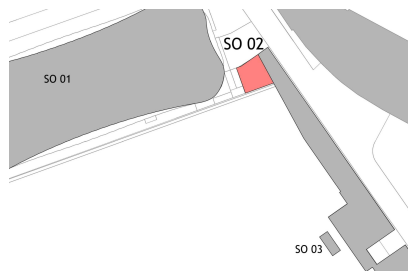


GENERÁLNÍ PROJEKTANT:

ATELIÉR VELEHRADSKÝ

Výstaviště 1, 603 00, Brno / IČ: 292 63 140 /
atelier@velehradsky.cz / +420 547 221 936

SCHÉMA OBJEKTU:



Č. PARÉ:

AUTORIZACE:

NÁZEV AKCE: Dostavba kampusu LF UP v Olomouci

ODPOVĚDNÝ PROJEKTANT:
Ing. arch. Tomáš Velehradský

DATUM: 6.5.2020 MĚŘÍTKO:
FORMÁT: 297 x 210 POČET A4: 1 x A4

STAVEBNÍK: Univerzita Palackého v Olomouci

HLAVNÍ INŽENÝR PROJEKTU:
Ing. Karel Cihlář

STUPEŇ PD: DOKUMENTACE PRO PROVÁDĚNÍ STAVBY
STAVEBNÍ OBJEKT: TRAFOSTANICE, STAVEBNÍ ÚPRAVA
OBJEKTU Č. 17

MÍSTO STAVBY: Olomouc, Hněvotínská

VYPRACOVAL:
Ing. Jan Michal

ČÁST PD: DOKUMENTACE OBJEKTŮ D.1.1
PROFESNÍ ČÁST: ARCHITEKTONICKO-STAVEBNÍ ŘEŠENÍ
ČÍSLO REVIZE:

SUBDODAVATEL:

1449

DPS

SO02,
SO06

D.1.1

ZÁMEČNICKÉ VÝROBKY

AS 405

DODAVATEL SI ZAJISTI V RAMCI SVE VYROBNI PŘIPRAVY VYPRACOVANI KONSTRUKČNICH, DILENSKYCH A MONTAŽNICH VYKRESŮ. PŘI VYROBĚ I MONTÁŽI JE NUTNO DODRŽET USTANOVENI NOREM ČSN EN 1090-1+A1, ČSN EN 1090-2+A1, ON 73 3630, PŘÍPADNĚ ČSN 73 2601. DODAVATEL MUSI ZAJISTIT CELKOVOU TUHOST KONSTRUKCE. VŠECHNY ZAMEČNICKÉ VYROBKY JSOU BRANY A MUSI BYT NACEŇOVANY JAKO ATYPICKE PRVKY.

PŘED PROVEDENIM PROTIKOROZNI POVRCHOVE UPRAVY AŽ NATĚREM, NEBO ŽAROVYM POZINKOVANIM, MUSI BYT POVRCH VYROBKŮ DŮKLADNĚ OČISTĚN, ODMASTĚN, ZBAVEN OKUJI A SVARY MUSI BYT OBROUŠENY.
DUTE DILY MUSI MIT PŘED POZINKOVANIM PROVEDENY VHODNE PŘITOKOVÉ, ODTOKOVÉ A ODVZDUŠŇOVACÍ OTVORY.

PŘED VYROBOU NEBO OBJEDNAVKOU JE NUTNE ROZMĚRY VŠECH VYROBKŮ OVĚŘIT NA STAVBĚ

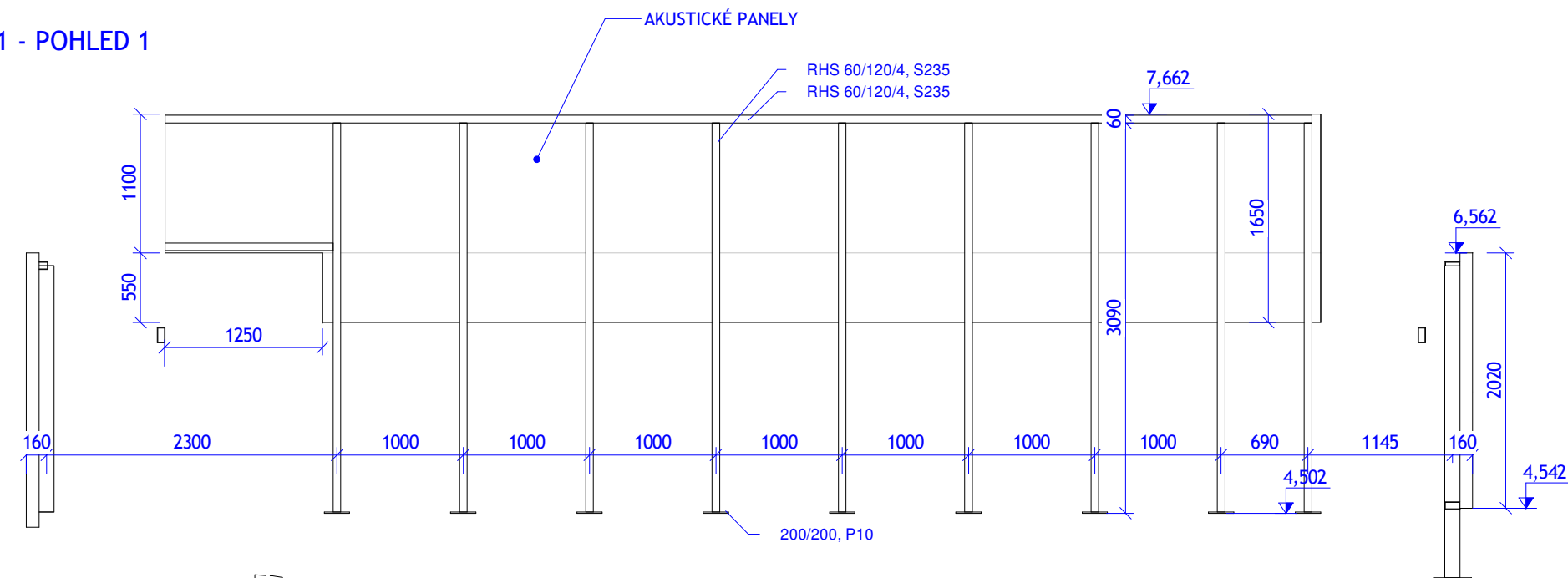
UVAŽOVANA AGRESIVITA PROSTŘEDÍ PRO OCHRANU DLE ČSN EN ISO 12944-2 JE:
VENKOVNÍ PROSTŘEDÍ - C3
VNITŘNÍ PROSTŘEDÍ - C2

POVRCHOVE UPRAVY ZAMEČNICKÝCH KONSTRUKCI A OCELOVÝCH KONSTRUKCI:
EXTERIER: TR. PROSTŘEDÍ C3
NATĚR S ŽIVOTNOSTÍ VICE NEŽ 15 LET. PŘEDPOKLADANA TL. NATĚRU CCA 160-240 µm VRCHNÍ NATĚR POLYURETAN. DO VYŠKY MIN. 0,5m NAD UPRAVENÝ TERÉN BUDE POVRCH POD NATĚRY NAVIC ZINKOVANÝ PRO TŘIDU PROSTŘEDÍ C3. JE PŘÍPUSTNÉ POUŽÍT ZINKOVOU BARVU. NENÍ PŘÍPUSTNÉ POUŽÍT PRO ZINKOVÁNÍ OPRAVNÝ ZINKOVÝ SPREJ. POKUD JE POŽADOVANO POUZE ZINKOVÁNÍ, PAK BUDE PROVEDENO JAKO ŽAROVĚ DLE NORMY ČSN EN ISO 1461.
INTERIER: TR. PROSTŘEDÍ C2
NATĚR S ŽIVOTNOSTÍ VICE NEŽ 15 LET. PŘEDPOKLADANA TL. NATĚRU CCA 120-160 MM. VRCHNÍ NATĚR POLYURETAN.

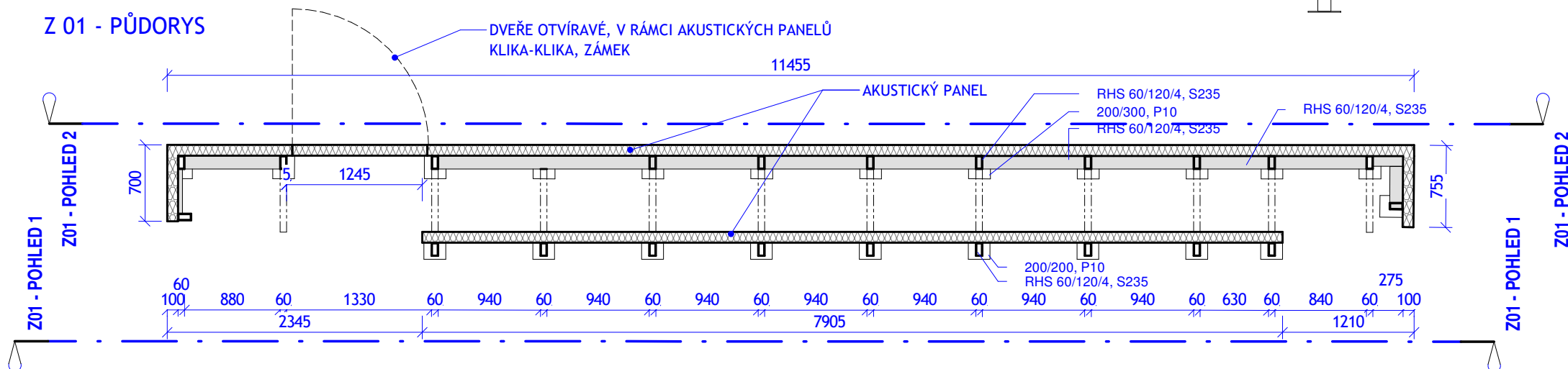
SOUČÁSTI DODAVKY JE I PŘÍPRAVA PODKLADU PODLE TECHNOLOGICKÝCH POŽADAVKŮ VYROBCE A JEHO PENETRACE. ROZMĚRY BUDOU PŘEMĚŘENY NA STAVBĚ PO VYBUDOVÁNÍ PŘÍLEHAJÍCÍCH KONSTRUKCI. VEŠKERÉ KOVÁNÍ BUDE VYSOCE KVALITNÍ A ODOLNÉ. VŠECHNY ČÁSTI MUSI BYT HLADKÉ, NENASAKAVÉ, MECHANICKY ODOLNÉ A SNADNO UDRŽOVATELNÉ BĚŽNÝMI ČISTICÍMI PROSTŘEDKY. ŽIVOTNOST VYROBKU MUSI BYT SHODNÁ S ŽIVOTNOSTÍ CELE STAVBY. U VŠECH VYROBKŮ SE JEDNÁ O KOMPLETNÍ DODAVKU FUNKČNÍHO CELKU VČETNĚ MONTÁŽE.

JE-LI V PODKLADECH DEFINOVAN KONKRETNÍ VYROBEK, MA SE ZA TO, ŽE JE JIM DEFINOVAN MINIMALNÍ POŽADOVANÝ STANDARD. VYROBEK MŮŽE BYT NAHRAZEN VYROBKEM SROVNATELNÝM, NESMÍ SE VŠAK SNÍŽIT NAVRHOVANÝ STANDARD (SPECIFIKACE NOVĚ NAVRHOVANÉHO VYROBKU PAK MUSI OBSAHOVAT DOSTATEK UDAJŮ PRO OVĚŘENÍ VÝŠE ZMÍNĚNÉHO POŽADAVKU). ZA SOUČÁST STANDARDU SE POVAŽUJE I DESIGN VYROBKU. VYROBKY, POVRCHOVE UPRAVY A DALŠÍ NAVRŽENÉ MATERIÁLY UVEDENÉ V SEZNAMU VZORKŮ MUSEJÍ BYT PŘED STAVBOU VYVZORKOVANÝ A PÍSEMNĚ SCHVALENY INVESTOREM. VIDITELNÉ VYROBKY PODLEHAJÍ ODSOUHLASENÍ AUTORSKEHO DOZORU, RESPEKTIVE GENERALNÍHO PROJEKTANTA. DODAVATEL MUSÍ POČÍTAT S TÍM, ŽE PŘEDLOŽENÉ VZORKY NEMUSEJÍ BYT ODSOUHLASENÝ A TUTO PROCEDURU ZAHAJÍ V DOSTATEČNÉM PŘEDSTIHU. NEODSOUHLASENÉ VYROBKY NESMĚJÍ BYT ZABUDOVANÝ. KOTEVNÍ MATERIÁL, ZPŮSOB SPOJOVÁNÍ A DALŠÍ PODROBNOSTI JSOU SOUČÁSTÍ DILENSKÉ DOKUMENTACE.
DODAVATEL ZAJISTI V RAMCI SVE VYROBNI PŘIPRAVY VYPRACOVANI KONSTRUKČNICH, DILENSKYCH A MONTAŽNICH VYKRESŮ, KTERÉ JE POVINEN NECHAT SCHVALIT INVESTOREM. ROZMĚRY A DETAILS VYROBKŮ BUDOU UPŘESNĚNÝ NA STAVBĚ DLE SKUTEČNÉHO PROVEDENÍ. SOUČÁSTI DODAVKY BUDE VŽDY VYROBEK VČETNĚ OSAZENÍ. DODAVANÉ KONSTRUKCE A PRVKY JSOU FUNKČNÍM KOMPLETEM VČETNĚ VEŠKERÉHO PŘÍSLUŠENSTVÍ PRO MONTÁŽ A NÁSLEDNOU SPRÁVNOU FUNKCI. DODAVATEL BUDE POSTUPOVAT DLE PLATNÝCH PRAVNÍCH PŘEDPISŮ, TECHNICKÝCH NOREM, NORMALIZAČNÍCH INFORMACÍ, TECHNOLOGICKÝCH POKYNŮ VYROBCE, PRAVIDEL SPRÁVNÉ PRAXE A DALŠÍCH OBECNĚ PLATNÝCH PRAVIDEL SMĚŘUJÍCÍCH KE KVALITNÍMU A DLOUHODOBĚ FUNKČNÍMU VÝSLEDKU.

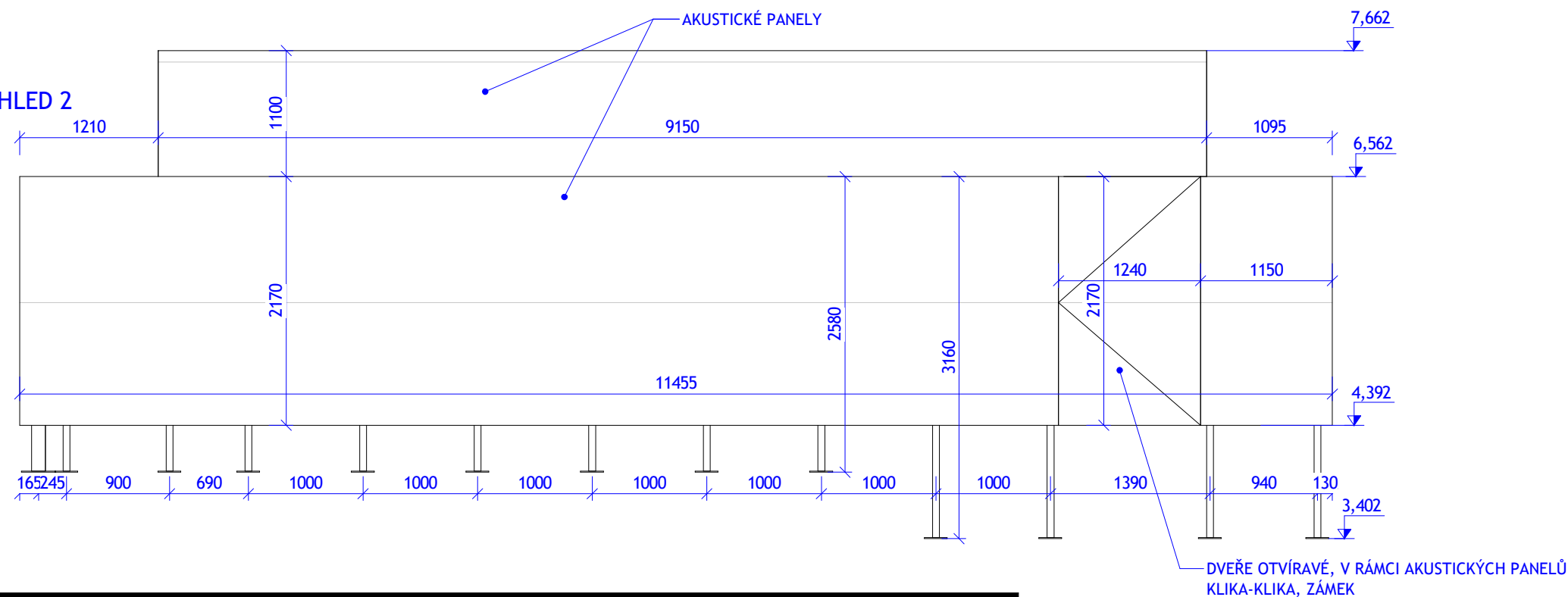
Z01 - POHLED 1



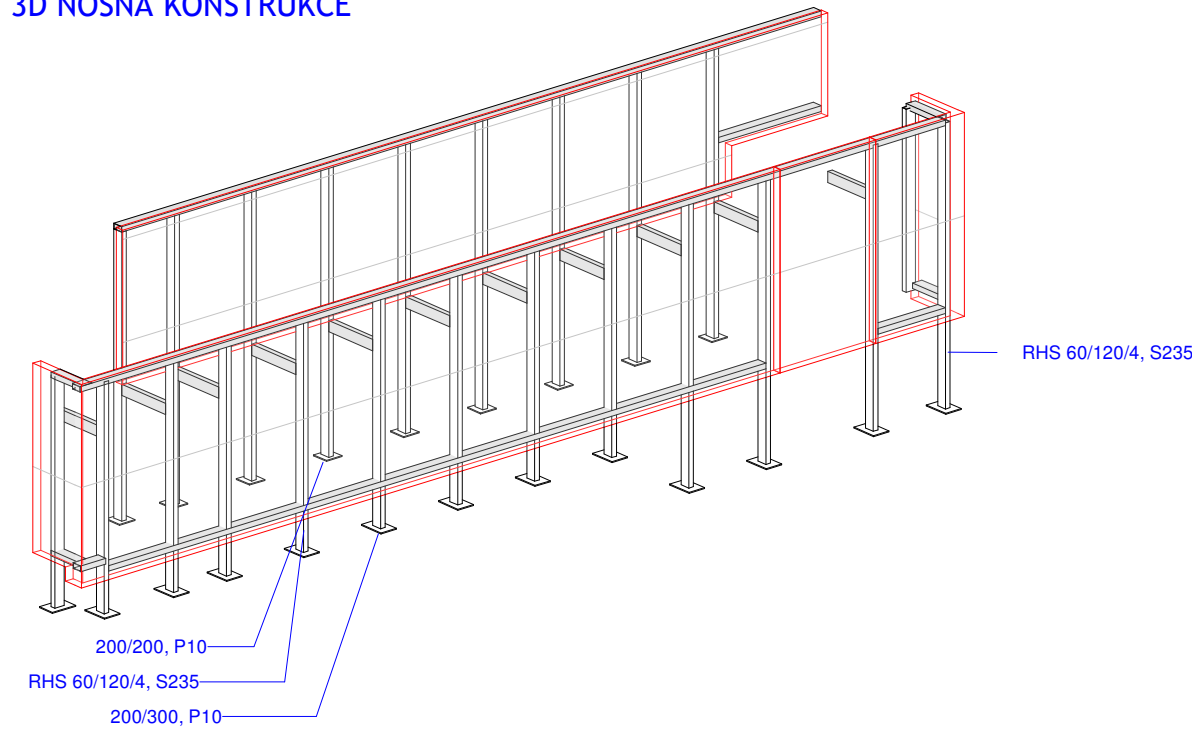
Z 01 - PŮDORYS



Z01 - POHLED 2



3D NOSNÁ KONSTRUKCE



TECHNICKÁ SPECIFIKACE AKUSTICKÝCH PANELŮ:

- PROTIHLUKOVÉ PANELE S NEPRŮZVUČNOSTÍ $R_w > 38 \text{ dB}$
- POHLTIVOST PANELŮ $\alpha > 0,8$
- PANELE JSOU URČENY PRO VYUŽITÍ V EXTERIÉROVÝCH PODMÍNKÁCH. PRO OPLÁŠTĚNÍ PANELŮ PŘEDPOKLÁDÁ SE OCELOVÝ POZINKOVANÝ PLECH O SÍLE MIN. 1,5 mm OPATŘENÝ PRÁŠKOVOU BARVOU, NA POVRCHU PERFOROVANÝ
- TLOUŠŤKA PANELŮ MAX 100 mm, HMOTNOST MAX. 30 kg/m^2
- PANELE BUDOU DODÁNY VČ. VŠECH KOTEVNÍCH PRVKŮ, OPLECHOVÁNÍ A DALŠÍCH SOUČÁSTÍ NUTNÝCH PRO BEZCHYBNÉ FUNKČNÍ VÝROBKU.

POZNÁMKY:

- VÝROBEK BUDE DODÁN JAKO FUNKČNÍ KOMPLET
- VÝROBEK JE NUTNÉ STABILIZOVAT DO OKOLNÍCH ŽELEZOBETONOVÝCH KONSTRUKCÍ
- V PŘÍPADĚ NUTNOSTI PATY SLOUPŮ PODBETONOVAT NESMRŠTIVOU VÝPLŇOVOU MALTOU. JE NUTNÉ ABY PLECH DOLÉHAL CELOPLOŠNA NA MALTU. PRVEK SE DO MALTY OSAZUJE. DODATEČNÉ PODLITÍ NENÍ PO OSAZENÍ PRVKU NENÍ DOVOLENO.
- SOUČÁSTÍ DODÁVKY PRVKU BUDE DÍLENSKÁ DOKUMENTACE A STATICKÉ POSOUZENÍ PRVKU.
- VÝROBEK BUDE VODIVĚ PROPOJEN S JÍMACÍ SOUSTAVOU A UZEMNĚNÍM OBJEKTU. VÍCE VIZ ČÁST D.1.4.6 SILNOPROUDÁ ELEKTROTECHNIKA

VÝPIS OCELOVÝCH NOSNÝCH PRVKŮ:

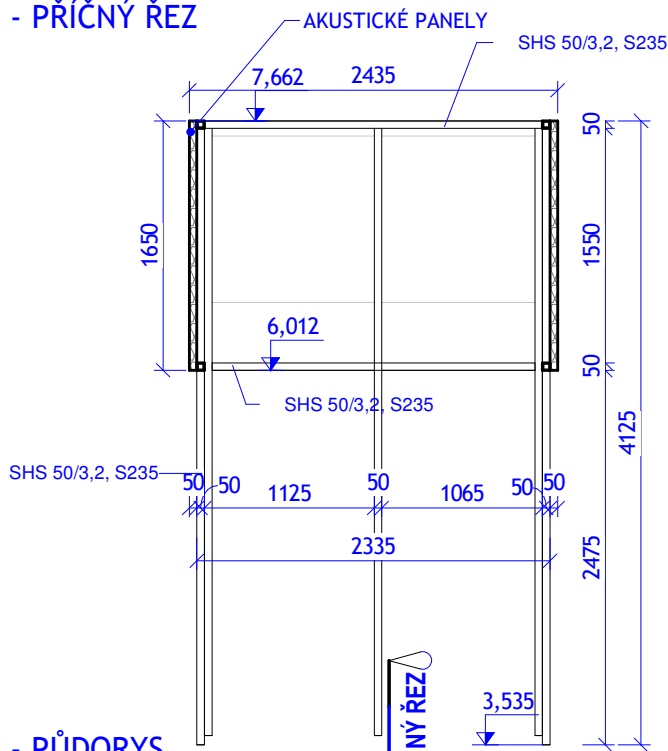
POPIS	POČET	DĚLKA
OCELOVÝ PROFIL RHS 60/120/4, S235	1	1950
OCELOVÝ PROFIL RHS 60/120/4, S235	9	2470
OCELOVÝ PROFIL RHS 60/120/4, S235	4	3050
OCELOVÝ PROFIL RHS 60/120/4, S235	9	3080

POPIS	POČET [ks]	DĚLKA
-------	---------------	-------

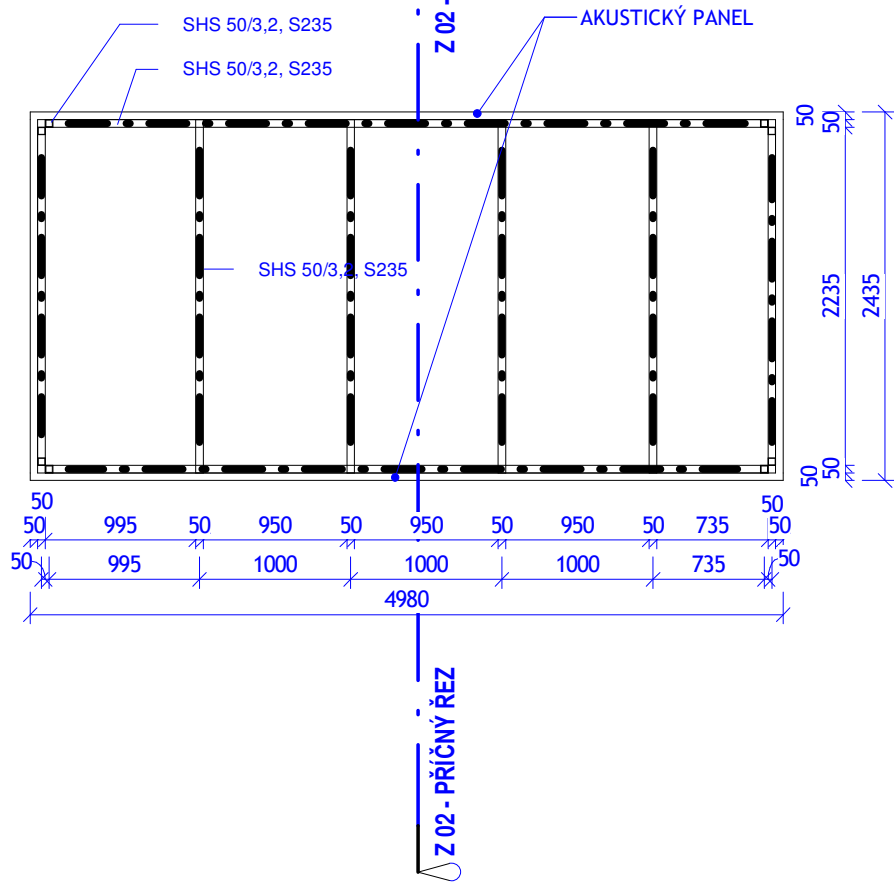
KONTAKTNÍ PLECH P10, 200x200, S355, SPOJ 2x ŠROUB M16 8.8	10	
KONTAKTNÍ PLECH P10, 200x300, S355, SPOJ 2x ŠROUB M16 8.8	13	
OCELOVÝ PROFIL RHS 120/60/4, S235	1	400
OCELOVÝ PROFIL RHS 120/60/4, S235	1	412
OCELOVÝ PROFIL RHS 120/60/4, S235	1	419
OCELOVÝ PROFIL RHS 120/60/4, S235	1	502
OCELOVÝ PROFIL RHS 120/60/4, S235	1	533
OCELOVÝ PROFIL RHS 120/60/4, S235	1	641
OCELOVÝ PROFIL RHS 120/60/4, S235	1	645
OCELOVÝ PROFIL RHS 120/60/4, S235	9	798
OCELOVÝ PROFIL RHS 120/60/4, S235	1	860
OCELOVÝ PROFIL RHS 120/60/4, S235	1	1362
OCELOVÝ PROFIL RHS 120/60/4, S235	1	8316
OCELOVÝ PROFIL RHS 120/60/4, S235	1	9080
OCELOVÝ PROFIL RHS 120/60/4, S235	1	10938

**POVRCHOVÁ ÚPRAVA OCELOVÝCH RÁMŮ:
ŽÁROVÉ ZINKOVÁNÍ.**

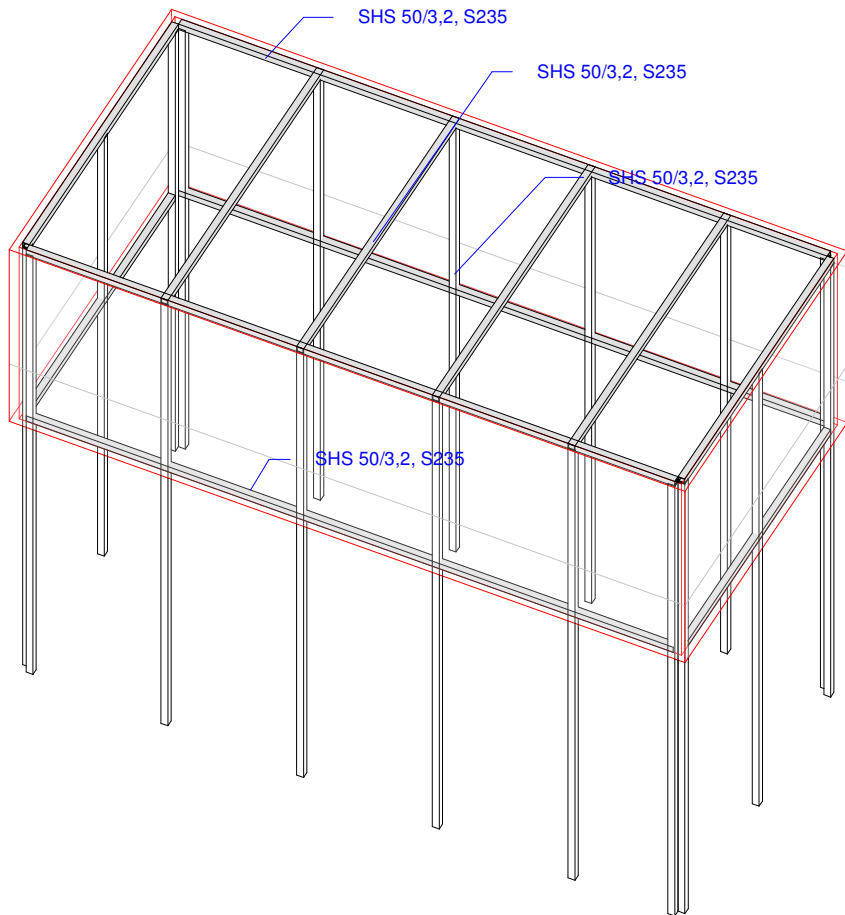
Z 02 - PŘÍČNÝ ŘEZ



Z 02 - PŮDORYS



Z 02 - 3D NOSNÁ KONSTRUKCE



Z 02 - AKUSTICKÁ ZÁSTĚNA CHLADÍČÍ JEDNOTKY		
OZN.	POPIS	POČET
Z 02.1	AKUSTICKÁ ZÁSTĚNA CHLADÍČÍ JEDNOTKY	1
Z 02.2	AKUSTICKÁ ZÁSTĚNA CHLADÍČÍ JEDNOTKY	1

VÝPIS OCELOVÝCH NOSNÝCH PRVKŮ (PRO 1 ks ZÁSTĚNY):

POPIS	POČET	DĚLKA
OCELOVÝ PROFIL SHS 50/3,2, S235	1	4020
OCELOVÝ PROFIL SHS 50/3,2, S235	4	4030
OCELOVÝ PROFIL SHS 50/3,2, S235	2	4060
OCELOVÝ PROFIL SHS 50/3,2, S235	2	4090
OCELOVÝ PROFIL SHS 50/3,2, S235	2	4120
OCELOVÝ PROFIL SHS 50/3,2, S235	1	4130
OCELOVÝ PROFIL SHS 50/3,2, S235	5	4140
OCELOVÝ PROFIL SHS 50/3,2, S235	1	4170

POPIS	POČET [ks]	DĚLKA
OCELOVÝ PROFIL SHS 50/3,2, S235	1	2180
OCELOVÝ PROFIL SHS 50/3,2, S235	3	2200
OCELOVÝ PROFIL SHS 50/3,2, S235	4	2280
OCELOVÝ PROFIL SHS 50/3,2, S235	4	4740

POVRCHOVÁ ÚPRAVA OCELOVÝCH RÁMŮ:
ŽÁROVÉ ZINKOVÁNÍ.

TECHNICKÁ SPECIFIKACE AKUSTICKÝCH PANELŮ:

- PROTIHLUKOVÉ PANELY S NEPRŮZVUČNOSTÍ $R_w > 34\text{dB}$
- POHLTIVOST PANELŮ $\alpha > 0,6$
- PANELY JSOU URČENY PRO VYUŽITÍ V EXTERIÉROVÝCH PODMÍNKÁCH.
- PRO OPLÁŠTĚNÍ PANELŮ PŘEDPOKLÁDÁ SE OCELOVÝ POZINKOVANÝ PLECH O SÍLE MIN. 1,2 mm OPATŘENÝ PRÁŠKOVOU BARVOU, NA POVRCHU PERFOROVANÝ
- TLOUŠŤKA PANELŮ MAX 50 mm, HMOTNOST MAX. 20kg/m²
- PANELY BUDOU DODÁNY VČ. VŠECH KOTEVNÍCH PRVKŮ, OPLECHOVÁNÍ A DALŠÍCH SOUČÁSTÍ NUTNÝCH PRO BEZCHYBNÉ FUNGOVÁNÍ VÝROBKU.

POZNÁMKY:

- VÝROBEK BUDE DODÁN JAKO FUNKČNÍ KOMPLET
- SOUČÁSTÍ DODÁVKY PRVKU BUDE DÍLENSKÁ DOKUMENACE A STATICKÉ POSOUZENÍ PRVKU.
- CELÝ VÝROBEK JE KOTVENÝ A STABILIZOVANÝ DO CHLADÍČÍ JEDNOTKY
- ROZMĚRY JE NUTNÉ PŘIZPŮDOBIT OSAZENÉ CHLADÍČÍ JEDNOTCE. DĚLKY SLOUPKŮ ZAMĚŘIT NA STAVBĚ

VÝPIS OCELOVÝCH PRVKŮ:

POPIS	POČET [ks]	DÉLKA
OCELOVÝ PROFIL Le 50/4, S235	2	730
OCELOVÝ PROFIL Le 50/4, S235	2	830
OCELOVÝ PROFIL Le 50/4, S235	2	2400

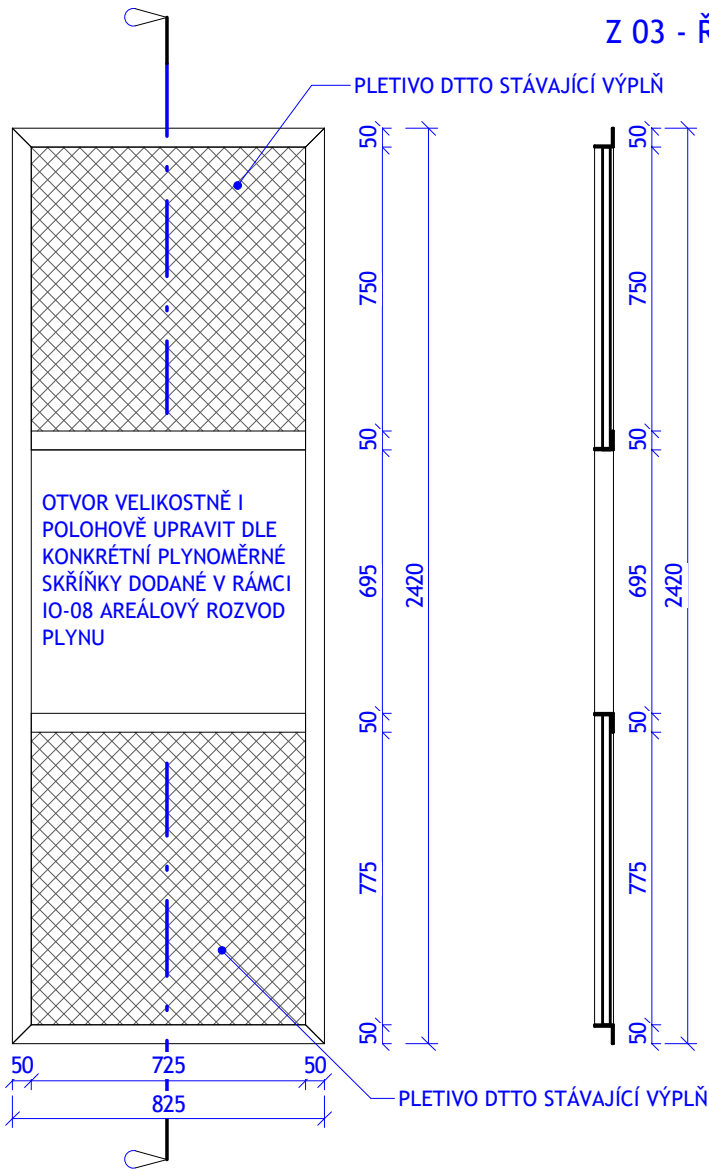
POVRCHOVÁ ÚPRAVA OCELOVÝCH RÁMŮ:
ŽÁROVÉ ZINKOVÁNÍ.

POHLED NA STÁVAJÍCÍ PRVEK:



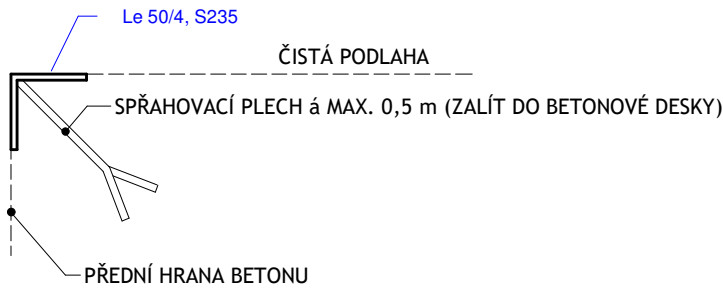
Z 03 - POHLED

Z 03 - ŘEZ



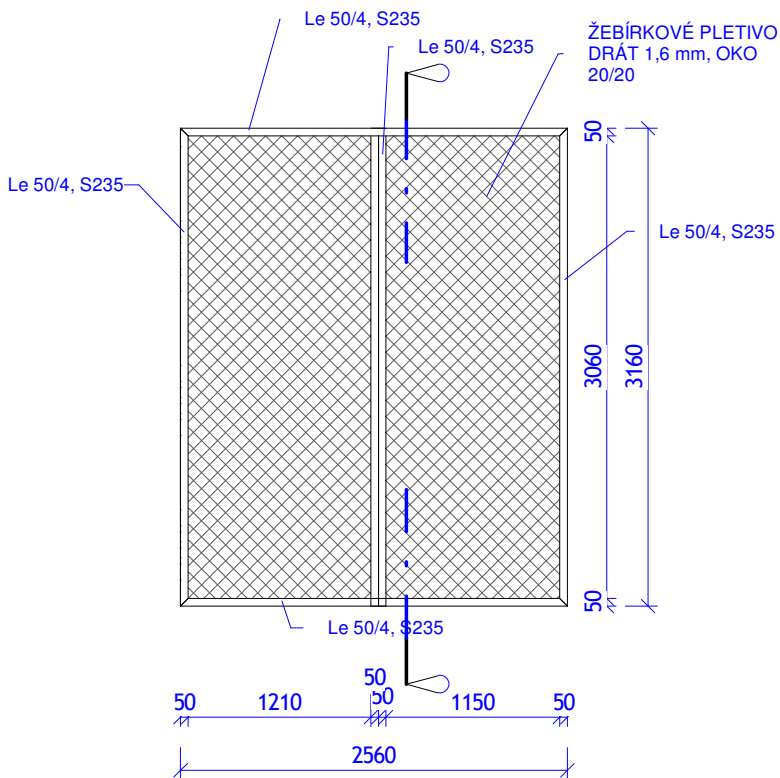
POPIS	POČET [ks]	DÉLKA
OCELOVÝ PROFIL Le 50/4, S235	1	2600

Z 04 - ŘEZ



POVRCHOVÁ ÚPRAVA OCELOVÝCH PRVKŮ: ŽÁROVÉ ZINKOVÁNÍ.

Z 05 - POHLED
1 : 50



Z 05 - ŘEZ
1 : 25



POPIS	POČET [ks]	DÉLKA
OCELOVÝ PROFIL Le 50/4, S235	1	2460
OCELOVÝ PROFIL Le 50/4, S235	1	2510
OCELOVÝ PROFIL Le 50/4, S235	2	3080
OCELOVÝ PROFIL Le 50/4, S235	2	3160

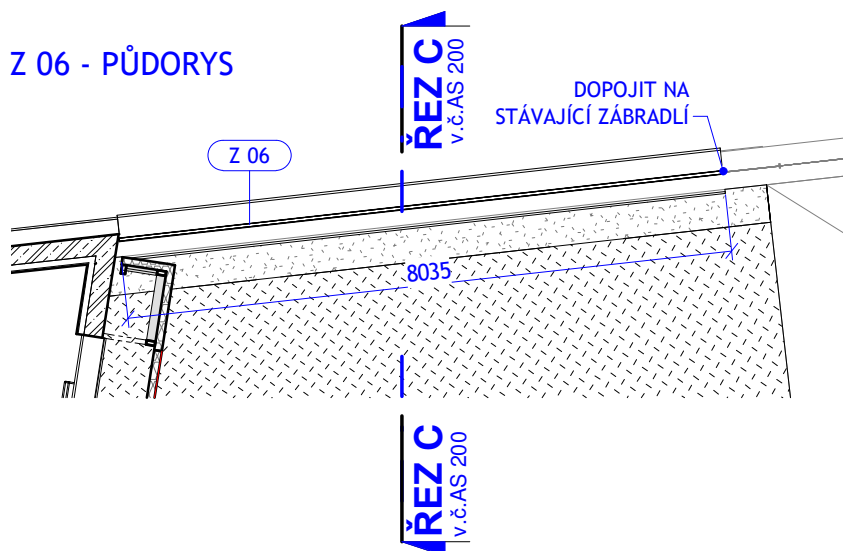
POZNÁMKY:

VÝPLŇ RÁMU TVOŘÍ ŽEBÍRKOVÉ PLETIVO O PLOŠE cca 8,1 m². DRÁT PLETIVA 1,6 mm, OKO PLETIVA 20/20. PLETIVO ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ.
POVRCHOVÁ ÚPRAVA: RÁM VÝROBKU Z L-PROFILŮ ŽÁROVĚ ZINKOVAT.
KOTVENÍ DO KOKOLNÍCH KONSTRUKCÍ MOPOCÍ MECHANICKÝCH KOTEV.

Z 06 - ZÁBRADLÍ NA STÁVAJÍCÍ ATICE

OZN.	POPIS	DÉLKA
Z 06	OCELOVÉ TRUBKOVÉ ZÁBRADLÍ Ø 60mm, KOTVENÉ SHORA DO ATIKY . ŽÁROVĚ ZINKOVÁNO. VÝPLŇ NEREZ LANKA V OSOVÉ ROZTEČI MAX. 120 mm. PŘEDPOKLÁDANÁ VÝŠKA 900 mm. VÝŠKU JE NUTNÉ SLADIT S VÝŠKOU STÁVAJÍCÍHO ZÁBRADLÍ. ROZTEČ SLOUPŮ PŘEDPOKLÁDANÁ á 1100mm. NUTNÉ SLADIT S ROZTEČÍ SLOUPŮ STÁVAJÍCÍHO ZÁBRADLÍ. SOUČÁSTÍ DODÁVKY JE DOPOJENÍ ZÁBRADLÍ NA STÁVAJÍCÍ ROZVODY HROMOSVODU OBJEKTU Č. 17. DODÁNO JAKO FUNKČNÍ KOMPLET VČ. KOTVENÍ DO ŽELEZOBETONOVÉ ATIKY.´	8,0 m

Z 06 - PŮDORYS



ZÁBRADLÍ NA STÁVAJÍCÍM OBJEKTU:



Z 07 - MADLO NA STĚNU		
OZN.	POPIS	POČET [ks]
Z 07	OCELOVÉ MADLO. PROFIL MADLA KRUHOVÝ Z TRUBKY PRŮMĚRU 40 mm. POVRCH OPATŘEN ŽÁROVÝM ZINKEM. VÝŠKA MADLA 1000 MM, ODSAZENÍ MADLA OD VNĚJŠÍHO POVRCHU OBKLADU MIN. 100 mm. VLASTNÍ MADLO OSADIT DOPORUČENO ROZDĚLIT KONSTRUKCI MADLA NA KOTEVNÍ KONZOLY A VLASTNÍ TRUBKU MADLA. DODÁNO JAKO FUNKČNÍ KOMPLET VČ. KOTVENÍ DO STĚNY.	1

Z 07 - POHLED

