





DATUM	VYPRACOVAL	POPIS OBSAHU REVIZE	Č. REVIZE

Souřadnicový systém: S-JTSK
Výškový systém: Bpv
±0,000=262,550m n. m.

Název a stupeň projektu	Archiv UP v Olomouci - DOKUMENTACE PRO PROVÁDĚNÍ STAVBY
Datum zpracování projektu:	10/2019 Kat. území: Neředín Zakázkové číslo GP: 8-019/116/04

Generální projektant  ALFAPROJEKT OLOMOUC, a.s. Tylova 1136/4; 772 00; Olomouc tel.: 585 206 060; fax: 585 227 166 e-mail: alfaprojekt@alfaprojekt.com IČ: 258 49 280	Architekt projektu  ING. ARCH. JAROSLAV ŠTĚPÁN Manažer projektu  ING. FRANTIŠEK BABICA Hlavní inženýr projektu  ING. PETR ZACHRDLE
--	---

Zodpovědný projektant	ING. PETR ZACHRDLE	Autorizace	Zpracovatel části projektu ALFAPROJEKT OLOMOUC, a.s. Tylova 1136/4; 772 00; Olomouc tel.: 585 206 060; fax: 585 227 166 e-mail: alfaprojekt@alfaprojekt.com IČ: 258 49 280 Zakázkové číslo: 8-019/116/04
Vypracoval	ING. PETR ZACHRDLE		
Objekt/Soubor	SO01 ARCHIV		Formát: -xA4 Měřítko: - Datum 1. vydání: 20.12.2019
Část dokumentace	Architektonicko stavební řešení		Kód části D.1.1.1 Paré
Název přílohy	VÝPIS PRVKŮ PSV - ZÁMEČNICKÉ VÝROBKY		Číslo přílohy 304.






Stupeň	DPS	Objekt	SO01	Část	AST	Číslo přílohy	304	Příloha	PSV-Z	Revize	00
--------	-----	--------	------	------	-----	---------------	-----	---------	-------	--------	----

Poznámka:

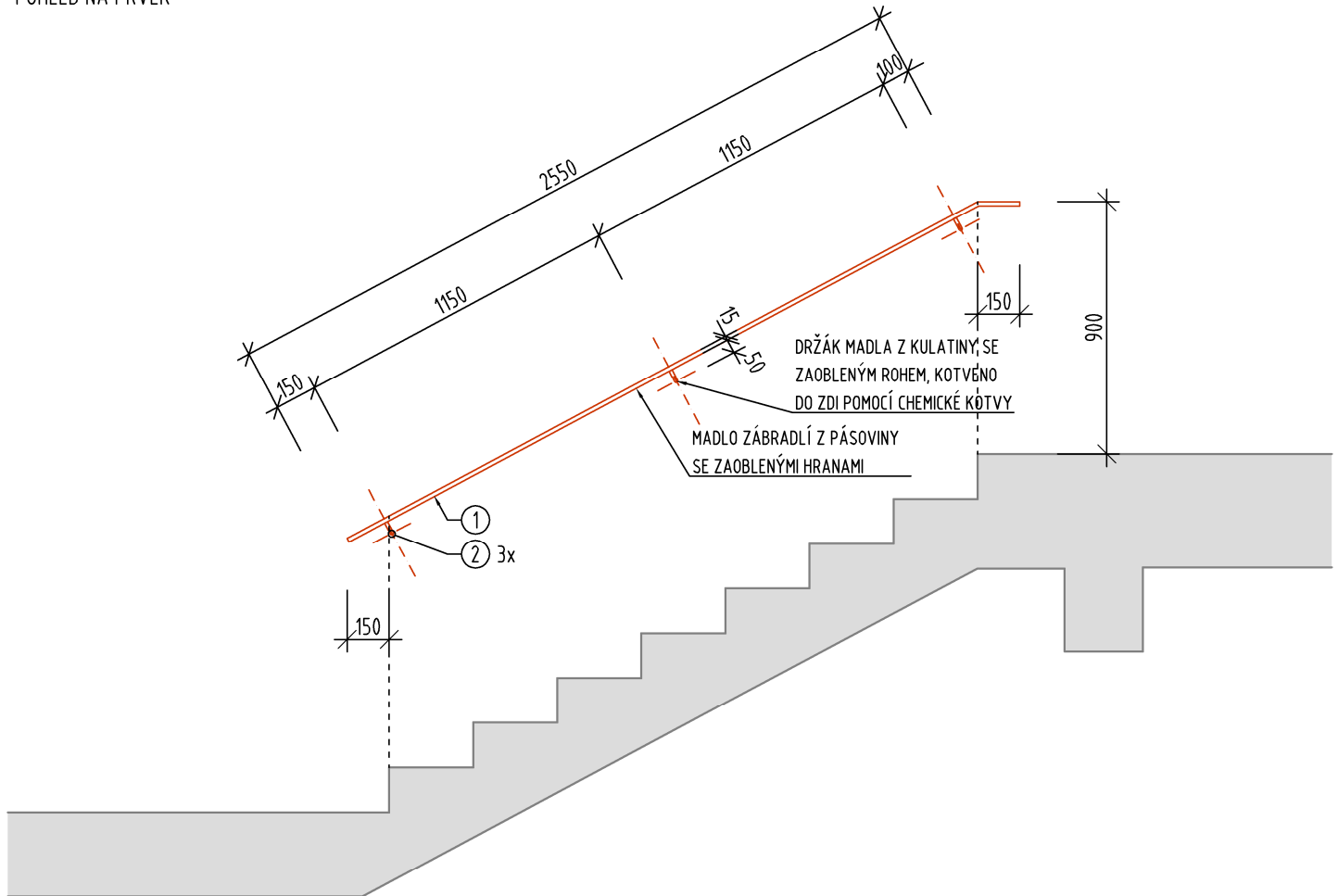
- PŘED ZHOTOVENÍM ČI OBJEDNÁNÍM JEDNOTLIVÝCH PRVKŮ JE NUTNO OVĚŘIT VŠECHNY UVEDENÉ ROZMĚRY NA STAVBĚ.
- TLOUŠŤKA ŽÁROVÉHO POZINKOVÁNÍ BUDE PROVEDENA DLE PŘÍSLUŠNÝCH PODNIKOVÝCH NOREM A PŘEDPISŮ, VYCHÁZEJÍCÍCH Z TLOUŠŤKY A KVALITY MATERIÁLU. MINIMÁLNÍ TLOUŠŤKA ZINKOVÁNÍ BUDE V SOULADU S ČSN EN ISO 1461, TABULKA ČÍSLO 3.
- ZÁMEČNICKÉ VÝROBKY NA STAVBĚ NEVAŘENÉ, KTERÉ BUDOU DODÁVÁNY S POVRCHOVOU ÚPRAVOU (JAKO HOTOVÝ VÝROBEK), BUDOU PROVEDENY DLE PŘEDEM ODSOUHLASENÉHO VZORKU. POVRCHOVÁ ÚPRAVA TĚCHTO PRVKŮ BUDE PROVEDENA ŽÁROVÝM ZINKOVÁNÍM S NÁSLEDNÝM NÁTĚREM NEBO NÁSTRIKEM (ALT. PRÁŠKOVOU VYPALOVANOU BARVOU) V DEFINOVANÉM ODSŤIHU RAL – POKUD NENÍ VE VÝPISU UVEDENO JINAK.
- VENKOVNÍ A VNITŘNÍ OCELOVÉ PRVKY, KTERÉ JSOU POHLEDOVĚ EXPONOVANÉ A BUDOU MÍT PROVEDENY NÁTĚRY AŽ NA STAVBĚ, BUDOU OPATŘENY NÁTĚREM DLE TP VÝROBCE VYVZORKOVANÉHO MATERIÁLU (ZAKLAD, VRCHNÍ LAK, POČET VRSTEV ATD.).
- VENKOVNÍ A VNITŘNÍ OCELOVÉ PRVKY, KTERÉ NEJSOU POHLEDOVĚ EXPONOVANÉ A JSOU UMÍSTĚNÝ V NEVYTÁPĚNÝCH NEBO VENKOVNÍCH PROSTORÁCH, BUDOU ŽÁROVĚ ZINKOVANÉ – POKUD NENÍ VE VÝPISU UVEDENO JINAK.
- VŠECHNY POHLEDOVÉ OCELOVÉ KONSTRUKCE BUDOU MÍT VEŠKERÉ SVARY PROVEDENY JAKO ZABROUŠENÉ.
- ZÁMEČNICKÉ PRVKY, KTERÉ SLOUŽÍ PRO LOKÁLNÍ UKOTVENÍ JINÝCH KONSTRUKCÍ NEBO JAKO UKONČUJÍCÍ PRVKY PROSTUPŮ ATD., NEJSOU V DOKUMENTACI ZNAČENY ANI JINAK VYKAZOVÁNY, ALE JE TŘEBA S NIMI V RÁMCI VYSTAVBY POČÍTAT.
- OSTATNÍ ZÁMEČNICKÉ VÝROBKY JAKO JSOU MŘÍŽKY PRO NASÁVÁNÍ A VÝFUK VZT, KONZOLY PRO VEDENÍ TECHNOLOGIÍ, UPEVŇOVACÍ MATERIÁL ATD. JSOU SOUČÁSTÍ VÝKAZU JEDNOTLIVÝCH PROFESÍ.

Manipulace, požadovaná jakost a zabudování materiálu do stavby:

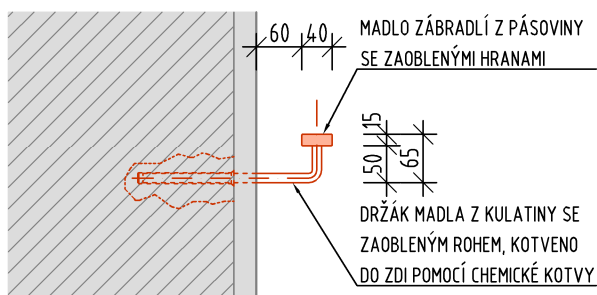
- MATERIÁL A VÝROBKY POUŽITÉ NA STAVBU MUSÍ VYHOVOVAT ZÁKONU Č. 22/1997Sb., O TECHNICKÝCH POŽADAVCÍCH NA VÝROBKY V PLATNÉM ZNĚNÍ A PŘÍSLUŠNÝM ČESKÝM STÁTNÍM NORMÁM A DÁLE MUSÍ SPLŇOVAT ZÁKLADNÍ POŽADAVKY UVEDENÉ V NAŘÍZENÍ VLÁDY Č. 163/2002Sb. A 190/2002Sb., KTERÝM SE STANOVÍ TECHNICKÉ POŽADAVKY NA VYBRANÉ STAVEBNÍ VÝROBKY. PRO STAVBU BUDOU POUŽITY POUZE MATERIÁLY, KTERÉ ODPOVÍDAJÍ POŽADAVKŮM VYHLÁŠKY Č. 184/1997 Sb., NA LIMITNÍ HODNOTY HMOTNOSTNÍ AKTIVITY 226RA.
- **UVEDENÉ REFERENČNÍ TYPY PRODUKTŮ, MATERIÁLŮ NEBO TECHNOLOGIÍ JSOU PŘÍKLADY.** ZADÁNÍ LZE PLNIT SHODNÝM NEBO OBDOBNÝM VÝROBKEM, KTERÝ SE S UVEDENÝM PŘÍKLADEM BUDE PROKAZATELNĚ SHODOVAT V TĚCHTO VLASTNOSTECH: TECHNICKÉ PARAMETRY, VZHLED, KVALITA PROVEDENÍ, ZPRACOVÁNÍ DETAILU, TRVANLIVOST. POŽADOVANÉ A STANOVENÉ VLASTNOSTI PROKÁŽE DODAVATEL PŘED DODÁNÍM FORMOU VZORKU, TECHNICKÉHO LISTU, ATESTU, CERTIFIKÁTU, PŘEDLOŽENÍM DÍLENSKÉ A VÝROBNÍ DOKUMENTACE A TO V TAKOVÉ MÍŘE A PODROBNOSTI, PŘÍPADNĚ I MNOŽSTVÍ A VELIKOSTI VZORKŮ A ALTERNATIV AŽ DO PRŮKAZNÉHO DOSAŽENÍ SPLNĚNÍ ZADANÝCH VLASTNOSTÍ A ODSOUHLASENÍ ZADAVATELEM.
- V RÁMCI PROVÁDĚNÍ STAVBY BUDE S VÝROBKY A MATERIÁLY MANIPULOVÁNO V SOULADU S PODMÍNKAMI A TECHNOLOGICKÝMI POSTUPY STANOVENÝCH JEJÍM VÝROBCEM. VEŠKERÉ ZBOŽÍ A MATERIÁLY, KTERÉ MAJÍ BÝT ZABUDOVÁNY DO DÍLA, BUDOU NOVÉ, NEPOUŽITÉ, NEJNOVĚJŠÍHO TYPU A BUDOU MÍT VŠECHNA POSLEDNÍ PROJEKTOVÁ A MATERIÁLOVÁ ZLEPŠENÍ, POKUD NENÍ V TECHNICKÉ SPECIFIKACI KONKRÉTNÍ POLOŽKY UVEDENO JINAK.
- MATERIÁL MUSÍ BÝT SKLADOVÁN TAK, JAK PŘEDPISUJE VÝROBCE NEBO PŘÍSLUŠNÝ PŘEDPIS. RŮZNÉ DRUHY MATERIÁLU MUSÍ BÝT SKLADOVÁNY ODDĚLENĚ, ABY NEDOŠLO K JEJICH ZÁMĚNĚ. MATERIÁL, KTERÝ BYL PŘI SKLADOVÁNÍ ZNEHODNOCEN ŠPATNÝM ZPŮSOBEM SKLADOVÁNÍ NEBO OŠETŘOVÁNÍ, NEBO MÁ PROŠLOU LHŮTU POUŽITÍ, NESMÍ BÝT NA STAVBĚ POUŽIT A MUSÍ BÝT NA NÁKLADY ZHOTOVITELE NEPRODLENĚ ZE STAVBY ODSTRANĚN.
- MATERIÁLEM SMÍ BÝT MANIPULOVÁNO JEN DLE PŘEDPISŮ VÝROBCE, ZÁVAZNÝCH ČSN A OSTATNÍCH PŘEDPISŮ, KTERÉ SE K MANIPULACI VZTAHUJÍ. PŘI MANIPULACI NESMÍ DOJÍT K POŠKOZENÍ MATERIÁLU. MATERIÁL, POŠKOZENÝ PŘI MANIPULACI, SMÍ BÝT OPRAVEN NA STAVBĚ JEN SE SOUHLASEM OBJEDNATELE. ZPŮSOB OPRAVY POŠKOZENÉHO MATERIÁLU MUSÍ BÝT OBJEDNATELEM ODSOUHLASEN. MATERIÁL SMÍ BÝT POUŽIT JEN TAM, KDE JE JEHO UŽITÍ PŘEDEPSÁNO PROJEKTEM NEBO BYLO JEHO POUŽITÍ DOHODNUTO JINAK. POKUD BYL ZABUDOVÁN NESCHVÁLENÝ MATERIÁL, PROVEDE JEHO ODSTRANĚNÍ A ZABUDOVÁNÍ SPRÁVNÉHO MATERIÁLU NA SVÉ NÁKLADY ZHOTOVITEL. TEN NA SVÉ NÁKLADY TEŽ ODSTRANÍ NEBO OPRAVÍ ZABUDOVANÝ POŠKOZENÝ MATERIÁL.

Označení na výkresu	Odkaz na stavební detail	Výkresové schéma	Popis prvku	Materiál, povrchová úprava	Barvený odstín	Měrná jednotka (MJ)	Hmotnost MJ [kg]	Typ (Provedení)	Počet MJ							Poznámka
									1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	STŘECHA	-	Celkem	
	Detail -	SCH-Z-01	Vnitřní madlo (na zeď) schodiště, osazené ve výšce 0,9m nad úrovní čisté podlahy, a přesahující první a poslední stupeň o 150mm. Madlo schodiště bude provedeno z ocelové pasoviny se zaoblenými hranami, držák madla bude proveden z ocelové kulatiny Ø12mm se zaobleným rohem, navářený na spodní plochu madla. Kotvení držáku bude provedeno stěny pomocí chemické kotvy. Všechny svary budou zabroušeny. Madlo bude odsazeno od vislé konstrukce ve vzdálenosti 60mm.	Profilový z k-ční oceli třídy S235. Povrchová úprava – základní a vrchní krycí nátěr (nebo nástřík) dle technologického předpisu výrobce.	RAL 7015	ks	14,49	-	12	12	-	-	-	-	36	
	Detail -	SCH-Z-02	Vnitřní zábradlí hlavního schodiště, osazené ve výšce 0,9m nad čistou podlahou. Obvodový rám zábradlí svařen z ocelové pasoviny, výplň zábradlí z ocelové čtvercové tyčoviny, osově po 120mm. Zábradlí bude kotveno přes kotvení svařovaný profil z ocelové pasoviny, přivařený k předem osazeným kotevním deskám. Madlo schodiště bude provedeno se zaoblenými hranami, všechny svary budou zabroušeny.	Profilový z k-ční oceli třídy S235. Povrchová úprava – základní a vrchní krycí nátěr (nebo nástřík) dle technologického předpisu výrobce.	RAL 7015	ks	56,08	-	-	-	2	-	-	-	2	
	Detail -	SCH-Z-03	Vnitřní dvířka do niky s hydrantem do stavebního otvoru rozměru 850x850mm. Rám dveří zhotoven z ocelových L profilů a kotven do navazujícího zdíva. Dvířka zhotoveny ze svařovaného rámu z ocelových uzavřených profilů (lek) a opírášeny oc. plechem tl. 1,5mm. Dvířka budou osazený na rektifikovaných tepcích, v uzavřené pozici budou drženy pomocí dvojice pružinových zapadek (tláčný zámek). Do dveří bude proveden piktogram "H" (čtvercové otvory), označující umístění hydrantu. Všechny svary budou zabroušeny.	Profilový z k-ční oceli třídy S235. Povrchová úprava – základní a vrchní krycí nátěr (nebo nástřík) dle technologického předpisu výrobce.	RAL 7015	ks	30,73	-	-	2	-	-	-	-	4	
	Detail -	SCH-Z-04	Vnější ocelový příčlový provozní žebřík, pevný se zábradlím zhotovený dle ČSN743282 určený pro výlez na střechu zhotovený z ocelových L profilů a trubek. Šířka žebříku mezi střežiny 400mm, osová vzdálenost příčlů 290mm. Na výstupní úrovni bude žebřík opatřen zábradlím a nástupní plošinou z žárově zinkovaného pororostu. Žebřík bude kotven ke stěně přes ocelové kotvení plotny a tepelně izolační podložku čtyřmi kotevními šrouby. Součástí žebříku bude zachycovač pádu na pevném zajišťovacím vedení dle ČSN EN 353-1. Konec žebříku se vybaví speciální koncovkou, umožňující výstup ze žebříku bez odpoutání od zachycovače pádu. Všechny svary budou zabroušeny.	Profilový z k-ční oceli třídy S235. Povrchová úprava – žárově zinkováno.	-	ks	71,24	-	-	-	-	1	-	-	1	
	Detail -		Vnější ocelový příčlový provozní žebřík, pevný se zábradlím zhotovený dle ČSN743282 určený pro výlez na střechu zhotovený z ocelových L profilů a trubek. Šířka žebříku mezi střežiny 400mm, osová vzdálenost příčlů 290mm. Na výstupní úrovni bude žebřík opatřen zábradlím a nástupní plošinou z žárově zinkovaného pororostu. Žebřík bude kotven ke stěně přes ocelové kotvení plotny a tepelně izolační podložku čtyřmi kotevními šrouby. Všechny svary budou zabroušeny.	Profilový z k-ční oceli třídy S235. Povrchová úprava – žárově zinkováno.	-	ks	59,69	-	-	-	-	1	-	-	1	

POHLED NA PRVEK



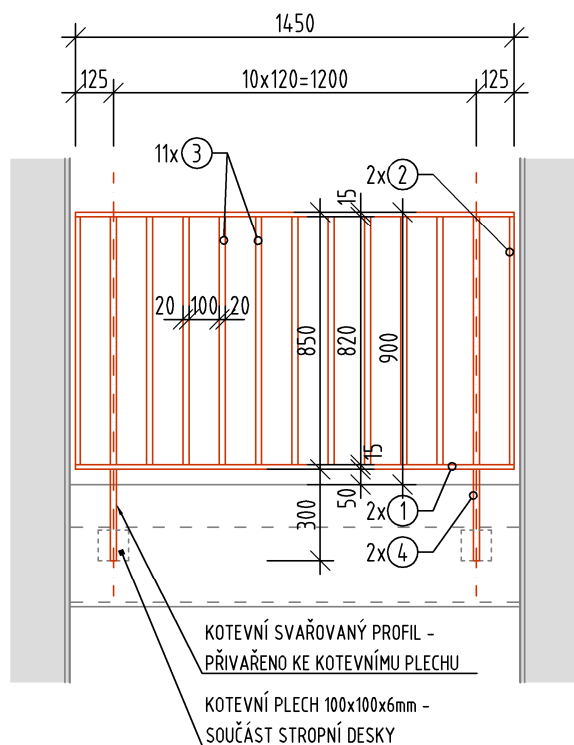
ŘEZ PRVKEM



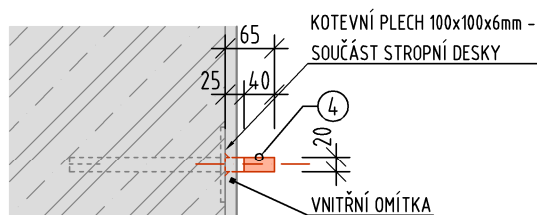
VÝPIS OCELI V JEDNÉ SESTAVĚ

Číslo položky	Počet ks	Průřez / Profil Materiál	Délka [mm]	Hmotnost [1m; 1ks]	Celková délka [mm]	Hmotnost celkem [kg]
1	1	P40x15 S235	2700	4,71 kg/m 12,72 kg/ks	2700	12,72
2	3	TØ12 S235	400	0,89 kg/m 0,36 kg/ks	1200	1,08
HMOTNOST OCELI CELKEM [kg]						13,80
VČETNĚ PRÍRÁŽKY 5%						14,49

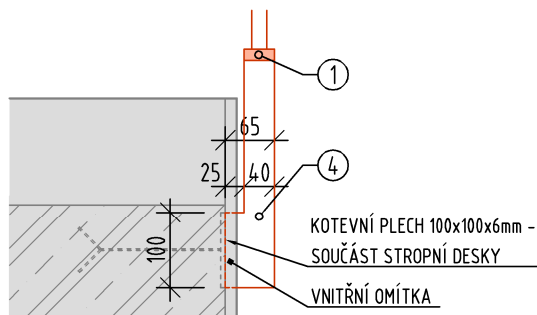
POHLED NA PRVEK



PŮDORYS V MÍSTĚ KOTVENÍ



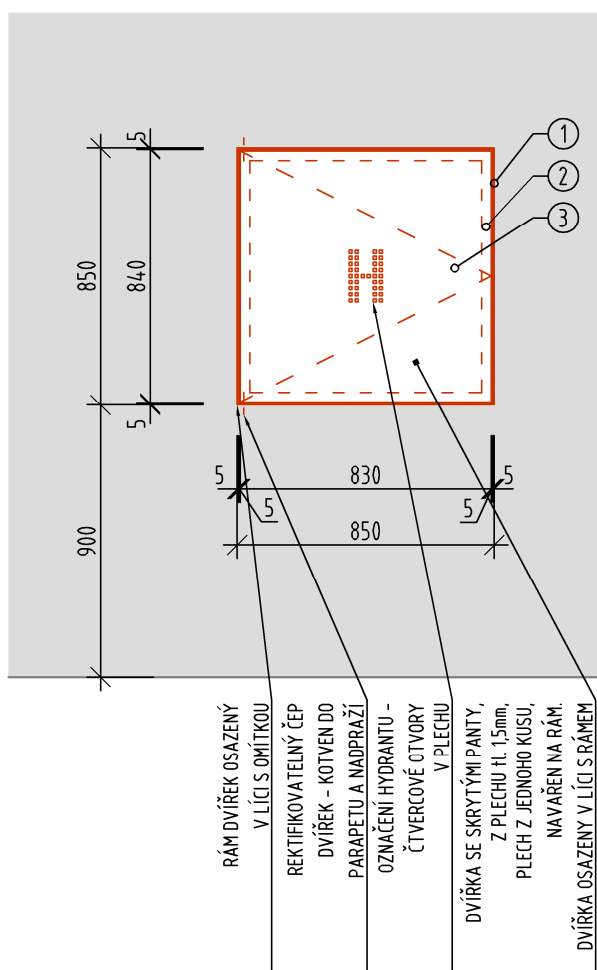
ŘEZ V MÍSTĚ KOTVENÍ



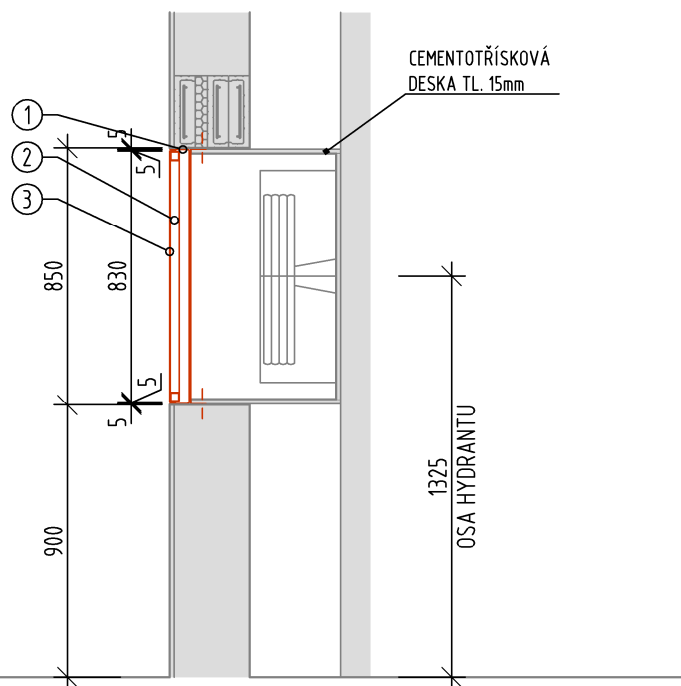
VÝPIS OCELI V JEDNÉ SESTAVĚ

Číslo položky	Počet ks	Průřez / Profil Materiál	Délka [mm]	Hmotnost [1m; 1ks]	Celková délka [mm]	Hmotnost celkem [kg]
1	2	P40x15 S235	1450	4,71 kg/m 6,83 kg/ks	2900	13,66
2	2	P40x15 S235	820	4,71 kg/m 3,86 kg/ks	1640	7,72
3	11	T20x20 S235	820	3,14 kg/m 2,57 kg/ks	9020	28,27
4	2	P40x20 S235	300	6,28 kg/m 1,88 kg/ks	600	3,76
HMOTNOST OCELI CELKEM [kg]						53,41
VČETNĚ PRÍRÁŽKY 5%						56,08

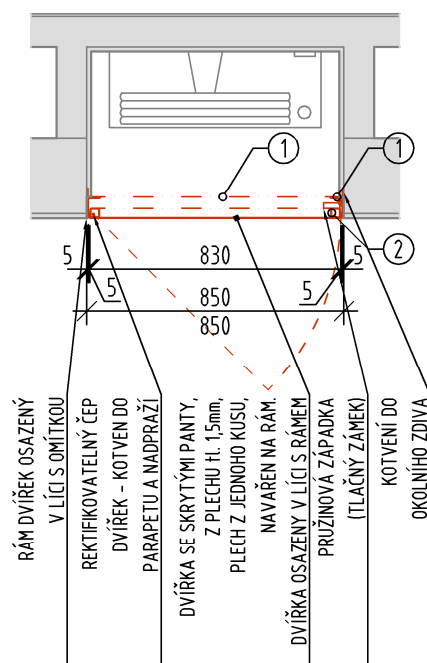
POHLED NA PRVEK



ŘEZ



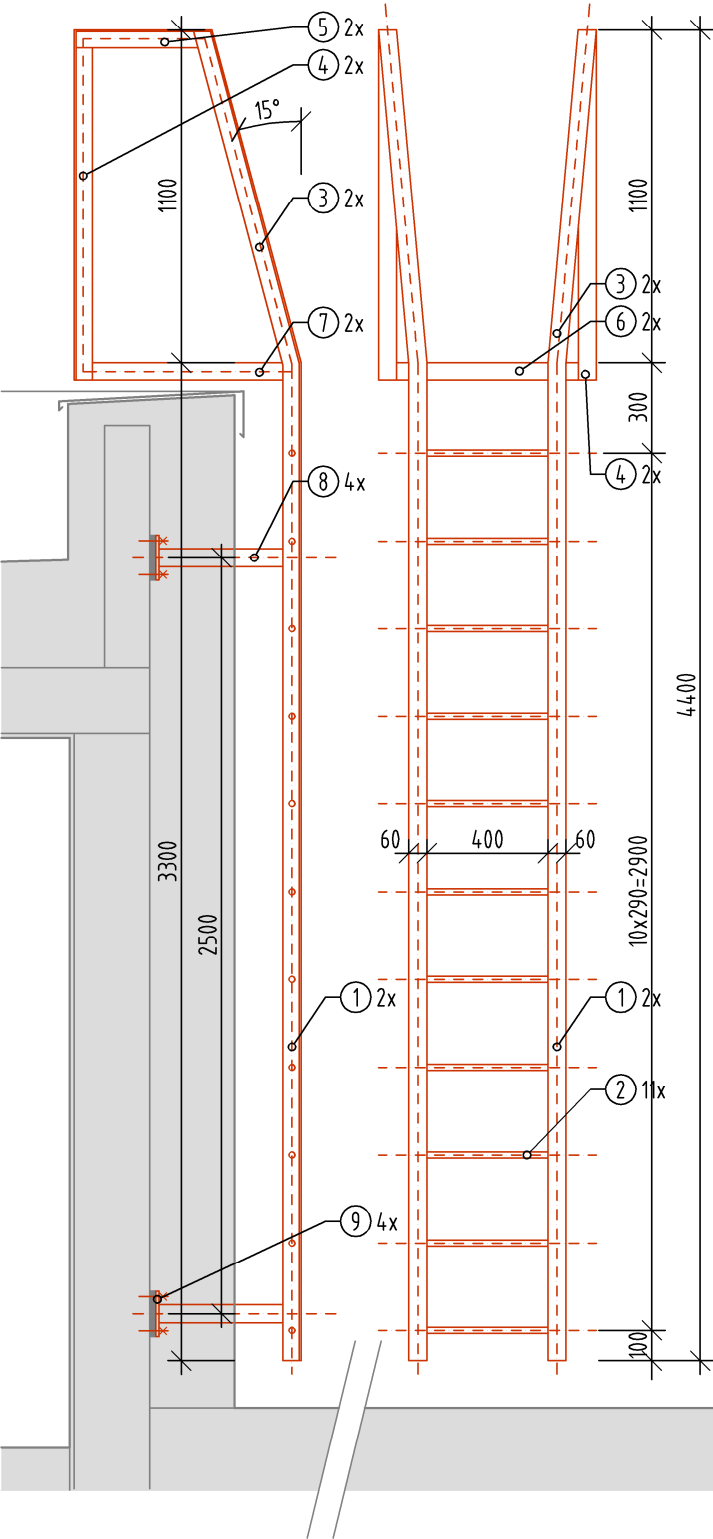
PŮDORYSNÉ SCHEMA



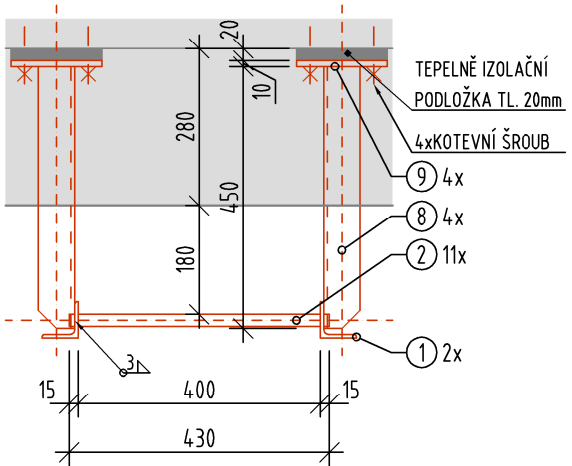
VÝPIS OCELI V JEDNÉ SESTAVĚ

Číslo položky	Počet ks	Průřez / Profil Materiál	Délka (mm)	Hmotnost (1m; 1ks)	Celková délka (mm)	Hmotnost celkem (kg)
1	4	L70x45x5 S235	850	4,39 kg/m 3,73 kg/ks	3400	14,92
2	4	J30x30x2 S235	830	1,70 kg/m 1,41 kg/ks	3320	5,64
3	1	plech tl. 1,5mm 870x870mm S235	-	- kg/m 8,71 kg/ks	-	8,71
HMOTNOST OCELI CELKEM [kg]						29,27
VČETNĚ PRÍRÁŽKY 5%						30,73

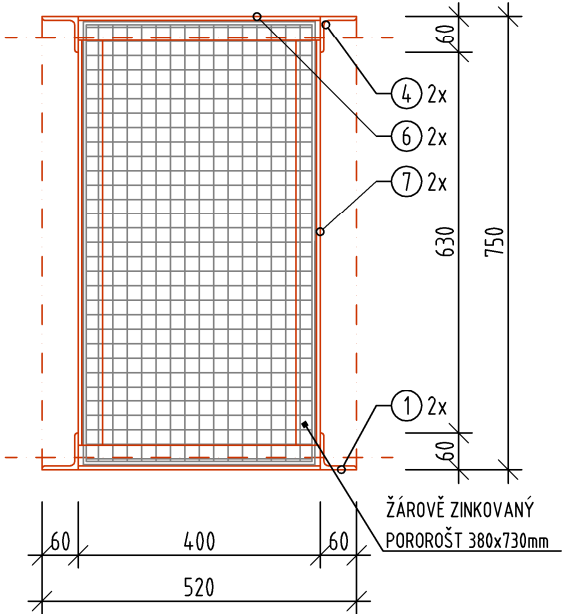
POHLED NA PRVEK



SCHEMA KOTVENÍ



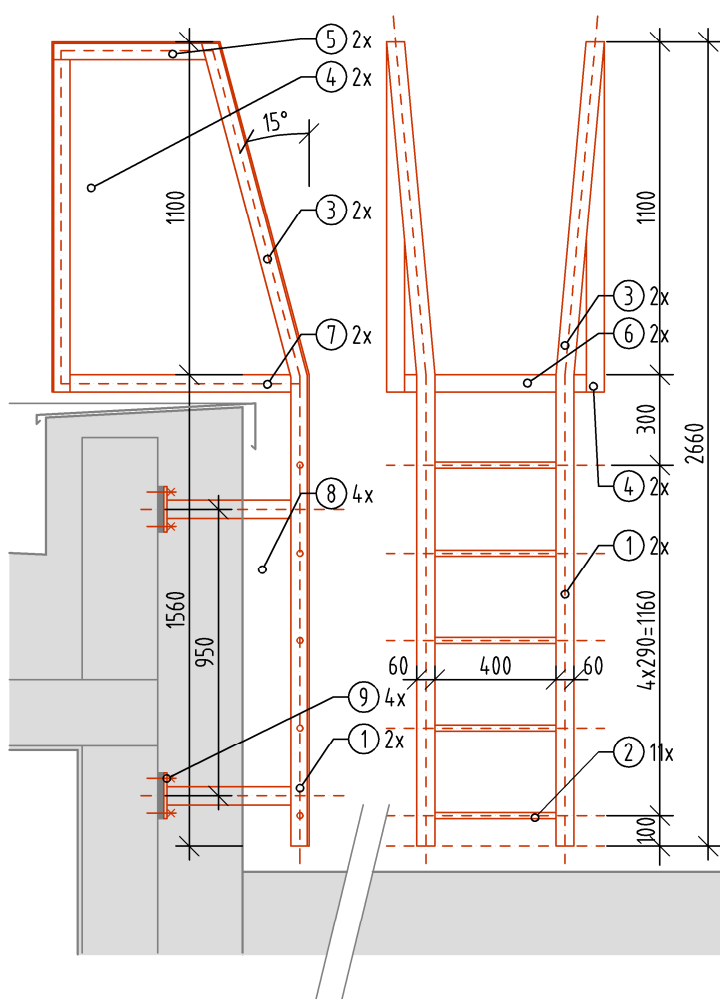
PŮDORYSNÉ SCHÉMA



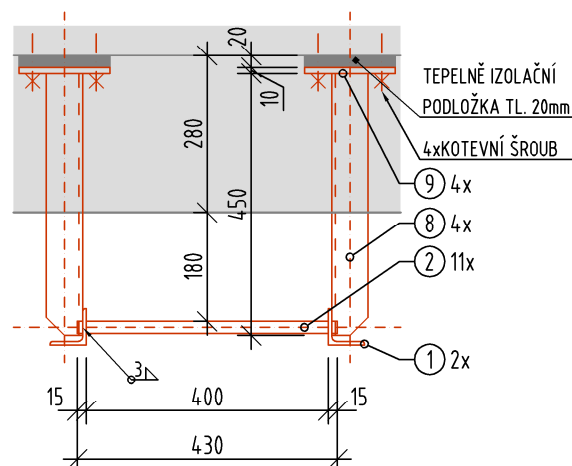
VÝPIS OCELI V JEDNÉ SESTAVĚ

Číslo položky	Počet ks	Průřez / Profil Materiál	Délka [mm]	Hmotnost [1m; 1ks]	Celková délka [mm]	Hmotnost celkem [kg]
1	2	L60x60x6 S235	3300	3,57 kg/m 11,78 kg/ks	6600	23,56
2	11	TRØ20x1,5 S235	430	0,68 kg/m 0,29 kg/ks	4730	3,19
3	2	L60x60x6 S235	1150	3,57 kg/m 4,11 kg/ks	2300	8,22
4	2	L60x60x6 S235	1100	3,57 kg/m 3,93 kg/ks	2200	7,86
5	2	L60x60x6 S235	460	3,57 kg/m 1,64 kg/ks	920	3,28
6	2	L60x60x6 S235	400	3,57 kg/m 1,43 kg/ks	800	2,86
7	2	L60x60x6 S235	750	3,57 kg/m 2,68 kg/ks	1500	5,36
8	4	L60x60x6 S235	450	3,57 kg/m 1,61 kg/ks	1800	6,44
9	4	plech tl. 10mm 150x150mm S235	-	- kg/m 1,77 kg/ks	-	7,08
HMOTNOST OCELI CELKEM [kg]						67,85
VČETNĚ PRÍRÁŽKY 5%						71,24

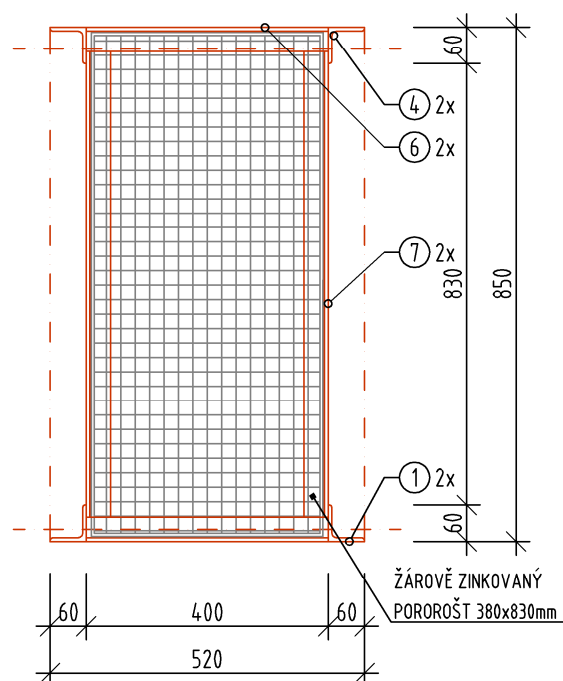
POHLED NA PRVEK



SCHEMA KOTVENÍ



PŮDORYSNÉ SCHEMA



VÝPIS OCELI V JEDNÉ SESTAVĚ

Číslo položky	Počet ks	Průřez / Profil Materiál	Délka [mm]	Hmotnost [1m; 1ks]	Celková délka [mm]	Hmotnost celkem [kg]
1	2	L60x60x6 S235	1560	3,57 kg/m 5,57 kg/ks	3120	11,14
2	11	TRØ20x1,5 S235	430	0,68 kg/m 0,29 kg/ks	4730	3,19
3	2	L60x60x6 S235	1150	3,57 kg/m 4,11 kg/ks	2300	8,22
4	2	L60x60x6 S235	1100	3,57 kg/m 3,93 kg/ks	2200	7,86
5	2	L60x60x6 S235	560	3,57 kg/m 2,00 kg/ks	1120	4,00
6	2	L60x60x6 S235	400	3,57 kg/m 1,43 kg/ks	800	2,86
7	2	L60x60x6 S235	850	3,57 kg/m 3,03 kg/ks	1700	6,06
8	4	L60x60x6 S235	450	3,57 kg/m 1,61 kg/ks	1800	6,44
9	4	plech tl. 10mm 150x150mm S235	-	- kg/m 1,77 kg/ks	-	7,08
HMOTNOST OCELI CELKEM [kg]						56,85
VČETNĚ PRÍRÁŽKY 5%						59,69