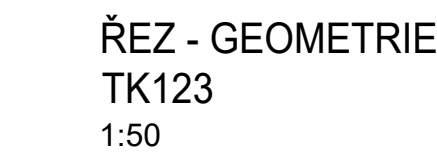
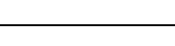
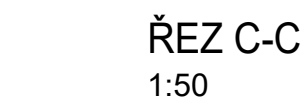


SITUACE  
1:50



















TECHNICKÁ KOMORA TK123 – SOUŘADNICE			
Č. BODU	Y	X	Z
TK_1	598304.44	1160558.25	211.05
TK_2	598305.20	1160556.73	211.09
TK_3	598308.05	1160551.00	211.25



TECHNICKÁ KOMORA TK123										
BRETEX – VÝZK. MATERIÁL										
<div><div></div><div><div></div><div></div></div></div>										
				Y10 S35(B) (B500 B)		S235				
	POL	PROFIL	DĚLKA [m]	ks	10	25	L120x120x10	plech 120x10		
DIL A	1	R25	3,08	3		9,24				
	2	R25	2,92	3		8,76				
	3	R10	0,98	10	9,8					
	4	L120x120x10	0,16	4			0,6			
	5	plech 80x10	0,20	4				0,8		
						9,8	18,0	0,6	0,8	
HMŮTNOST [kg/bm]						6,0		3,9		
HMŮTNOST [kg]						6,0		59,4		
CELKOVÁ HMŮTNOST DILU A [kg]						75,4		19,2		
	POL	PROFIL	DĚLKA [m]	ks	10	25	L120x120x10	plech 120x10		
DIL B	1	R25	1,07	3		3,21				
	2	R25	1,02	3		3,06				
	3	R10	0,98	3	2,9					
	4	L120x120x10	0,16	4			0,6			
	5	plech 80x10	0,20	4				0,8		
						2,9	6,3	0,6	0,8	
HMŮTNOST [kg/bm]						0,6		3,9		
HMŮTNOST [kg]						1,8		24,2		
CELKOVÁ HMŮTNOST DILU B [kg]						26,0		19,2		
	POL	PROFIL	DĚLKA [m]	ks	10	25	L120x120x10	plech 120x10		
DIL C	1	R25	2,06	3		6,18				
	2	R25	2,02	3		6,06				
	3	R10	0,98	6	5,9					
	4	L120x120x10	0,16	4			0,6			
	5	plech 80x10	0,20	4				0,8		
						5,9	12,2	0,6	0,8	
HMŮTNOST [kg/bm]						0,6		3,9		
HMŮTNOST [kg]						3,6		47,2		
CELKOVÁ HMŮTNOST DILU C [kg]						50,8		19,2		
	POL	PROFIL	DĚLKA [m]	ks	10	25	L120x120x10	plech 120x10		
DIL D	1	R25	4,03	3		12,09				
	2	R25	3,85	3		11,55				
	3	R10	0,98	10	9,8					
	4	L120x120x10	0,16	4			0,6			
	5	plech 80x10	0,20	4				0,8		
						9,8	23,6	0,6	0,8	
HMŮTNOST [kg/bm]						0,6		3,9		
HMŮTNOST [kg]						6,0		91,1		
CELKOVÁ HMŮTNOST DILU D [kg]						97,1		19,2		
CELKOVÁ NA 1 RAMU	1x DIL A [kg]						75,4		19,2	
	2x DIL C [kg]						51,9		38,4	
	2x DIL D [kg]						101,6		38,4	
	2x DIL E [kg]						194,3		35,4	
CELKOVÁ HMŮTNOST 1 RAMU [kg]						423,2		134,3		

TECHNICKÁ KOMORA – TK123				
PŘEDCHOVÉ PROFILY – VÝKAZ MATERIÁLŮ				
PŘEDCHOVÝ PROFIL 1		10 505(9) – (B500 B)	\$235	
CELKEM NA 1 RÁM	1x DIL A [kg]		42,2	13,7
	2x DIL B [kg]		84,4	27,4
	2x DIL C [kg]		56,9	27,4
	2x DIL D [kg]		70,1	27,4
	CELKOVÁ HMOTNOST 1 RÁMU [kg]		253,6	95,9
PŘEDCHOVÝ PROFIL 2		10 505(9) – (B600 B)	\$235	
CELKEM NA 1 RÁM	1x DIL A [kg]		47,7	13,7
	2x DIL B [kg]		95,3	27,4
	2x DIL C [kg]		55,4	27,4
	2x DIL D [kg]		75,6	27,4
	CELKOVÁ HMOTNOST 1 RÁMU [kg]		274,0	95,9

### LEGENDA STÁVAJÍCÍCH INŽENÝRSKÝCH SÍTÍ

- |   |                                       |
|---|---------------------------------------|
|    | KANALIZAČNÍ STOKA BVK                 |
|    | VODOVODNÍ ŘÁD BVK                     |
|  | KANALIZACE ZRUŠENÁ BVK                |
|  | VODOVODNÍ ŘÁD ZRUŠENÝ BVK             |
|  | KABELY ČETINY OPTICKÉ A SDĚLOVACÍ     |
|  | KABELOVOD ČETINY                      |
|  | KABELY OPTICKÉ OSTATNÍ                |
|  | PAROVOD TEPLĚRNÝ BRNO                 |
|  | HORKOVOD (PAROHORKOVOD) TEPLĚRNÝ BRNO |
|  | PAROVOD TEPLĚRNÝ BRNO - MIMO PROVOZ   |
|  | KABELY E.ON NN                        |
|  | KABELY E.ON NN - ZRUŠENÉ              |
|  | KABELY E.ON VN                        |
|  | KABELY E.ON VN - ZRUŠENÉ              |
|  | PLYNOVOD NTL GASNET                   |
|  | KABELY VO TSB                         |

### SKLADBA PRIMÁRNÍHO OSTĚNÍ V MÍSTĚ BRETEXU



DETAIL A - RÁM, BOČNÍ POHLED



DETAIL A - RÁM, ČELNÍ POHLED



### DETAIL B - SPOJE RÁMŮ



VÝKAZ SVORNÍKŮ		
TYP SVORNÍKU	DĚLKA [m]	ks
OCELOVÉ SVORNÍKY NAPŘ. IBO + TLAKOVÁ INJEKTÁŽ NAPŘ. MINOVA JETBLEND	2,5	61

VÝKAZ SKLOLAMINÁTOVÝCH SVORNÍKŮ		
TYP SVORNÍKU	DĚLKA [m]	ks
SKLOLAMINÁTOVÉ SVORNÍKY NAPŘ. DURGGLASS + TLAKOVÁ INJEKTAŽ NAPŘ. MINOVA, JETBLEND	5,0	38

**POZNÁMKA:**

- PRÍMERNÉ KONSTRUKČIE JE NAVRŽENÁ Z PRÍHRADOVÝCH RAMÔJ BRETLEX (24R25 + 24R25) SE STRIKÁNYM BETONOM S830/TP II/OBOR J2 (C25/30-XC2) DOPLNENÝM O KARI SÍTI 100/100-8/8MM PRÍ OBOM POUVRŠÍ Z VÝTUŽE B500B.
- OSOVÁ VZDÁLENOSŤ RAMÔ BUDE BEZPODMIEČNE DOORÉŤA.
- KARI SÍTI 100/100-8/8MM JE NEZBYTNÉ NUTNÉ VÝŽE ZATIAHNUŤ ZA PRÍHRADOVÉ RAMY BRETLEX.
- RÁZBA JE VZHLIEDOM K NARÔDNYM PODMIŇKAM ZASTIENÉHO PROSTREDIA A NÍZKEMU NADLOŽÍ NAVRŽENÁ NA TŤI VÝŠKOVÉ LAVKY S HORIZONTÁLNYM ČLENENÍM VÝRUBU (DVA DIELY VÝRUBU + PŤNÝ PROFIL).
- V KLENBE JE PROFIL ZAJISTENÝ SVORKNÍ (NAPŤ. IBO) S CEMENTOVOU INJEKCIÁZ. SVORKNÝ BUDOVU POUVEDENÝ SE ZVŠETNOM VRTACÍ KORUNKOU V DĚLCE 2,5 - 4,0M. OSOVÁ VZDÁLENOSŤ MEZI VŤI V KLENBE DÍM MAX. 400MM.
- INJEKCIÁZ BUDE POUVEDENA CEMENTOVÝM MEKLEM S UZAVIRACÍM VENTILEM NA OBTURÁTOR A NA INJEKCIÁNYM TLAKOM 20 BAR. PO UKONČENÍ VRTACÍ BUDU UZAVŤEN VENTIL A MEKLEND BUDE POKRÔVANO NA DĚLMŤ VŤI.
- SVORKNÝ S INJEKCIÁZOM BUDU POUVEDENÝ NAD CELOU TECHNIČKOU KOMOROU.
- SVORKNÝ BUDU ROZMIŠŤENÝ/OSAZENÝ/UKLONENÝ TAK, ABY NEPOSKÝOVALI PRVOVOZÁSTI SÍŤ/PRVOVOZÁVNE OBJEKTY.
- POUVEDEN HORIZONTÁLNY PŤEDVÔT S VÝŠKOM JADRA DO DĚLY 20M (MIN. PŤEKRYTÍ 5M).
- VŠECNY DIELY LÁVOK BUDU ZAJISTENÝ STRIKÁNOU PROTIKENUBOU TL. 200MM S VLOŽENOU KARI SÍŤI 100/100 - 8/8MM PRÍ OBOM POUVRŠÍCH.
- NA GROLNÍ 2,3 A 3. LÁVKY BUDE PROFIL PO BOČIACH ZAJISTENÝ SVORKNÍ (NAPŤ. IBO) + TLAKOVOU INJEKCIÁZ (NAPŤ. MINOVA JETLEND).
- POUVEDENÍ SKLADAMINOVÝCH SVORKNÍ V DĚLCE 5,5M V CĚLBE (PO KAŽDÝ PRÍSLUŠNÝ DIEL VÝRUBU) S PŤEKRYTÍM MINIMÁLNE NA 2 RÁMY.
- SAMOTNÁ RÁZBA TECHNIČKE KOMORY TK123 BUDE POUVEDÁVAŤ V NAVAZNOSTI NA VÝŠKOVÉ ČLENENÍ TRASOVÉHO PROFILU KOLEKTORU.
- PRÍ VYSTÁBE TECHNIČKE KOMORY TK123 BUDE NUTNÉ DORÔŽOVAT VYSOKOU TECHNOLOGICKOU KÁŽER V SOUVISLOSTI S PŤESNÝM OSAZENÍM JEDNOTLIVÝCH ČÁSTI VÝZTUŽNÝCH RAMÔJ.
- STYKOVÁNI KARI SÍŤI 100/100-8/8MM BUDE POUVEDENO PŤESHAEM - 3 OKA (300MM) V NOSNOM SMĚRU A 1 OKO (100MM) V NENOSNOM SMĚRU.
- DO DŤA VÝRUBU BUDE VLOŽENA PERFOROVANÁ DRENÁŽNÁ TRUBICA R250MM A BUDE OPATŤENÁ GEOTEXTILI 300G/M2 + OBYŠP D5 16/32.
- PO KAŽDOM ZÁBERU BUDE ČĚLBA ZAJISTENÁ STRIKÁNYM BETONOM S830/TP II/OBOR J2 (C25/30-XC2) V TL. 50MM.
- PRÍ PŤEŠENÍ RÁZBY NA DOBU DĚLY, NEŽ 24 HODIN BUDE ČĚLBA ZAJISTENÁ STRIKÁNYM BETONOM S830/TP II/OBOR J2 (C25/30 - XC2) V TL. 70MM S VLOŽENOU KARI SÍŤI 100/100-8/8MM.
- SVORKNÍ (UMIŠŤENÉ PO BOČIACH) DĚLM 2,5M BUDU V JEDNOTLIVÝCH POLICH HORIZONTÁLNE A VERTIKÁLNE UKLONENÉ O 0HEL +/- 15°, ABY BYLO DOCLENO PROSTOROVEHO ZAKOTVENÍ. SVORKNÝ BUDU OPATŤENÝ INJEKCIÁZ SMĚSI NAPŤ. MINOVA JETLEND.
- PLANOVANÁ ARMATÚRA ŠACHTA PAROVODU VČETNE ZAJISTENÍ BUDE REALIZOVANÁ PRÍ STAVBU KOLEKTORU (NENÍ SOUČASŤ TÔTO AKCEJ).
- TECHNIČKA KOMORA JE VYSTROJENÁ RAMÔJ UZPÔSOBENOU DOMIUVENOU POZICIOM PROPOJOVACÍCH VŤI HORKOVODU. PŤED ZAPOČETÍ RÁZBY TK 123 JE NUTNÉ POUVEDY KORDINÁCI SKUTEČNÉ POZICE TÔCHTO CHRÁNIKÔJ.
- NA POUVRŠI NAD RÁZBU V PÔDORYSNOM ROZSAHU RÁZBY + 1,5M NA KAŽDÔU STRANU BUDE POUVEDENO MOBILNÍ (POSUVNÉ) OPLÔČENÍ TAK, ABY NAD MÍSTOM RÁZBY BYL OMEZEN POUHYB A ZATÍŽENÍ.
- V PRÍPADĚ HORŠÍCH GEOLOGICKÝCH PODMIŇK, NEŽ JE PROJEKTOM NA ZKLADĚ JE PRÔJZUKU UVAŽOVÁNO, JE NEZBYTNÉ NUTNÉ IHNEH KONTAKTOVAT PROJEKTANTA, KTERÝ PO DOMIUVĚ S GEOLOGEM STAVBY NAVRHNĖ PRÍSLUŠNÁ OPATŤENÍ - NAPŤ. ZMĚNU TECHNOLOGIE RÁZBY, INJEKCIÁZE, SVORKNÍ, ZAJISTENÍ ČĚLBY, APOD.
- JE-LI V PROJEKTOVÝCH DOKUMENTACI UVEDENÁ OBOCHDNI ZNÁČKA JAKĚKOLIV MATERIÁLU, VÝROBKU NEBO TECHNOLOGIE, MÁ TĚNTO NÁZEV POULZE VÝROBKOVÝM CHARAKTER.
- PRÍ OCEŤENÍ A NÁSLEDNĚ PRÍ REALIZACI JE MOŽNÉ VŤIŤI JINÝ MATERIÁL, VÝROBEK NEBO TECHNOLOGIE, SE SROVNATELNE NEBO LEPSŠÍM UŽITNÝM VLASTNOSTIAM, KTERÉ ODPOVÍDAJÚ POZADÔVOK DOKUMENTACIE.
- JEDNÁ SE O PROJEKTOVÝ DOKUMENTACI PRÍ VÝBER ZHOTOVITELE STAVBY. VŠŠÍ PROUDOBNE BUDE PŤEDMĚTOM DOPRAČOVANÍ PROJEKTOVÉ DOKUMENTACIE VÝBRANÝM ZHOTOVITELEM, KÔE BUDE ZODPovedNÝ JEHO TECHNICKÉ MOŽNOSTI, TECHNOLOGICKÉ POSTUPY A ZKÝSKY PRÍ POUŽITÍ KONKRETNÝCH MATERIÁLOJ/VÝROBKÔJ.

### SPECIFIKACE MATERIÁLU:

## PRIMÁRNÍ OSTĚNÍ

- 1.SB30/TYP II/OBOR J2 (BETON C25/30-XC2)
- 2.BETONÁŘSKÁ VÝZTUŽ B500B (10 505(R))
- 3.KRYTÍ VÝZTUŽE min. 20mm
- 4.OCELOVÉ PRVKY S235

VÝROBNÍ TOLERANCE 50mm

Souřadnicový systém Výškový systém		S-JTSK Bpv	
Revize	Popis	Datum	Provedl

		<b>Statutární město Brno</b> Dominikánské náměstí 196/1 Brno-město, 602 00 Brno	
Generální projektant  		<b>INGUTIS, spol. s r.o.</b> Thákurova 2077/7, 166 29 Praha 6 (+420) 224 354 363, ingutis@ingutis.cz www.ingutis.cz	
HIP  	Ing. Švec 	Návští  	Ing. Raček 
Zóp. projektant  	Ing. Zlámal 	Vypracov. / Kontroláv  	Ing. Horák / Ing. Raček 
Aloc  			Paré  
<p style="text-align: center;"> <b>12. stavba sekundárního kolektoru</b>  <b>Česká - Středova</b> </p>			
Část dokumentace D D.1 D.1.2 D.1.2.3	Dokumentace liniové trasy Dokumentace objektu Stavebního konstrukční řešení SO 130 - Technické komory		Stupeň  Datum 08/2020 Měřítko 1:50 Revize 01 Formát 10 x A4
Příloha  	<p style="text-align: center;"> <b>Technická komora TK123 -</b>  <b>primární konstrukce</b> </p>		
Arch. číslo  			112_2_P037_1n12n_W22_p03_01 Č. přílohy
D.1.2.3.7			