

## D.1.1

# ARCHITEKTONICKÉ A STAVEBNĚ TECHNICKÉ ŘEŠENÍ

D.1.1.d.2 výpis prvků PSV – zámečnické a kovářské prvky

---

**ING. MICHAL ZLATUŠKA *ARCH***

Žerotínova 357

Jaroměřice n. Rok. 675 51

IČO 64336824

DIČ CZ 6903044566

568441100

603218487

e-mail m.zlatuska@quick.cz

## Všeobecné technické pokyny k provedení

### Technické pokyny

1. zhotovitel je povinen přezkontrolovat celkový návrh z hlediska úplnosti, odborného provedení a vhodnosti pro daný účel užívání, účelné změny musí před uzavřením kontraktu projednat s projektantem
2. zhotovitel je povinen před zahájením výroby provést **kontrolu rozměrů na stavbě**, které budou zaneseny do předložené dodavatelské dokumentace k odsouhlasení zástupci investora a státní památkové péče
3. dodávka zámečnických výrobků je včetně všech kotvicích a kompletačních prvků ke stavební části
4. dodavatel posoudí zábradlí podle ČSN 73 0035
5. investor má **vysoké architektonické nároky** na provedení celkové i detailu - maximální předvýroba jednotlivých prvků v dílně je nezbytná a všechny svary budou zabroušeny a začištěny.
6. montáž všech vnějších prvků nad sebou musí být provedena ve svislé ose, dodavatel zajistí geodetickou kontrolu a výsledky měření předá projektantovi.
7. pro dotěsnění budou použity trvale pružné silikonové materiály a musí být zajištěna trvalá přídržnost ke stavebním, zámečnickým konstrukcím popř. klempířským výrobkům.
8. před dokončením stavby musí zhotovitel provést vyčištění všech zámečnických konstrukcí a konstrukcí dotčených touto prací
9. Při zpracování dílenské dokumentace musí být dodrženy požadavky investora a zástupců státní památkové péče na konstrukci, design a zpracování detailů.
10. U viditelných zám. výrobků budou svarové spoje skryté, spoje s ostrými hranami, kouty s minim. rádiusem, tmelené a přebroušené. Šroubové spoje budou opatřeny nátěrem. Hrany budou zabroušené bez ostrých hran.
11. před prováděním povrchových úprav ocelových prvků je nutné provést v dílně následující předpovrchovou úpravu
  - odstranění mastnoty vhodným detergentem
  - omytí solí a nečistot vysokotlakou čistou vodou
  - abrazivní otryskání povrchu na Sa 2,5
  - odstranění prachu
  - na takto upravený povrch bude v dílně proveden základní nátěr, popř. žárové zinkování
12. při případném svařování kovů musí být dodržena vyhláška č. 87/2000 Vyhláška kterou se stanoví podmínky požární bezpečnosti při svařování a nahřívání živic v tavných nádobách. Svařování smí provádět pouze osoba příslušně odborně vybavená s příslušnými zkouškami. Veškeré použité materiály a konstrukce musí být v souladu s příslušnou legislativou a technickými předpisy, schváleny platnými úřady pro užívání v České republice, např.:
  - zákon 22/1997 Sb. Sb. O technických požadavcích na výrobky a doplnění některých zákonů
  - nařízení vlády č. 163/2002 Sb. Nařízení vlády, kterým se stanoví požadavky na vybrané stavební výrobky.
  - vyhláška č. 137/1998 Sb. O technický požadavcích na výstavbu
- ISO 12944-1 až 5 : nátěrové hmoty – protikorozi ochrana ocelových konstrukcí ochrannými nátěrovými systémy – část 1, část 4, část 5
- ČSN 73 2611 úchytky rozměrů a tvarů ocelových konstrukcí
- ČSN 73 3630 Zámečnické práce stavební.
- ČSN 73 0202 Přesnost geometrických parametrů ve výstavbě.
- ČSN 73 3305 a ČSN 73 0035 Nosná konstrukce madel a zábradlí
13. před zahájením výroby všech zámečnických výrobků, provede dodavatel kompletní statické posouzení všech prvků, spojů a kotvení. Případné nesrovnalosti s prováděcí dokumentací zkonstatuje dodavatel s generálním projektantem a architektem.
14. Veškeré viditelné svary musí být přebroušeny a začištěny.
15. u vybraných výrobků bude před finální výrobou provedeny prototypy k ověření tvarového a konstrukčního řešení, které budou předloženy zástupcům investora a státní památkové péče k odsouhlasení

- před výrobou a úpravou prvků provést vždy jejich přeměření přímo na místě !
- součástí dodávky repasí se rozumí ( pokud je ve výpise uvedeno ) i kompletní demontáže prvků ( včetně rámů ) a jejich zpětné osazení včetně případné výměny či doplnění kotevních prvků a jejich dopasování a dotmelení ke stavebním konstrukcím
- veškeré typové výrobky zabudovat vždy podle návodů, montážních a technologických pokynů udávaných výrobcí jednotlivých výrobků, k jejich montáži a zabudování používat předepsané materiály, doplňkové systémové výrobky apod.
- součástí dodávky nových výrobků je i dodávka nezbytných kotevních prvků a jejich zabudování do stavebních konstrukcí včetně dopasování a dotmelení
- přípravu jednotlivých podkladů provádět vždy dle pokynů výrobců případně dodavatelů dále aplikovaných materiálů a výrobků
- ocenění repasí musí být minimálně takové, aby mohl být předmětný výrobek v případě nutnosti kompletně nahrazen novou replikou bez navyšování ceny investorovi !

Při provádění jednotlivých technologických postupů je nezbytné dodržovat veškeré technologické předpisy a pokyny ( včetně přípravy podkladů ) udávané výrobcí používaných materiálů i v případě, že nejsou touto dokumentací citovány.

Přestože byly technologické postupy navrženy po konzultacích a po projednání s jednotlivými výrobci musí si dodavatel stavby před aplikací technologií, při nichž dochází ke kombinování materiálů od různých výrobců, vyžádat písemný doklad od výrobců, že uznávají záruku i za předpokladu této kombinace. V opačném případě se dodavatel obrátí na projektanta, který určí technologii alternativní.

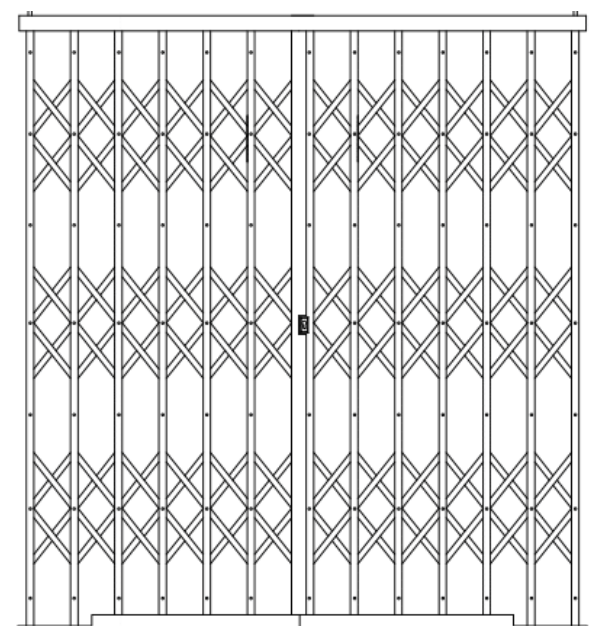
Finální barevnosti, profilace jednotlivých prvků, typy kování apod. musí být před výrobou po provedení vzorků případně předložení typových vzorů odsouhlaseny investorem a zástupci v rámci kontrolních dnů za účasti pracovníků NPÚ.

<b>Z01</b>	POČET KUSŮ		<b>2</b>
	Š. 1000 MM , V. 1350 MM		
	<b>Stávající ocelová mříž</b>		
	<b>STÁVAJÍCÍ STAV</b>	<b>NÁVRH NA OBNOVU</b>	
SVISLÉ PRVKY	ocelová tyč plná 15/15mm	svislé tyče zaříznout v úrovni cca 25mm nad parapetem Repase	
VODOROVNÉ PRVKY	zdvojené vodorovné příčle jsou provedeny z ocelové pásoviny 25/5mm <b>- ve dvou výškových úrovních</b>	Repase	
OZDOBY	-	-	
SPPOJOVÁNÍ MATERIÁLŮ	vodorovné a svislé tyče jsou spojeny nýtováním	Repase	
OSAZENÍ	svislé prvky jsou zazděny do okenního ostění		
	vodorovné příčle jsou zazděny do okenního ostění		
POVRCHOVÁ ÚPRAVA	krycí nátěr - dožilý	nový vrchní antikorozní krycí nátěr s hedvábným leskem v odstínu tmavě šedé	
POZNÁMKA		Repasi prvku provádět na místě bez demontáže	



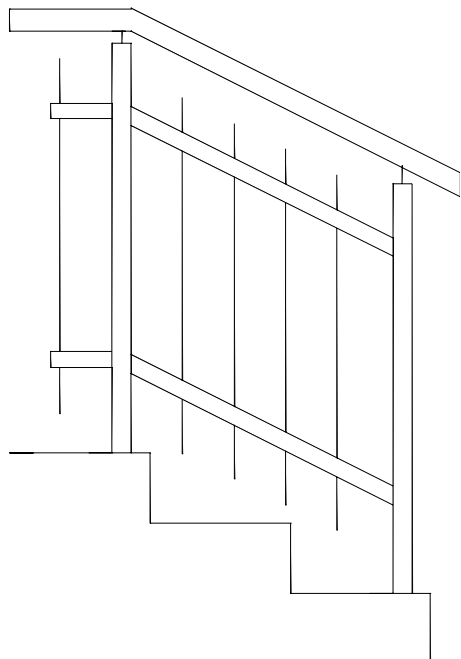
<b>Z01a</b>	POČET KUSŮ	<b>1</b>
	Š. 1000 MM , V. 1350 MM	
	<b>Nová ocelová mříž</b>	
	<b>Tvarová kopie stávající mříže ozn. Z01</b>	
SVISLÉ PRVKY	ocelová tyč plná 15/15mm	
VODOROVNÉ PRVKY	zdvojené vodorovné příčle z ocelové pásovin 25/5mm	
SPPOJOVÁNÍ MATERIÁLŮ	vodorovné a svislé tyče jsou spojeny nýtováním	
OSAZENÍ	vodorovné prvky zazděny do vývrtů v cihelném ostění	
POVRCHOVÁ ÚPRAVA	vrchní antikorozní krycí nátěr s hedvábným leskem v odstínu barvy tmavě šedé	

<b>Z02</b>	POČET KUSŮ	<b>1</b>
	Š. 1200 MM , V. 1200 MM	
	<b>Nůžková otvíravá mříž dvoukřídla</b>	
MATERIÁL	Svislé tyče z U profilu 15/15/2mm, certifikovaná mříž dle ČSN EN 1627	
KOVÁNÍ	Zamykání je zajištěno dvoubodovým zámkem CISA a bezpečnostní cylindrickou vložkou Mul-T-Lock	
POVRCHOVÁ ÚPRAVA	Barva prášková vypalovací (komaxit) v barevných odstínech RAL	



<b>Z04</b>	POČET KUSŮ	<b>1</b>
	DL. 1200 MM	
	<b>Kované madlo s konzolami pro zazdění</b>	
MATERIÁL	Ocelová tyč kruhová pr. 32mm, kovářsky opracovaná včetně kovaných konzol tyč kruhová pr. 10mm s krycí rozetou pr.40mm	
OSAZENÍ	Konzoly budou osazeny do zdiva na chemické kotvy uložení min 250mm	
POVRCHOVÁ ÚPRAVA	Žárové zinkování, antikorozní nátěr grafitově černý s hedvábným leskem	

<b>Z05</b>	POČET KUSŮ	<b>1</b>
	DL. 1200 MM	
	<b>Kované schodišťové zábradlí</b>	
MATERIÁL	Nosné sloupky – 2x ocelová trubka 4HR 30/30/2mm dl.900mm s kotevními trny a krycí rozetou Svislá výplň výšky 800mm z ocelových kovaných tyčí 15/15mm, osazených mezi kované pásnice 30/8 mm Madlo - ocelová trubka pr. 32mm	
OSAZENÍ	Sloupky budou osazeny na chemické kotvy do vývrtů v kamenných stupních hl. 120mm	
POVRCHOVÁ ÚPRAVA	Žárové zinkování, antikorozní nátěr grafitově černý s hedvábným leskem	
POZNÁMKA	Rozměry nutno upravit dle skutečného stavu přímo na místě, před výrobou bude zpracována a odsouhlasena dodavatelská dokumentace, výrobek musí splňovat požadavky ČSN 743305	



# VŠEOBECNÉ POŽADAVKY NA REALIZACI

## 1) NOVÉ VÝROBKY

### MONTÁŽ

Montáž výplní bude prováděna v souladu s technologickými požadavky výrobce, odborně proškolenými pracovníky. Montáže požárních uzávěrů podle veškerých zásad PBŘ.

Součástí položky pro dodávku a montáž výplňových prvků budou všechny systémové prvky pro osazení výplní do stavebních otvorů, jejich vyrovnání, kotvení, těsnění a zapravení spár.

## 2) STÁVAJÍCÍ VÝROBKY – NAVRŽENÉ K REPASI

### REPASE

Není-li stanoveno jinak, repasí se rozumí kompletní odstranění barev a laků, nahrazení opotřeбенých a výrazně destruovaných částí stejným materiálem dle původní tvarové profilace případně doplnění chybějících částí restaurátorskou technikou, narovnání druhotně deformovaných prvků do původního tvaru, celkové přebroušení a odrezání a několikanásobný vrchní antikorozní nátěr.

Oprava původního kování, náhrada nepůvodního nebo nefunkčního materiálovou a tvarovou kopií, zprovoznění historických zámků ( všechny železné části budou očištěny, odrezány a následně opatřeny antikorozním nátěrem ).

Zasklené části budou očištěny, prasklé a poškrábané vyměněny za nové stejné.

### POVRCHOVÁ ÚPRAVA

Povrchová úprava kovových částí bude provedena antikorozním nátěrem. Speciální, barevný silnovrstvý nátěr se speciálními ochrannými proti světlu a povětrnostním vlivům s antikorozní zinek-fosfátovou pigmentací.

Součástí položky je dodávka materiálu, příslušenství, aplikačních prostředků a příprava podkladu.

Skladba povrchové úpravy:

- 1) Základní nátěr
- 2) Mezinátěr
- 3) Finální nástřik

Příprava podkladu, tloušťky jednotlivých vrstev povrchové úpravy budou vycházet z technologického předpisu výrobce nátěrových hmot.

Barva bude upřesněna na základě výběru barvy povrchové úpravy objednatelem v rozsahu základních odstínů vzorníku RAL (předpoklad bílá v blízkosti RAL 9001) - odstín barvy lomená bílá