

GENERÁLNÍ PROJEKTANT

PENTA PROJEKT s.r.o.

Mrštíkova 1166/12
586 01 Jihlava
IČ: 479 16 621
+420 567 312 451
www.pentaprojekt.cz
penta@penta.ji.cz

INVESTOR

Karlovarský kraj
Závodní 353/88
360 06 Karlovy Vary
IČ: 708 91 168

ZAKÁZKOVÉ ČÍSLO

2024-11

STUPEŇ PD

DPS

HLAVNÍ ARCHITEKT PROJEKTU
Ing. Arch. Jaromír Homolka, CSc.

HLAVNÍ INŽENÝR PROJEKTU
Ing. Aleš Prudký

D1.01 Pavilon B

D1.01.1 ASR

D1.01.1-18 PSV-ZÁMEČNICKÉ VENKOVNÍ

ZPRACOVATEL ČÁSTI PD

PENTA PROJEKT s.r.o.

Mrštíkova 1166/12
586 01 Jihlava
IČ: 479 16 621
+420 567 312 451
penta@penta.ji.cz

VEDOUcí PROJEKTANT
Ing. Arch. Jaromír Homolka, CSc.

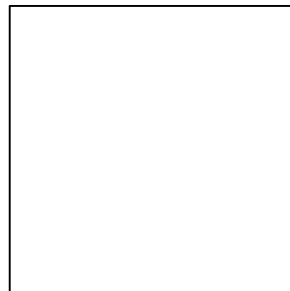


VYPRACOVAL
Bc. Miroslava Stránská

KONTROLOVAL
ing. Aleš Prudký

AUTORIZAČNÍ RAZÍTKO

ČÍSLO PARÉ



REVIZE

R00

DATUM

11/2024

TECHNICKÁ SPECIFIKACE OCELOVÝCH VENKOVNÍCH KONSTRUKCÍ

KONSTRUKCE ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ

- TAKTO POPSANÉ KONSTRUKCE BUDOU PROVEDENY ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ, VYBRANÉ KONSTRUKCE NAVÍC S POHLEDOVÝM BAREVNÝM NÁTĚREM/NÁSTŘIKEM V POŽADOVANÉ BARVĚ RAL
- POZINKOVÁNÍ METODOU PONOŘENÍ DLE PN EN ISO 1461:2000, MINIMÁLNÍ HODNOTA TLOUŠTKY ZINKOVÝCH POVRCHŮ = 85 µm

KONSTRUKCE Z NEREZOVÉ OCELI

- MIN. VLASTNOSTI JAKO OCEL 1.4301 (OZNAČENÍ DLE ČSN 10088-1), STARŠÍ OZNAČENÍ AISI304
- CHROM NIKLOVÁ AUSTENITICKÁ NESTABILIZOVANÁ
- PRO POUŽITÍ V POTRAVINÁŘSKÉM A FARMACEUTICKÉM PROVOZU JAK PRO TECHNICKÉ VYBAVENÍ, TAK STAVEBNÍ KONSTRUKCE, PRO VENKOVNÍ I VNITŘNÍ POUŽITÍ
- VYNIKAJÍCÍ ODOLNOST VŮČI KOROZI V PŘÍROZENÉM VENKOVNÍM PROSTŘEDÍ
- CHEMICKÉ SLOŽENÍ VYHOVUJE NORMĚ PRO POUŽITÍ VÝROBKŮ PRO POTRAVINY A PITNOU VODU. MAX TEPLOTA 450°C.
- BEZ VÝZNAMNÝCH KONCENTRACÍ CHLORIDŮ A KYSELIN
- BEZ POTÍŽÍ SVAŘOVATELNÉ BEZ PŘIDANÉHO KOVU, BEZ POTŘEBY TEPELNÉ ÚPRAVY PO SVAŘOVÁNÍ
- DOBRÁ KUJNOST
- MOŽNOST POVRCHOVÉ ÚPRAVY - BROUŠENÍ, KARTÁČOVÁNÍ, LEŠTĚNÍ

OBEZNĚ

- BAREVNOST - DLE POPISU U JEDNOTLIVÝCH VÝROBKŮ
- VEŠKERÉ STAVEBNÍ KONSTRUKCE NUTNO PŘED VÝROBOU PŘEMĚŘIT
- NA VEŠKERÉ OCELOVÉ KONSTRUKCE MUSÍ BÝT ZHOTOVITELEM ZPRACOVÁNA VÝROBNÍ (DÍLENSKÁ) DOKUMENTACE
- PROJEKTANTOVI A INVESTOROVI BUDE PŘED VÝROBOU PŘEDLOŽENA VÝROBNÍ (DÍLENSKÁ) DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ
- VEŠKERÉ VÝMĚRY (DÉLKY, HMOTNOSTI) JSOU UVÁDĚNY BEZ PROŘEZU. TENTO NUTNO ZE STRANY ZHOTOVITELE ZOHLEDNIT.
- V UVÁDĚNÝCH HMOTNOSTECH NENÍ ZAPOČÍTÁNA HMOTNOST SPOJOVACÍHO MATERIÁLU. TENTO NUTNO ZE STRANY ZHOTOVITELE ZOHLEDNIT.

MJ	1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	SUMA
KS	0	1	0	0	0	1

VNĚJŠÍ VÝLEZOVÝ DEMONTOVATELNÝ ŽEBŘÍK PŘED GABIONOVOU STĚNOU

- LEHKÝ HLINÍKOVÝ ŽEBŘÍK O DÉLCE 2250 MM + SESTUPOVÝ PILÍŘ 1100 MM (PRODLOUŽENÉ ŠTĚŘINY)
 - CELKOVÁ DÉLKA ŽEBŘÍKU = 3350 MM
 - ŠÍŘKA ŽEBŘÍKU = 600 MM
 - PROVOZNÍ SVISLÝ ŽEBŘÍK, PŘÍČLOVÝ SE DVĚMA ŠTĚŘINY + VÝSTUPOVÁ PLOŠINA 600 x 600 MM Z POROROŠTU
 - VZDÁLENOST OS PŘÍČLÍ 280 MM, PRVNÍ PŘÍČEL VZDÁLENA OD NÁSTUPNÍ ÚROVNĚ 270 MM (NUTNO DOPŘESNIT NA ZÁKLADĚ SKUTEČNÉHO STAVU NA STAVBĚ)
 - PŘÍČLE PROVEDENY DLE KONKRÉTNÍHO VÝROBCE
 - MEZI PŘÍČLEMI A STĚNOU MUSÍ BÝT VOLNÝ PROSTOR MIN. 210 MM
 - VÝSTUP ČELNÍ
 - ŽEBŘÍK KOTVENÝ POMOCÍ ŽELEZNÝCH ÚCHYTŮ, PŘES GABIONOVOU STĚNU DO ŽB STĚNY
 - VÝLEZOVÁ PLOŠINA KOTVENA PŘES OPLECHOVÁNÍ DO ATIKY (VŠECHNY PROSTUPY ZAIZOLOVÁNY)
 - ÚCHYTY VČETNĚ KOTVÍCÍCH PRVKŮ JSOU SOUČÁSTÍ VÝROBKU
- DVA ÚCHYTY UMÍSTĚNY V NÁSTUPNÍ ČÁSTI, DALŠÍ DVA V HORNÍ VÝSTUPNÍ ČÁSTI.
- ÚCHYTY BUDOU DEMONTOVATELNÉ, ABY SE ZAMEZILO PŘÍPADNÉMU PORANĚNÍ

POPIS PROVOZU:

PROTOŽE ŽEBŘÍK JE UMÍSTĚN U VSTUPNÍ ČÁSTI BUDE OSAZOVÁN POUZE PŘI ÚDRŽBĚ A NÁSLEDNĚ DEMONTOVÁN A USKLADNĚN . VŽDY KDYŽ BUDE POTŘEBA POUŽITÍ ŽEBŘÍKU MUSÍ BÝT PO OSAZENÍ UKOTVEN PŘÍSLUŠNÝMI KOTVÍCÍMI PRVKY ABY SE ZAMEZILO PŘÍPADNÉMU PÁDU ŽEBŘÍKU. VÝSTUPOVÁ PLOŠINA BUDE OSAZENA TRVALE BEZ NUTNOSTI DEMONTÁŽE.

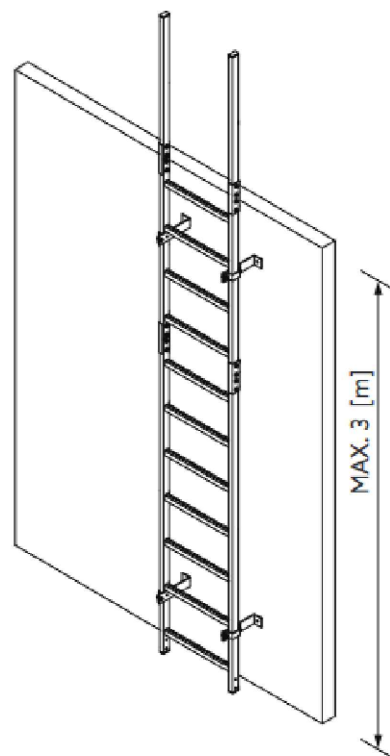
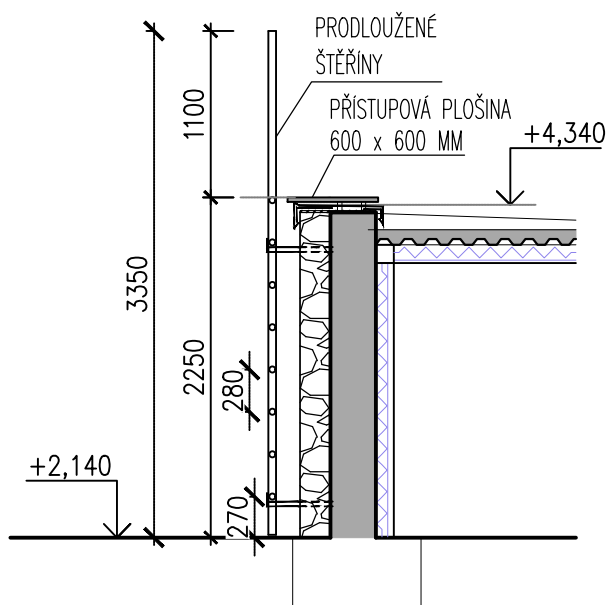
MATERIÁL: ŽEBŘÍK - HLINÍK, VÝSTUPOVÁ PLOŠINA - OCEL

POZNÁMKA:

- SKUTEČNÉ ROZMĚRY NUTNO PŘED VÝROBOU PŘEMĚŘIT NA STAVBĚ
- PŘED VÝROBOU BUDE PROJEKTANTOVI PŘEDLOŽENA VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ
- ŽEBŘÍK PROVEDEN DLE ČSN 74 3282 PEVNÉ KOVOVÉ ŽEBŘÍKY PRO STAVBY

- ŘEZ

- POHLED



UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

MJ	1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	SUMA
KS	0	1	0	0	0	1

VNĚJŠÍ VÝLEZOVÝ DEMONTOVATELNÝ ŽEBŘÍK PŘED GABIONOVOU STĚNOU

- LEHKÝ HLINÍKOVÝ ŽEBŘÍK O DÉLCE 2030 MM + SESTUPOVÝ PILÍŘ 1100 MM (PRODLOUŽENÉ ŠTĚŘINY)
 - CELKOVÁ DÉLKA ŽEBŘÍKU = 3130 MM
ŠÍŘKA ŽEBŘÍKU = 600 MM
 - PROVOZNÍ SVISLÝ ŽEBŘÍK, PŘÍČLOVÝ SE DVĚMA ŠTĚŘINY + VÝSTUPOVÁ PLOŠINA 600 x 600 MM Z POROROŠTU
 - VZDÁLENOST OS PŘÍČLÍ 290 MM, PRVNÍ PŘÍČEL VZDÁLENA OD NÁSTUPNÍ ÚROVNĚ 270 MM (NUTNO DOPŘESNIT NA ZÁKLADĚ SKUTEČNÉHO STAVU NA STAVBĚ)
 - PŘÍČLE PROVEDENY DLE KONKRÉTNÍHO VÝROBCE
 - MEZI PŘÍČLEMI A STĚNOU MUSÍ BÝT VOLNÝ PROSTOR MIN. 210 MM
 - VÝSTUP ČELNÍ
 - ŽEBŘÍK KOTVENÝ POMOCÍ ŽELEZNÝCH ÚCHYTŮ, PŘES SKLADBU FASÁDY DO ŽB STĚNY
 - VÝLEZOVÁ POŠINA KOTVENA PŘES OPLECHOVÁNÍ DO ATIKY (VŠECHNY PROSTUPY ZAIZOLOVÁNY)
- DVA ÚCHYTÝ UMÍSTĚNY V NÁSTUPNÍ ČÁSTI, DALŠÍ DVA V HORNÍ VÝSTUPNÍ ČÁSTI
- ÚCHYTÝ VČETNĚ KOTVÍCÍCH PRVKŮ JSOU SOUČÁSTÍ VÝROBKU
 - VČETNĚ DVOU ZÁVĚSŮ PRO UMÍSTĚNÍ ŽEBŘÍKU KDYŽ NEBUDE ŽEBŘÍK POUŽÍVÁN

POPIS PROVOZU:

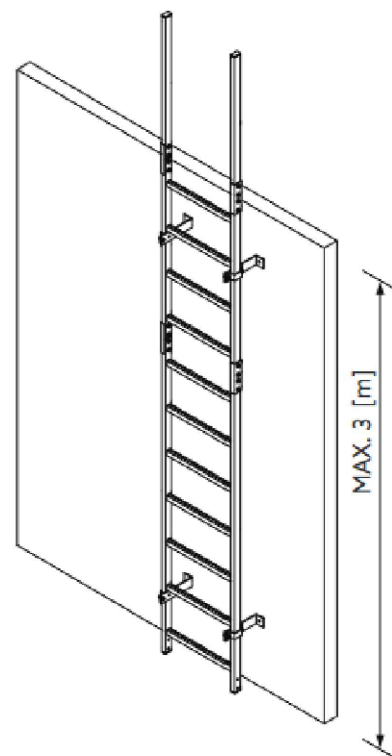
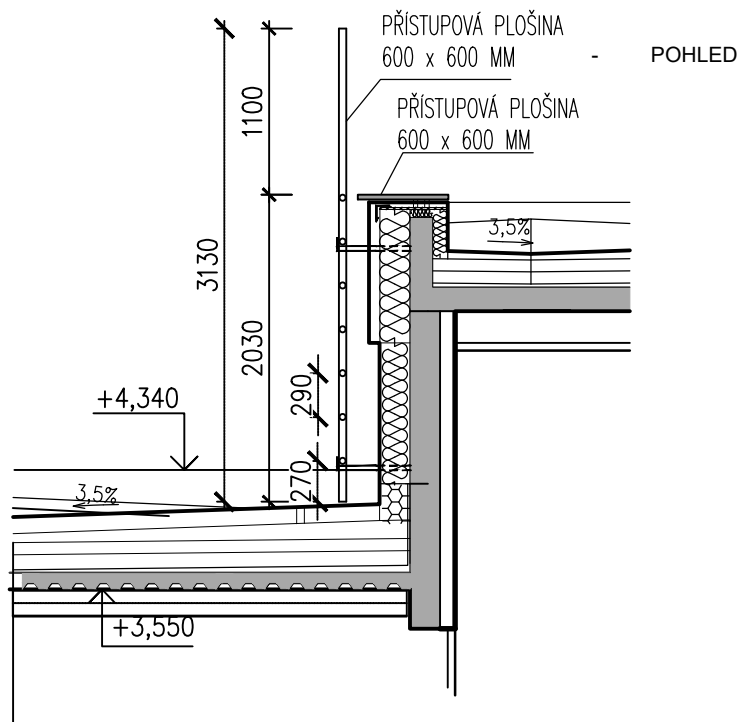
PROTOŽE ŽEBŘÍK JE UMÍSTĚN U VSTUPNÍ ČÁSTI BUDE OSAZOVÁN POUZE PŘI ÚDRŽBĚ A NÁSLEDNĚ DEMONTOVÁN. POKUD ŽEBŘÍK NEBUDE POUŽÍVÁN BUDE POVĚŠEN (V HORIZONTÁLNÍ POLOZE) VE SPODNÍ ČÁSTI NA PŘIPRAVENÉ ZÁVĚSY NA STĚNĚ POBLÍŽ MÍSTU KDE SE BUDE ŽEBŘÍK KOTVIT.

VŽDY KDYŽ BUDE POTŘEBA POUŽITÍ ŽEBŘÍKU MUSÍ BÝT PO OSAZENÍ UKOTVEN PŘÍSLUŠNÝMI KOTVÍCÍMI PRVKY ABY SE ZAMEZILO PŘÍPADNÉMU PÁDU ŽEBŘÍKU. VÝSTUPOVÁ PLOŠINA BUDE OSAZENA TRVALE BEZ NUTNOSTI DEMONTÁŽE.

MATERIÁL: ŽEBŘÍK - HLINÍK, VÝSTUPOVÁ PLOŠINA - OCEL

POZNÁMKA:

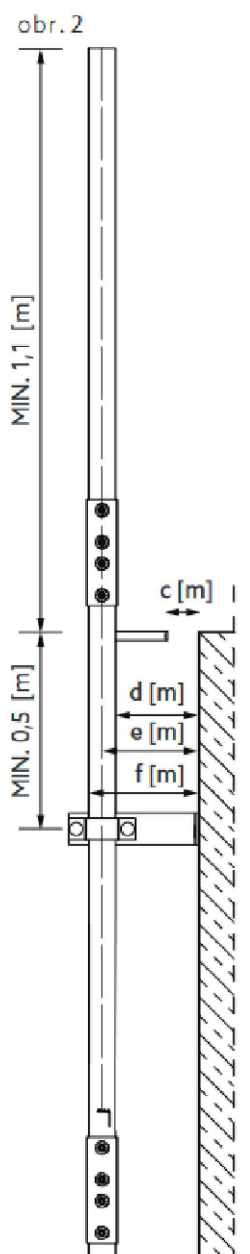
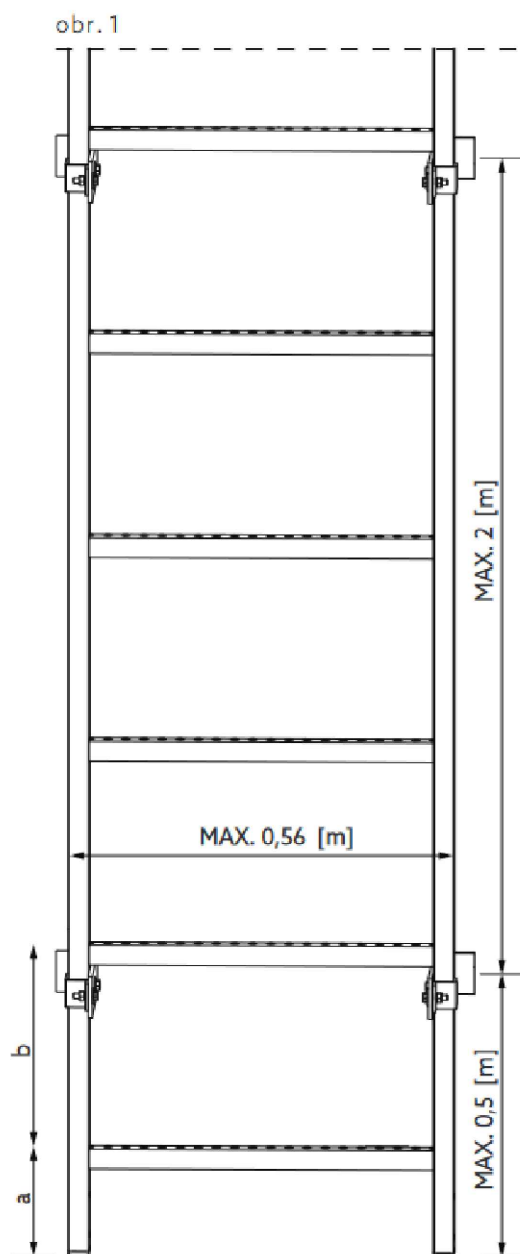
- SKUTEČNÉ ROZMĚRY NUTNO PŘED VÝROBOU PŘEMĚŘIT NA STAVBĚ
- PŘED VÝROBOU BUDE PROJEKTANTOVI PŘEDLOŽENA VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ
- ŽEBŘÍK PROVEDEN DLE ČSN 74 3282 PEVNÉ KOVOVÉ ŽEBŘÍKY PRO STAVBY



UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

- Hlavní rozměry



obr. 1

[b]

Rozteč příček v systému je 300 mm.

[a]

Výška první příčky nad úrovní vstupu,

Podle normy EN ISO 14122-4: [a] - nesmí být vyšší než rozteč příček [b] - max. 300 mm,

Podle DIN 18799-1: [a] - neměla by být větší než rozteč příček [b] + 100 mm a menší než 1/2 [b] - min. 300 mm, 150 mm; max. 400 mm

obr. 2

Horní okraj příčky a sestupná plocha musí ležet v jedné rovině.

[a]

Výška první příčky nad úrovní vstupu:

Podle normy EN ISO 14122-4:

[c]

Mezera mezi příčkou a výstupní hranou může být maximálně 75 mm - max. 75 mm *.

[f]

Mezera mezi přední hranou příčky a konstrukcí nesmí být menší než 200 mm - min. 200 mm

V souladu s normou DIN 18799-1:

[c]

vzdálenost mezi příčkou a výstupní hranou může být max. 75 mm - max. 75 mm *.

[e]

Mezera mezi osou příčky a konstrukcí nesmí být menší než 150 mm - min. 150 mm

Podle RMI:

[d]

vzdálenost mezi osou žebříku a konstrukcí nesmí být menší než 150 mm - min. 150 mm.

UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

MJ	1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	SUMA
KS	1,4	0	0	0	0	1,4

= 32 KG

NADPRAŽÍ DVEŘNÍHO OTVORU V GABIONOVÉ STĚNĚ

- VYTVOŘENÍ NADPRAŽÍ („PŘEKladU“) V GABIONOVÉ STĚNĚ
- NADPRAŽÍ PRO VELIKOST OTVORU 1100 MM
- VÝŠKA OSAZENÍ PROFILU DLE ZNAČENÍ V PŮDORYSE
- KONSTRUKČNĚ PŘIKOTVENO
- POUŽIT PROFIL UPE 200
- PROFIL UMÍSTĚN DO GABIONOVÉ STĚNY DLE SCHÉMATU

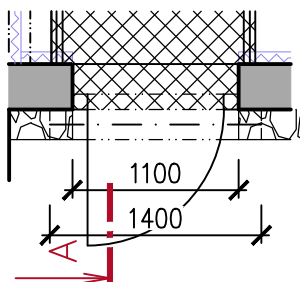
MATERIÁL: OCEL ŽÁROVĚ ZINKOVANÁ

POVRCHOVÁ ÚPRAVA:
ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ

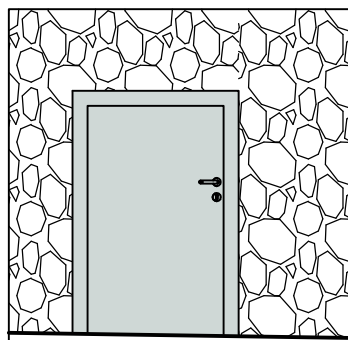
SPOTŘEBA MATERIÁLU:
OLEMOVÁNÍ OTVORU UPE 200
1,4 m x 22,8 kg/m = celkem 32 kg

- POZNÁMKA:
- PŘED VÝROBOU ZMĚŘIT SKUTEČNÉ ROZMĚRY NA STAVBĚ
 - NUTNO PŘEDLOŽIT VÝROBNÍ DOKUMENTACI KE SCHVÁLENÍ
 - VČETNĚ VEŠKERÝCH SPOJOVACÍCH A KOTVÍCÍCH PROSTŘEDKŮ
 - MNOŽSTVÍ JE UVEDENO BEZ PROŘEZU
 - CÍLEM JE ABY PŘEKlad BYL CO NEJMĚNĚ VIDITELNÝ Z POHLEDOVÉ ČÁSTI GABIONOVÉ STĚNY

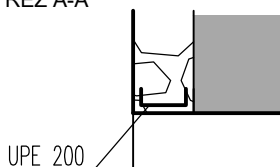
- ŘEZ



- POHLED



- ŘEZ A-A



UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

MJ	1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	SUMA
BM	4	0	0	0	0	4

= 92 KG

OLEMOVÁNÍ OTVORU PRO VZT V GABIONOVÉ STĚNĚ

- OLEMOVÁNÍ OTVORU PRO VZT
- OLEMOVÁNÍ OTVORU O VELIKOSTI 900x810 MM
- VÝŠKA OSAZENÍ PROFILU DLE ZNAČENÍ V PŮDORYSE
- OLEMOVÁNÍ SE PROVEDE PO CELÉM OBVODU OTVORU
- KONSTRUKČNĚ PŘIKOTVENO
- POUŽIT PROFIL UPE 200
- PROFIL UMÍSTĚN DO GABIONOVÉ STĚNY DLE SCHÉMATU

MATERIÁL: OCEL ŽÁROVĚ ZINKOVANÁ

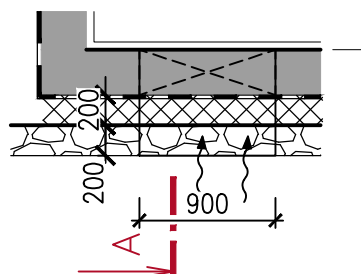
POVRCHOVÁ ÚPRAVA:
ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ

SPOTŘEBA MATERIÁLU:
OLEMOVÁNÍ OTVORU UPE 200
4m x 22,8 kg/m = celkem 92kg

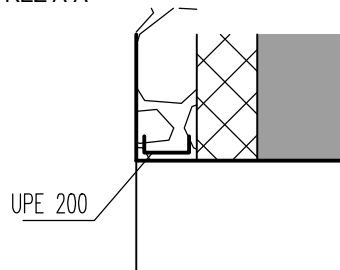
POZNÁMKA:

- PŘED VÝROBOU ZMĚŘIT SKUTEČNÉ ROZMĚRY NA STAVBĚ
- NUTNO PŘEDLOŽIT VÝROBNÍ DOKUMENTACI KE SCHVÁLENÍ
- VČETNĚ VEŠKERÝCH SPOJOVACÍCH A KOTVÍCÍCH PROSTŘEDKŮ
- MNOŽSTVÍ JE UVEDENO BEZ PROŘEZU
- CÍLEM JE ABY LEMOVÁNÍ BYLO CO NEJMÉNĚ VIDITELNÝ Z POHLEDOVÉ ČÁSTI GABIONOVÉ STĚNY

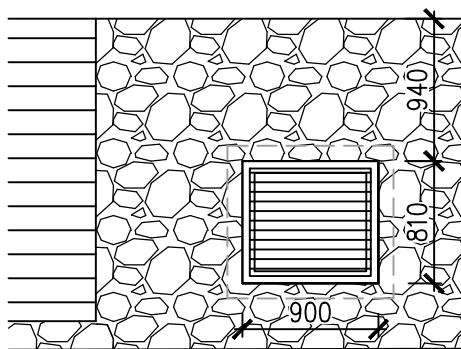
- PŮDORYS



- ŘEZ A-A



- POHLED



UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

MJ	1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	SUMA
KS	1	0	0	0	0	1

VNITŘNÍ OCELOVÉ SCHODIŠTĚ SE ZÁBRADLÍM

= 180 KG

- VYROVNÁVACÍ SCHODIŠTĚ V PROSTORU PRO CHLADÍCÍ STROJE
- ŠÍŘKA SCHODIŠTĚ 1350 MM, PŘEKONÁVANÁ VÝŠKA SCHODIŠTĚ 600 MM
- VÝŠKA STUPNĚ 200 MM
- ŠÍŘKA STUPNĚ 2 x 300 MM
- ŠÍŘKA STUPNĚ 1 x 380 MM

- SCHODIŠŤOVÉ STUPNĚ BUDOU SNADNO DEMONTOVATELNÉ PRO PŘÍPAD UMOŽNĚNÍ PŘÍSTUPU K ZAŘÍZENÍ UMÍSTĚNÉHO POD SCHODY

BAREVNOST:
DLE PD INTERIÉR

MATERIÁL:
- ŽÁROVĚ ZINKOVANÁ OCEL

SPOTŘEBA MATERIÁLU BEZ PROŘEZU:

1 - NOSNÁ KONSTRUKCE Z UPE 200
18,1 KG/M - 2,5 BM = SUMA = 46 KG

2- KOTEVNÍ PLECH 150x150x8 MM +KOTVY 4xM12 DO BETONOVÉ DESKY -2 KS
NA DRUHÉ STRANĚ NAKOTVIT Z BOKU K U PROFILŮM, SUMA = 4 KG

3 - POROROŠT STUPŇŮ 2 x(300 x 1350 MM), 1x ((380 + 300) x 1350 MM), 50x3 MM, OKA 34x44 MM
38 kg/m2 x 1,8 M2 = SUMA 70 KG

4 - PROFILY L50x50x5 MM, TVOŘÍCÍ SCHODIŠŤOVÉ STUPNĚ, DÉLKA V 1 SCHOD. STUPNI (2x300+2*1350 MM) + (1x380 + 2*1350 MM)
3,79 KG/M - SUMA 11 M - 42 KG

5- ZÁBRADLÍ
PRŮMYSLOVÉ ZÁBRADLÍ UMÍSTĚNO NA OBOU STRANÁCH SCHODIŠTĚ PRŮMĚR 42 MM, TL. STĚNY 2 MM
1,973KG/M x 8M = SUMA 16 KG

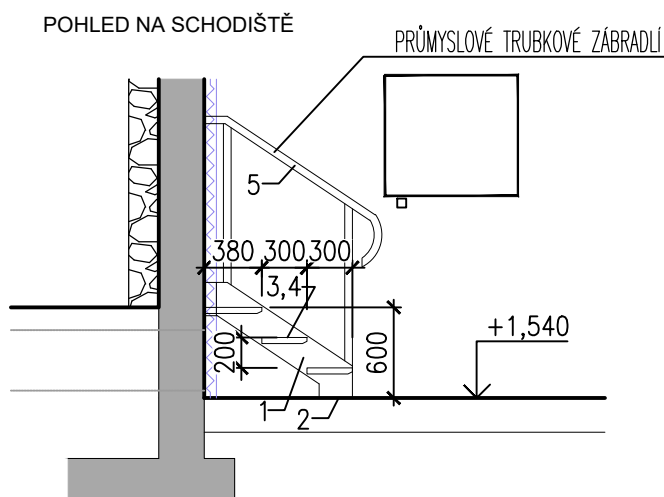
CELKEM 180 KG

POZNÁMKA:
- VČETNĚ POMOCNÉHO A KOTEVNÍHO MATERIÁLU
- DODÁVKA VČETNĚ SYSTÉMOVÝCH KOTEVNÍCH PRVKŮ PRO PŘICHYCENÍ JEDNOTLIVÝCH ROŠŤŮ K PODKLADNÍ KONSTRUKCI
- PŘED VÝROBOU BUDE PŘEDLOŽENA VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ
- PŘED VÝROBOU NUTNO ZAMĚŘIT

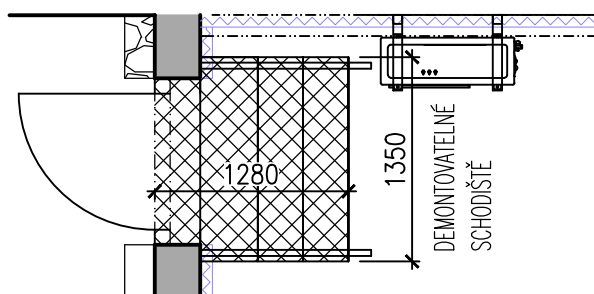
UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSŤÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

SCHÉMA SCHODIŠTĚ



PŮDORYS SCHODIŠTĚ



UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

SYSTÉMOVÁ UNIVERZÁLNÍ KONSTRUKCE PRO VYNESENÍ CHLADÍCÍCH JEDNOTEK

MJ	1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	SUMA
KS	3	0	0	0	0	3

KOMPLET

- KONSTRUKCE UMÍSTĚNA V MÍSTNOSTI PRO CHLADÍCÍ STROJE
- KONSTRUKCE PROVEDENA PRO VYNESENÍ JEDNOTEK UMÍSTĚNÝCH NA STĚNĚ (JEDNOTKY OZNAČENY 1 - 2 - 3)
- KAŽDÁ JEDNOTKA MUSÍ MÍT MINIMÁLNĚ DVĚ PODPORY
- JEDNOTKY BUDOU ZAVĚŠENY NA SVISLÉ PLOŠE FASÁDY
- V MÍSTECH, KDE JE FASÁDA OPATŘENA KONTAKTNÍM ZATEPLENÍM, NUTNO POUŽÍT ZÁVITOVÉ TYČE S VYMEZOVAČÍ POLOHY V HORNÍ I DOLNÍ ČÁSTI PRVKU (SPODNÍ ČÁST NESMÍ TLAČIT DO IZOLANTU FASÁDY)

POVRCHOVÁ ÚPRAVA:

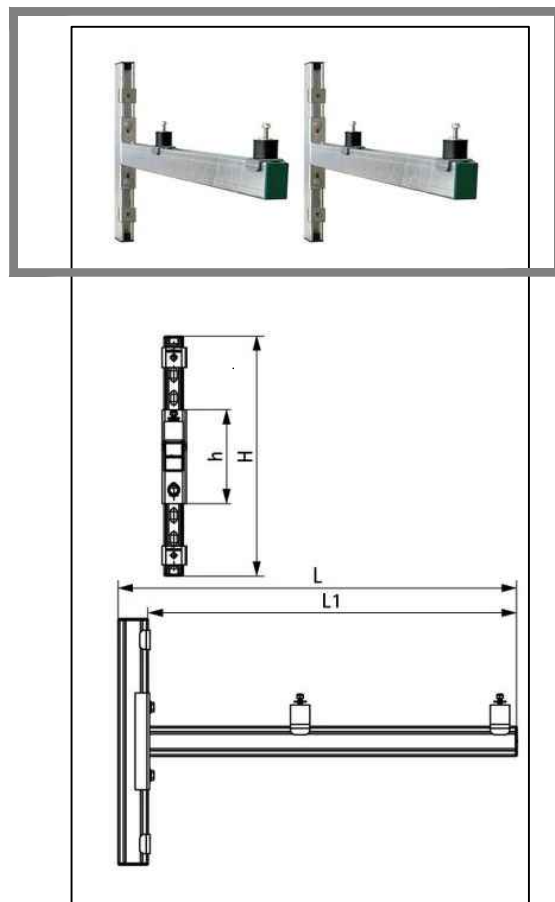
- VYSOCE ODOLNÝ SYSTÉM, ZALOŽEN NA KOMBINACI FOSFÁTOVÁNÍ, PASIVOVÁNÍ A NÁTĚRU
- ODOLNOST PROTI KOROZI V NÁROČNÉM PROSTŘEDÍ (VYDRŽÍ TEST V SOLNÉ MLZE 1000 HODIN)
- ODOLNÉ PROTI POVĚTRNOSTNÍM VLIVŮM A UV ZÁŘENÍ
- HLADKÝ A ESTETICKÝ POVRCH
- SNADNÁ ÚDRŽBA

MATERIÁL: OCEL

POZNÁMKA:

- PŘESNÉ DIMENZE PRVKŮ VČETNĚ ROZMÍSTĚNÍ PRVKŮ BUDE UPŘESNĚNO A ODSOUHLASENO V RÁMCI DÍLENSKÉ DOKUMENTACE
- PŘESNÉ ROZMĚRY NUTNO PŘEMĚŘIT PŘÍMO NA STAVBĚ !
- SOUČÁSTÍ JSOU VEŠKERÉ KOTEVNÍ PRVKY, SPOJOVACÍ PROSTŘEDKY A TERMOIZOLAČNÍ PODLOŽKY

1 KS =
(KOMPLET)



UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

SYSTÉMOVÁ NOSNÁ KONSTRUKCE POD CHLADÍČÍ JEDNOTKY

MJ	1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	SUMA
KS	4	0	0	0	0	4

KOMPLET

- KONSTRUKCE UMÍSTĚNA NA PODLAZE (JEDNOTKY OZNAČENY 4 - 5 - 6 - 7)
- SYSTÉMOVÁ KONSTRUKCE SE SKLÁDÁ Z PODPŮRNÉ SADY PRO INSTALACI 1 SPOTŘEBIČE
- JEDNOPATROVÁ KONSTRUKCE
- KONSTRUKCE ŽÁROVĚ ZINKOVANÁ S POVRCHOVOU ÚPRAVOU- LAKOVÁNÍ V BARVĚ RAL 7016

PODPŮRNÁ SADA

- VÝŠKA 300 NAD PODLAHOU
- VÝLISKY VYROBENY Z WCP, KOMPOZITNÍ RECYKLOVANÝ PLAST A DŘEVNÍ DRŤ
- VČETNĚ PODPOR S NEKLOUZAVÝMI ANTI-VIBRAČNÍMI PODLOŽKAMI VYROBENÝCH Z GUMY
- MAX. HMOTNOST SPOTŘEBIČŮ - NUTNO ZKOORDINOVAT S DODANÝMI SPOTŘEBIČI
- S MOŽNOSTÍ PŘÍZPŮSOBENÍ PODPŮRNÉ KONSTRUKCE ŠÍŘCE SPOTŘEBIČE

PODPŮRNÉ PODLOŽKY

- PRO ROVNÉ A LEHCE NAKLONĚNÉ PODLAHY
- PŮDORYSNÝ ROZMĚR 480x480 MM, S NASTAVITELNÝM SKLONEM AŽ O 7° K VYROVNÁNÍ SKLONU
- S NEKLOUZAVOU ANITI-VIBRAČNÍ PODLOŽKOU
- S VOLITELNÝMI STOHOVATELNÝMI ZÁTĚŽOVÝMI BLOKY PRO ZVÝŠENÍ ZATÍŽENÍ
- MATERIÁL ODOLNÝ VŮČI UV ZÁŘENÍ A CHEMICKÝM VLIVŮM
- NUTNO ZKOORDINOVAT S KONKRÉTNÍMI DODANÝMI SPOTŘEBIČI

POZNÁMKA:

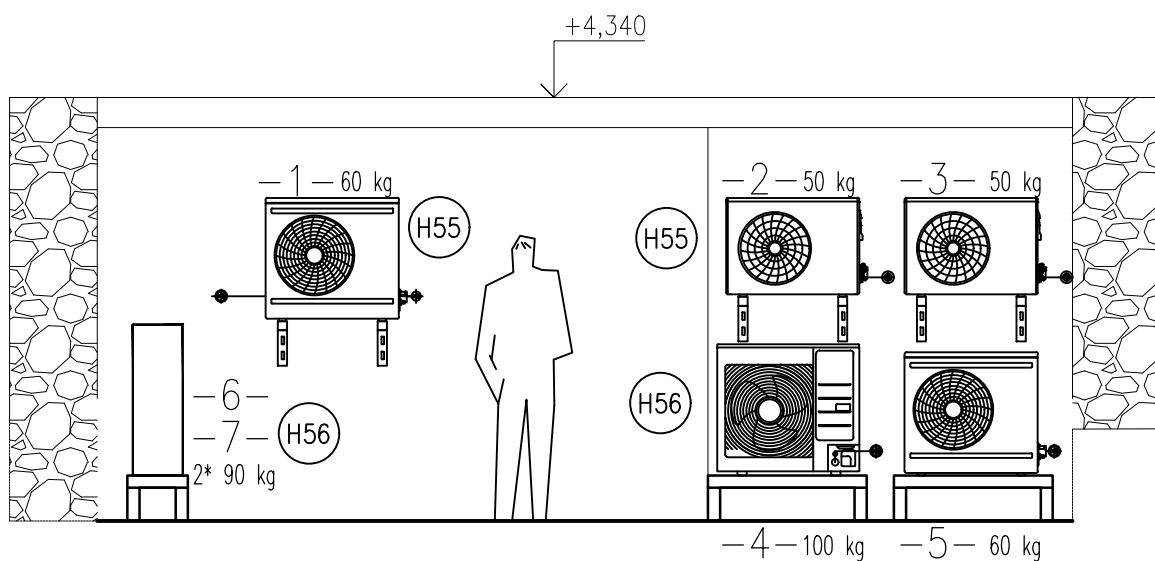
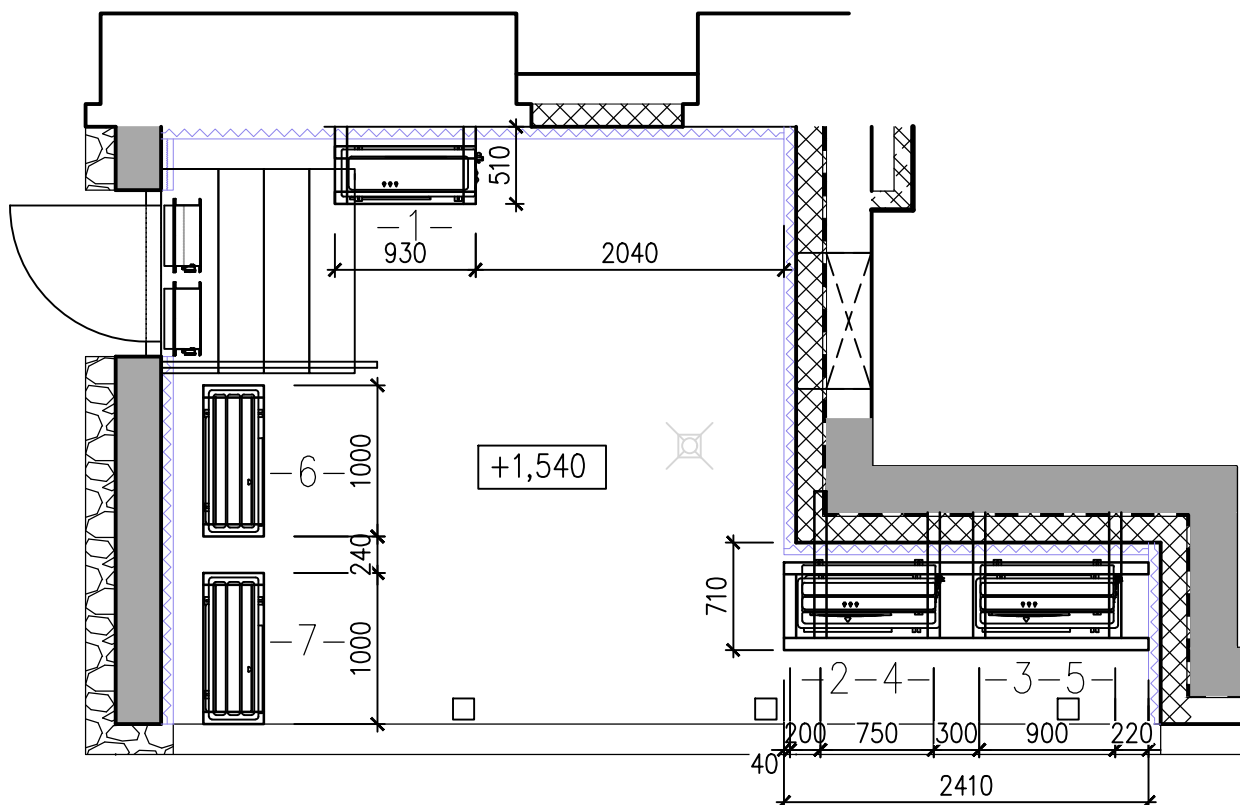
- PŘESNÝ NÁVRH PODPŮRNÉ KONSTRUKCE BUDE PŘEDLOŽEN PRO SKUTEČNĚ DODÁVANOU TECHNOLOGII
- PŘED VÝROBOU BUDE PŘEDLOŽENA DÍLENSKÁ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ



UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

MJ	1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	SUMA
KS	2	0	0	0	0	2



UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

MJ	1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	SUMA
KS	1	0	0	0	0	1

SYSTÉMOVÁ NOSNÁ KONSTRUKCE POD TECHNOLOGICKÉ ZAŘÍZENÍ

- KONSTRUKCE PRO PŮDORYSNÝ ROZMĚR JEDNOTEK - 1100 x 2425 MM
- SYSTÉMOVÁ KONSTRUKCE SE SKLÁDÁ Z PODPŮRNÉ SADY PRO INSTALACI 1 SPOTŘEBIČE
- JEDNOPATROVÁ KONSTRUKCE
- KONSTRUKCE ŽÁROVĚ ZINKOVANÁ S POVRCHOVOU ÚPRAVOU- LAKOVÁNÍ V BARVĚ RAL 7016

PODPŮRNÁ SADA

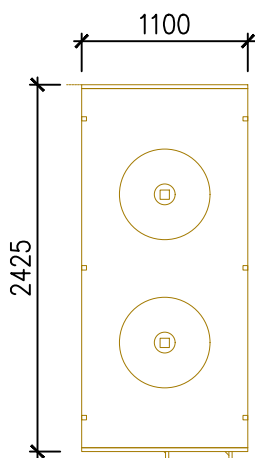
- VÝŠKA 500 NAD PODLAHOU
- VÝLISKY VYROBENY Z WCP, KOMPOZITNÍ RECYKLOVANÝ PLAST A DŘEVNÍ DRŤ
- VČETNĚ PODPOR S NEKLOUZAVÝMI ANTI-VIBRAČNÍMI PODLOŽKAMI VYROBENÝCH Z GUMY
- MAX. HMOTNOST SPOTŘEBIČŮ - NUTNO ZKOORDINOVAT S DODANÝMI SPOTŘEBIČI
- S MOŽNOSTÍ PŘIZPŮSOBENÍ PODPŮRNÉ KONSTRUKCE ŠÍŘCE SPOTŘEBIČE

PODPŮRNÉ PODLOŽKY

- PRO ROVNÉ A LEHCE NAKLONĚNÉ PODLAHY
- PŮDORYSNÝ ROZMĚR 480x480 MM, S NASTAVITELNÝM SKLONEM AŽ O 7° K VYROVNÁNÍ SKLONU
- S NEKLOUZAVOU ANTI-VIBRAČNÍ PODLOŽKOU
- S VOLITELNÝMI STOHOVATELNÝMI ZÁTĚŽOVÝMI BLOKY PRO ZVÝŠENÍ ZATÍŽENÍ
- MATERIÁL ODOLNÝ VŮČI UV ZÁŘENÍ A CHEMICKÝM VLVŮM
- NUTNO ZKOORDINOVAT S KONKRÉTNÍMI DODANÝMI SPOTŘEBIČI

POZNÁMKA:

- PŘESNÝ NÁVRH PODPŮRNÉ KONSTRUKCE BUDE PŘEDLOŽEN PRO SKUTEČNĚ DODÁVANOU TECHNOLOGII
- PŘED VÝROBOU BUDE PŘEDLOŽENA DÍLENSKÁ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ



UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

MJ	1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	SUMA
KS	1	0	0	0	0	1

PROFILY PRO PŘIKOTVENÍ GABIONOVÝCH KOŠŮ

206 KG

- OCELOVÉ PROFILY SLOUŽÍ JAKO KONSTRUKCE PRO PŘIKOTVENÍ GABIONOVÝCH KOŠŮ (PRÁZDNÝCH)
- POUŽITÝ PROFIL UPE 100
- PROFILY BUDOU OSAZENY NA NAVAŘENÉ OCELOVOU PÁSOVINU TL. 8 MM, PRO KAŽDÝ PROFIL POUŽITY 2 KS PÁSOVINY DÉLKY 70 MM, ŠÍŘKY 70 MM
- PÁSOVINY A UPE PROFIL K SOBĚ BUDOU KOTVENY ŠROUBOVÝM SPOJEM M8
- KONSTRUKCE BUDE SNADNO DEMONTOVATELNÁ V PŘÍPADĚ POTŘEBY STĚHOVÁNÍ TECHNOLOGIE
- PROFILY A SLOUPKY BUDOU ZALÍCOVÁNY KE STRANĚ GABIONOVÝCH KOŠŮ

MATERIÁL: OCEL ŽÁROVĚ ZINKOVANÁ

POVRCHOVÁ ÚPRAVA:
ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ

SPOTŘEBA MATERIÁLU:

UPE 100 20 M * 9,92 KG/M = 200 KG

PÁSOVINA 0,07*0,07*0,08 = 0,000392 * 7850 = 0,31 KG

18 KS * 0,31 = 6 KG

ŠROUBY M8 18 KS

CELKEM = 206 KG

POZNÁMKA:

- PŘED VÝROBOU ZMĚŘIT SKUTEČNÉ ROZMĚRY NA STAVBĚ
- PŘED OSAZENÍM NUTNO ODSOUHLASIT V RÁMCI KD STAVBY
- VČETNĚ VEŠKERÝCH SPOJOVACÍCH A KOTVÍCÍCH PROSTŘEDKŮ
- MNOŽSTVÍ JE UVEDENO BEZ PROŘEZU
- PŘED PROVEDENÍM NUTNÉ PŘEDLOŽIT VÝROBNÍ DOKUMENTACI KE SCHVÁLENÍ

GABIONOVÝ KOŠ

DETAIL KOTVENÍ SLOUPKU

ŠROUB M8

PÁSOVINA

UPE 100

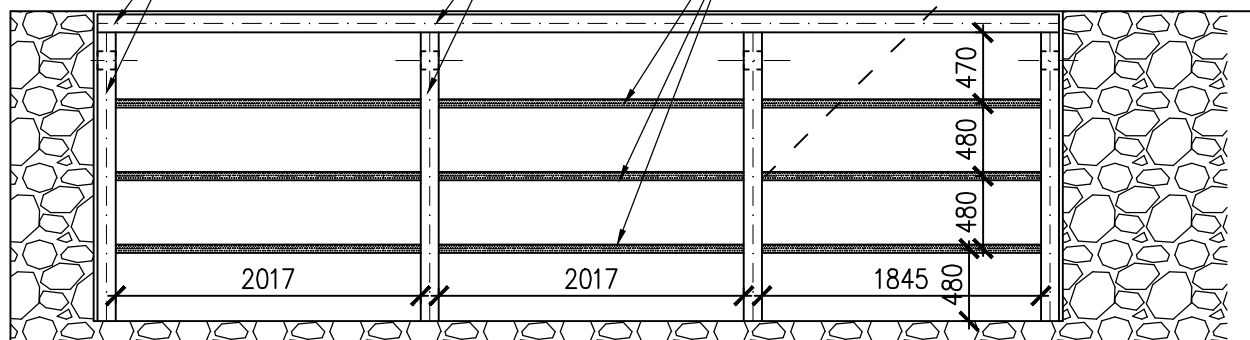
PROFIL VIZ PD
STATIKA

POHLED

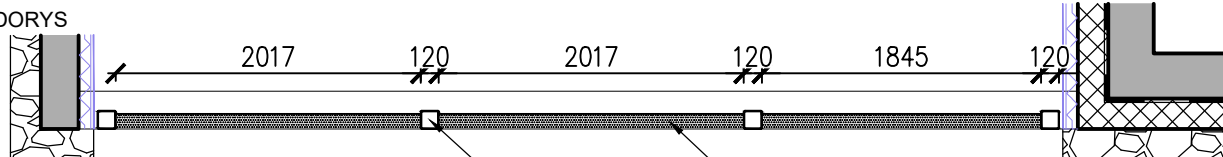
PROFIL VIZ PD
STATIKA

PROFIL VIZ PD
STATIKA

UPE 100



PŮDORYS



PROFIL VIZ PD
STATIKA

UPE 100

UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

ZÁCHYTNÝ SYSTÉM NA NOVĚ ZŘIZOVANÉ STŘEŠE

MJ	1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	SUMA
KS	1	0	0	0	0	1

KOMPLET

- SYSTÉM ZÁCHYTNÝCH PRVKŮ URČENÝ K UPEVNĚNÍ OSOBNÍCH OCHRANNÝCH PROSTŘEDKŮ PROTI PÁDU OSOB Z VÝŠKY NEBO DO HLOUBKY

KOTVENÍ DO TRAPÉZOVÉHO PLECHU PŘÍPADNĚ BETONOVÉ KONSTRUKCE

- LANOVÉ ÚCHYTY VHODNÉ JAKO MEZILEHLÉ BODY V SYSTÉMECH S PERMANENTNÍM NEREZOVÝM LANEM, JAKO SAMOSTATNÉ KOTVÍCÍ BODY A BODY V SYSTÉMECH S DOČASNÝM TEXTILNÍM LANEM (TZV. „MONTÁŽNÍM“ LANEM).

- U1 - KOTVÍCÍ BOD PRO TRAPÉZOVÝ PLECH, DL. 600 MM 6 KS
- U2 - KOTVÍCÍ BOD PRO BETONOVÉ KCE, DL. 600 MM 1 KS
- U3 - KOTVÍCÍ BOD PRO BETONOVÉ KCE, DL. 600 MM 2 KS
- PERMANENTNÍ NEREZOVÉ LANO TL. 8 MM 15 M
- KONCOVKA K NEREZ LANU NAPÍNACÍ 1 KS
- KONCOVKA K NEREZ LANU PEVNÁ 1 KS
- ŠTÍTEK 1 KS

MATERIÁL:

- NEREZOVÁ OCEL

POZNÁMKA:

- PŘED PROVÁDĚNÍM NUTNO OVĚŘIT SKUTEČNÉ ROZMĚRY NA STAVBĚ
- PŘED PROVÁDĚNÍM PŘEDLOŽIT PROJEKTANTOVI NÁVRH ZÁCHYTNÉHO SYSTÉMU PROVEDENÝ SPECIALIZOVANOU FIRMOU - SOUČÁST DODÁVKY
- SOUČÁSTÍ JE I REVIZE A PŘEDÁNÍ DO UŽÍVÁNÍ

LANOVÉ ÚCHYTY VHODNÉ JAKO MEZILEHLÉ BODY V SYSTÉMECH S PERMANENTNÍM NEREZOVÝM LANEM, JAKO SAMOSTATNÉ KOTVÍCÍ BODY A BODY V SYSTÉMECH S DOČASNÝM TEXTILNÍM LANEM (TZV. „MONTÁŽNÍM“ LANEM).

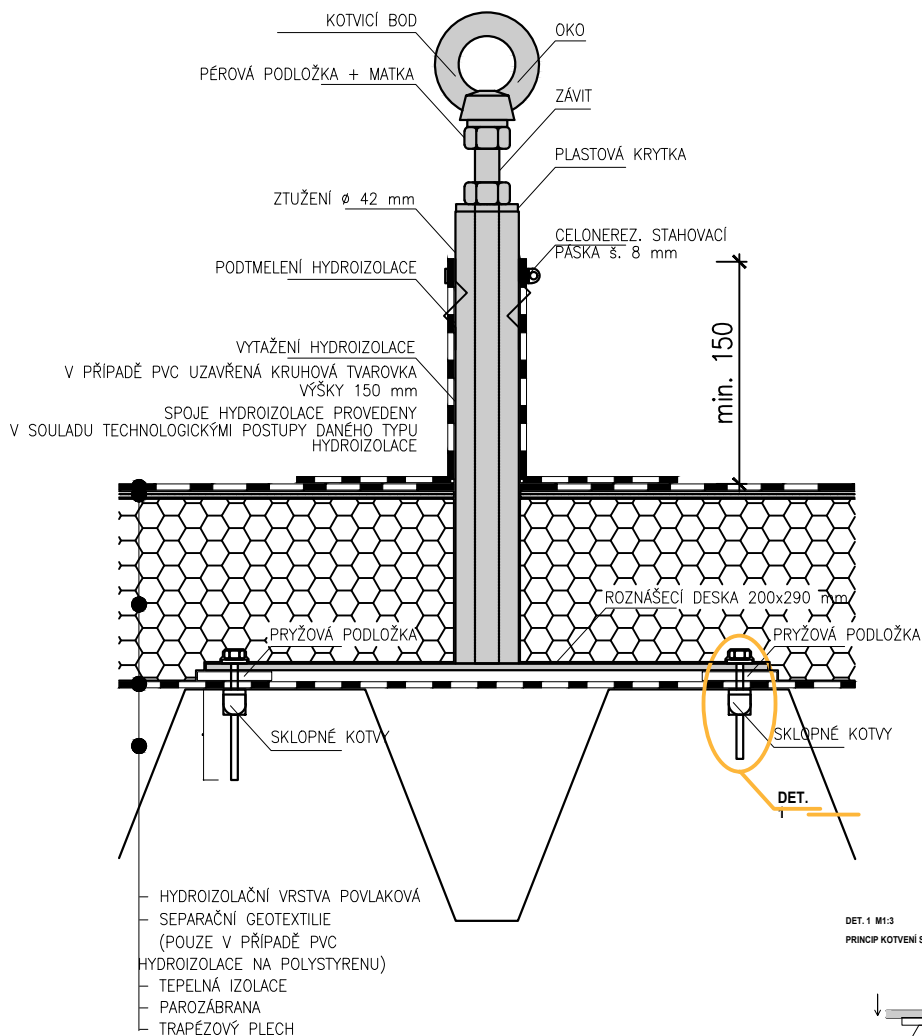
VČETNĚ ROZNÁŠECÍ DESKY 200x290 MM

-

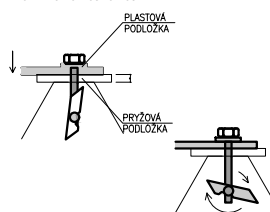
UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

U1 - KOTVICÍ BOD DO TRAPÉZOVÉHO PLECHU



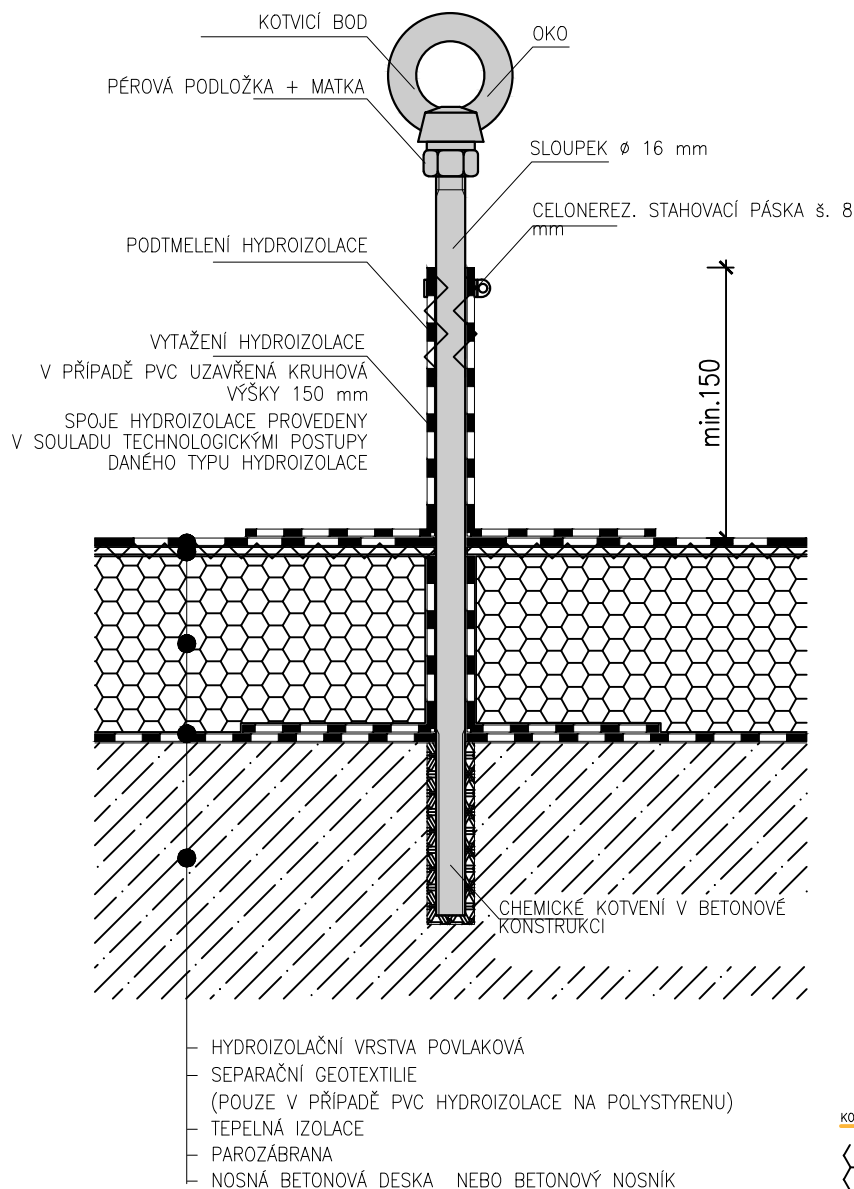
DET. 1 M1:3
PRINCIP KOTVENÍ SKLOPNOU KOTVOU



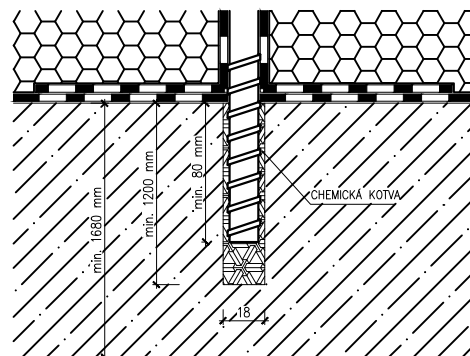
UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

U2 - KOTVÍCÍ BOD DO BETONOVÉ KONSTRUKCE



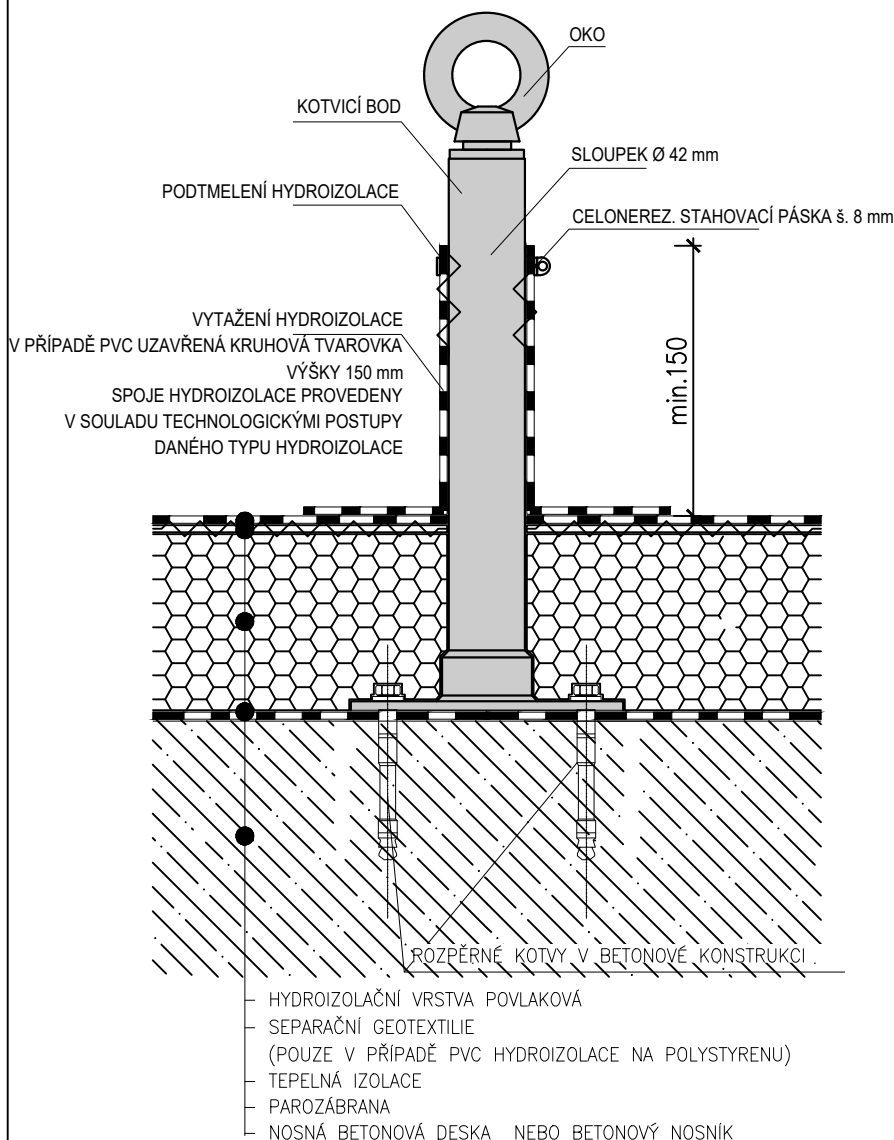
KOTVENÍ NA CHEMII (M1:3)



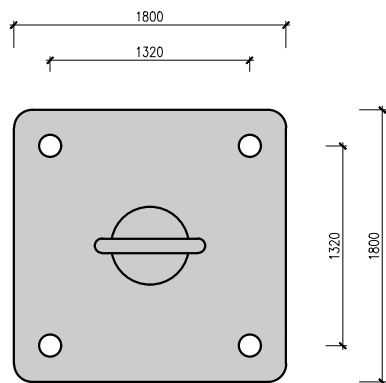
UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

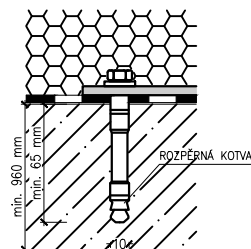
U3 - KOTVÍCÍ BOD DO BETONOVÉ KONSTRUKCE



POHLED SHORA



KOTVENÍ POMOCÍ ROZPĚRNÉ KOTVY (M1:3)



UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

MJ	1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	SUMA
KS	0	1	0	0	0	1

PROFIL PRO LEMOVÁNÍ ŠIKMÝCH AKUSTICKÝCH PANELŮ

CELKEM =395 KG

- PROFIL PRO LEMOVÁNÍ ŠIKMÝCH AKUSTICKÝCH PANELŮ UMÍSTĚNÝCH NAD PROSTOREM S CHLADÍČÍMI JEDNOTKAMI
- POUŽITÝ PROFIL U120
- KONSTRUKCE SLOUŽÍ JAKO NOSNÝ RÁM
- LEMOVÁNÍ BUDE PROVEDENO PO CELÉM OBVODU PANELU, SPOJE SVAŘOVANÉ
- LEMOVÁNÍ PROVEDENO PRO AKU PANEL TLOUŠŤKY 100 MM A RŮZNÉ ŠÍŘKY A DÉLKY (VIZ NÁKRES)
- V PŘÍPADĚ MENŠÍ ŠÍŘE PANELŮ , KDE NASTANE PROBLÉM S KOTVENÍM BUDOU POŽITY OCELOVÉ PLATLE TROJÚHELNÍKOVÉHO TVARU
- VČETNĚ VEŠKERÉHO KOTVENÍ
- NUTNÉ DODRŽET ODSUPY OD STĚN, KVŮLI STÉKAJÍCÍ VODĚ PO PANELU

MATERIÁL: OCEL ŽÁROVĚ ZINKOVANÁ

POVRCHOVÁ ÚPRAVA:
ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ

SPOTŘEBA MATERIÁLU :

UPE 120 31 M * 12,10 KG/M = 376 KG

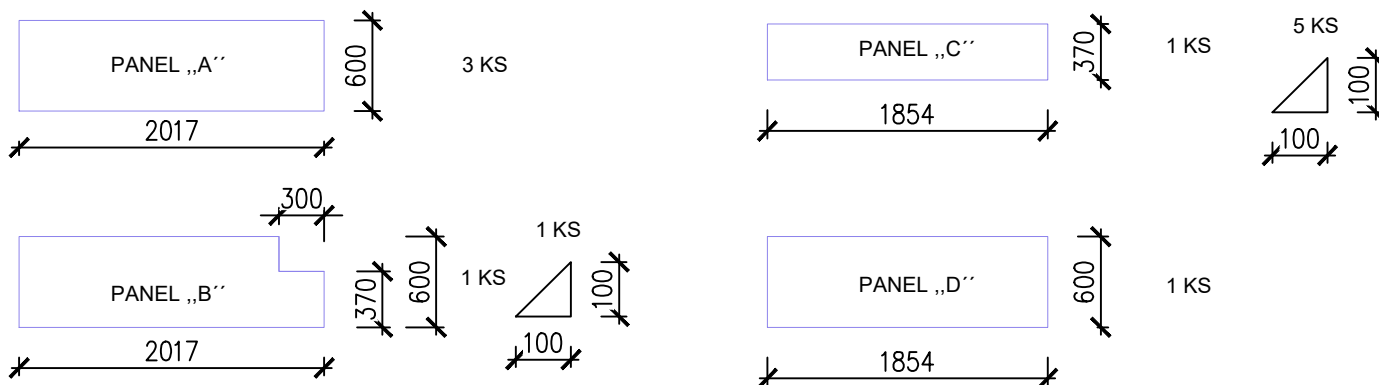
PÁSOVINA 3*(0,1M* 0,1M * 0,08M) = 19 KG

CELKEM = 395 KG

POZNÁMKA:

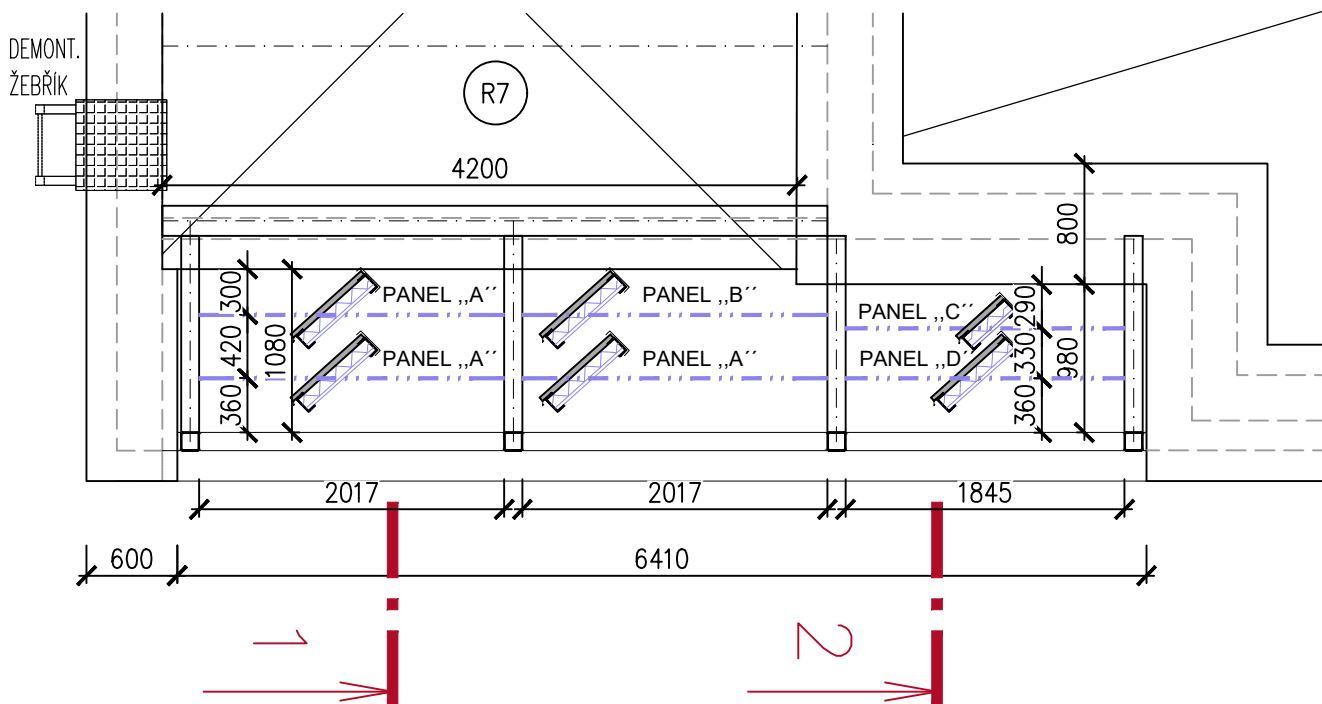
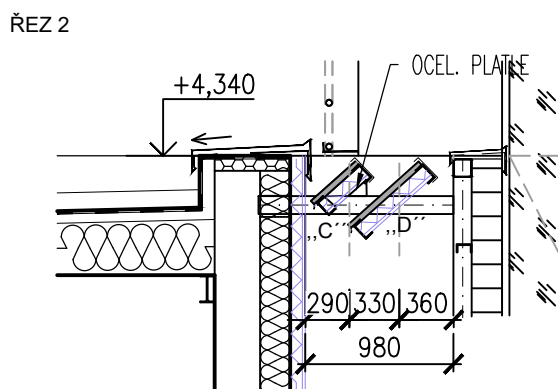
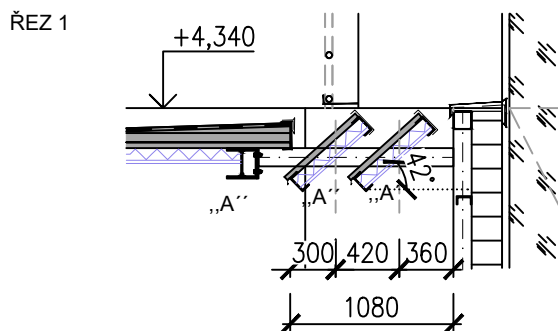
- PŘED VÝROBOU ZMĚŘIT SKUTEČNÉ ROZMĚRY NA STAVBĚ
- PŘED OSAZENÍM NUTNO ODSOUHLASIT V RÁMCI KD STAVBY
- VČETNĚ VEŠKERÝCH SPOJOVACÍCH A KOTVÍCÍCH PROSTŘEDKŮ
- MNOŽSTVÍ JE UVEDENO BEZ PROŘEZU
- PŘED PROVEDENÍM NUTNÉ PŘEDLOŽIT VÝROBNÍ DOKUMENTACI KE SCHVÁLENÍ

TVAR JEDNOTLIVÝCH DRUHŮ PANELŮ + PLATLE:



UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM



UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM

TRAPÉZOVÝ PLECH NAD AKUSTICKÝMI ŠIKMÝMI PANELY

MJ	1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	SUMA
KS	0	1	0	0	0	1

CELKEM =36 KG

- TRAPÉZOVÝ PLECH UMÍSTĚN NAD ŠIKMÝMI AKUSTICKÝMI PANELY NAD PROSTOREM S CHLADÍČÍMI JEDNOTKAMI
- PLECH BUDE TVOŘIT (SPOLEČNĚ S OCELOVÝM OLEMOVÁNÍM) NOSNOU KONSTRUKCI
- PLECH UMÍSTĚN ABY UMOŽNIL ODTOK VODY - VLNY BUDOU KOPÍROVAT SPÁD PANELU

- POUŽITÝ TRAPÉZOVÝ PLECH TR 40/ 160 TL. 0,7 MM
- TRAPÉZOVÝ PLECH BUDE KOPÍROVAT VELIKOST AKU PANELU, POUZE V OKAPOVÉ ČÁSTI BUDE TRAPÉZOVÝ PLECH O 50 MM PŘETAŽEN PŘES PANEL
- VELIKOST TRAPÉZOVÉHO PLECHU: RŮZNÉ ŠÍŘKY A DÉLKY (VIZ NÁKRES)
- KOTVENÍ PROVEDENO DO OCELOVÉHO LEMOVÁNÍ OKOLO OBVODU PANELU
- VČETNĚ VEŠKERÉHO KOTVENÍ

MATERIÁL: OCEL ŽÁROVĚ ZINKOVANÁ

POVRCHOVÁ ÚPRAVA:
ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ

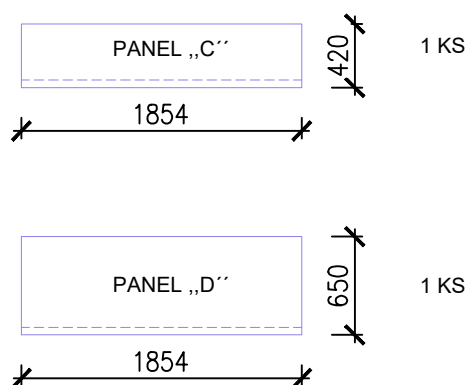
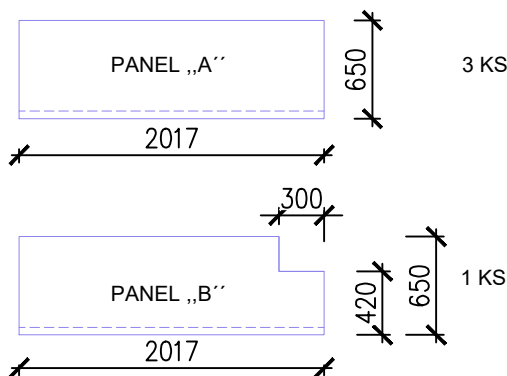
SPOTŘEBA MATERIÁLU :
TRAPÉZOVÝ PLECH 40/ 160 / 0,7 * 5M2 * 7,15 KG/M = 36 KG

CELKEM = 36 KG

POZNÁMKA:

- PŘED VÝROBOU ZMĚŘIT SKUTEČNÉ ROZMĚRY NA STAVBĚ
- PŘED OSAZENÍM NUTNO ODSOUHLASIT V RÁMCI KD STAVBY
- VČETNĚ VEŠKERÝCH SPOJOVACÍCH A KOTVÍCÍCH PROSTŘEDKŮ
- MNOŽSTVÍ JE UVEDENO BEZ PROŘEZU
- PŘED PROVEDENÍM NUTNÉ PŘEDLOŽIT VÝROBNÍ DOKUMENTACI KE SCHVÁLENÍ

TVAR JEDNOTLIVÝCH DRUHŮ PANELŮ + PLATLE:



UPOZORNĚNÍ:

- DODÁVKA JE UVAŽOVÁNA VČETNĚ KOTEVNÍHO A SPOJOVACÍHO MATERIÁLU
- VŠECHNY ROZMĚRY A POČTY JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY A REALIZACE OVĚŘIT NA STAVBĚ, VČETNĚ NÁVAZNOSTÍ PROFESÍ
- PŘESNOU DIMENZI PRVKŮ NUTNO UPRAVIT DLE DÍLENSKÉ DOKUMENTACE ZHOTOVITELE
- PROJEKTANT POŽADUJE PŘEDLOŽENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACE K ODSOUHLASENÍ PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY
- DEFINITIVNÍ VÝBĚR BAREVNÝCH ODSTÍNŮ BUDE PROVEDEN A ODSOUHLASEN ARCHITEKTEM GENERÁLNÍHO PROJEKTANTA PO PŘEDLOŽENÍ REÁLNÝCH VZORKŮ ZHOTOVITELEM