



**VODING HRANICE, spol. s r.o.**  
Zborovská 583  
753 01 Hranice

Tel.: +420 581 675 211  
voding@voding.cz  
www.voding.cz

Tuto část dokumentace zpracoval pod č. 3548 :



**KONEKO, spol. s r.o.**  
Výstavní 2224/8  
709 00 Ostrava

Tel.: +420 596 633 836  
koneko@koneko.cz  
www.koneko.cz

HIP: ING. ROBERT ROH

STAVEBNÍK: SLOVÁCKÉ VaK, a.s.

ZODP. PROJEKTANT: ING. D. POPELÁŘ

MÍSTO (OBEC): KNĚŽPOLE

KRESLIL: ING. R. ALRAUMOVÁ

KRAJ : ZLÍNSKÝ

SDRUŽENÍ VHK

-

ÚV KNĚŽPOLE

AKCE:

**REKONSTRUKCE A INTENZIFIKACE  
ÚV KNĚŽPOLE**

ZAK. ČÍSLO 13 1357/1

ARCH. ČÍSLO ZL - 165 - 1896/1

STUPEŇ D Z S

DATUM 08/2024

PŘÍLOHA: SO 03 SEDIMENTACE – ČÁST STAVEBNÍ

**ZÁMEČNICKÉ VÝROBKY**

MĚŘÍTKO:

-

VÝKRES ČÍSLO:

**D.1.3.9**

Z/1 ZÁBRADLÍ SEDIMENTAČNÍCH NÁDRŽÍ

4 ks

PŮDORYS zábradlí

M 1 : 50

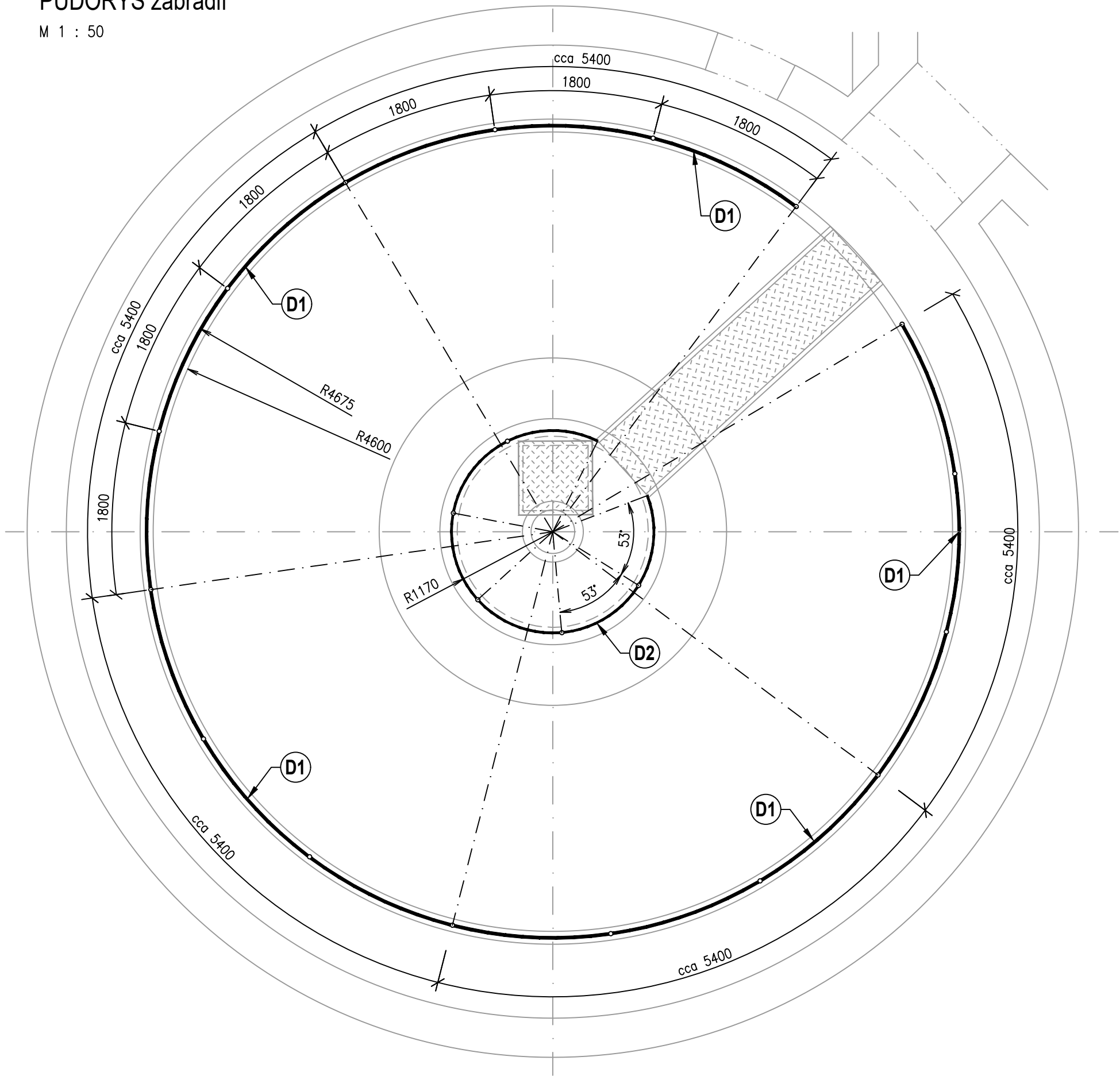
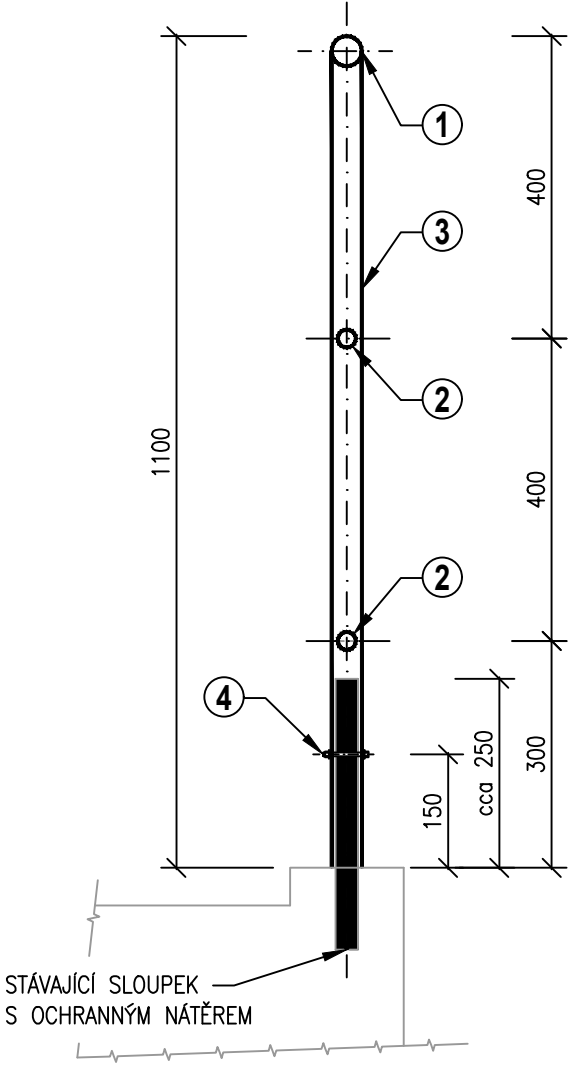
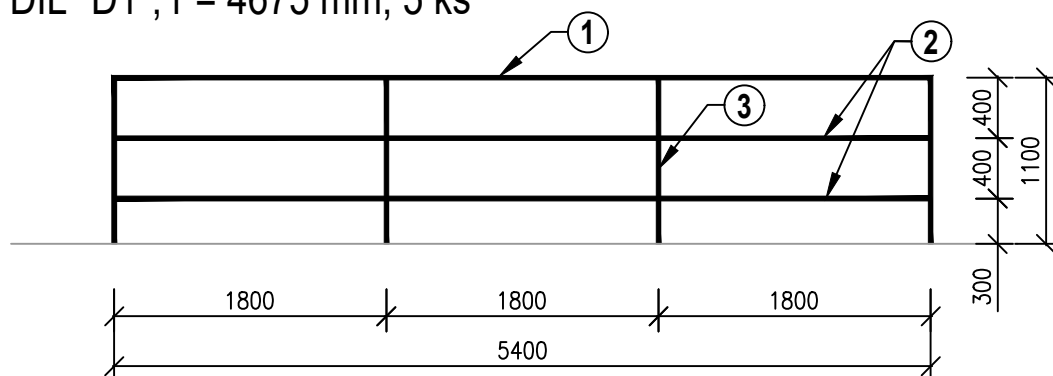


SCHÉMA zábradlí

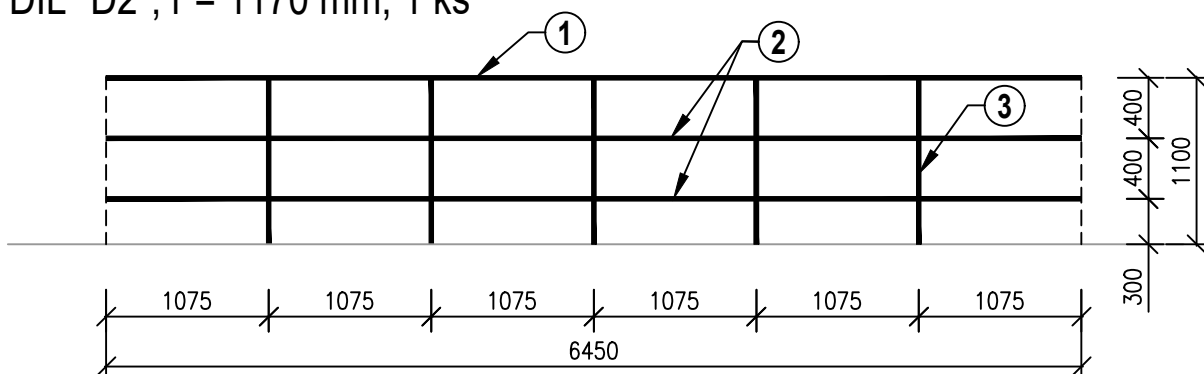
M 1 : 10



DÍL "D1", r = 4675 mm, 5 ks



DÍL "D2", r = 1170 mm, 1 ks



## VÝPIS MATERIÁLU PRO Z/1 - 4 ks

DÍL	POL.	POPIS VÝROBKŮ	ROZMĚR 1 ks mm (mm <sup>2</sup> )	ks	ROZMĚR POL. m (m <sup>2</sup> )	JEDN. HM. kg/m (kg/m <sup>2</sup> )	HMOTN. POL. (kg)
D1 5 ks	1	NEREZ MADLO – KRUH. PROFIL 48,3*1,6 mm	5400	5	27,000	1,870	50,49
	2	NEREZ PŘÍČNÍK – KRUH. PROFIL 23*1,5 mm	5400	10	54,000	0,810	43,74
	3	NEREZ SLOUPEK – KRUH. PROFIL 48,3*1,6 mm	1100	16	17,600	1,870	32,91
D2 1 ks	1	NEREZ MADLO – KRUH. PROFIL 48,3*1,6 mm	6450	1	6,450	1,870	12,06
	2	NEREZ PŘÍČNÍK – KRUH. PROFIL 23*1,5 mm	6450	2	12,900	0,810	10,45
	3	NEREZ SLOUPEK – KRUH. PROFIL 48,3*1,6 mm	1100	5	5,500	1,870	10,29
	4	ŠROUB NEREX M 10, S MATKAMI	–	21	–	–	–
HMOTNOST OCELI PRO Z/1 CELKEM						kg	159,94
HMOTNOST OCELI PRO Z/1 CELKEM 4 ks						kg	639,75

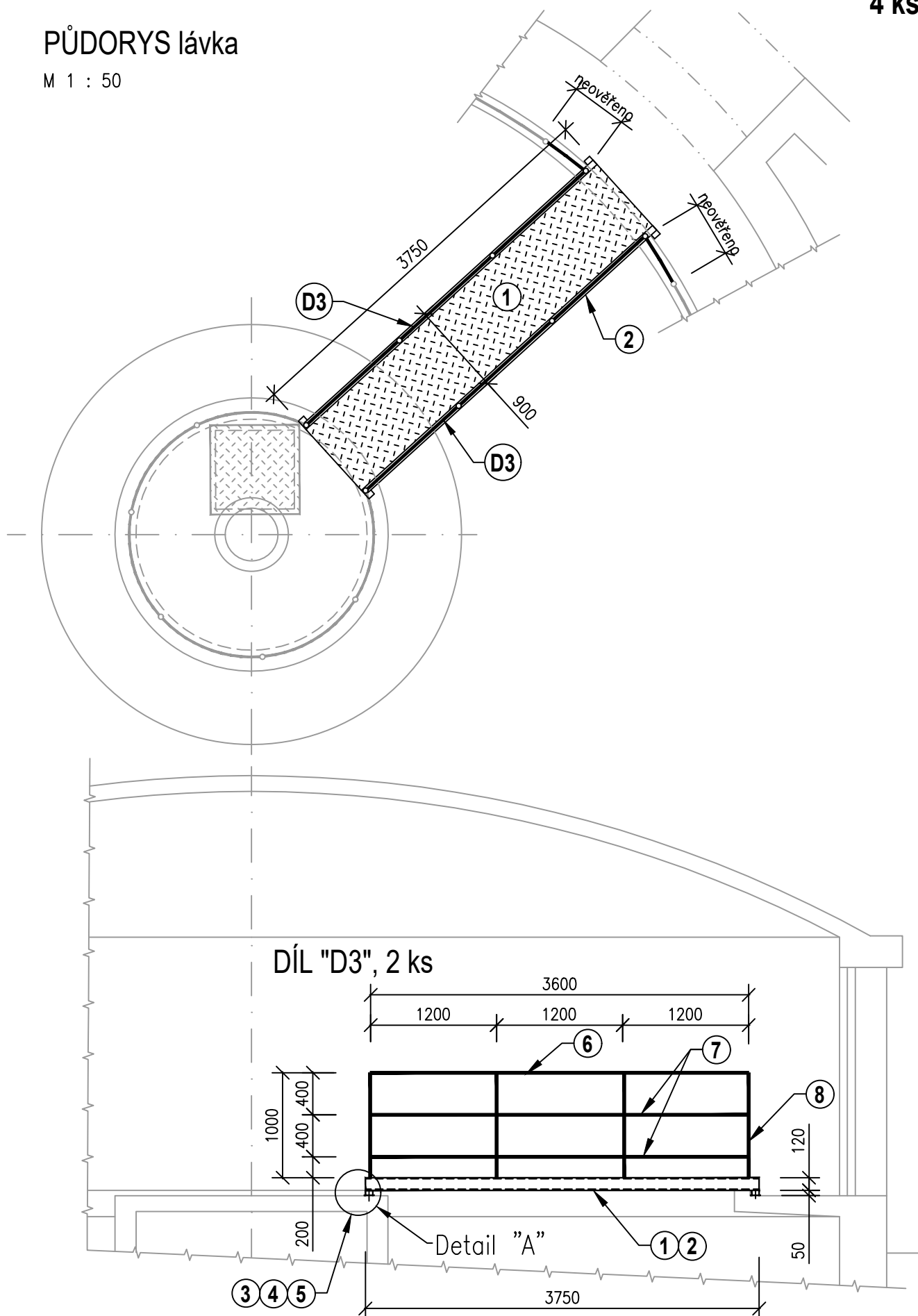
## POZNÁMKA :

- ZÁBRADLÍ BUDE Z NEREZOVÉ OCELI, MATERIÁL 1.4404  
DÍLY BUDOU SKRUŽENY DLE PŘEDEPSANÝCH POLOMĚŘŮ
- KONSTRUKCE ZÁBRADLÍ BUDE SVAŘENA KOUTOVÝMI SVARY  $\geq 6$  MM
- KOTVENÍ ZÁBRADLÍ – NASUNUTÍ NA STÁVAJÍCÍ ZKRÁCENÉ SLOUPKY ZÁBRADLÍ, PROPOJENÍ ŠROUBOVÝMI SPOJI;  
STÁVAJÍCÍ SLOUPKY BUDOU OPATŘENY OCHRANNÝM NÁTĚREM
- SKUTEČNÝ POČET SLOUPKŮ A POLOMĚRY SKRUŽENÍ MADEL A PŘÍČNÍKŮ BUDOU UPŘESNĚNY NA STAVBĚ
- **PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY ZÁBRADLÍ NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!**

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

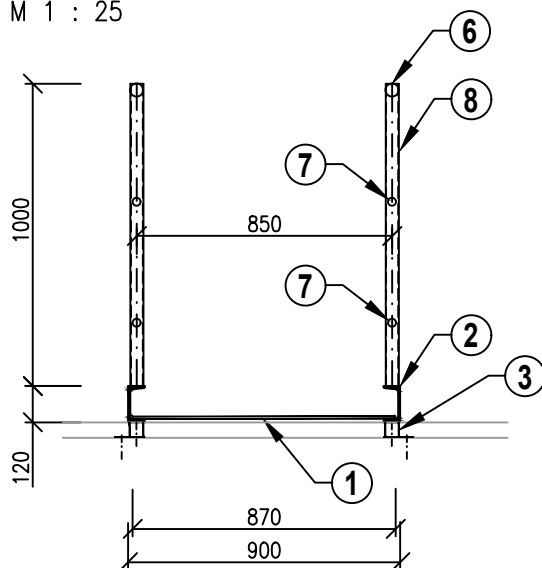
## PŮDORYS lávka

M 1 : 50



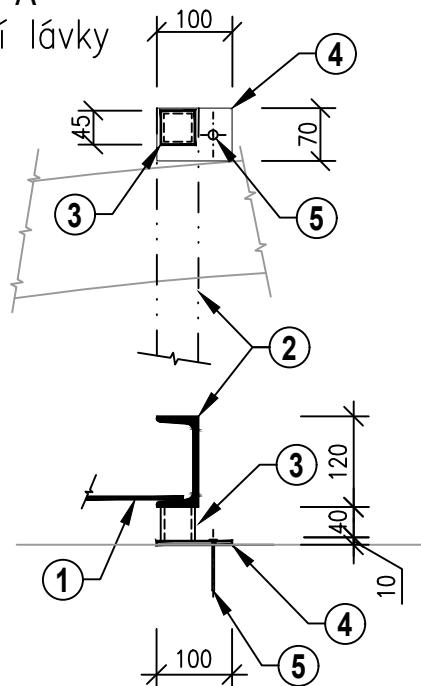
## SVISLÝ ŘEZ

M 1 : 25



## DETAIL "A"

kotvení lávky



## VÝPIS MATERIÁLU PRO Z/2 - 4 ks

DÍL	POL.	POPIS PRVKŮ	ROZMĚR 1ks mm (mm <sup>2</sup> )	ks	ROZMĚR POL. m (m <sup>2</sup> )	JEDN. HM. kg/m (kg/m <sup>2</sup> )	HMOTN. POL. (kg)
LÁVKA	1	NEREZ PLECH SLZIČKOVÝ, TL. 3 mm, PROTISKLUZNÝ	3262500	1	3,263	28,50	92,98
	2	NEREZ OCELOVÝ PROFIL U 8.120	3750	2	7,500	13,400	100,50
	3	NEREZ VYROVNÁVACÍ SLOUPEK 45/45/3 MM	40	4	0,160	4,050	0,65
	4	NEREZ KOTEVNÍ PLECH TL. 10 MM, 100*70 MM	7000	4	0,028	78,500	2,20
	5	NEREZ KOTVY DO BETONU M 12*160/28 LEPENÉ TMELEM	—	4	—	—	—
D3 2 ks	6	NEREZ MADLO KRUH. PROFIL 48,3*1,6 MM	4200	2	8,400	1,870	15,71
	7	NEREZ PŘÍČNÍK KRUH. PROFIL 23,0*1,5 MM	4200	4	16,800	0,810	13,61
	8	NEREZ SLOUPEK KRUH. PROFIL 48,3*1,6 MM	1000	8	8,000	1,870	14,96
HMOTNOST OCELI PRO Z/2 CELKEM						kg	240,60
HMOTNOST OCELI PRO Z/2 CELKEM - 4 ks						kg	962,41

## POZNÁMKA :

### LÁVKY

- NOSNÁ KONSTRUKCE LÁVEK BUDE PROVEDENA Z NEREZ U PROFILŮ, MATERIÁL 1.4301
- JEDNOTLIVÉ PRVKY LÁVKY BUDOU VZÁJEMNĚ SVAŘENY KOUTOVÝMI SVARÝ 6 mm
- NOSNÍKY LÁVKY BUDOU PODEPŘENY VYROVNÁVACÍMI SLOUPKY A KOTVENY DO BETONU PŘES KOTEVNÍ DESKY NEREZ KOTVAMI, DÉLKA VYROVNÁVACÍCH SLOUPKŮ BUDE OVĚŘENA NA STAVBĚ
- KOTVENÍ LÁVEK K BETONOVÉ KONSTRUKCI NEREZ KOTVAMI VIZ DETAIL "A"

### PLECH

- NEREZOVÝ PLECH SLZIČKOVÝ, PROTISKLUZNÝ, TL. 3 MM, VÝSTUPKY 1,5 MM, MATERIÁL 1.4301
- PLECH LÁVKY BUDE PŘIVAŘEN K NOSNÍKŮM

### ZÁBRADLÍ

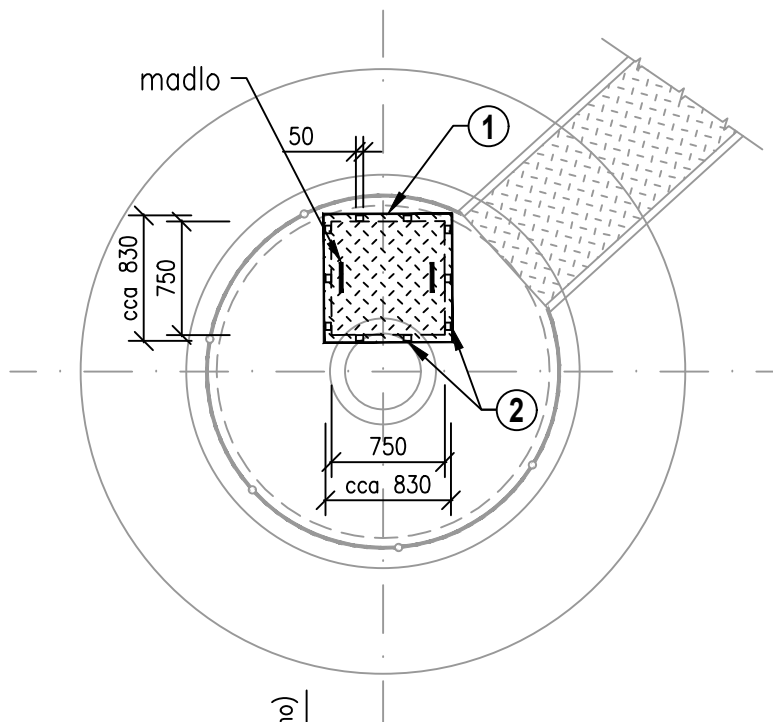
- ZÁBRADLÍ BUDE Z NEREZOVÉ OCELI, MATERIÁL 1.4404
- KONSTRUKCE ZÁBRADLÍ BUDE SVAŘENA KOUTOVÝMI SVARÝ 6 mm
- KOTVENÍ ZÁBRADLÍ PŘIVAŘENÍM NA PŘÍRUBU NOSNÍKU LÁVEK
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!
- **PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!**

# Z/3 POKLOPY VE STROPNÍ DESCE STŘEDOVÉHO VÁLCE

4 ks

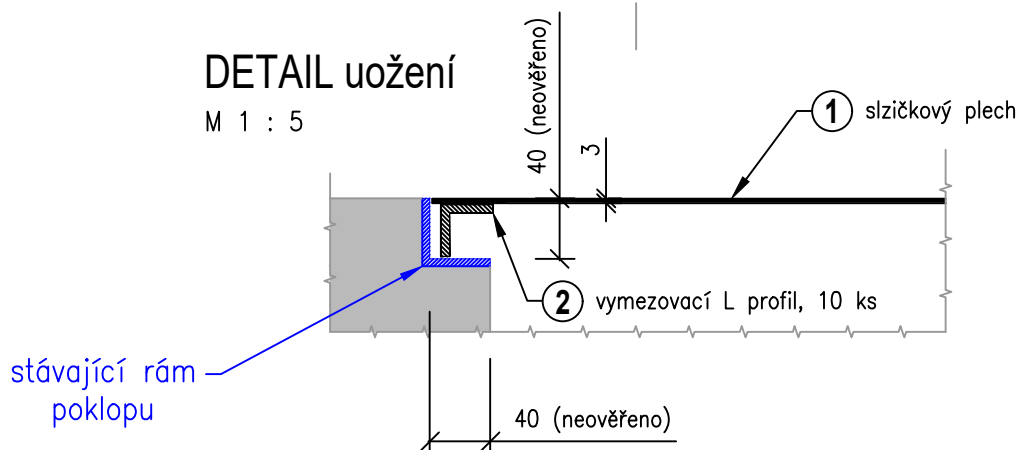
## PŮDORYS

M 1 : 50



## DETAIL uožení

M 1 : 5



## VÝPIS MATERIÁLU PRO Z/3 - 4 ks

POL.	POPIS PRVKŮ	ROZMĚR 1ks mm ( mm <sup>2</sup> )	ks	ROZMĚR POL. m ( m <sup>2</sup> )	JEDN. HM. kg/m ( kg/m <sup>2</sup> )	HMOTN. POL. ( kg )
1	NEREZ PLECH SLÍŽKOVÝ TL. 3 mm, PROTISKLUZNÝ + MADLA	688900	1	0,689	28,50	19,63
2	NEREZ PROFIL L 30/30/2 mm	50	10	0,500	0,94	0,47
HMOTNOST OCELI PRO Z/3 CELKEM					kg	20,10
HMOTNOST OCELI PRO Z/3 CELKEM 4 ks					kg	80,41

## POZNÁMKA :

- NEREZOVÝ PLECH SLÍŽKOVÝ, PROTISKLUZNÝ, TL. 3 MM, VÝSTUPKY 1,5 MM, MATERIÁL 1.4301
- POKLOPY BUDOU OPATŘENY NAVAŘENÝMI NEREZOVÝMI L PROFILY (PRO DOROVNÁNÍ PLECHŮ DO ROVINY STŘEDOVÉHO SLOUPU) VELIKOST VYMEZOVACÍCH L PROFILŮ BUDE UPŘESNĚNA PO ZAMĚŘENÍ SKUTEČNÉHO STAVU
- POKLOPY BUDOU OPATŘENY DVOJICÍ NEREZOVÝCH MADEL, ZAPUŠTĚNÝCH, PŘIVAŘENÝCH
- STÁVAJÍCÍ RÁMY POKLOPŮ BUDOU ŘÁDNĚ OČIŠTĚNY A OPATŘENY OCHRANNÝM NÁTĚREM, BARVA ŠEDÁ
- **PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY ZÁBRADLÍ NUTNO ZAMĚŘIT SKUTEČNÝ STAV !!!**

PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHRAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU !!!

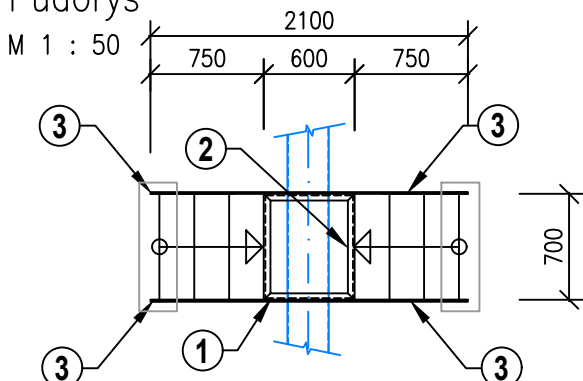
# Z/4 OCELOVÉ VNĚJŠÍ SCHODIŠTĚ

4 ks

## Z/4 v. 800 mm - 2 ks

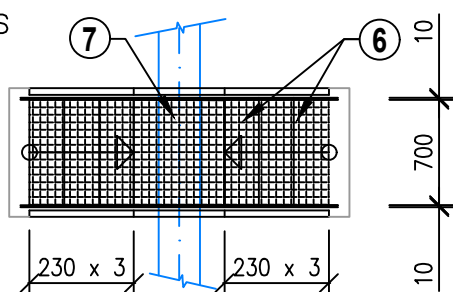
NOSNÍKY + KOTEVNÍ PRVKY

Půdorys

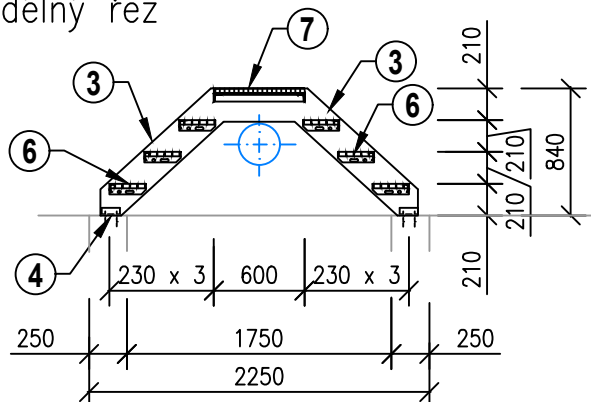


ROŠTY + STUPNĚ

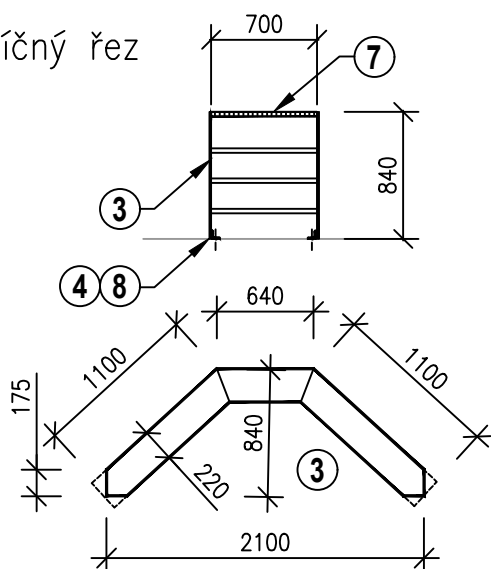
Půdorys



Podélný řez



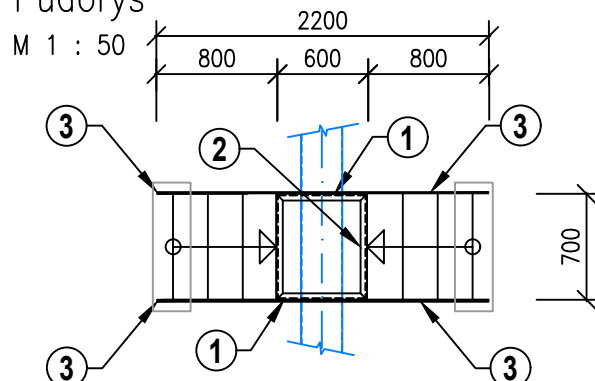
Příčný řez



## Z/4 v. 640 mm - 2 ks

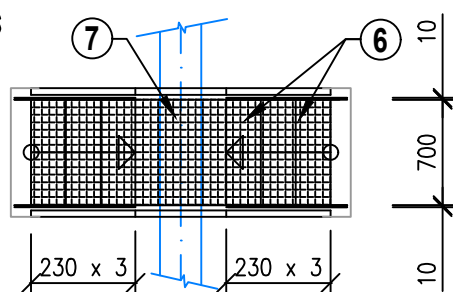
NOSNÍKY + KOTEVNÍ PRVKY

Půdorys

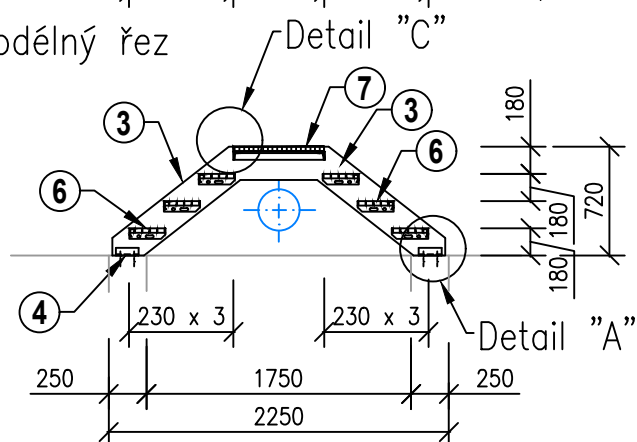


ROŠTY + STUPNĚ

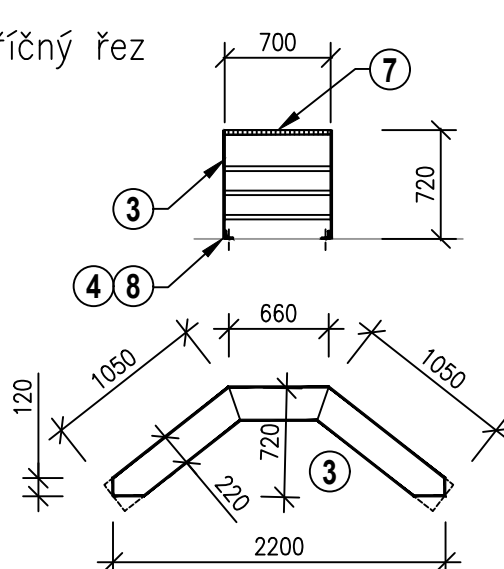
Půdorys



Podélný řez



Příčný řez



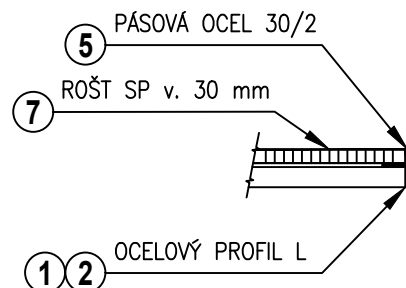
kotvení schodnice



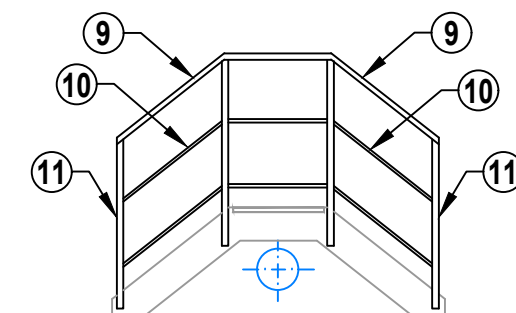
osazení stupňů  
schodiště



uložení roštu

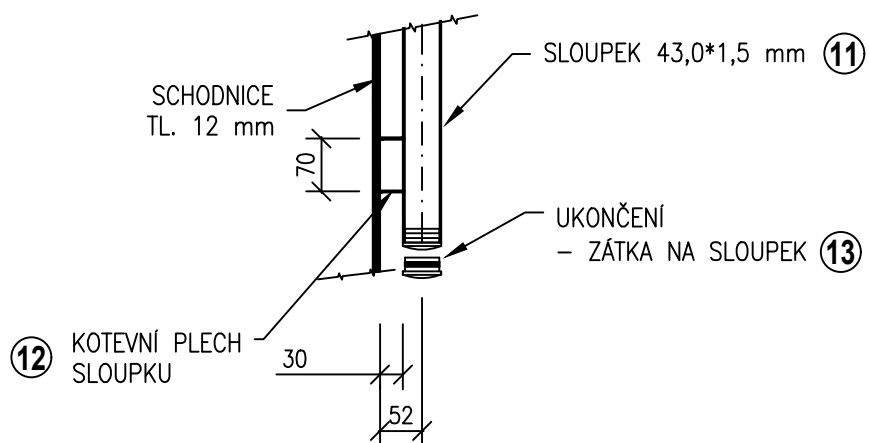


## Schéma zábradlí



## DETAIL KOTVENÍ

sloupku na schodnici





## VÝPIS MATERIÁLU Z/4, v. 800 mm, 2 ks

POL.	POPIS PRVKŮ	ROZMĚR 1ks mm ( mm <sup>2</sup> )	ks	ROZMĚR POL. m ( m <sup>2</sup> )	JEDN. HM. kg/m ( kg/m <sup>2</sup> )	HMOTN. POL. ( kg )
1	OCELOVÝ PROFIL L 50/50/5 MM	700	2	1,400	3,770	5,28
2	OCELOVÝ PROFIL L 50/50/5 MM	600	2	1,200	3,770	4,52
3	SCHODNICE – OCELOVÝ PLECH tl.10 MM, š.220 MM	2840	2	5,680	17,300	98,26
4	KOTEVNÍ ÚHELNIK – OCELOVÝ PROFIL L 50/50/5 MM	120	4	0,480	3,770	1,81
5	LEMOVACÍ PROFIL ROŠTŮ – PÁSEK 30*2 MM	2600	1	2,600	1,180	3,07
6	SCHODIŠŤOVÝ STUPEŇ v.30 MM, š.240 MM, d.700 MM	700*240	6	–	5,010	30,06
7	ROŠT 30/2 SP, VČETNĚ UCHYCENÍ, 0,60 x 0,70 M, POZINK.	420000	1	0,420	19,360	8,13
8	OCELOVÁ KOTVA M 12, LEPENÁ CHEMICKOU MALTOU	–	12	–	–	–
9	MADLO – NEREZ TRUBKA 43*1,5 MM	2500	2	5,000	1,560	7,80
10	PŘÍČNÍK – NEREZ TRUBKA 23*1,5 mm	2500	4	10,000	0,810	8,10
11	SLOUPEK – NEREZ TRUBKA 43*1,5 MM	1300	8	10,400	1,560	16,22
12	OCELOVÝ KOTEVNÍ PLECH SLOUPKU 30/70/5 MM	2100	8	0,017	39,250	0,66
13	NEREZ ZÁTKA NA TRUBKU	–	8	–	–	–
HMOTNOST OCELI Z/4, v. 800 mm - 1 ks					kg	183,92
HMOTNOST OCELI Z/4, v. 800 mm - 2 ks					kg	367,84

## VÝPIS MATERIÁLU Z/4, v. 640 mm, 2 ks

POL.	POPIS PRVKŮ	ROZMĚR 1ks mm ( mm <sup>2</sup> )	ks	ROZMĚR POL. m ( m <sup>2</sup> )	JEDN. HM. kg/m ( kg/m <sup>2</sup> )	HMOTN. POL. ( kg )
1	OCELOVÝ PROFIL U š.100	700	2	1,400	3,770	5,28
2	OCELOVÝ PROFIL U š.100	600	2	1,200	3,770	4,52
3	SCHODNICE – OCELOVÝ PLECH tl.10 MM, š.220 MM	2760	2	5,520	17,300	95,50
4	KOTEVNÍ ÚHELNIK – OCELOVÝ PROFIL L 50/50/5 MM	120	4	0,480	3,770	1,81
5	LEMOVACÍ PROFIL ROŠTŮ – PÁSEK 30*2 MM	2600	1	2,600	1,180	3,07
6	SCHODIŠŤOVÝ STUPEŇ v.30 MM, š.240 MM, d.700 MM	700*240	6	–	5,010	30,06
7	ROŠT 30/2 SP, VČETNĚ UCHYCENÍ, 0,60 x 0,70 M, POZINK.	420000	1	0,420	19,360	8,13
8	OCELOVÁ KOTVA M 12, LEPENÁ CHEMICKOU MALTOU	–	12	–	–	–
9	MADLO – NEREZ TRUBKA 43*1,5 MM	2500	2	5,000	1,560	7,80
10	PŘÍČNÍK – NEREZ TRUBKA PROFIL 23*1,5 mm	2500	4	10,000	0,810	8,10
11	SLOUPEK – NEREZ TRUBKA 43*1,5 MM	1300	8	10,400	1,560	16,22
12	OCELOVÝ KOTEVNÍ PLECH SLOUPKU 30/70/5 MM	2100	8	0,017	39,250	0,66
13	NEREZ ZÁTKA NA TRUBKU	–	8	–	–	–
HMOTNOST OCELI Z/4, v. 640 mm - 1 ks					kg	181,15
HMOTNOST OCELI Z/4, v. 640 mm - 2 ks					kg	362,30

### POZNÁMKA :

- OCELOVÉ NOSNÉ KONSTRUKCE SCHODIŠŤ BUDOU POZINKOVÁNY
- ZÁBRADLÍ BUDE Z NEREZOVÉ OCELI, MATERIÁL 1.4404
- KONSTRUKCE BUDE SVAŘENA KOUTOVÝMI SVARY  $\geq 6$  MM, MÍSTA POŠKOZENÁ SVARY BUDOU OŠETŘENA ZINKOVÝM SPREJEM
- POZINKOVANÉ A NEREZOVÉ KONSTRUKCE BUDOU VZÁJEMNĚ SVAŘENY ODPOROVĚ
- SCHODNICE BUDE DO BETONU KOTVENA POMOCÍ HMOŽDINEK PŘES L PROFILY, K PLOŠINĚ PŘIVAŘENÍM
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY JE NEZBYTNÉ PROVÉST ZAMĚŘENÍ SKUTEČNÝCH VÝŠEK TECHNOLOGICKÉHO POTRUBÍ NAD TERÉNEM

### PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE NENAHRAZUJE DOKUMENTACI DÍLENSKOU