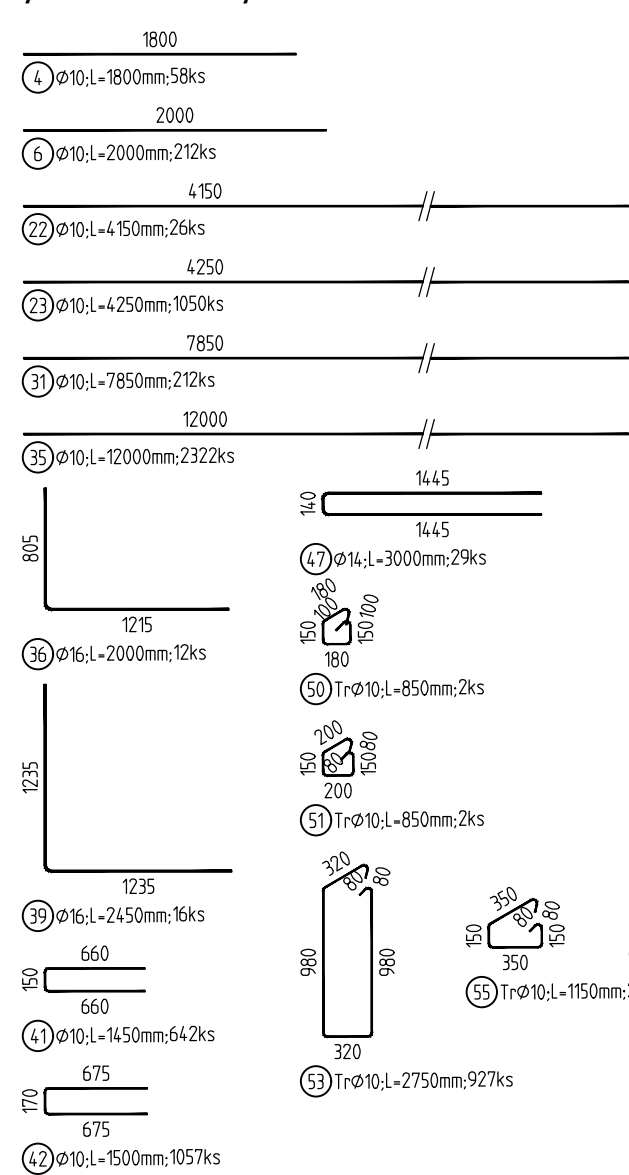
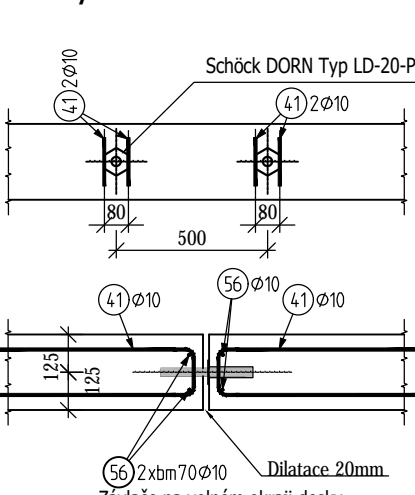


Výkaz vázané výztuže



Pol	Profil	Beška [mm]	ks	50		
				10	14	16
1	10	1800	58	104.4		
2	10	2100	212	424.0		
3	10	4150	26	107.5		
4	10	4250	1050	4462.0		
5	10	7850	212	1664.0		
6	10	12000	2302	27864.0		
7	10	16000	16	320.0		
8	10	16000	16	320.0		
9	10	16000	16	320.0		
10	10	16000	16	320.0		
11	10	16000	16	320.0		
12	10	16000	16	320.0		
13	10	16000	16	320.0		
14	10	16000	16	320.0		
15	10	16000	16	320.0		
16	10	16000	16	320.0		
17	10	16000	16	320.0		
18	10	16000	16	320.0		
19	10	16000	16	320.0		
20	10	16000	16	320.0		
21	10	16000	16	320.0		
22	10	16000	16	320.0		
23	10	16000	16	320.0		
24	10	16000	16	320.0		
25	10	16000	16	320.0		
26	10	16000	16	320.0		
27	10	16000	16	320.0		
28	10	16000	16	320.0		
29	10	16000	16	320.0		
30	10	16000	16	320.0		
31	10	16000	16	320.0		
32	10	16000	16	320.0		
33	10	16000	16	320.0		
34	10	16000	16	320.0		
35	10	16000	16	320.0		
36	10	16000	16	320.0		
37	10	16000	16	320.0		
38	10	16000	16	320.0		
39	10	16000	16	320.0		
40	10	16000	16	320.0		
41	10	16000	16	320.0		
42	10	16000	16	320.0		
43	10	16000	16	320.0		
44	10	16000	16	320.0		
45	10	16000	16	320.0		
46	10	16000	16	320.0		
47	10	16000	16	320.0		
48	10	16000	16	320.0		
49	10	16000	16	320.0		
50	10	16000	16	320.0		
51	10	16000	16	320.0		
52	10	16000	16	320.0		
53	10	16000	16	320.0		
54	10	16000	16	320.0		
55	10	16000	16	320.0		
56	10	16000	16	320.0		
57	10	16000	16	320.0		
58	10	16000	16	320.0		
59	10	16000	16	320.0		
60	10	16000	16	320.0		
61	10	16000	16	320.0		
62	10	16000	16	320.0		
63	10	16000	16	320.0		
64	10	16000	16	320.0		
65	10	16000	16	320.0		
66	10	16000	16	320.0		
67	10	16000	16	320.0		
68	10	16000	16	320.0		
69	10	16000	16	320.0		
70	10	16000	16	320.0		
71	10	16000	16	320.0		
72	10	16000	16	320.0		
73	10	16000	16	320.0		
74	10	16000	16	320.0		
75	10	16000	16	320.0		
76	10	16000	16	320.0		
77	10	16000	16	320.0		
78	10	16000	16	320.0		
79	10	16000	16	320.0		
80	10	16000	16	320.0		
81	10	16000	16	320.0		
82	10	16000	16	320.0		
83	10	16000	16	320.0		
84	10	16000	16	320.0		
85	10	16000	16	320.0		
86	10	16000	16	320.0		
87	10	16000	16	320.0		
88	10	16000	16	320.0		
89	10	16000	16	320.0		
90	10	16000	16	320.0		
91	10	16000	16	320.0		
92	10	16000	16	320.0		
93	10	16000	16	320.0		
94	10	16000	16	320.0		
95	10	16000	16	320.0		
96	10	16000	16	320.0		
97	10	16000	16	320.0		
98	10	16000	16	320.0		
99	10	16000	16	320.0		
100	10	16000	16	320.0		
CELKOVÁ DELKA	[m]	41251.8	87.0	1233.2		
HMTDNST	[kg]	25433.3	105.1	1946.4		
CELKOVÁ HMTDNST	[kg]			27484.8		

Typový detail přívazužení 1:25 u smykového trnu



DETAIL VYVÁZÁNÍ ROHU PASŮ - 2x 1:50

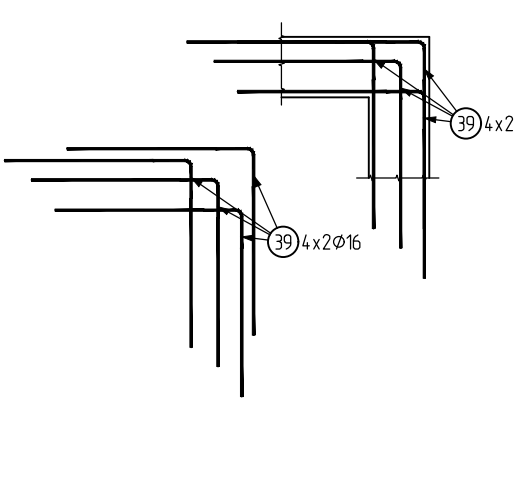
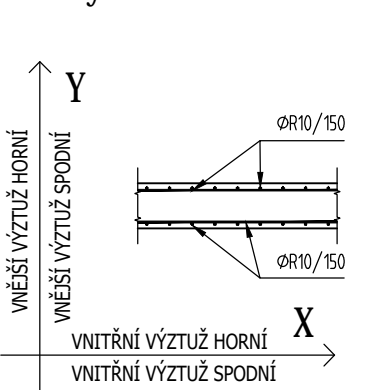


Schéma kladení výztuže desky tl. 250mm



Výkaz materiálu - distanční výztuž		
Číslo	Počet (m)	Poznamka
1	2500	Deska tl. 250 mm

Poznámky:
- výška distanční výztuže odpovídá vzdálenosti vrstev a horní výztuže.
- při prvním zpevnění ukladání je nutné upravit výšku distančních výztuží.
- předpokládá se použití prutu s Ø 6 mm.

- Poznámky:**
- V případě neprovádění autorského dozoru neručíme za skutečné provedení díla IN SITU.
 - Prostory sládit se stavební částí PD.
 - V místě prostupů výztuž roztáhnout event. upát.
 - Základovou spáru chránit před klimatickými vlivy (promrzání, rozředění) vrstvou betonu C12/15 tl. 50 mm.
 - Roztřídnou zeminu základové spáry natožit.
 - Pro hutnění zemin dodržet technologické podmínky hutnění vycházející z použitých zemin (soudržná, nesoudržná).
 - V souladu s ČSN 73 1006-Kontrola hutnění zemin a sypání musí být dodržena podmínka $E_{min}/E_{max} < 2$, přičemž $E_{max} > 80\text{MPa}$.
 - Hutněním násypem budou nahrazeny neúnosné navážky v celém rozsahu.
 - Prostory sládit se stavební částí PD.
 - V místě prostupů výztuž roztáhnout event. upát.
 - Před betonářskou vložkou zeminu provést elektro. Elektro.
 - Před betonářskou vložkou do bednění trubkování elektro. Elektro.
 - Veškeré vkladné prvky do bednění osadit do technologického předpisu výrobce.
 - Úprava pracovní spáry die zvyklostí dodavatele (např. B-systém).
 - Dodavatel před zahájením prací předloží ke schválení technologický postup betonáže a provádění pracovních spár.
 - Přesahová délka pro Ø12 je **720** mm, Ø10 je **600** mm, Ø14 je **840** mm, Ø16 je **960** mm.
 - Přesahová délka KARI sli sli je **350** mm v obou směrech.
 - Přesahující výztuž upravit do bednění.
 - Při provádění nutno dodržet technologické postupy prvků vkladných do bednění.

BETON (Deska)
BETON (Pasy a palky z prostého betonu)
BETON (II. stupeň základů z bet. tvárnice)
BETON (vnější rampa a vnější zákl. deska)

C25/30-XC2-CI 0,2-Dmax 22-S3
(distanční normový modul průřezů)
C12/15-X0
C20/25-XC2-CI 0,2-Dmax 22-S3
C25/30-XC4-XF3-CI 0,2-Dmax 22-S3

SÍŘENÍ
CSN EN 1992-1-1, ČSN EN 206-1-24
KRYTÍ SPŘEDÍ
min. 35 mm
KRYTÍ HORNÍ
min. 35 mm

OCEL
B 500, KARI, S235

UVAŽENÉ DELKY JSOU VYŽÁVENY K OSE PRUTU.
POLOMĚRY OBLOUKŮ JSOU VYŽÁVENY KE STŘEDNÍM.
NEZNAČENÉ POLOMĚRY JSOU 1/2 D_{pr} min. (TAB. 8.1).
NEZNAČENÉ ÚHLY JSOU 45°, 90° resp. 180°.
CELKOVÉ DELKY VLOŽEK JSOU SROVNÉ DELKÁM.
ROVNÉ VLOŽKY JSOU VE VÝKAZU OZNAČENÉ "X".

STAVEBNÍ ČÁST		VÝKRESOVATEL	
Prof. Ing. Jaroslav S. S.		Ing. Romana Tachová, Ing. Pavel Tíkal	
INVESTOR : a.s. investice s.r.o.		FORMÁT : A4	
VÝROBNÍ A SKLADOVACÍ HALA V PETROVÍČÍCH		DÁTUM : 09/2018	
st.p. 711, 712, 713, 185, p.p. 1082, 108, 2128, 2272, k.ú. Petrovův a Rakovná		STUPĚŇ : 005	
MĚŘÍTKO : 1:50		Č. VÝKRESU : D.1.2c-09	