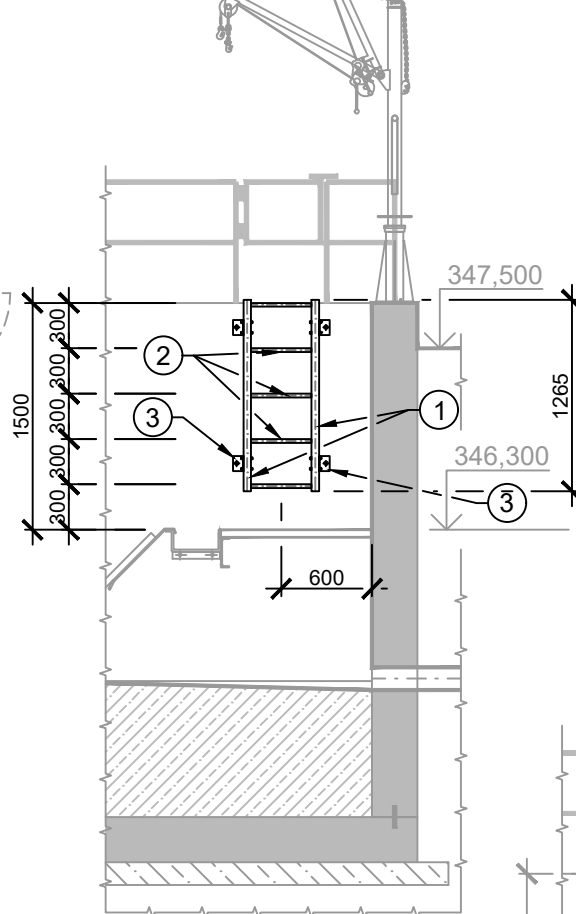
PŮDORYS

M 1:50



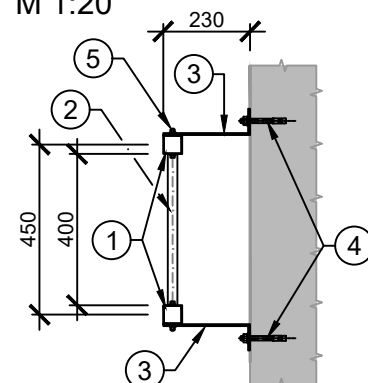
POHLED

M 1:50



DETAIL

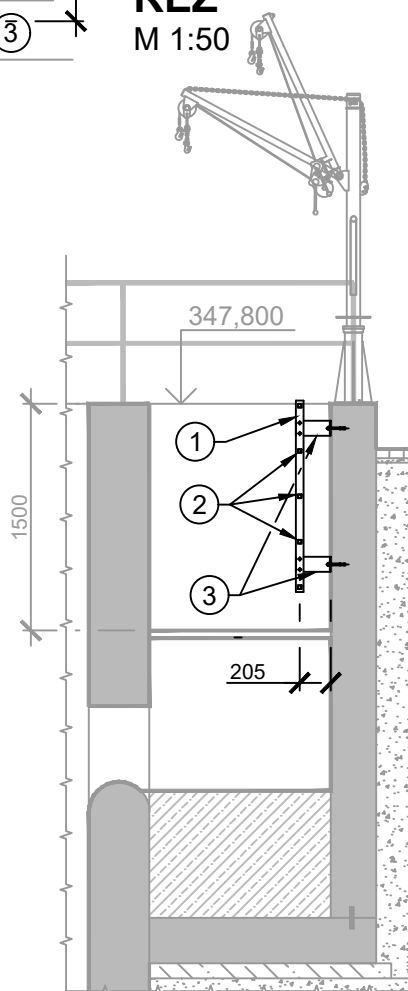
M 1:20



1 ks

ŘEZ

M 1:50



POZNÁMKA :

- KONSTRUKCE ŽEBŘÍKU BUDE Z NEREZOVÉ OCELI 1.4301
- KONSTRUKCE MADEL BUDOU SVAŘENY KOUTOVÝMI SVARÝ ≥ 6 mm
- NÁŠLAPNÁ PLOCHA PŘÍČLÍ ŽEBŘÍKU BUDE PROTISKLUZNĚ UPRAVENA
- PŘESNÉ ROZMĚRY A KOTVENÍ URČÍ DODAVATEL
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

VÝPIS MATERIÁLU PRO 10/Z - 1 ks

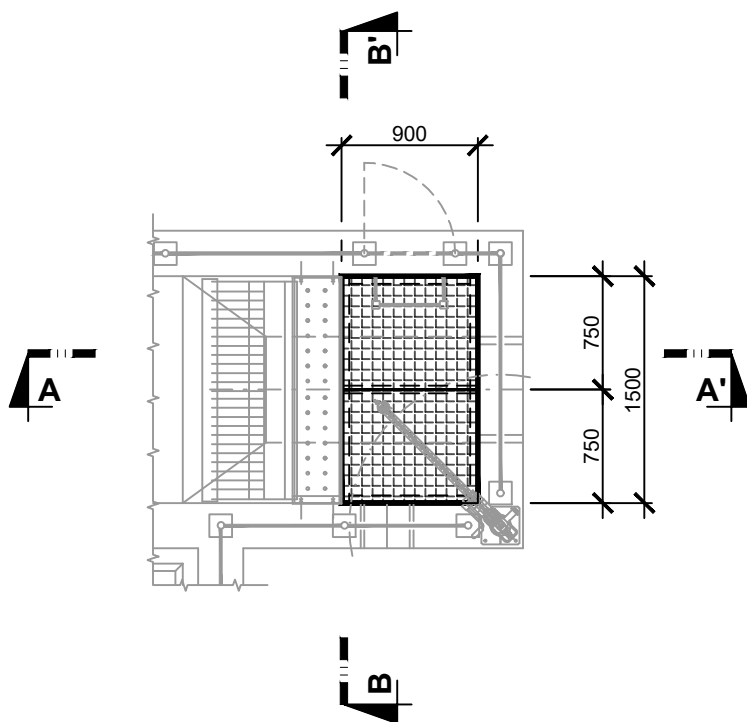
POL.	POPIS PRVKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	NEREZ UZAVŘENÝ PROFIL 50*50*2,0 mm, (NEREZ 1.4301)	1265	2	2,530	3,090	7,82
2	NEREZ UZAVŘENÝ PROFIL 25*25*2,0 mm, (NEREZ 1.4301)	400	5	2,000	1,495	2,99
3	NEREZ PLECH TL. 5 mm, 300/100 (NEREZ 1.4301)	30000	4	0,120	39,250	4,71
4	CHEMICKÁ KOTVA DO BETONU, ŠROUB NEREZ M10	-	4	-	-	-
5	NEREZ ŠROUB M12 S MATICÍ A PODLOŽKAMI	-	8	-	-	-
HMOTNOST OCELI PRO 10/Z - 1 KUS					kg	15,52

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

PŮDORYS

M 1:50

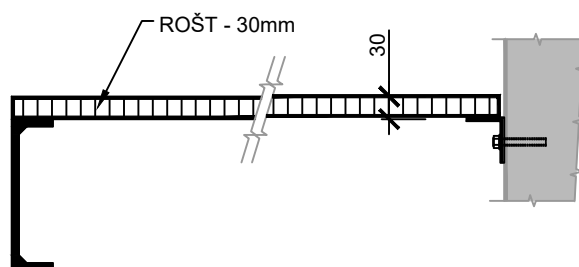
1 ks



VZOROVÉ SCHÉMA ULOŽENÍ ROŠTŮ

(ŘEZ A - A')

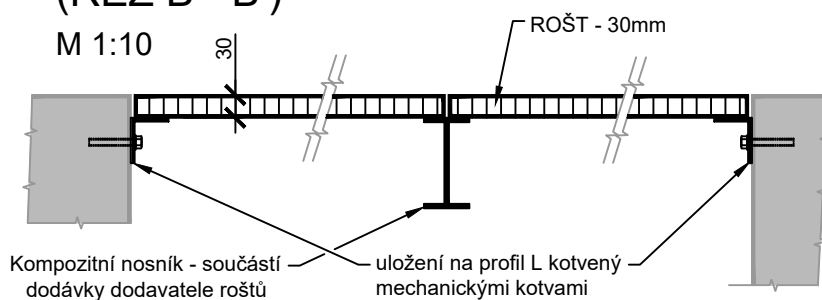
M 1:10



VZOROVÉ SCHÉMA ULOŽENÍ ROŠTŮ

(ŘEZ B - B')

M 1:10



POZNÁMKA :

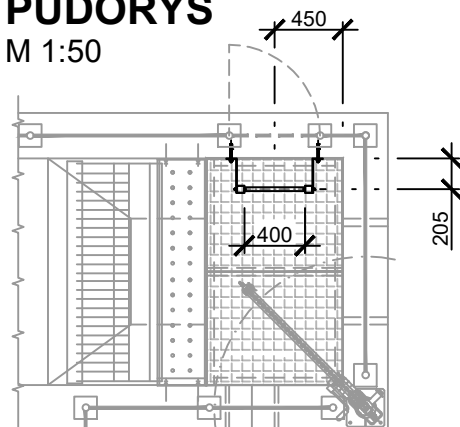
- KONSTRUKCE BUDE Z KOMPOZITNÍHO MATERIÁLU
- PŘESNÉ ROZMĚRY A KOTVENÍ ROŠTŮ URČÍ DODAVATEL
- POVRCH ROŠTŮ BUDE PROTISKLUZNĚ UPRAVEN
- ROŠTY BUDOU DODÁNY VČETNĚ OSAZOVACÍCH RÁMŮ, KOTEVNÍCH A KOTVÍCÍCH PRVKŮ
- PLOCHA ROŠTŮ: 1,35 m²
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHRADUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

12/Z VSTUPNÍ ŽEBŘÍK PRO VSTUP DO NÁTOKOVÉ KOMORY

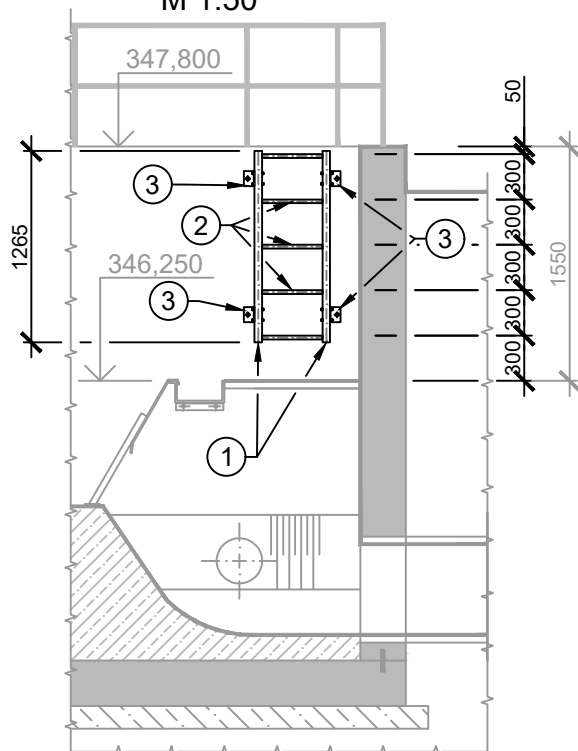
PŮDORYS

M 1:50



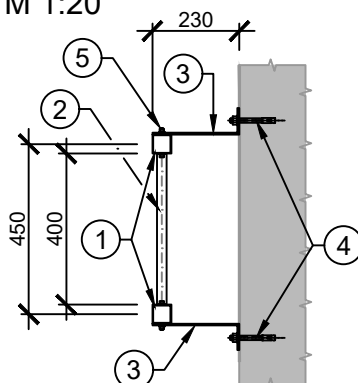
POHLED

M 1:50



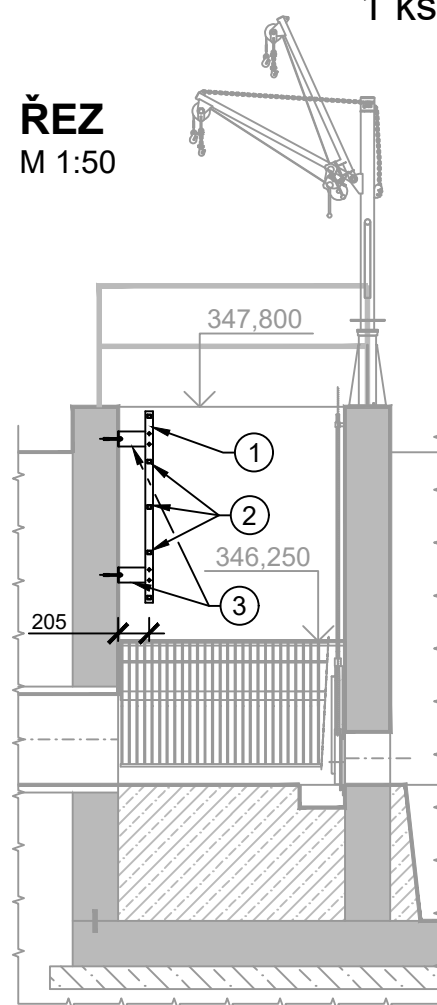
DETAIL

M 1:20



ŘEZ

M 1:50



1 ks

POZNÁMKA :

- KONSTRUKCE ŽEBŘÍKU BUDE Z NEREZOVÉ OCELI 1.4301
- KONSTRUKCE MADEL BUDOU SVAŘENY KOUTOVÝMI SVARÝ 6 mm
- NÁŠLAPNÁ PLOCHA PŘÍČLÍ ŽEBŘÍKU BUDE PROTISKLUZNĚ UPRAVENA
- PŘESNÉ ROZMĚRY A KOTVENÍ URČÍ DODAVATEL
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

VÝPIS MATERIÁLU PRO 12/Z - 1 ks

POL.	POPIS PRVKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	NEREZ UZAVŘENÝ PROFIL 50*50*2,0 mm, (NEREZ 1.4301)	1265	2	2,530	3,090	7,82
2	NEREZ UZAVŘENÝ PROFIL 25*25*2,0 mm, (NEREZ 1.4301)	400	5	2,000	1,495	2,99
3	NEREZ PLECH TL. 5 mm, 300/100 (NEREZ 1.4301)	30000	4	0,120	39,250	4,71
4	CHEMICKÁ KOTVA DO BETONU, ŠROUB NEREZ M10	-	4	-	-	-
5	NEREZ ŠROUB M12 S MATICÍ A PODLOŽKAMI	-	8	-	-	-
HMOTNOST OCELI PRO 12/Z - 1 KUS					kg	15,52

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

13/Z LAPÁK ŠTĚRKU

PŮDORYS

M 1:50

PODÉLNÝ ŘEZ

M 1:50

1 ks

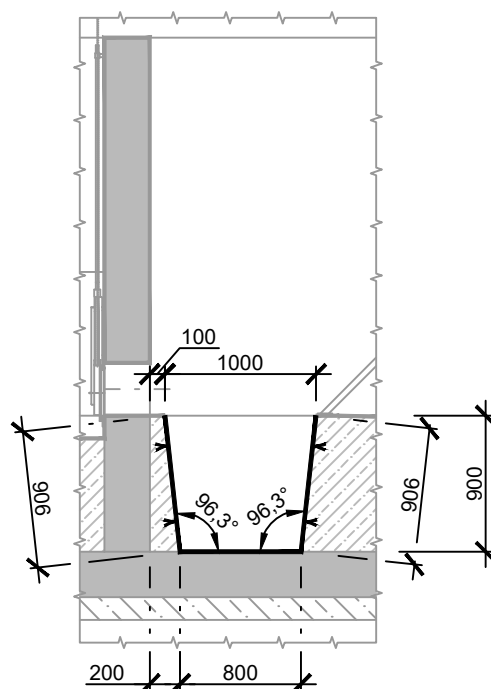
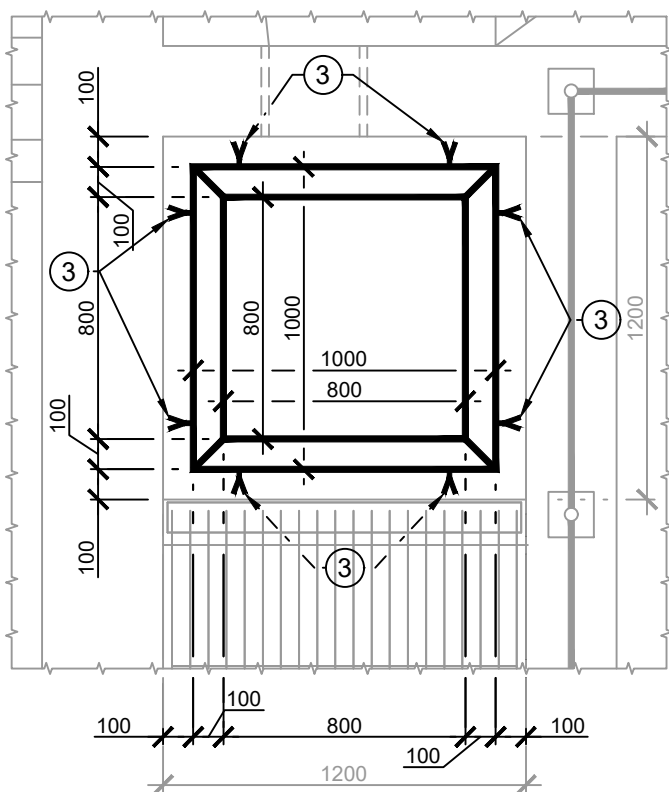
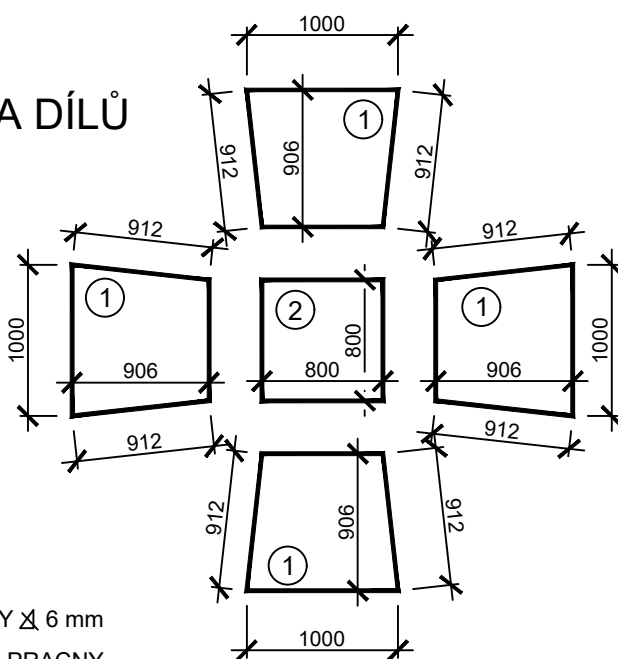


SCHÉMA DÍLŮ

M 1:50



POZNÁMKA :

- MATERIÁL - ČERNÁ OCEL
- KONSTRUKCE BUDE SVAŘENA KOUTOVÝMI SVARY $\nless 6$ mm
- KE KAŽDÉ STĚNĚ BUDOU PŘIVAŘENY 2 OCELOVÉ PRACNY
- PŘED PROVEDENÍM KONSTRUKCE JE NEZBYTNÉ ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

VÝPIS MATERIÁLU PRO 13/Z - 1 ks

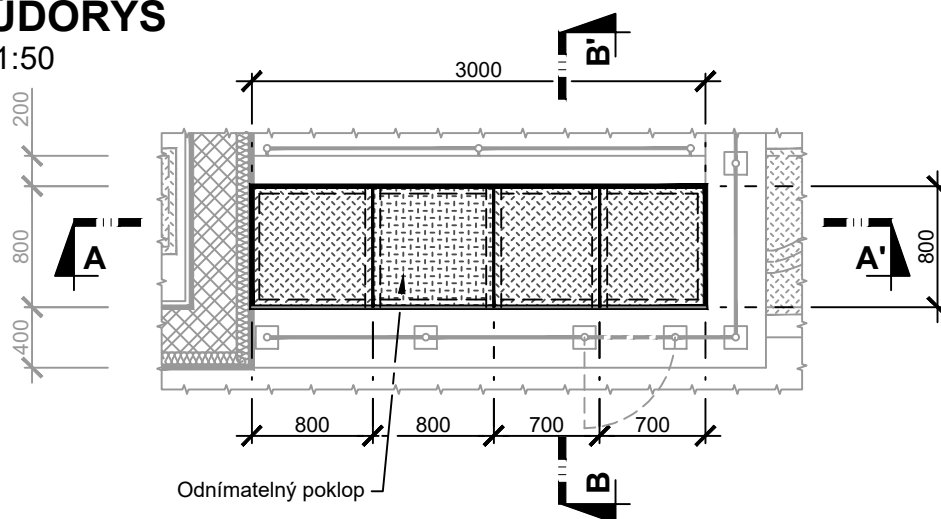
POL.	POPIS PRVKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	OCELOVÝ PLECH TL. 10 mm (rovnoram. lichoběžník - 1000x800x906)	815400	4	3,262	78,500	256,04
2	OCELOVÝ PLECH TL. 10 mm (800x800)	640000	1	0,640	78,500	50,24
5	OCELOVÉ PRACNY	-	8	-	-	-
HMOTNOST OCELI PRO 13/Z - 1 KUS					kg	306,28

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

PŮDORYS

M 1:50

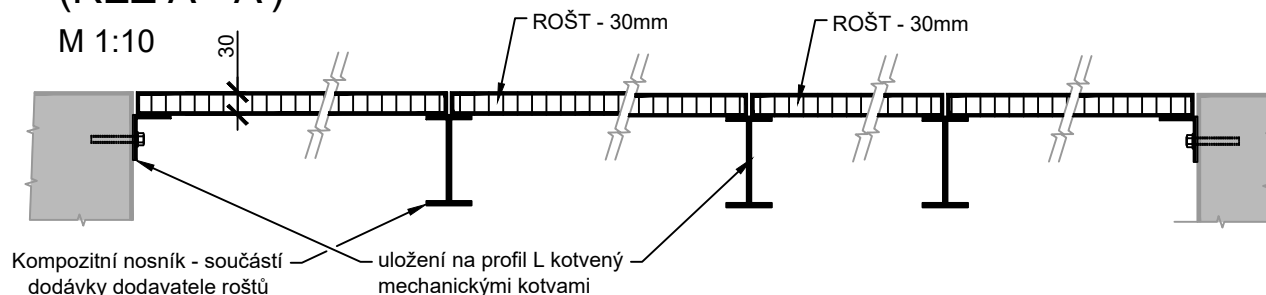
1 ks



VZOROVÉ SCHÉMA ULOŽENÍ ROŠTŮ

(ŘEZ A - A')

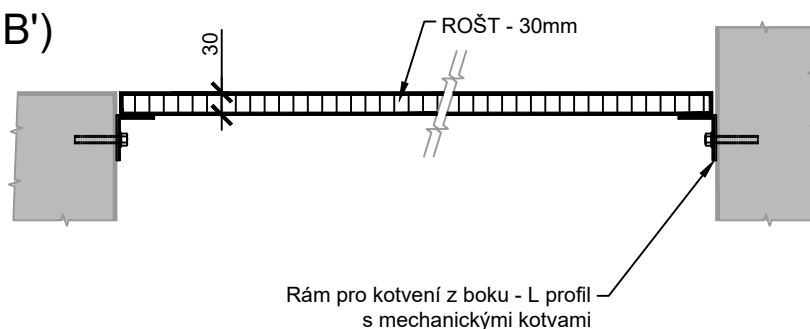
M 1:10



VZOROVÉ SCHÉMA ULOŽENÍ ROŠTŮ

(ŘEZ B - B')

M 1:10



POZNÁMKA :

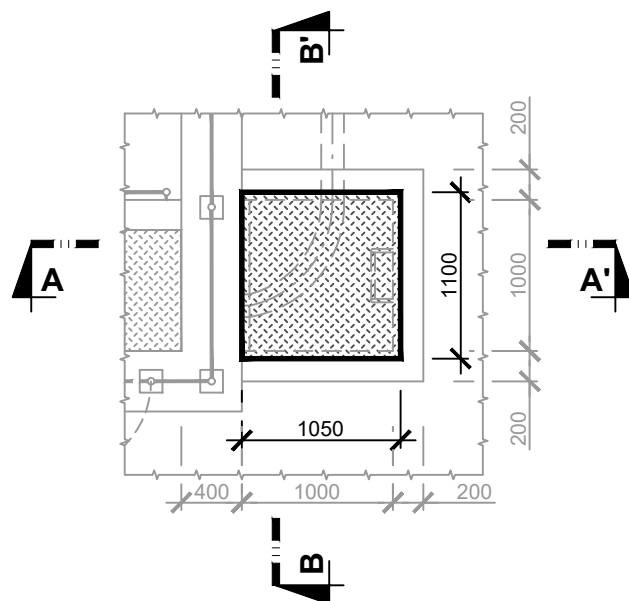
- KONSTRUKCE BUDE Z KOMPOZITNÍHO MATERIÁLU
- PŘESNÉ ROZMĚRY A KOTVENÍ POKLOPŮ URČÍ DODAVATEL
- POKLOPY DO ZAT. 2,5kN/m BUDOU OPATŘENY DRŽADLY A TĚSNÍCÍ PRYŽÍ
- POVRCH POKLOPŮ BUDE PROTISKLUZNĚ UPRAVEN
- POKLOPY BUDOU DODÁNY VČETNĚ OSAZOVACÍCH RÁMŮ
- PLOCHA POKLOPŮ CELKEM cca 2,40 m²
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHRADUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

PŮDORYS

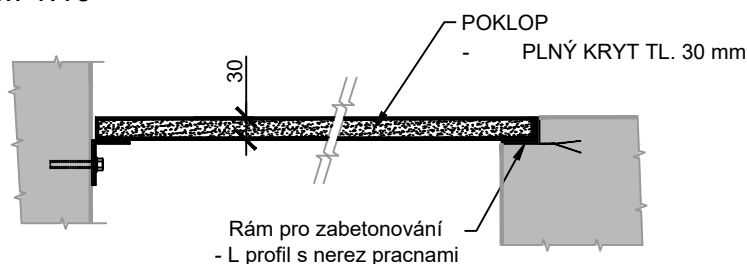
M 1:50

1 ks



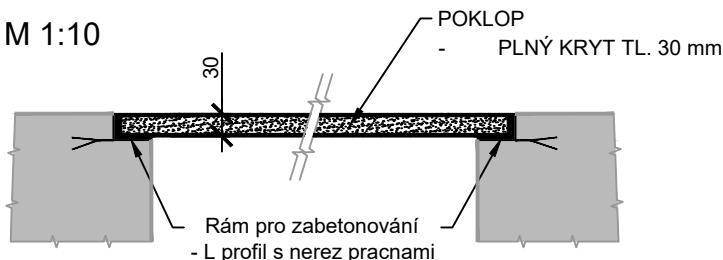
VZOROVÉ SCHÉMA ULOŽENÍ POKLOPU (ŘEZ A - A')

M 1:10



VZOROVÉ SCHÉMA ULOŽENÍ POKLOPU (ŘEZ B - B')

M 1:10



POZNÁMKA :

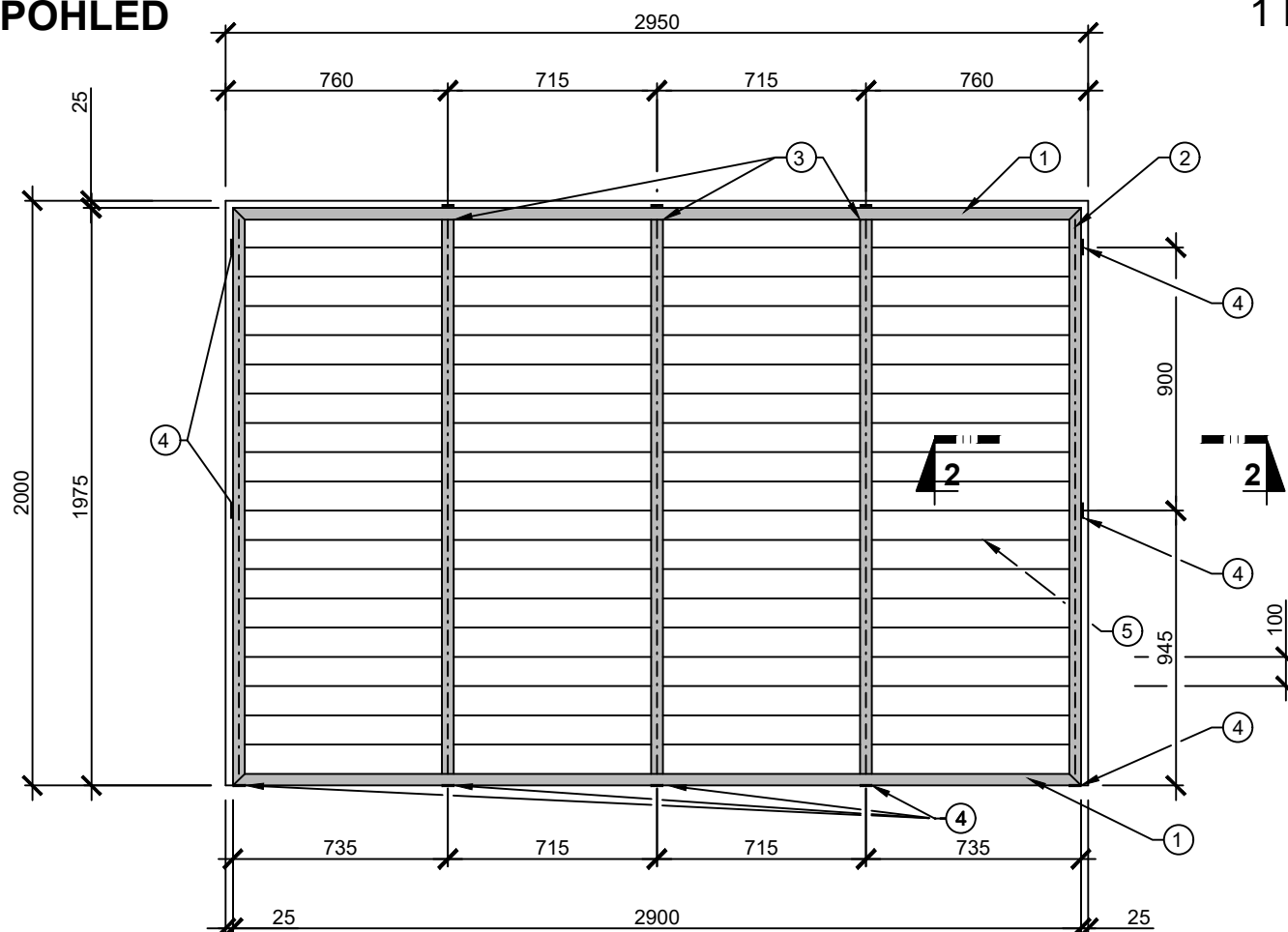
- KONSTRUKCE BUDE Z KOMPOZITNÍHO MATERIÁLU
- PŘESNÉ ROZMĚRY A KOTVENÍ POKLOPŮ URČÍ DODAVATEL
- POKLOPY DO ZAT. 2,5kN/m BUDOU OPATŘENY DRŽADLY A TĚSNÍCÍ PRYŽÍ
- POVRCH POKLOPŮ BUDE PROTISKLUZNĚ UPRAVEN
- POKLOPY BUDOU DODÁNY VČETNĚ OSAZOVACÍCH RÁMŮ
- PLOCHA POKLOPŮ CELKEM cca 1,155 m²
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

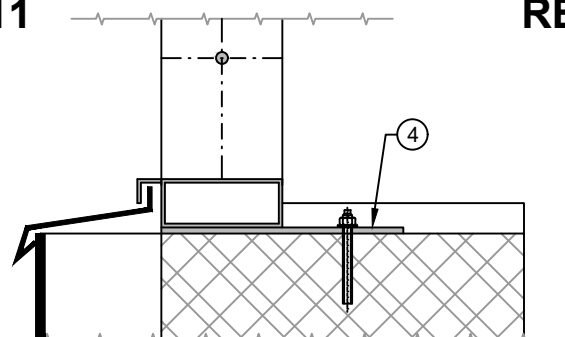
16/Z VÝPLŇ OTVORU 2950/2000

POHLED

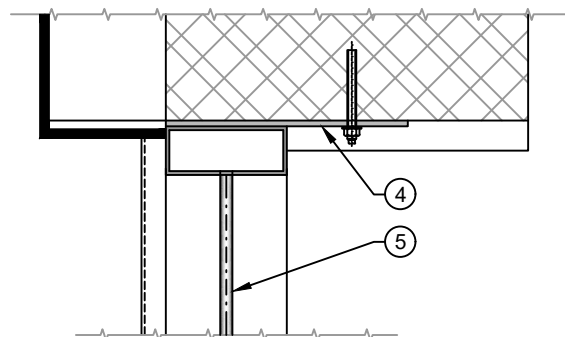
1 ks



ŘEZ 11



ŘEZ 22



VÝPIS MATERIÁLU PRO 16/Z

POL.	POPIS VÝROBKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	UZAVŘENÝ OCELOVÝ PROFIL 60/40/3	2900	2	5,800	4,350	25,23
2	UZAVŘENÝ OCELOVÝ PROFIL 60/40/3	1975	2	3,950	4,350	17,18
3	UZAVŘENÝ OCELOVÝ PROFIL 60/40/3	1895	3	5,685	4,350	24,73
4	PÁSOVÁ OCEL 50/5-150	150	12	1,800	1,960	3,53
5	KRUHOVÁ OCEL PR. 10 MM	2900	18	52,200	0,617	32,21
HMOTNOST OCELI PRO 16/Z CELKEM					kg	102,88

POZNÁMKA

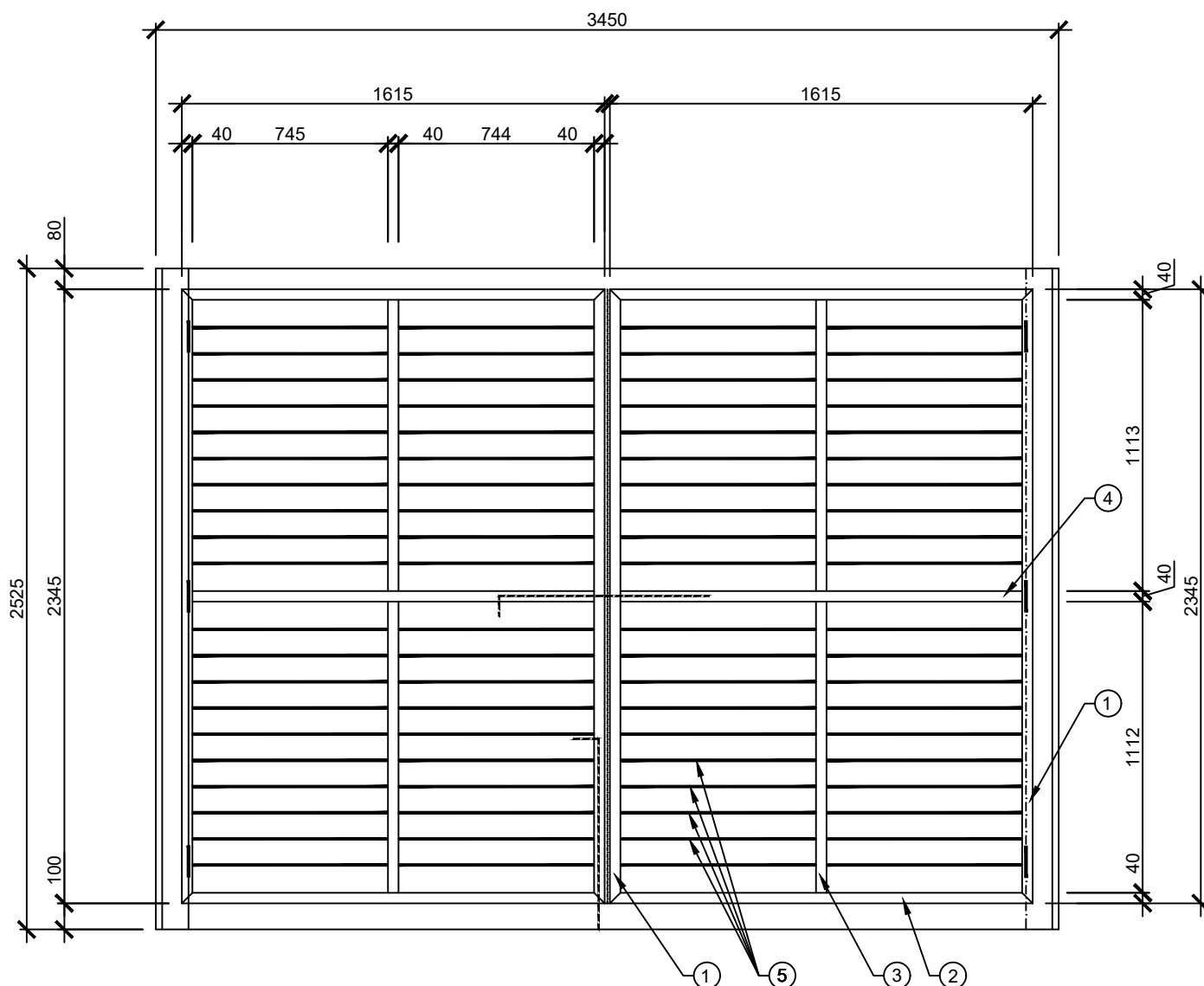
- MATERIÁL - ČERNÁ OCEL
- KONSTRUKCE BUDE SVAŘENA KOUTOVÝMI SVARY ≥ 6 MM
- OCELOVÁ KONSTRUKCE KOTVENA DO CIHELNÉHO ZDIVA - ŠROUBY HIT DO TMELU HIT-HY 200
- PŘED PROVEDENÍM KONSTRUKCE JE NEZBYTNÉ ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!
- KONSTRUKCE BUDE POZINKOVÁNA A OPTŘENA NÁTĚREM BARVY TMAVĚ ŠEDÉ

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHRAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

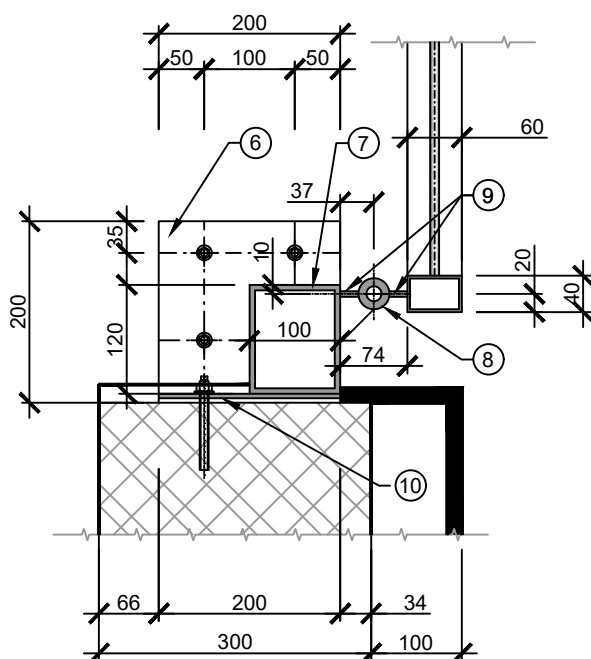
17/Z VSTUPNÍ VRATA DO MÍSTNOSTI KONTEJNERŮ

POHLED - schéma

1 ks



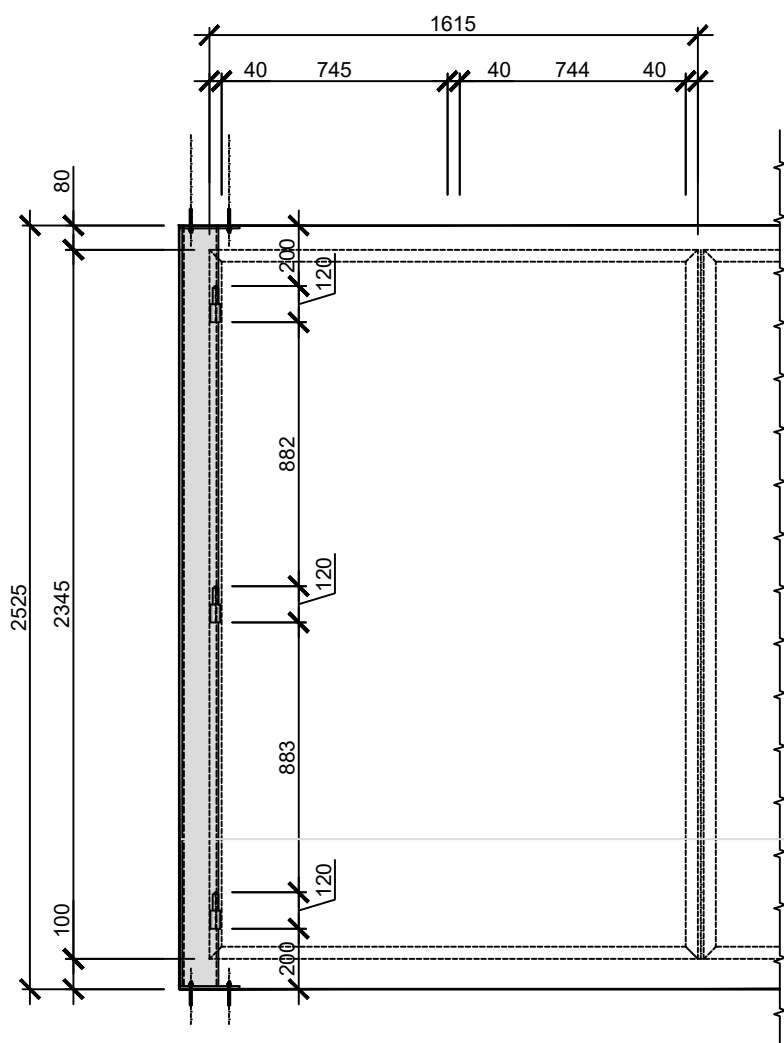
DETAIL KOTVENÍ



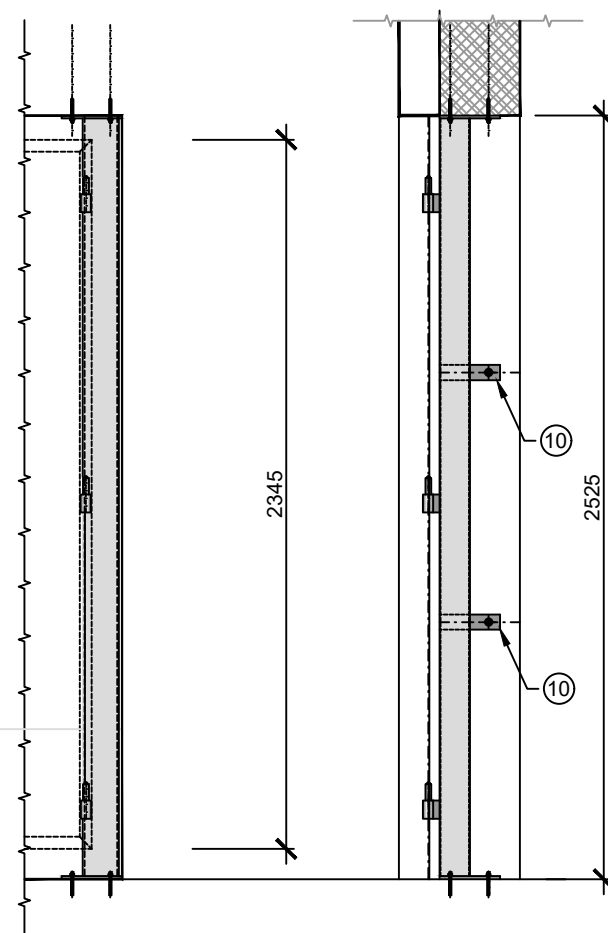
POZNÁMKA

- VRATOVÁ KŘÍDLA BUDOU VYBAVENA VODOROVNOU A SVISLOU ZÁSTRČÍ
- VRATOVÁ KŘÍDLA BUDOU VYBAVENY STAVĚČI KŘÍDEL
- VRATOVÁ KŘÍDLA BUDOU ZEVNITŘ UZAMYKATELNÁ POMOCÍ VISACÍHO ZÁMKU
- NOSNÉ PODPĚRY BUDOU KOTVENA DO BETONU A ZDIVA POMOCÍ MECHANICKÝCH KOTEV

ČELNÍ POHLED - NOSNÝ SLOUPEK



BOČNÍ POHLED



VÝPIS MATERIÁLU PRO 17/Z

POL.	POPIS VÝROBKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	UZAVŘENÝ OCELOVÝ PROFIL 60/40/3	2345	4	9,380	4,350	40,80
2	UZAVŘENÝ OCELOVÝ PROFIL 60/40/3	1615	4	6,460	4,350	28,10
3	UZAVŘENÝ OCELOVÝ PROFIL 60/40/3	2225	4	8,900	4,350	38,72
4	UZAVŘENÝ OCELOVÝ PROFIL 60/40/3	1535	2	3,070	4,350	13,35
5	KRUHOVÁ OCEL PR. 10 MM	745	80	59,600	0,617	36,77
6	KOTEVNÍ DESKA 200/200/10	40000	4	0,160	78,50	12,56
7	UZAVŘENÝ OCELOVÝ PROFIL 120/100/6	2505	2	5,010	19,00	95,19
8	PANT NA BRÁNU NAVAŘOVACÍ 35*120, KUL.LOŽISKO		4	4,000	0,88	3,52
9	PÁSOVÁ OCEL 60/5-74	74	6	0,444	1,96	0,87
10	PÁSOVÁ OCEL 50/5-200	200	4	0,800	1,96	1,57
HMOTNOST OCELI PRO 17/Z CELKEM					kg	271,45

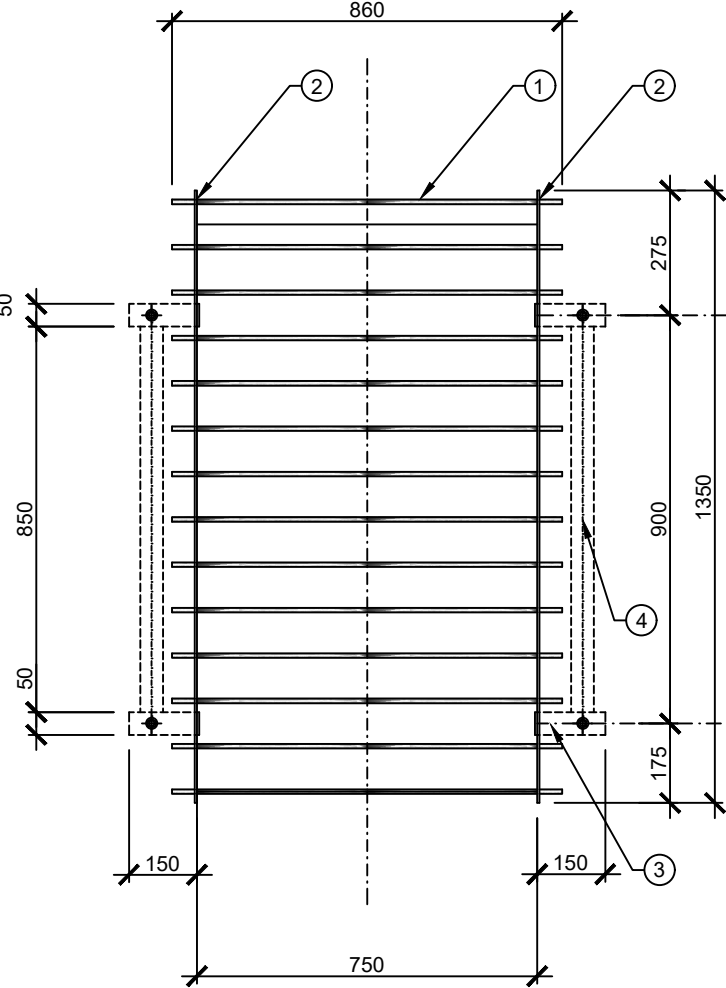
POZNÁMKA

- MATERIÁL - ČERNÁ OCEL
- KONSTRUKCE BUDE SVAŘENA KOUTOVÝMI SVARY ≥ 6 MM
- OCELOVÁ KONSTRUKCE KOTVENA DO CIHELNÉHO ZDIVA A ŽELEZOBETONU - ŠROUBY HIT DO TMELU HIT-HY 200
- PŘED PROVEDENÍM KONSTRUKCE JE NEZBYTNÉ ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!
- KONSTRUKCE BUDE POZINKOVÁNA A OPTŘENA NÁTĚREM BARVY TMAVĚ ŠEDÉ

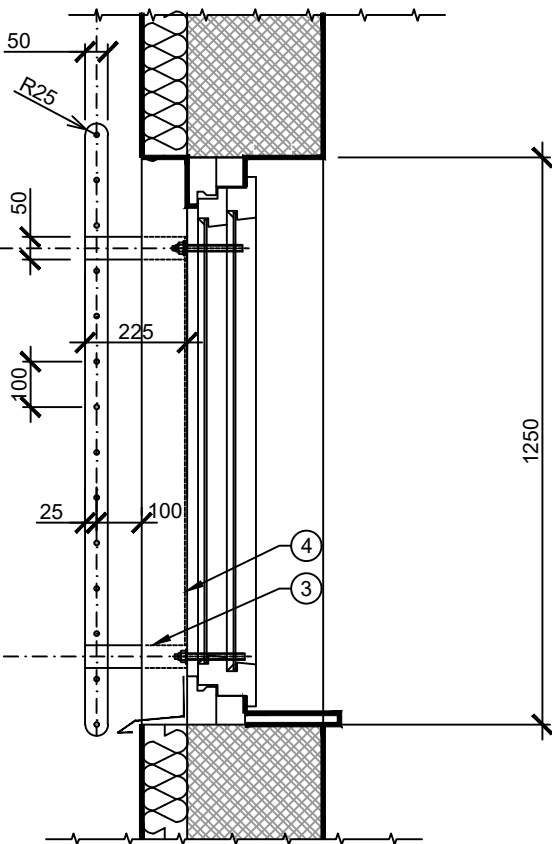
PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

18/Z OKENNÍ MŘÍŽE (1250/750 - 2 KS, 750/1250 - 3 KS)

OKENNÍ MŘÍŽE 1250/750 ČELNÍ POHLED - schéma



PŘÍČNÝ ŘEZ



VÝPIS MATERIÁLU PRO 18/Z (mříž 1250/750) - 1 KS

POL.	POPIS VÝROBKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	KRUHOVÁ OCEL PR. 10 MM	860	14	12,040	0,617	7,43
2	PÁSOVÁ OCEL 50/5-1350	1350	2	2,700	1,960	5,29
3	PÁSOVÁ OCEL 50/5-375	375	4	1,500	1,960	2,94
4	PÁSOVÁ OCEL 50/5-850	850	2	1,700	1,960	3,33
5	MECHANICKÉ KOTVY DO ZDIVA		4			
HMOTNOST OCELI PRO 18/Z (MŘÍŽ 1250/750) - 1 KUS					kg	18,99

CELKOVÁ HMOTNOST (MŘÍŽE 1250/750 MM) - 2 KS - 37,98 KG

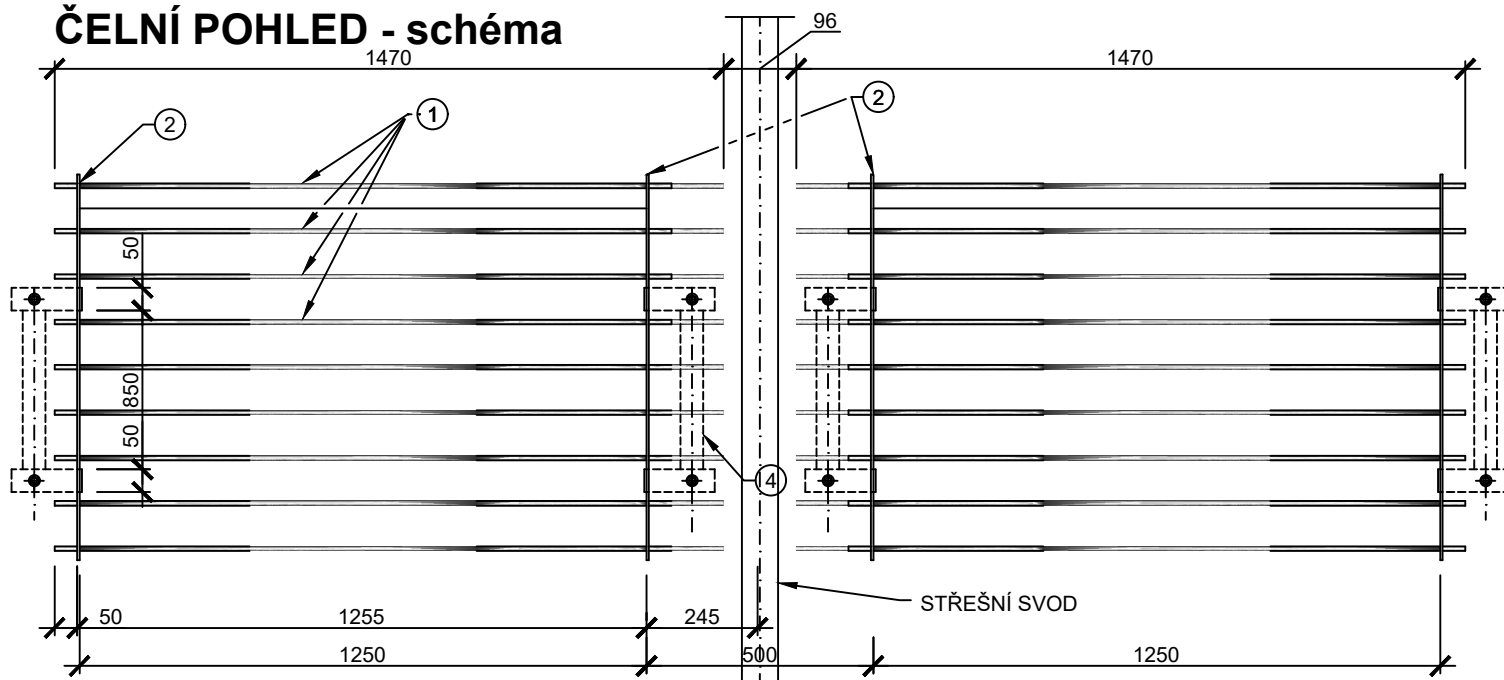
POZNÁMKA

- MATERIÁL - ČERNÁ OCEL
- KONSTRUKCE BUDE SVAŘENA KOUTOVÝMI SVARY
- OCELOVÁ KONSTRUKCE KOTVENA DO CIHELNÉHO ZDIVA POMOCÍ MECHANICKÝCH KOTEV
- MONTÁŽ PROBĚHNE VE II. ETAPÁCH - I. ETAPA - MONTÁŽ KOTVÍČÍCH PRACEN DO ZDIVA
II. ETAPA - PO PROVEDENÍ ZATEPLENÍ STĚN - MONTÁŽ OKENNÍ MŘÍŽE PŘIVAŘENÍM KM OSAZENÝM PRACNÁM.
- PŘED PROVEDENÍM KONSTRUKCE JE NEZBYTNÉ ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!
- KONSTRUKCE BUDE POZINKOVÁNA A OPTŘENA NÁTĚREM BARVY TMAVĚ ŠEDÉ

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

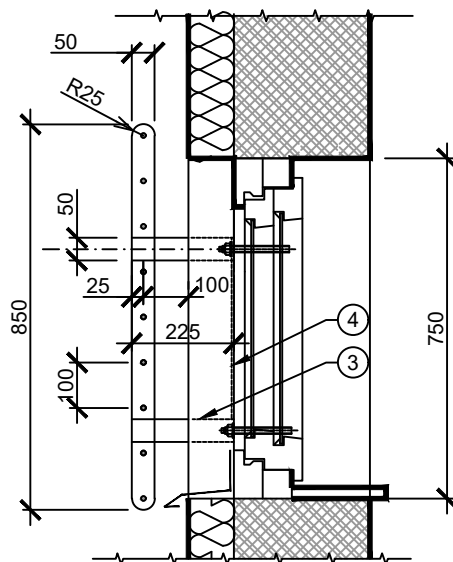
OKENNÍ MŘÍŽE 750/1250

ČELNÍ POHLED - schéma



POZNÁMKA

- MATERIÁL - ČERNÁ OCEL
- KONSTRUKCE BUDE SVAŘENA KOUTOVÝMI SVARY
- OCELOVÁ KONSTRUKCE KOTVENA DO CIHELNÉHO ZDIVA POMOCÍ MECHANICKÝCH KOTEV
- MONTÁŽ PROBĚHNE VE II. ETAPÁCH - I. ETAPA - MONTÁŽ KOTVÍCÍCH PRACEN DO ZDIVA
- II. ETAPA - PO PROVEDENÍ ZATEPLENÍ STĚN - MONTÁŽ OKENNÍ MŘÍŽE PŘIVAŘENÍM KM OSAZENÝM PRACNÁM.



VÝPIS MATERIÁLU PRO 18/Z (mříž 750/1250) - 1 KS

POL.	POPIS VÝROBKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm²)	ks	ROZMĚR POL. m (m²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m²)	HMOTN. POL. (kg)
1	KRUHOVÁ OCEL PR. 10 MM	1470	18	26,460	0,617	16,33
2	PÁSOVÁ OCEL 50/5-850	850	4	3,400	1,960	6,66
3	PÁSOVÁ OCEL 50/5-375	375	8	3,000	1,960	5,88
4	PÁSOVÁ OCEL 50/5-850	850	2	1,700	1,960	3,33
5	MECHANICKÉ KOTVY DO ZDIVA		8			
HMOTNOST OCELI PRO 18/Z (MŘÍŽ 750/1250) - 1 KUS					kg	32,20

CELKOVÁ HMOTNOST (MŘÍŽE 750/1250 MM) - 3 KS - 99,27 KG

- PŘED PROVEDENÍM KONSTRUKCE JE NEZBYTNÉ ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!
- KONSTRUKCE BUDE POZINKOVÁNA A OPTŘENA NÁTĚREM BARVY TMAVĚ ŠEDÉ

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHRAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

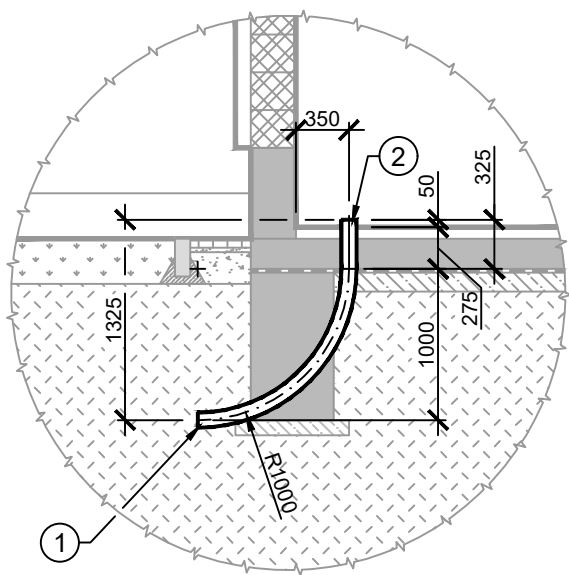
CELKOVÁ HMOTNOST PRO 18/Z - 137,25 KG

21/Z NEREZOVÁ CHRÁNIČKA PRO PŘÍVODNÍ ELEKTROKABEL

ŘEZ

M 1:50

2 ks



VÝPIS MATERIÁLU PRO 21/Z - 1 ks

POL.	POPIS PRVKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	NEREZOVÁ TRUBKA 101,6*2, POLOMĚR 1000 MM, 1.4301	1570	1	1,570	4,990	7,83
2	NEREZOVÁ TRUBKA 101,6*2, 1.4301	325	1	0,325	4,990	1,62
5	NEREZOVÉ VÍČKO POTRUBÍ DN 101,6*2	-	1	-	0,150	0,150
HMOTNOST OCELI PRO 13/Z - 1 KUS					kg	9,61

CELKOVÁ HMOTNOST PRO 21/Z - 2 KUSY - 19,22 kg

POZNÁMKA

- MATERIÁL - NEREZ 1.4301
- CHRÁNIČKA BUDE OSAZENA BĚHEM BETONÁŽE ZÁKLADOVÝCH PÁSŮ
- CHRÁNIČKA BUDE VYBAVENA LANKEM NA PROTAŽENÍ ELEKTROKABELU

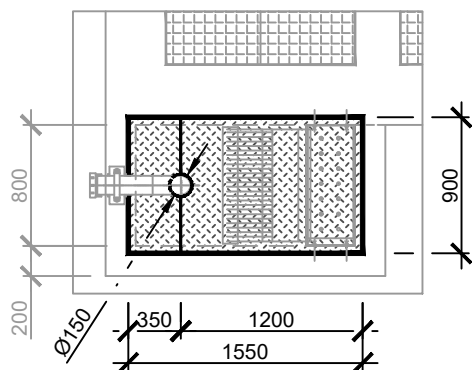
PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

24/Z POKLOP JÍMKY STÁČENÍ FEKÁLNÍCH VOD

PŮDORYS

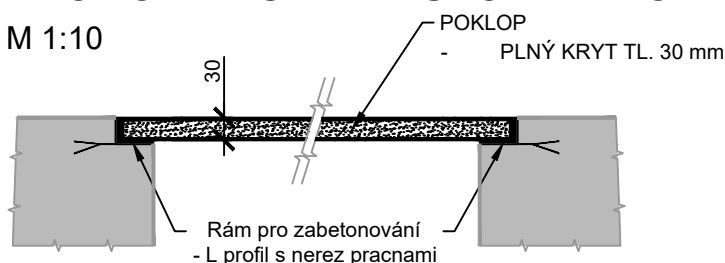
M 1:50

1 ks



VZOROVÉ SCHÉMA ULOŽENÍ POKLOPU (ŘEZ)

M 1:10



POZNÁMKA :

- KONSTRUKCE BUDE Z KOMPOZITNÍHO MATERIÁLU
- PŘESNÉ ROZMĚRY A KOTVENÍ POKLOPŮ URČÍ DODAVATEL
- POKLOPY DO ZAT. 2,5kN/m BUDOU OPATŘENY DRŽADLY A TĚSNÍCÍ PRYŽÍ
- POVRCH POKLOPŮ BUDE PROTISLUZNĚ UPRAVEN
- POKLOPY BUDOU DODÁNY VČETNĚ OSAZOVACÍCH RÁMŮ
- PLOCHA POKLOPŮ CELKEM cca 1,395 m²
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

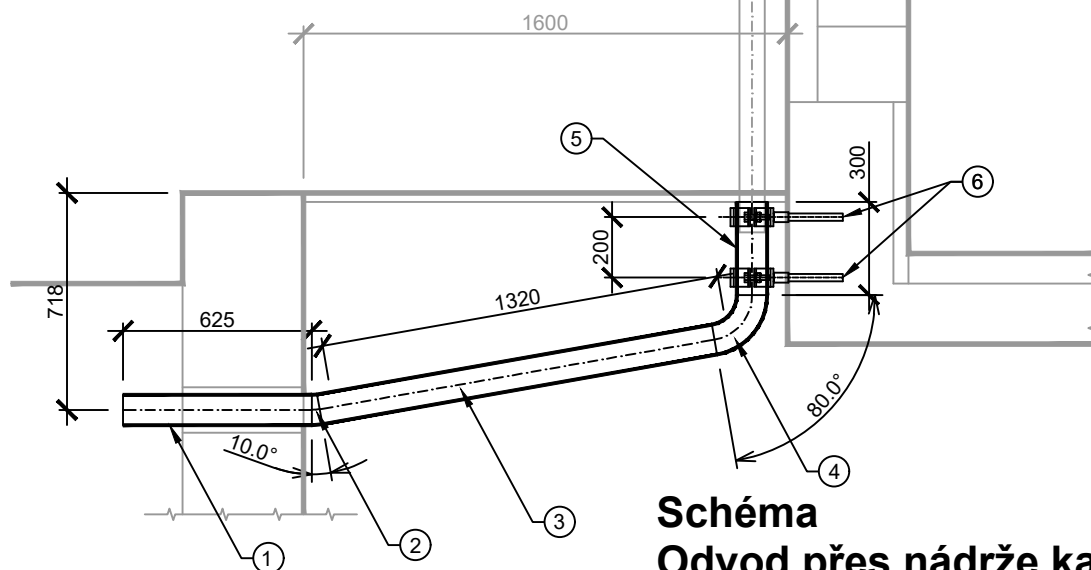
PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

25/Z NEREZOVÁ CHRÁNIČKA PRO ODVOD DEŠŤOVÝCH VOD

Schéma

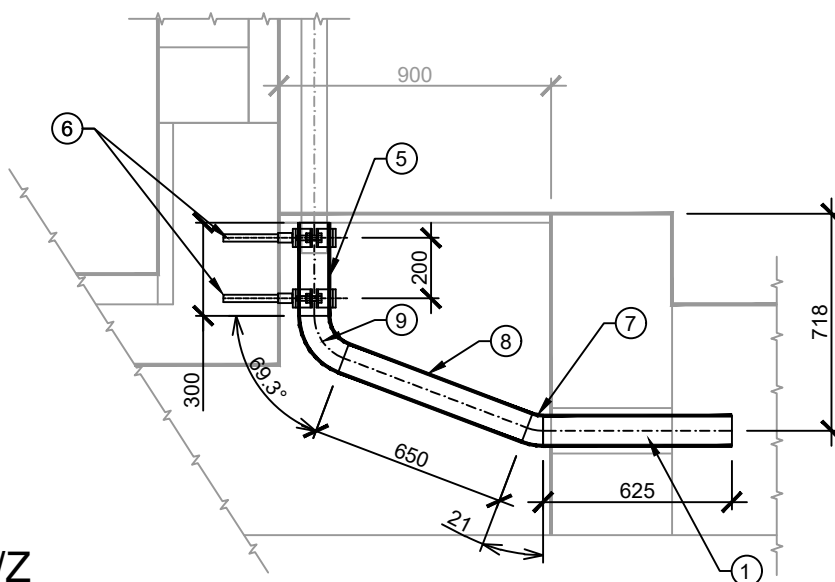
1 ks

Odvod přes nádrže biol. čištění - 2x



Schéma

Odvod přes nádrže kalojemů - 2x

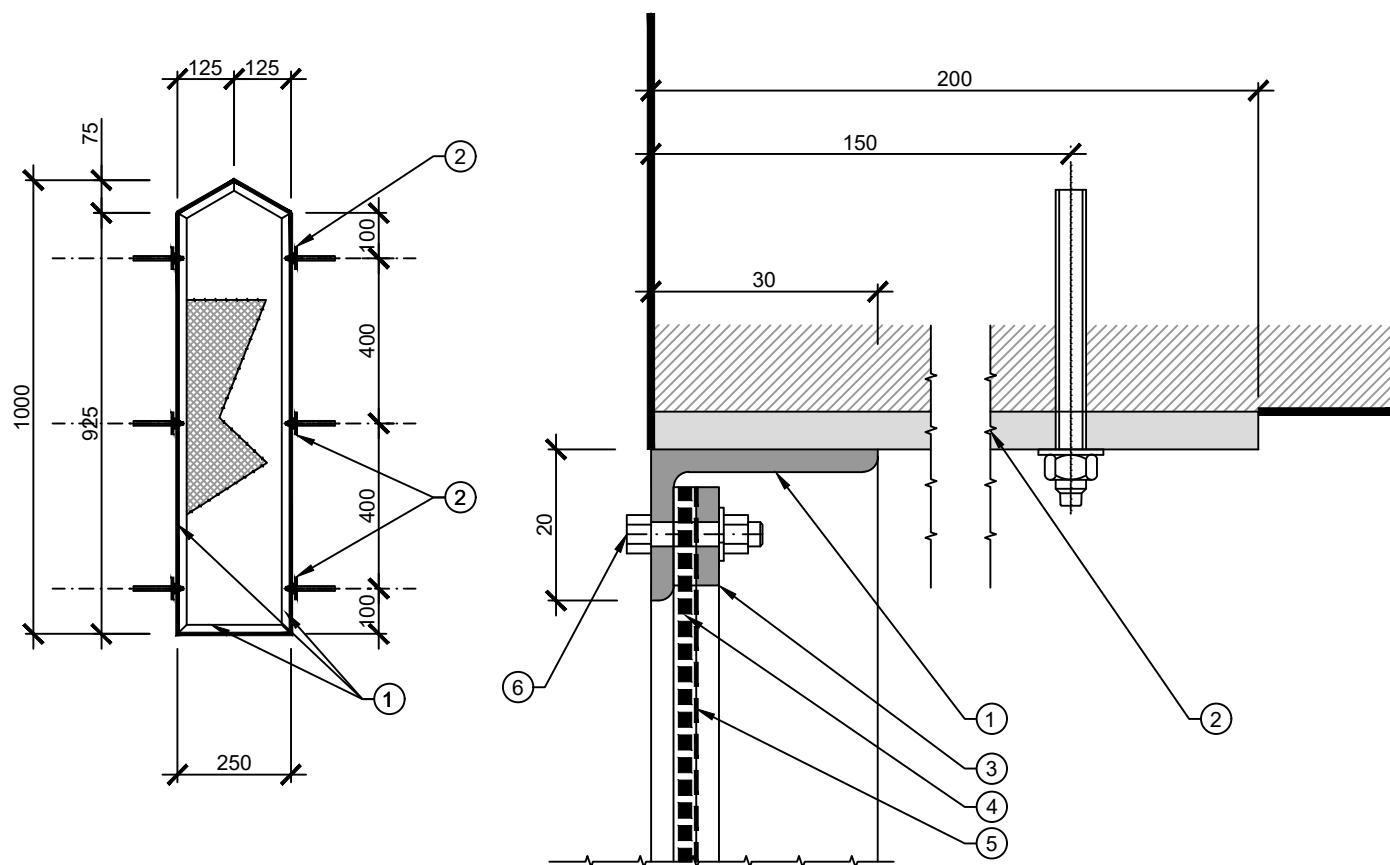


VÝPIS MATERIÁLU PRO 25/Z

POL.	POPIS VÝROBKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	POTRUBÍ NEREZ 106*3	625	4	2,500	7,620	19,05
2	NEREZOVÉ KOLENOM106*3, OBLOUK 10		2	2,000	0,200	0,40
3	POTRUBÍ NEREZ 106*3	1320	2	2,640	7,620	20,12
4	NEREZOVÉ KOLENOM106*3, OBLOUK 80		2	2,000	1,800	3,60
5	POTRUBÍ NEREZ 106*3	300	4	1,200	7,620	9,14
6	NEREZOVÁ OBJÍMKA S MATICÍ+NEREZOVÉ ZÁVIT. TYČE		8			
7	NEREZOVÉ KOLENOM106*3, OBLOUK 21		2	2,000	0,400	0,80
8	POTRUBÍ NEREZ 106*3	650	2	1,300	7,620	9,91
9	NEREZOVÉ KOLENOM106*3, OBLOUK 69,30		2	2,000	1,800	3,60
HMOTNOST OCELI PRO 25/Z CELKEM					kg	66,62

- MATERIÁLOVÉ PROVEDENÍ - 1.4301 - AISI 304
- PŘED PROVEDENÍM KONSTRUKCE JE NEZBYTNÉ ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!
- KONSTRUKCE BUDE POZINKOVÁNA A OPTŘENA NÁTĚREM BARVY TMAVĚ ŠEDÉ

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!



VÝPIS MATERIÁLU PRO 27/Z - 1 KS

POL.	POPIS VÝROBKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	UHELNÍK NEROVNORAMENNÝ 30/20/3	3100	1	3,100	1,170	3,63
2	PÁSOVÁ OCEL 50/5-200	200	6	1,200	1,960	2,35
3	PÁSOVÁ OCEL 20/3	3100	1	3,100	0,470	1,46
4	PLETIVO TAHOKOV - TYP SQ/20, 250/1000	250000	1	0,250	2,400	0,60
5	SÍTKA PROTI HMYZU - SKELNÉ VLÁKNO POTAŽENÉ PVC	250000	1	0,250		
6	ŠROUB S MATICÍ		8			
HMOTNOST OCELI PRO 27/Z - 1 kus					kg	8,04

CELKOVÁ HMOTNOST PRO 27/Z - 2 KUSY - 16,08 KG

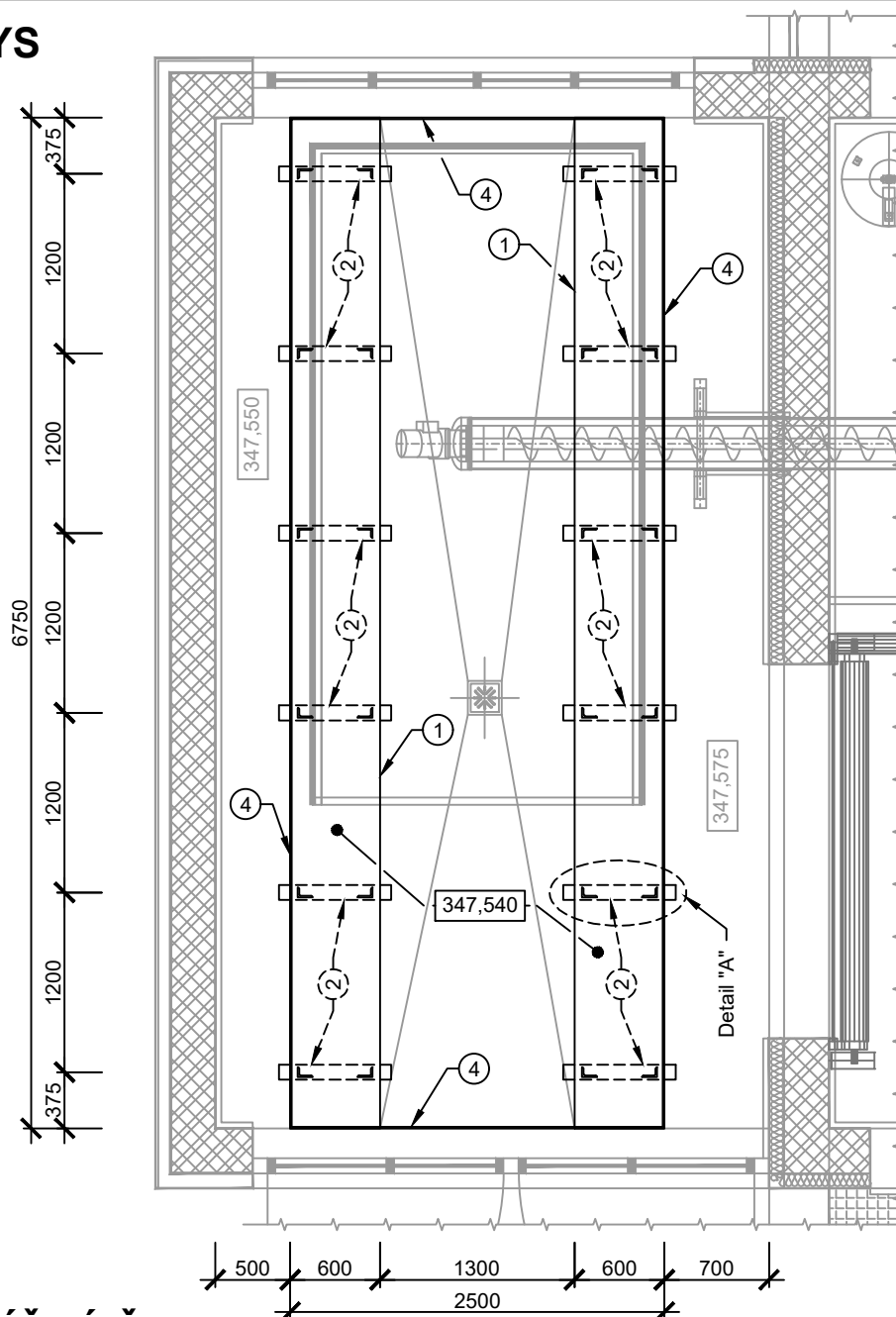
- PŘED PROVEDENÍM KONSTRUKCE JE NEZBYTNÉ ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!
- KONSTRUKCE BUDE POZINKOVÁNA A OPTŘENA NÁTĚREM BARVY TMAVĚ ŠEDÉ

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

PŮDORYS

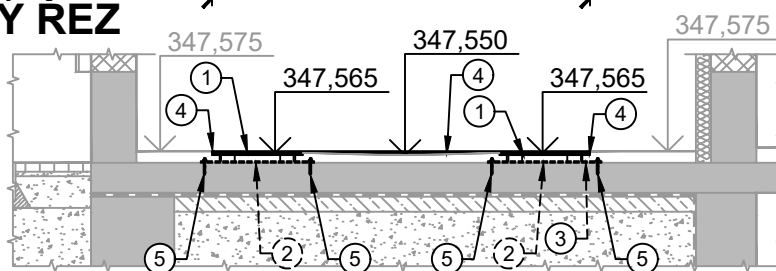
M 1:50

1 ks



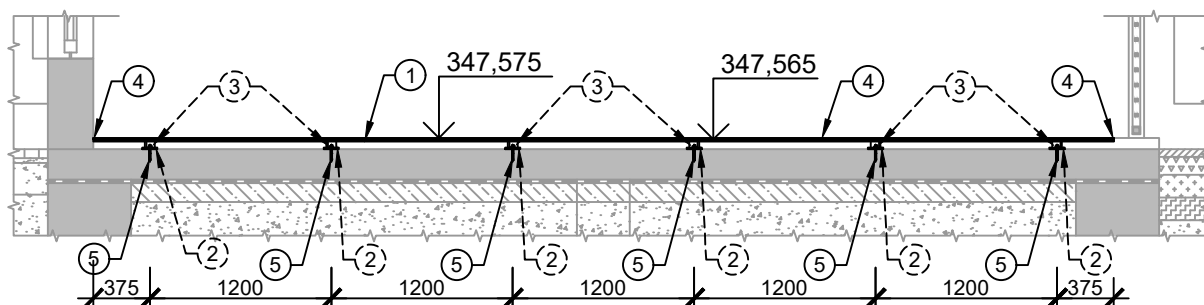
PŘÍČNÝ ŘEZ

M 1:50



PODÉLNÝ ŘEZ

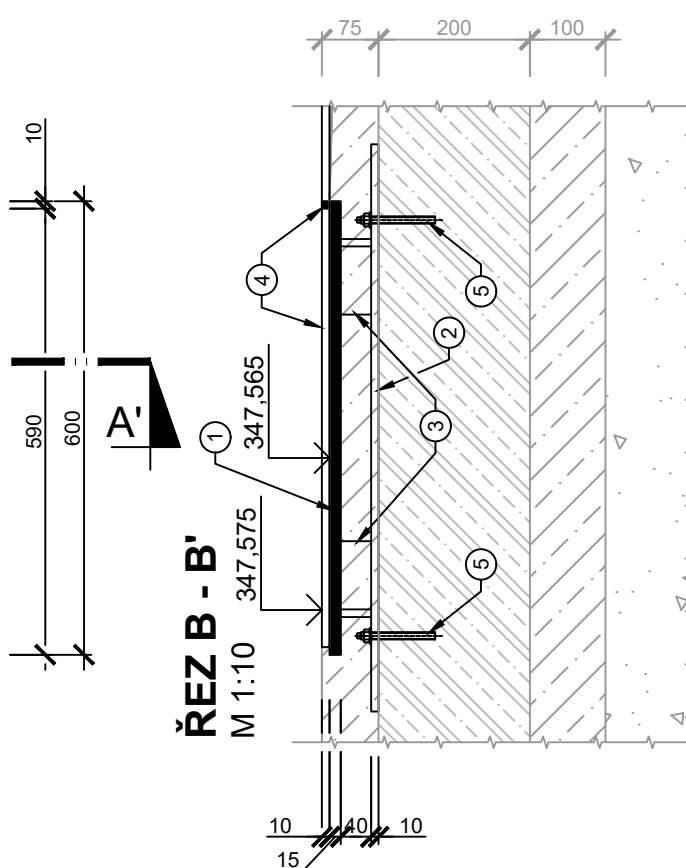
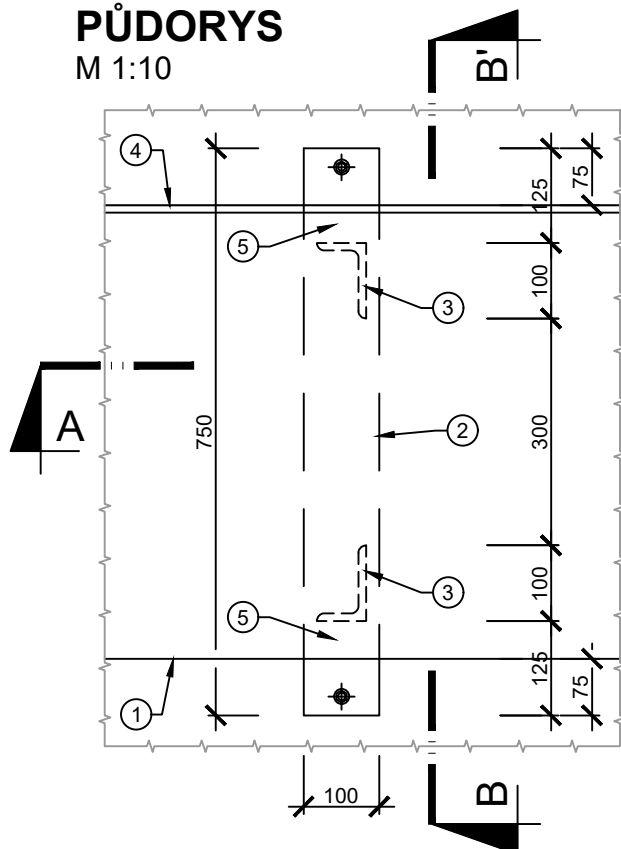
M 1:50



DETAIL "A"

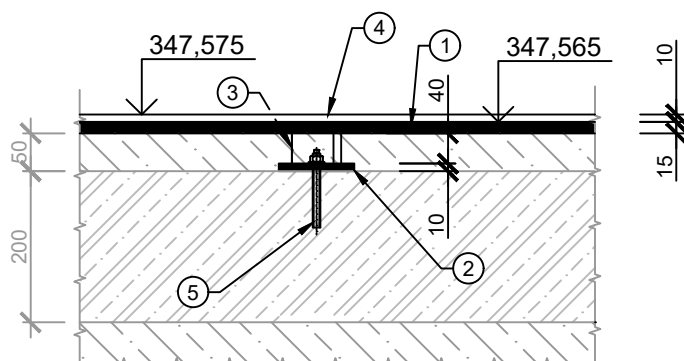
PŮDORYS

M 1:10



ŘEZ A - A'

M 1:10



VÝPIS MATERIÁLU PRO 29/Z

POL.	POPIS VÝROBKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	OCELOVÝ PÁS - PLECH TL. 15 mm, 6750 x 600 mm	4050000	2	8,100	117,720	953,53
2	KOTEVNÍ PLECH - PLECH TL. 10 mm, 100 x 750 mm	75000	12	0,900	78,480	70,63
3	PODPĚRA - PROFIL "L" 100x65x10	40	24	0,960	12,250	11,76
4	TYČ ČTVERC. PRŮŘEZU 10x10 mm (2x2500+2x6750)	18500	1	18,500	0,785	14,52
5	ŠROUB HIT - V M12x150, do tmelu HIT-HY 200	-	24	-	-	-
HMOTNOST OCELI PRO 29/Z CELKEM					kg	1050,45

POZNÁMKA

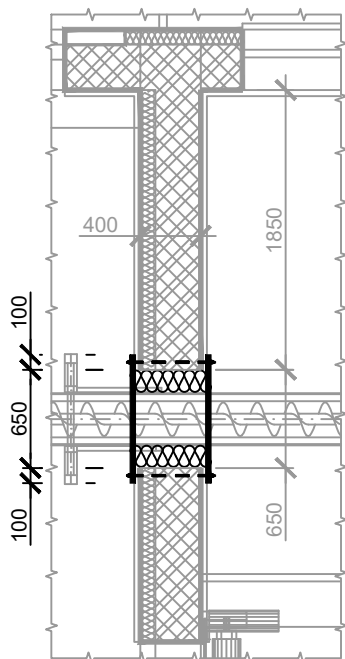
- MATERIÁL - ČERNÁ OCEL
- KONSTRUKCE BUDE SVAŘENA KOUTOVÝMI SVARY ≥ 6 MM
- OCELOVÁ KONSTRUKCE KOTVENA DO BETONU - ŠROUBY HIT DO TMELU HIT-HY 200
- KONSTRUKCE BUDE OSAZENA PŘED BETONÁŽÍ BETONOVÉ DESKY
- PŘED PROVEDENÍM KONSTRUKCE JE NEZBYTNÉ ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

30/Z OPLECHOVÁNÍ PROSTUPU PRO DOPRAVNÍK KALU

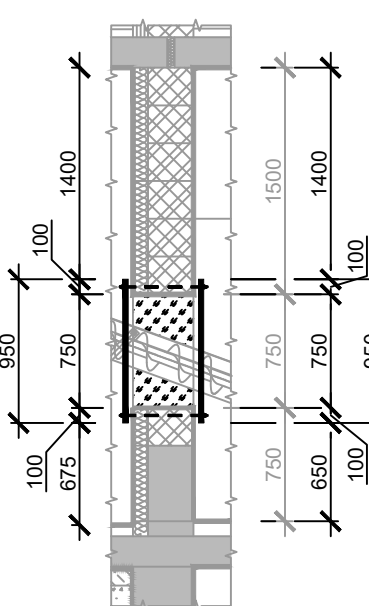
PŮDORYS

M 1:50



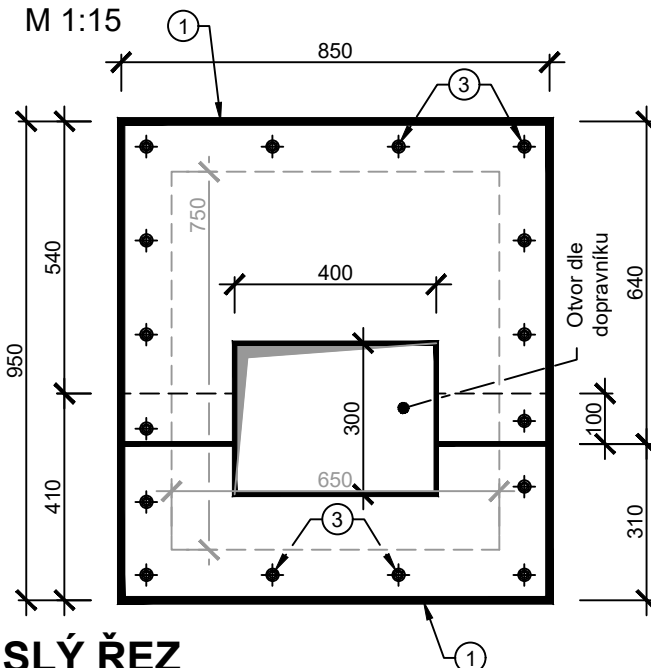
SVISLÝ ŘEZ

M 1:50



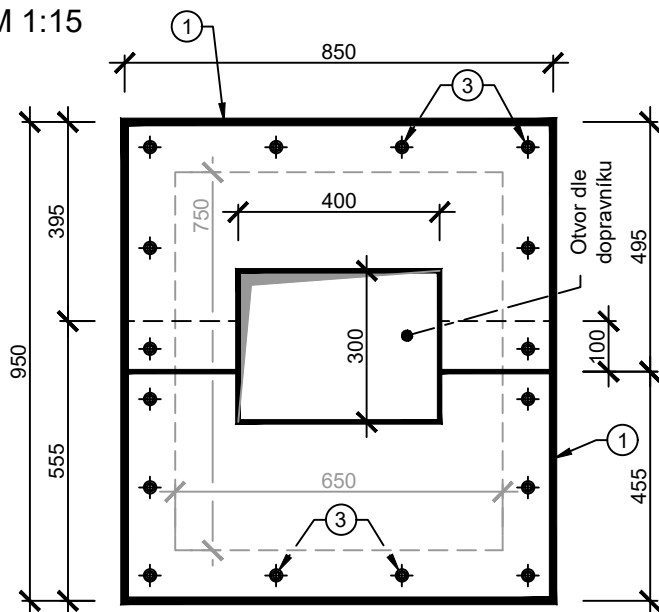
POHLED - INTERIÉR

M 1:15



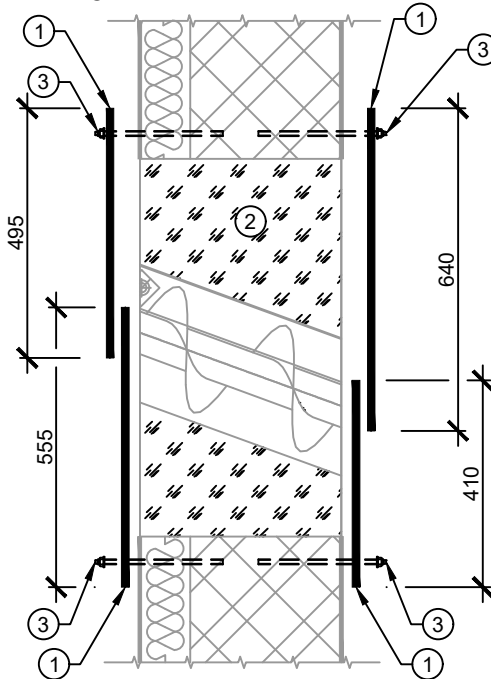
POHLED - EXTERIÉR

M 1:15



SVISLÝ ŘEZ

M 1:15



VÝPIS MATERIÁLU PRO 30/Z

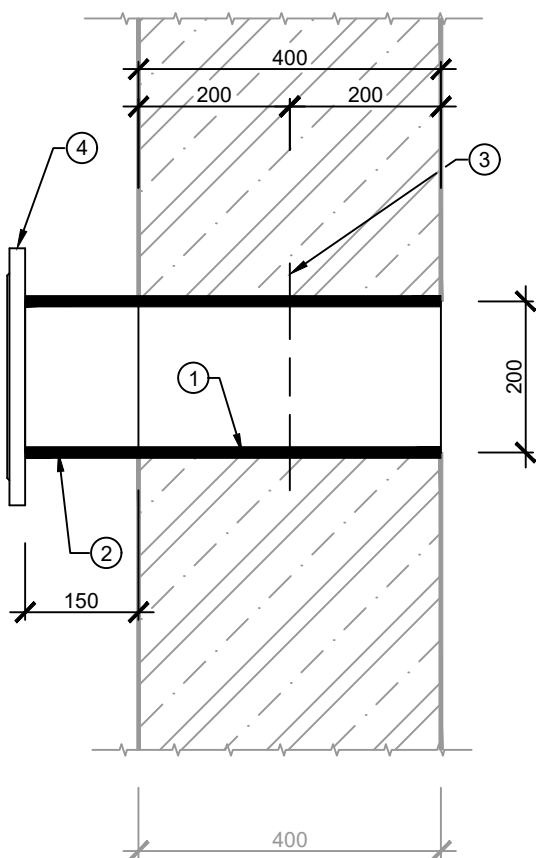
POL.	POPIS VÝROBKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	PLECH TL. 1,0 mm, POZINKOVANÝ	1785000	1	1,785	7,850	14,01
2	TEPELNÁ IZOLACE (např. MINERÁLNÍ VATA), cca 0,5 m ³	-	1	-	-	-
3	VRUTY Ø 6mm + UZLOVACÍ HMOŽDINA DO ZDIVA	-	32	-	-	-
HMOTNOST OCELI PRO 30/Z CELKEM					kg	14,01

POZNÁMKA

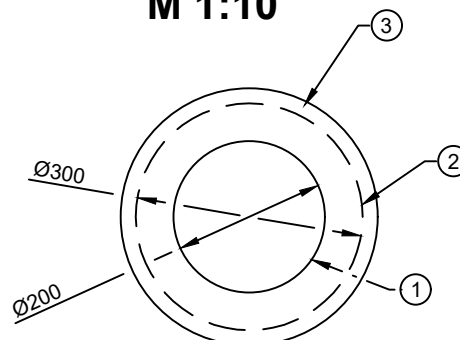
- ZAKRÝVACÍ PLECHY BUDOU TL. 6 mm, POZINKOVANÉ
- PROSTOR V OTVORU KOLEM DOPRAVNÍKU BUDE VYPLNĚN TEPELNOU IZOLACÍ (např. MINERÁLNÍ VATA)
- PŘESNÉ ROZMĚRY OTVORU PO DOPRAVNÍK BUDOU UPŘESNĚNY DLE SKUTEČNÝCH ROZMĚRŮ A OSAZENÍ DOPRAVNÍKU
- PLECHY BUDOU NA KAŽDÉ STRANĚ DĚLENY NA 2 ČÁSTI, HORNÍ DÍL BUDE PŘEKRÝVAT DÍL SPODNÍ (min. o 100 mm)
- PŘED PROVEDENÍM KONSTRUKCE JE NEZBYTNÉ ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

PODÉLNÝ ŘEZ M 1:10



POHLED M 1:10



VÝPIS MATERIÁLU PRO 31/Z

POL.	POPIS VÝROBKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	POTRUBÍ NEREZ 206*3	400	1	0,400	15,100	6,04
2	POTRUBÍ NEREZ 206*3	150	1	0,150	15,100	2,27
3	TĚSNÍCÍ MANŽETA - PLECH TL. 1,0 mm	39270	1	0,039	7,850	0,31
4	PŘÍRUBA PRO POTRUBÍ DN 200	-	1	-	-	-
HMOTNOST OCELI PRO 31/Z CELKEM					kg	8,61

POZNÁMKA

- MATERIÁLOVÉ PROVEDENÍ - 1.4301 - AISI 304
- TĚSNÍCÍ MANŽETA (pol. č. 3) BUDE PŘIVAŘENA K NEREZ POTRUBÍ (pol. č. 1)
- POTRUBÍ (pol. č. 1) BUDE OSAZENO DO BEDNĚNÍ PŘED BETONÁŽÍ
- PO BETONÁŽI BUDOU OBĚ POTRUBÍ (pol. č. 1 a 2) K SOBĚ PŘIVAŘENA
- PŘED PROVEDENÍM KONSTRUKCE JE NEZBYTNÉ ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

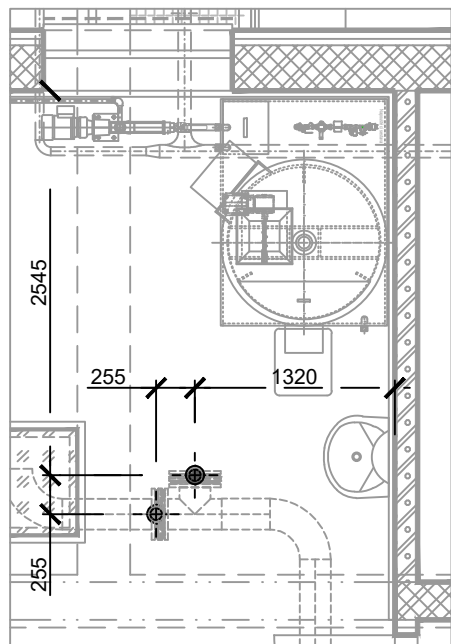
PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

32/Z ZÁTKY OTVORŮ PRO T- KLÍČ (OVLÁDÁNÍ TECH.ARMATUR)

PŮDORYS - Místnost hrubého čištění

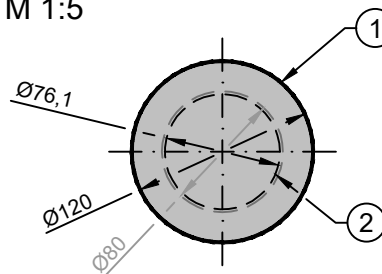
1 ks

M 1:50



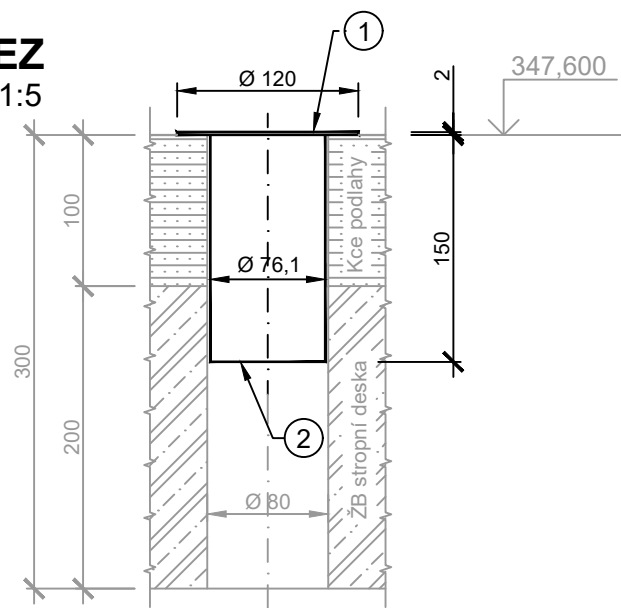
DETAIL PŮDORYS

M 1:5



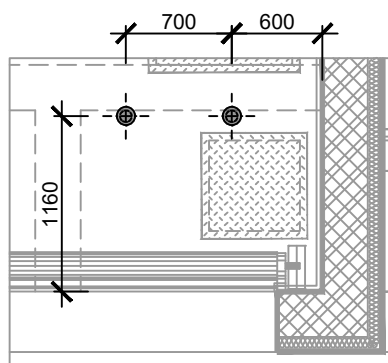
ŘEZ

M 1:5



PŮDORYS - Vstupní ČS

M 1:50



VÝPIS MATERIÁLU PRO 32/Z - 1 ks

POL.	POPIS PRVKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	NEREZ PLECH TL. 2 mm - KRUH Ø 120 mm, (NEREZ 1.4301)	11310	1	0,011	15,700	0,18
2	NEREZ TRUBKA 76,1*2,0 mm, (NEREZ 1.4301)	150	1	0,150	3,711	0,56
HMOTNOST OCELI PRO 32/Z - 1 KUS					kg	0,73

CELKOVÁ HMOTNOST PRO 32/Z - 4 KUSY - 2,92 KG

POZNÁMKA :

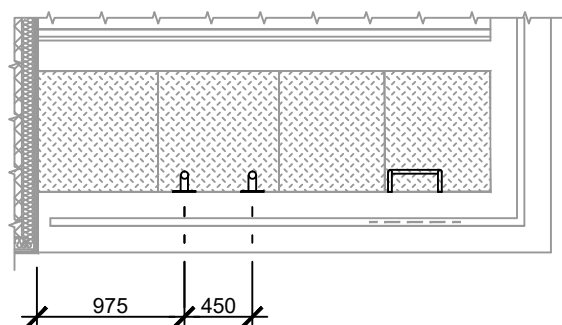
- KONSTRUKCE MADEL BUDE Z NEREZOVÉ OCELI 1.4301
- KONSTRUKCE BUDE SVAŘENA KOUTOVÝMI SVARY ≥ 6 mm
- PŘESNÉ ROZMĚRY URČÍ DODAVATEL
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

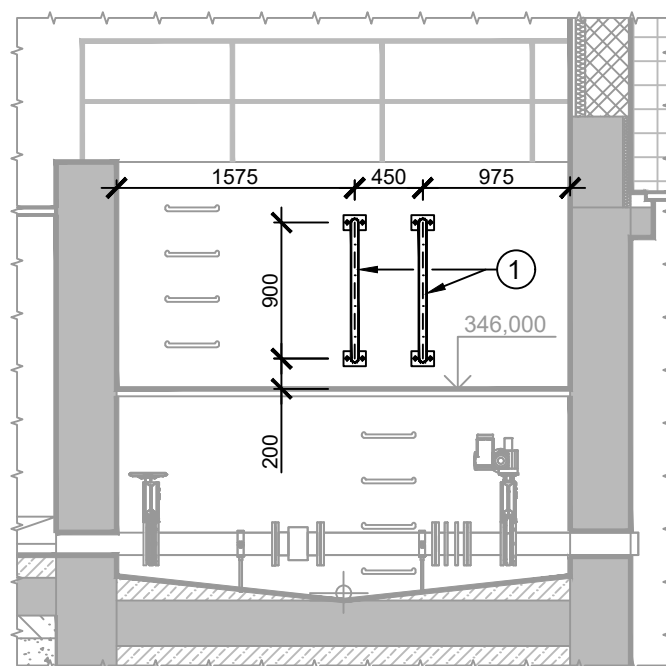
33/Z MADLA PRO VSTUP DO SUCHÉ ARMATURNÍ KOMORY

PŮDORYS

M 1:50

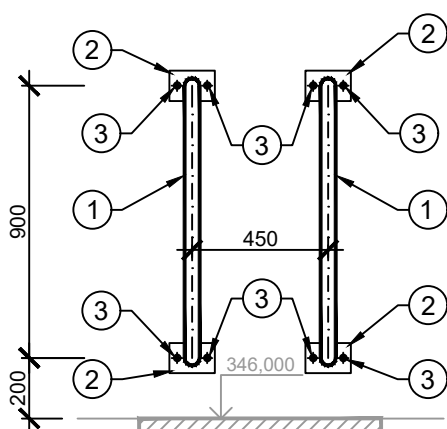


1 ks



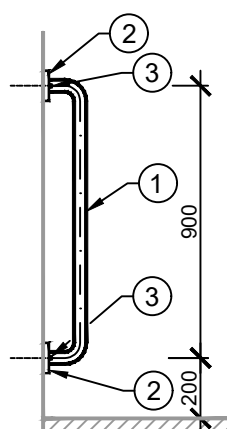
MADLA - POHLED

M 1:25



MADLA - ŘEZ

M 1:25



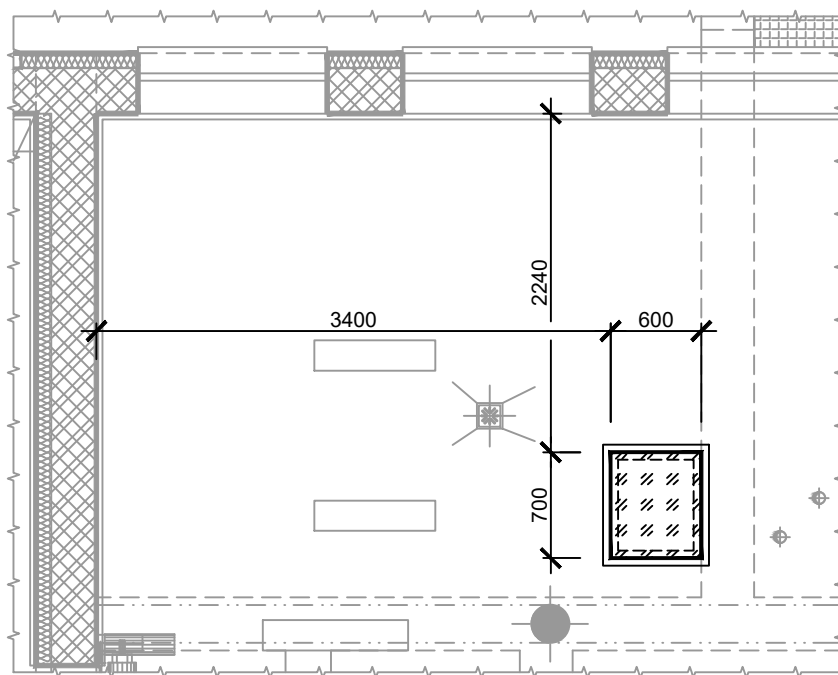
VÝPIS MATERIÁLU PRO 33/Z - 1 ks

POL.	POPIS PRVKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	NEREZ KRUHOVÁ TRUBKA 54*2,0 mm, (NEREZ 1.4301)	1100	2	2,200	2,604	5,73
2	NEREZ KOTEVNÍ PLECH TL. 5 mm (150x100 mm)	15000	4	0,060	39,250	2,36
3	CHEMICKÁ KOTVA DO BETONU, ŠROUB NERAZ M10	-	8	-	-	-
HMOTNOST OCELI PRO 33/Z - 1 KUS					kg	8,08

POZNÁMKA :

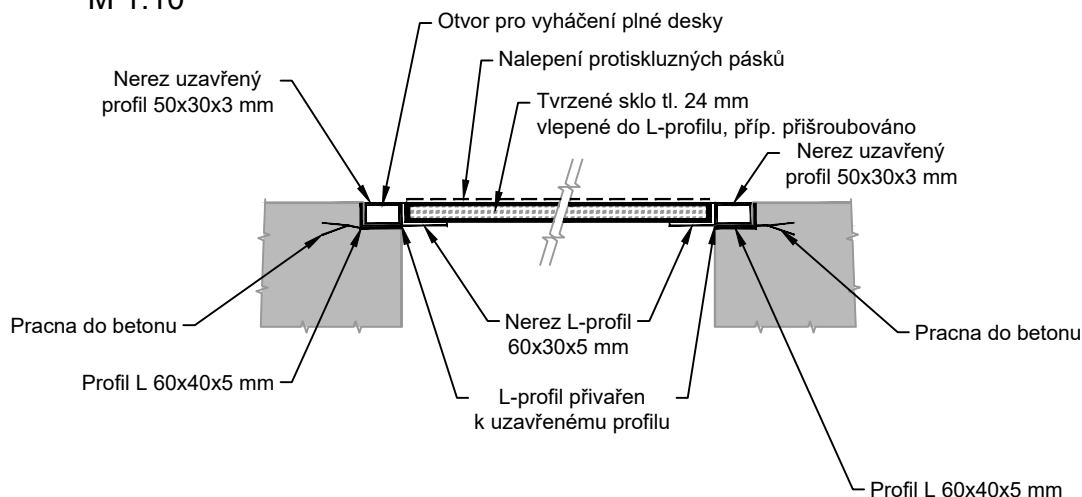
- KONSTRUKCE MADEL BUDE Z NEREZOVÉ OCELI 1.4301
- KONSTRUKCE MADEL BUDOU SVAŘENY KOUTOVÝMI SVARÝ ≥ 6 mm
- KOTVENÍ MADEL ŘEŠENO PŘES KOTEVNÍ DESKY V ZÁVISLOSTI NA STAVEBNÍ KONSTRUKCI
- PŘESNÉ ROZMĚRY A KOTVENÍ URČÍ DODAVATEL
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!



VZOROVÉ SCHÉMA ULOŽENÍ POKLOPU Z TVRZENÉHO SKLA (ŘEZ)

M 1:10

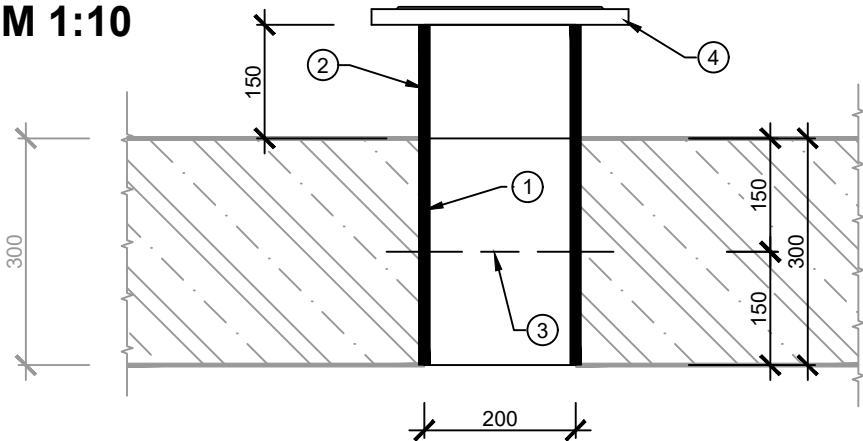


POZNÁMKA :

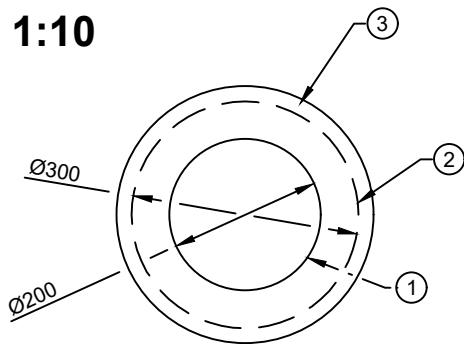
- KONSTRUKCE BUDE Z TVRZENÉHO SKLA, KOTEVNÍ A NOSNÉ PRVKY Z NEREZ OCELI
- PŘESNÉ ROZMĚRY A KOTVENÍ POKLOPU URČÍ DODAVATEL
- POKLOP BUDE OPATŘEN TĚSNICÍ PRYŽÍ
- POVRCH POKLOPU BUDE PROTISKLUZNĚ UPRAVEN - NALEPENY PROTISKLUZNÉ PÁSKY
- POKLOP BUDE DODÁN VČETNĚ OSAZOVACÍCH RÁMŮ
- PLOCHA POKLOPU CELKEM cca 0,42 m²
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

PODÉLNÝ ŘEZ
M 1:10



POHLED
M 1:10



VÝPIS MATERIÁLU PRO 31/Z

POL.	POPIS VÝROBKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm ²)	ks	ROZMĚR POL. m (m ²)	JEDN. HM. kg/m (kg/m ²)	HMOTN. POL. (kg)
1	POTRUBÍ NEREZ 206*3	300	1	0,300	15,100	4,53
2	POTRUBÍ NEREZ 206*3	150	1	0,150	15,100	2,27
3	TĚSNÍCÍ MANŽETA - PLECH TL. 1,0 mm	39270	1	0,039	7,850	0,31
4	PŘÍRUBA PRO POTRUBÍ DN 200	-	1	-	-	-
HMOTNOST OCELI PRO 31/Z CELKEM					kg	7,10

POZNÁMKA

- MATERIÁLOVÉ PROVEDENÍ - 1.4301 - AISI 304
- TĚSNÍCÍ MANŽETA (pol. č. 3) BUDE PŘIVAŘENA K NEREZ POTRUBÍ (pol. č. 1)
- POTRUBÍ (pol. č. 1) BUDE OSAZENO DO BEDNĚNÍ PŘED BETONÁŽÍ
- PO BETONÁŽI BUDOU OBĚ POTRUBÍ (pol. č. 1 a 2) K SOBĚ PŘIVAŘENA
- PŘED PROVEDENÍM KONSTRUKCE JE NEZBYTNÉ ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!