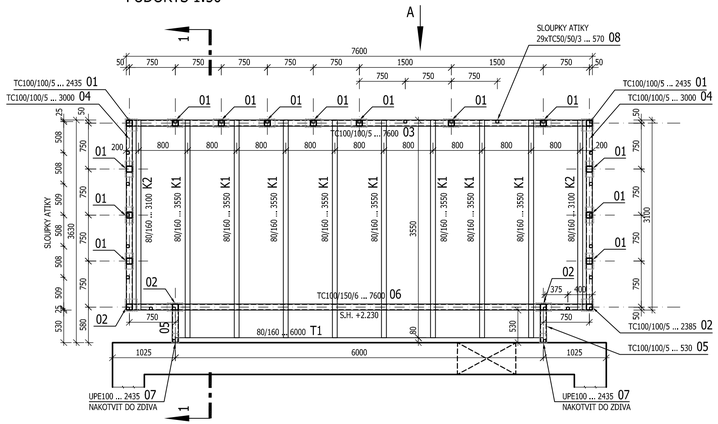
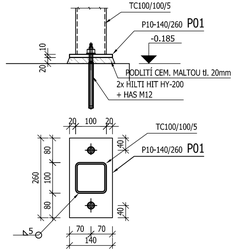
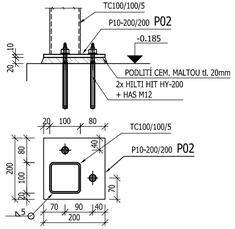
PŮDORYS 1:50



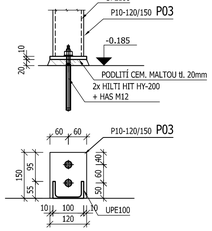
DETAIL "A" 1:10
CELK. 15x



DETAIL "A.1" 1:10
CELK. 4x



DETAIL "B" 1:10
CELK. 2x



VÝPIS OCELI

Výkaz materiálu - Ocel S 235			
Číslo	Položka	Počet (ks)	Hmotnost (kg)
01	TC100/100/5 ... 2435	15	536.92
02	TC100/100/5 ... 2385	4	140.24
03	TC100/100/5 ... 7600	1	111.72
04	TC100/100/5 ... 3000	2	88.20
05	TC100/100/5 ... 530	2	15.58
06	TC100/150/6 ... 7600	1	160.03
07	UPE100 ... 2435	2	47.82
08	TC50/50/3 ... 570	29	70.25
09	TC50/50/3 ... 16.6 bm	-	70.55
P01	P10-140/260	15	42.86
P02	P10-200/200	4	12.56
P03	P10-120/150	2	2.83
	HMOTNOST CELKEM:		1299.56kg

Poznámka: uvedený výkaz je jako čistý (tzn. bez rezerv na prostřih a spojovací materiál)

VÝPIS ŘEZIVA

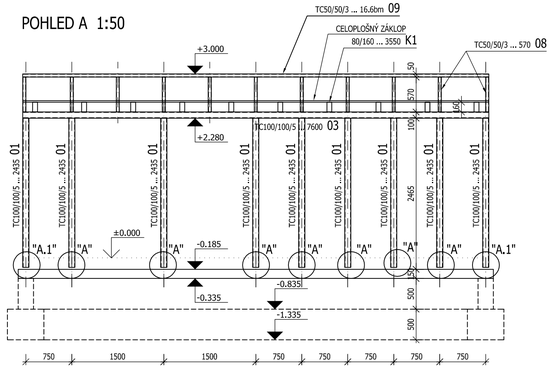
Výkaz materiálu - Řezivo Tř. S10 (ČSN 73 2824-1)				
Číslo	Rozměr (mm)	Délka (mm)	Počet (ks)	Objem (m3)
K1	80/160	3550	8	0.364
K2	80/160	3100	2	0.079
T1	80/160	6000	1	0.077
	OBJEM CELKEM:			0.52m3

Poznámka: uvedený výkaz je jako čistý, tzn. bez rezerv na prořez.

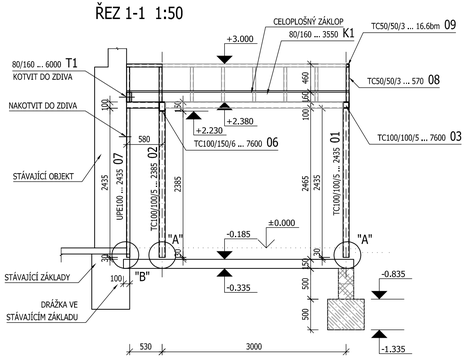
VÝPIS KARI

Výkaz materiálu - KARI			
Číslo	Položka	KS	Hmotnost (kg)
KD-37	5/150 - 5/150 2000/3000	5	75.60
	HMOTNOST CELKEM:		75.60kg

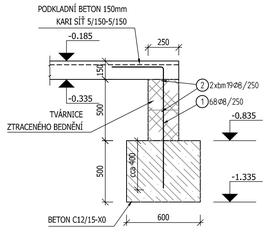
POHLED A 1:50



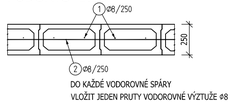
ŘEZ 1-1 1:50



ZÁKLADOVÝ PAS
cca 17.00m' 1:25



PŮDORYS 1:25



DO KAŽDÉ VODOROVNÉ SPÁRY
VLOŽIT JEDEN PRUTY VODOROVNÉ VÝZTUŽE ø8

TVARY VÝZTUŽE

VÝKAZ VÝZTUŽE

Pol	Profil	Delka [mm]	ks	50 / 8
1	50 8	1400	68	95.2
2	50 8	BM	-	38.0
CELKOVA DELKA [m]				133.2
HMOTNOST [kg]				52.6
CELKOVA HMOTNOST [kg]				52.6

Poznámky:

- V případě neprovádění autorského dozoru neručíme za skutečné provedení díla IN SITU.
- Veškeré rozměry před výrobou prvků přeměřit IN SITU.
- Svary provede svářeč s platnou zkouškou dle EN 287-1. Zkouška je potvrzena akreditovanou organizací.
- Výrobní skupina "EXC2".
- Při výrobě konstrukce dodržovat ČSN EN 1090-2 - Provádění ocelových konstrukcí.
- Povrchová úprava ocelové konstrukce je navržena pro agresivitu prostředí "C3".
- Při vyztužování dodržet konstrukční zásady platných norem.
- Prostupy sladit se stavební částí PD a ostatními profesemi.
- Úprava pracovní spáry dle zvyklostí dodavatele (např. B-systém).
- V místě prostupů výztuž roztáhnout event. upálit.
- Před betonáží vložit do bednění trubkování elektro dle projektu Elektro a ostatních profesí.
- Stykování sítí je uvažováno 300 mm v obou směrech.
- Přesahová délka pro ø8 je **560** mm.
- Půdorys základů viz stavební část projektu.
- Nedílnou součástí výkresu je **technická zpráva.**

BETON ZTRACENÉHO BEDNĚNÍ	C20/25-XC2
BETON PODKLADNÍ DESKY	C20/25-XC2
BETON MONOLIT. ZÁKLAD	C12/15-X0
NÁRŮST PEVNOSTI BETONU	Běžný
NAVRŽENO DLE	ČSN EN 1992–1–1; ČSN EN 206 +A2

UVÁDĚNÉ DÉLKY JSOU VZTAŽENY K OSE PRUTU.
POLOMĚRY OBLOUKŮ JSOU VZTAŽENY KE STŘEDNICI,
NEZNAČENÉ POLOMĚRY JSOU 1/2 Dr,min (TAB. 8.1).
NEZNAČENÉ ÚHLY JSOU 45°, 90° resp 180°.
CELKOVÉ DÉLKY VLOŽEK JSOU STŘÍŽNÉ DÉLKY.
ROVNÉ VLOŽKY JSOU VE VÝKAZU OZNAČENÉ '*'.

STAVEBNÍ ČÁST	VYPRACOVAL	KONTROLOVAL	
OBCHODNÍ PROJEKT HRADEC KRÁLOVÉ v.o.s	Ing. Romana Tatěková	Ing. Romana Tatěková	
MÍSTO STAVBY: p.č.st. 39 a p.č. 149/98, k.ú. Lípa u Hradce Králové			
INVESTOR : Muzeum východních Čech v Hradci Králové, Eliščino nábřeží 465/7, 500 03 Hradec Králové			
AKCE : PŘÍSTAVBA A STAVEBNÍ ÚPRAVY OBJEKTU č.p. 33, Informačního centra u Muzea války 1866 k.ú. Lípa u Hradce Králové		FORMÁT :	4 x A4
		DATUM :	06/2025
		STUPEŇ :	DPS
		ČÁST :	STATIKA
NÁZEV VÝKRESU : PŘÍSTAVBA		MĚŘÍTKO : 1:25, 1:50, 1:10	Č. VÝKRESU: D.1.2c-01