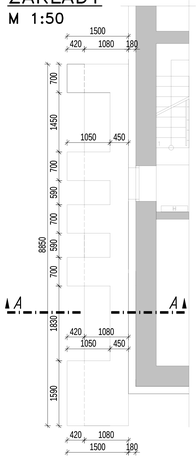
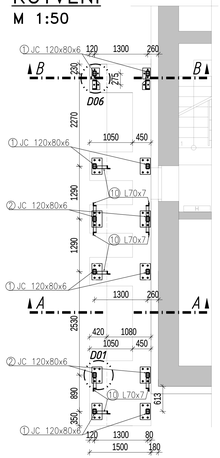
ZÁSOBOVACÍ RAMPA

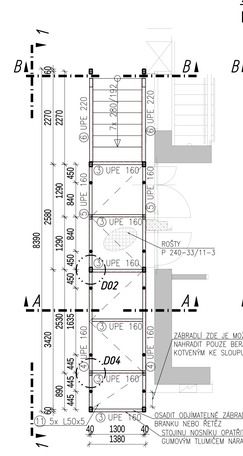
PŮDORYS −1,440 ZÁKLADY
M 1:50



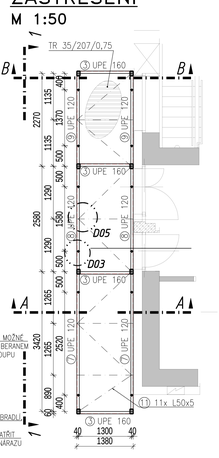
PŮDORYS −1,440 KOTVENÍ
M 1:50



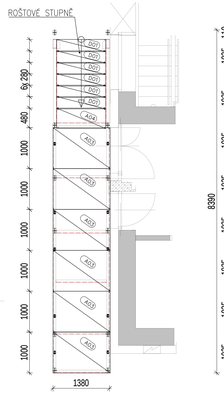
PŮDORYS ±0,000
M 1:50



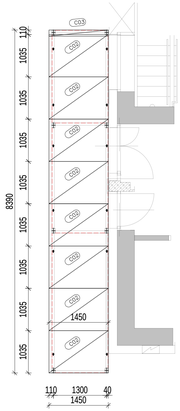
PŮDORYS +3,350 ZASTŘEŠENÍ
M 1:50



PŮDORYS ROŠTŮ
M 1:50



PŮDORYS TR. PLECHŮ
M 1:50



VÝKAZ TRAPÉZOVÝCH PLECHŮ

Ozn. [-]	Typ [-]	Tl. [mm]	Šířka [mm]	Délka [mm]	ks [-]	Plocha [m2]
C02	TR35/207	0,75	1035	1450	8	12.006
C03	TR35/207	0,75	150	1450	1	0.217

Plocha celkem [m2] :	12.223

VÝKAZ PODLAHOVÝCH ROŠTŮ

Ozn. [-]	Typ [-]	Tl. [mm]	Šířka [mm]	Délka [mm]	ks [-]	Plocha [m2]
A03	P240-33/11-3	40	1380	1000	6	8.400
A04	P240-33/11-3	40	1200	500	1	0.600
D01	P340-33/11-3	40	1200	300	6	2.160
A	P240-33/11-3	40				9.000
D	P340-33/11-3	40				2.160

Plocha celkem [m2] :	11.16

D01 - SCHODIŠŤOVÉ STUPNĚ
OKOPOVÉ LIŠTY BUDOU SOUČÁSTÍ ROŠTŮ

RAMPA - VÝKAZ KONSTRUKČNÍ OCELI

Vytvořeno: 10.02.2025

Položka	Typ	Délka [m]	ks.	Celková délka [m]	Třída oceli	Hmotnost běžný m [kg/m]	Hmotnost celkem [kg]
1	JO 120x80x6	4,730	8	37,840	S 235	18,2	688,7
2	JO 120x80x6	1,240	4	4,960	S 235	18,2	90,3
3	UPE160	1,225	9	11,025	S 235	17,0	187,4
4	UPE160	3,300	2	6,600	S 235	17,0	112,2
5	UPE160	2,460	2	4,920	S 235	17,0	83,6
6	UPE220	2,750	2	5,500	S 235	21,1	116,1
7	UPE120	3,300	3	9,900	S 235	12,1	119,8
8	UPE120	2,460	3	7,380	S 235	12,1	89,3
9	UPE120	2,150	3	6,450	S 235	12,1	78,0
10	L70x7	1,800	11	19,800	S 235	7,4	146,3
11	L50x5	1,850	16	29,600	S 235	3,8	111,6
Hmotnost konstrukční oceli [kg]					**S 235**		**1 823,3**
Spojovací prvky [kg]					**15%**		**273,5**
Celková hmotnost oceli [kg]							**2 096,8**

VÝKAZ PLECHŮ > 12 MM

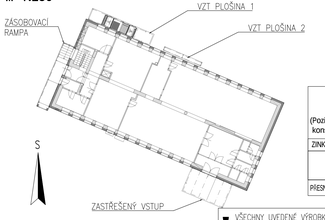
Vytvořeno: 10.02.2025

Položka	Typ	Délka [m]	ks.	Celková délka [m]	Třída oceli	Hmotnost běžný m [kg/m]	Hmotnost celkem [kg]
I	P 20x250	0,400	10	4,000	S 235	39,3	157,0
II	P 15x185	0,270	2	0,540	S 235	21,8	11,8
III	P 15x175	0,230	2	0,460	S 235	20,6	9,5
IV	P 15x90	0,160	20	3,200	S 235	9,4	30,1
Hmotnost konstrukční oceli [kg]					**S 235**		**208,4**
Spojovací prvky [kg]					**20%**		**41,7**
Celková hmotnost oceli [kg]							**250,1**

Před zpracováním výrobní dokumentace je zhotovitel povinen ověřit skutečné rozměry v místě stavby a případně ocelovou konstrukci upravit na základě skutečného stavu.

Poznámky k výkazu materiálu:
−Rezerva ve výkazu je pouhým odhadem, přesná spotřeba materiálu bude specifikovaná v dílenské dokumentaci. Je možné, že rezerva nemusí být dostačující.
−Výkaz je vytvořen na osu prvku se zaokrouhlením na centimetry.
−Výkaz lepených kotev a kotevních šroubů provede zhotovitel v rámci VD.
−V tomto výkazu není zahrnuta hmotnost zábradlí. Zábradlí viz. detaily zábradlí.

OCELOVÉ KONSTRUKCE – SITUACE
M 1:250



MATERIÁLOVÁ SPECIFIKACE:

OCEL:	S235 dle EN 10025-2
SPOJOVACÍ MATERIÁL:	8.8 ; fu= 800MPa
SVARY:	fu= 500MPa
BETON:	C25/30 XC2, XF2

DOKONČOVÁNÍ OCELOVÝCH PRVKŮ

PODLE - ČSN EN ISO 14713-1

(Pozinkování povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu proti korozi oceli v konstrukcích - Část 1: Všeobecné zásady navrhování a odolnost proti korozi)

ZINKOVÁNÍ:	Životnost 80 let

OCHRANA PROTI KOROZI NA ÚROVNI - C3
CELKOVÁ TLOUŠŤKA ZINKU MIN. 85 µm

PŘESNOU TLOUŠŤKU ZINKOVÉHO POVLAKU FINÁLNĚ POTVRDÍ ZINKOVNA PRO ŽIVOTNOST 80 LET.

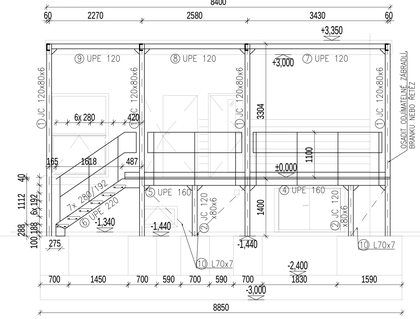
! VŠECHNY UVEDENÉ VÝROBKY LZE ZAMĚNIT ZA JAKÉKOLIV VÝROBKY, KTERÉ MAJÍ STEJNÉ NEBO LEPŠÍ VLASTNOSTI, NEŽ TY, KTERÉ JSOU ZDE POPSÁNY !

! OCELOVÉ KONSTRUKCE BEZ POŽÁRNÍ ODOLNOSTI !

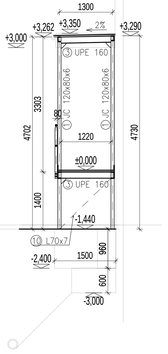
POZNÁMKY:

1) Technická zpráva je nedílnou součástí projektové dokumentace.
2) Ocel třídy S235, pro hlavní nosné prvky doložit dokumenty kontroly jakosti typu 2.2 dle ČSN EN 10020.
3) Před vlastním plechů je nutno zaměřit skutečný stav stavby a případně upravit velikost výrobků dle potřeb stavby a proveditelnosti montáže.
4) Dokumentace pro provádění stavby nenahrazuje dílenskou dokumentaci.
5) Dokumentace neřeší odstín navrženého nátěru. Odstín je případně řešen v architektonicko−stavební části.
6) Při provádění konstrukcí je nutno pracovat s nejaktuálnější revizí výkresu či změnového listu
7) Nutná revize stavu stávajících nosných konstrukcí.
8) Všechny otvory vrtané pro lepené chemické kotvy musí být provedeny vrtáním s příklepem, v žádném případě nesmí být vrtáno s diamantovými vrtáky.
9) Do železobetonových konstrukcí bude před betonáží provedeno trubkování instalací dle samostatné dokumentace
10) Pokud bude při montáži potřeba zasáhnout do nosné konstrukce, zásah musí být prokonzultován se statikem.
11) Při použití jakýchkoli typových výrobků či prvků, je provádějící firma povinna se řídit technickými listy a pokyny výrobce těchto prvků
12) Při jakémkoliv nesouladu projektové dokumentace a skutečného stavu je nutné upozornit GP a statika
13) Všechen spojovací materiál musí být pozinkovaný
14) Provedení ocelové konstrukce je dle požadavků uvedených v ČSN EN 1090.
15) Při kotvení ocelové konstrukce dodatečně se nesmí porušit vrtáním žádná výztuž železobetonové konstrukce.
16) Stupeň jakosti pro svařované spoje "C" dle ČSN EN ISO 5817.
17) Šrouby budou zatíženy smykem vždy na dříku, nikoliv v závitu.
18) Šroubové spoje konstrukce s dynamickým nebo cyklickým zatížením opatřit kontramaticemi, pružinými podložkami nebo pojistit lepidlem závitů.

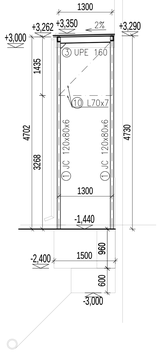
POHLED 1
M 1:50



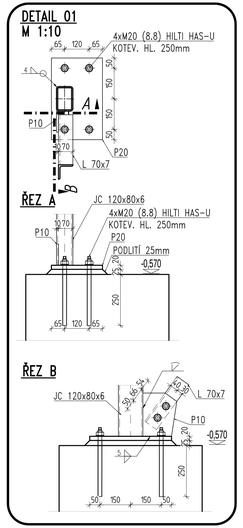
ŘEZ A
M 1:50



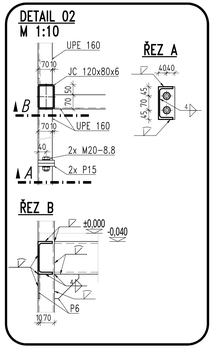
ŘEZ B
M 1:50



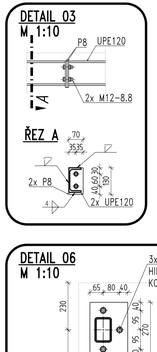
DETAIL 01
M 1:10



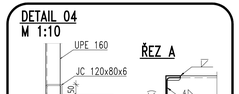
DETAIL 02
M 1:10



DETAIL 03
M 1:10

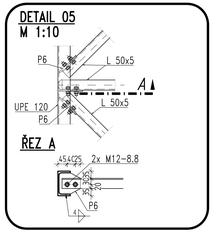


DETAIL 04
M 1:10

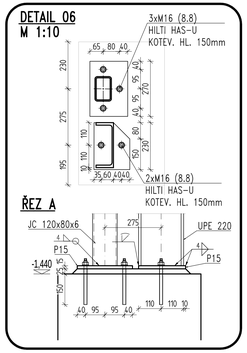


DETAILY JE NUTNÉ UZPŮSOBIT PRO ŽÁROVÉ ZINKOVÁNÍ.

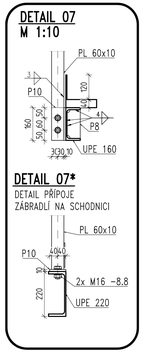
DETAIL 05
M 1:10



DETAIL 06
M 1:10

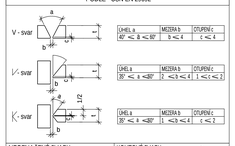


DETAIL 07
M 1:10



PŘÍPRAVA SVAROVÝCH PLOCH

PODLE - ČSN EN 29692



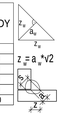
ÚHEL α	MEZERA b	OTUPENÍ c
40° ≤ α ≤ 60°	0 ≤ b ≤ 4	c ≤ 4
30° ≤ α ≤ 40°	2 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2
30° ≤ α ≤ 40°	0 ≤ b ≤ 4	1 ≤ c ≤ 2

NEOZNAČENÉ SVARY	KOUTOVÉ SVARY
TUPÉ SVARY	t_1
PROVÉST NA TLOUŠŤKU MATERIÁLU	$t_1 \geq t_2$; $a = 0{,}5 \times t_2$

TABULKA KOUTOVÝCH SVARŮ DEFINUJÍCÍ KONSTRUKČNÍ ZÁSADY

PODLE - ČSN EN 1993-1-8

a_w	z_w	L_{min}	L_{max}
3	4,5	30	450
4	6,0	30	600
5	7,0	30	750
6	8,5	36	900
7	10,0	42	1050

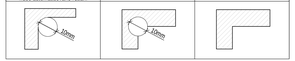


$z = a * \sqrt{2}$

VÝŘEZY

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

tvar A	tvar B	tvar C
doporučen pro plně mechanizované nebo automatizované řezání	dovolen	není dovolen



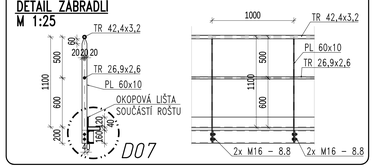
JMENOVITÉ VŮLE PRO ŠROUBY A ČEPY [mm]

PODLE - ČSN EN 1090-2+A1

Jmenovitý průměr šroubu nebo čepu d [mm]	12	14	16	18	20	22	24	27 a větší
Normální kruhové díry d_{0-n}	1	2						3
Zvětšené kruhové díry d_{0-l}	3	4			6			8
Krátké oválné díry (v podélném směru) d_{0-s}	4	6			8			10
Dlouhé oválné díry (v podélném směru) d_{0-l}	1,5d							

kruhové díry

DETAIL ZÁBRADLÍ
M 1:25



VÝKAZ OCELI - 1bm ZÁBRADLÍ

Vytvořeno: 10.01.2025

Položka	Typ	Délka [m]	ks.	Celková délka [m]	Třída oceli	Hmotnost běžný m [kg/m]	Hmotnost celkem [kg]
1	P 10x60	1,300	1	1,300	S 235	4,7	6,1
2	T 42,4x3,6	1,000	1	1,000	S 235	3,4	3,4
3	T 26,9x2,6	1,000	1	1,000	S 235	1,6	1,6
Hmotnost konstrukční oceli /1bm [kg]					**S 235**		**11,1**
Celková délka zábradlí [m]				**9,00**			**99,9**
Spojovací prvky [kg]				**15%**			**15,0**
Celková hmotnost oceli [kg]							**126,0**

Poznámky k výkazu materiálu:
−Hmotnost materiálu ve výkazu je zaokrouhlená celková délka zábradlí přenásobená hmotností 1bm zábradlí. Přesný výkaz bude součástí výrobní dokumentace.

Ing. Jaroslav Loskot
Hlavní inženýr projektu
Ing. Jaroslav Loskot
ČKAIT - 0500685
Zodpovědný projektant
Ing. Milan Šustr
ČKAIT - 0011668
Hlavní projektant
Ing. Milan Klášterka
ČKAIT - 0011668
Zodpovědný projektant
Ing. Jaroslav Loskot
ČKAIT - 0500685

Název akce:	SNÍŽENÍ ENERGETICKÉ NÁROČNOSTI objektu školní jídelny, Rtyně v Podkrkonoší
Místo stavby:	parc.st.č. 723/7, k.ú. Rtyně v Podkrkonoší
Objednatel:	město Rtyně v Podkrkonoší, Hronovská 431, 542 33 Rtyně v Podkrkonoší
Stupeň:	DPS
Datum:	12.2.2025
Měřítko:	M 1:50
Číslo:	D.3. - Dokumentace SKŘ
Autorský dozor:	
Kontrolu provedl:	Ing. Milan Klášterka
Kontroloval:	Ing. Milan Šustr
Část:	
Název výkresu:	ZÁSOBOVACÍ RAMPA
Číslo výkresu:	D.3.4.02

ORIGINÁL - PŘÍPADNÉ ZMĚNY A DODATKY VYPRACOVANÉ NA JINÝCH PAPÍRECH NEJSOU PLATNÉ BEZ PODPISU A RAZÍTKA ZODPOVĚDNÉHO PROJEKTANTA. ZHOTOVITEL NESMÍ PROVÁDĚT ŽÁDNÉ ZMĚNY NEBO ODCHYLKY OD PROJEKTU BEZ SOUHLASU PROJEKTANTA. ZA ŠKODY VZNIKLÉ PORUŠENÍM TOHOTO USTANOVENÍ NEBO ZA ŠKODY VYPLÝVAJÍCÍ Z NEDBALÉ PROJEKTOVÉ DOKUMENTACE NEBO JINÉ VADY PROJEKTU ZODPOVÍDÁ ZHOTOVITEL PROJEKTU.