

Půdorys střechy

M 1:25

Půdorysné kóty na vnější hranu žebříčku pro atiku z profilu TC 40x2.

Střešní krytina z TR plechu 50/250/0,75 v negativní poloze, připojení závětežnými šrouby $\phi 6,3$ mm v každé vlně, nejlépe v horní pomoci kaloty.

Střešního odvodnění do jednoho žlabu z ohnutého P2 mezi závojenými vaznicemi nad sloupem.

Žlab může být ohnut z pozinkovaného plechu, případně běžného plechu s nátěrem.

Do žlabu je také možné vepít fóliovou hydroizolaci.

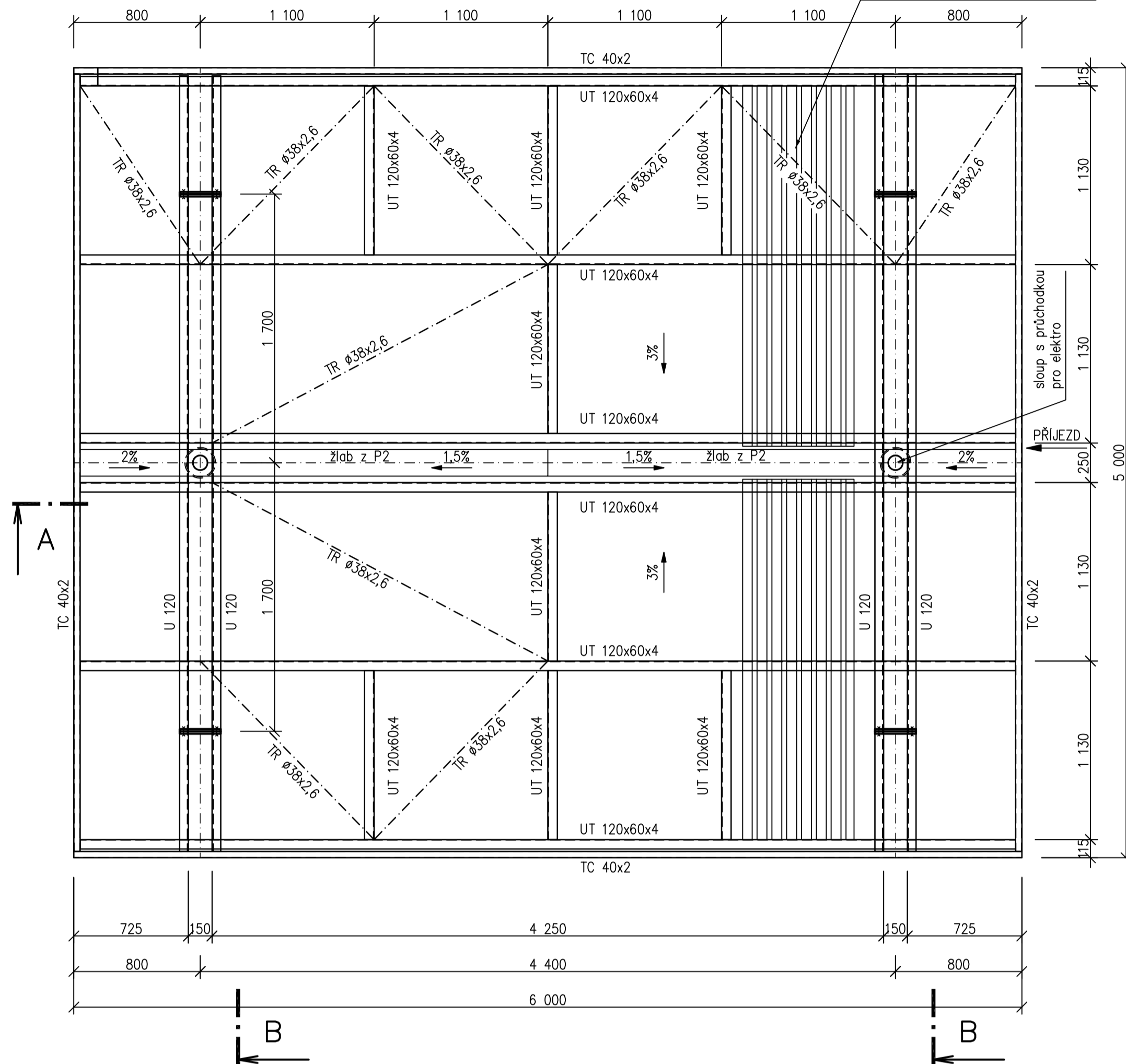
Žlab vyspádován do svodu v každém sloupu z trubky vevarené do sloupu.

Výústění svodu cca 200 mm nad HH ostrůvku, odvodnění se předpokládá na vozovku.

Na straně vjezdu pod přístřešek je ve sloupu navržena průchodka pro vedení elektro.

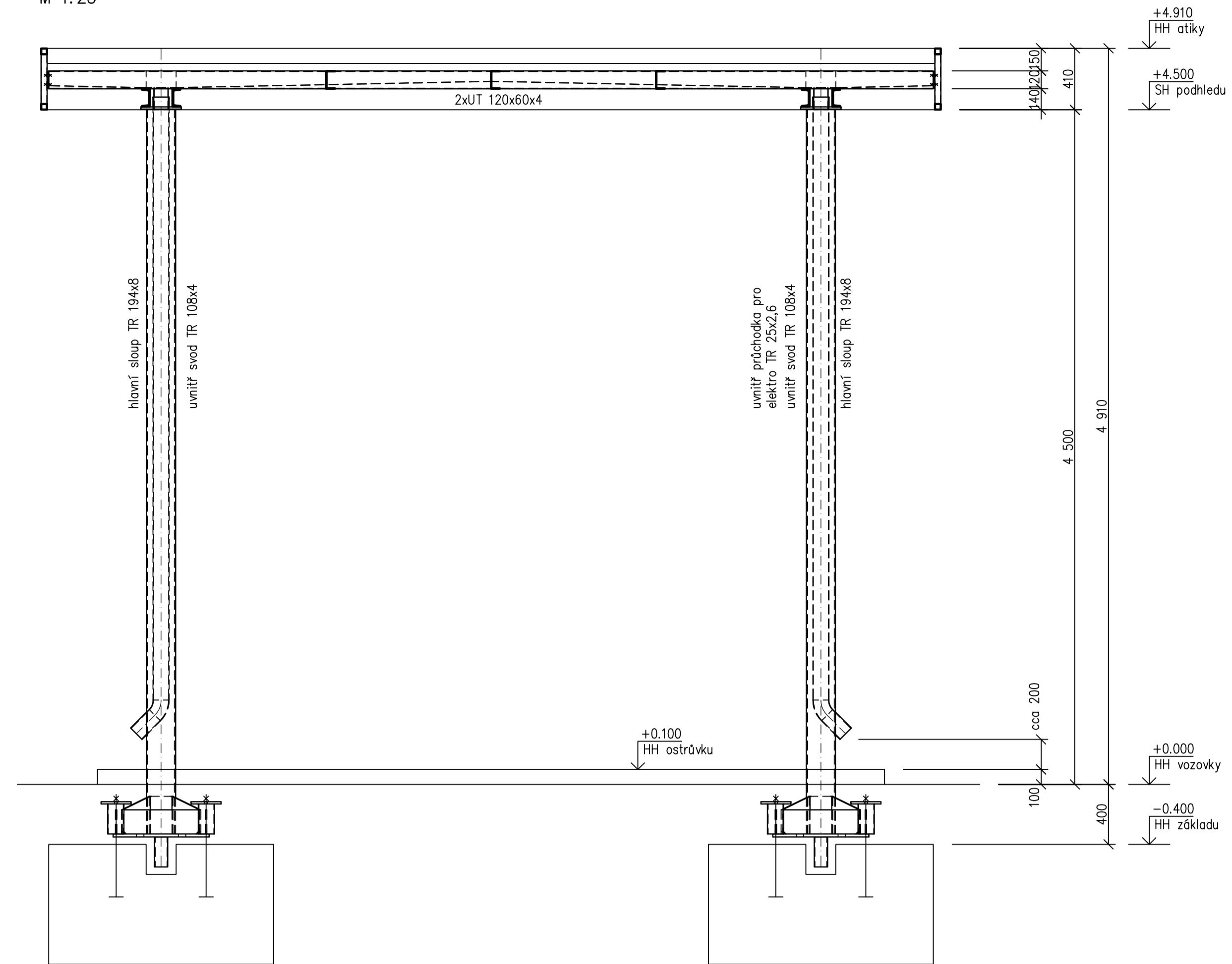
Střešní ztužení z profilu TR 38x2,6 v ose vaznic.

TR 50/250/0,75 v negativní poloze, řádně připojit v každé vlně, nejlépe v horní pomoci kaloty, závětežné šrouby $\phi 6,3$ mm



Řez A-A

M 1:25



Kotvení sloupu

M 1:10

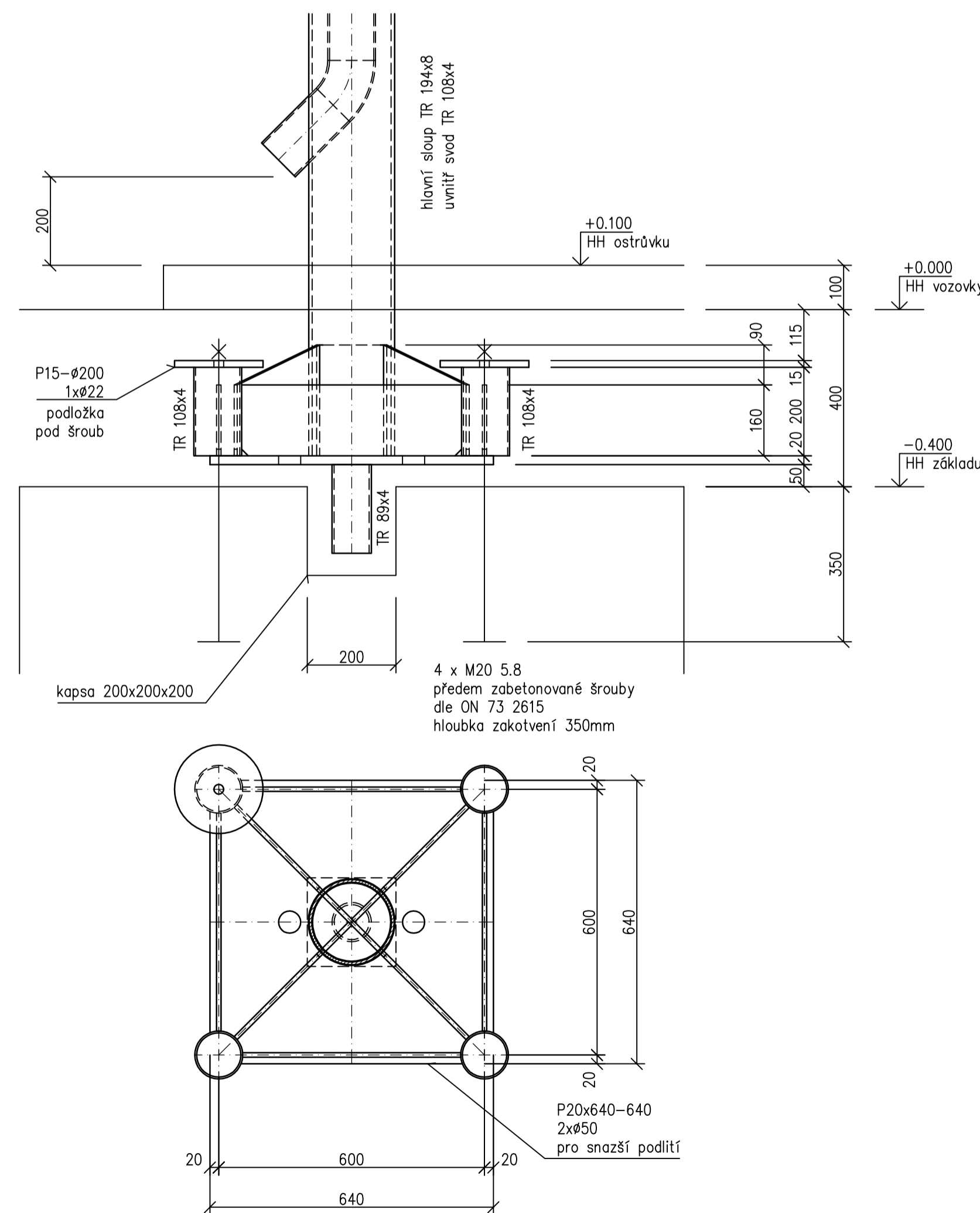
Kotvení navrženo na předem zabetonované šrouby + smykovou záložku.

V základu vynechat kapsu 200x200x200mm.

Všechny výztuhy z plechu P10.

Středem sloupu prochází svod z TR 108x4.

Výústění svodu cca 200mm nad HH ostrůvku, odvodnění se předpokládá na vozovku.



Řez B-B

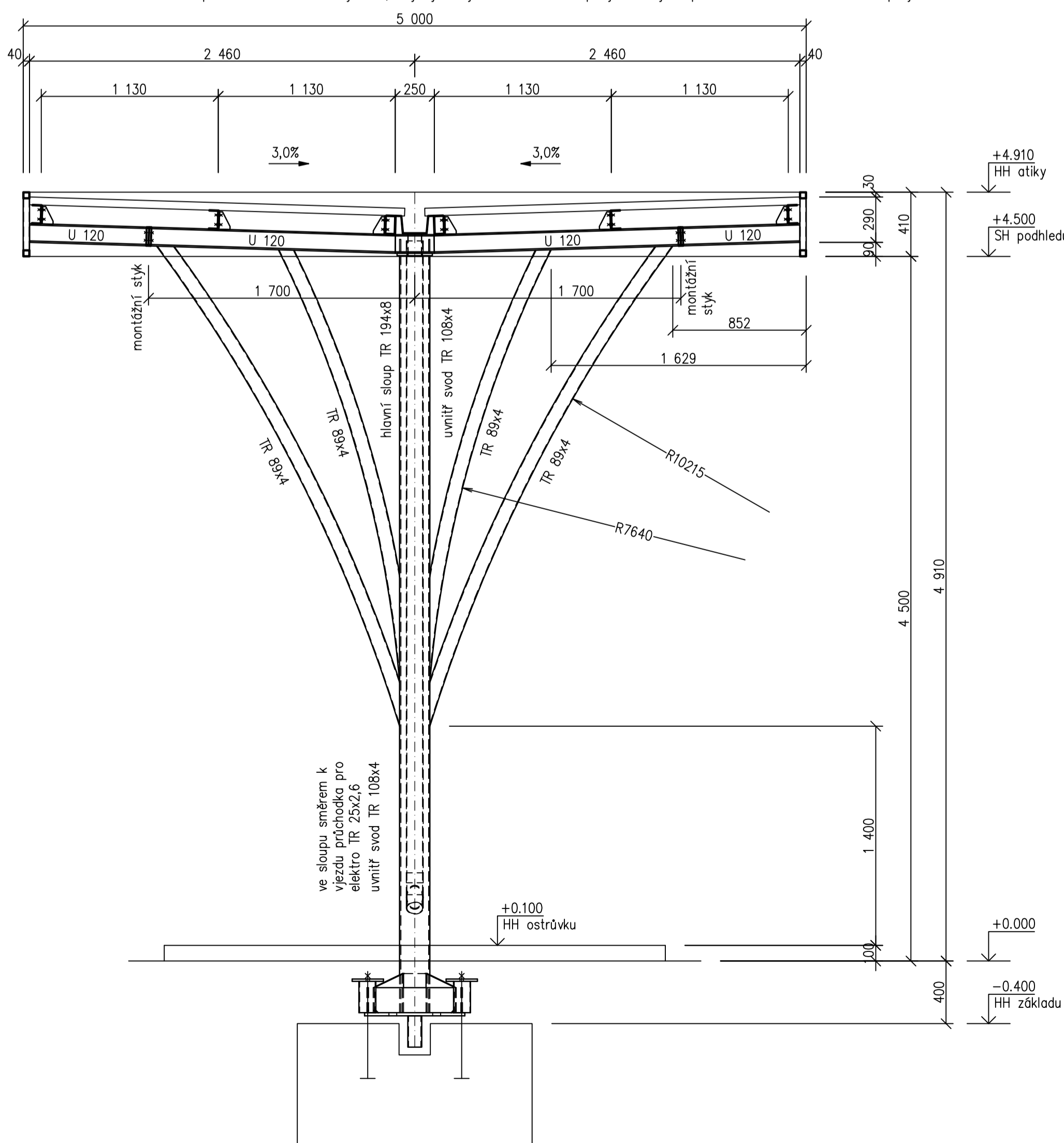
M 1:25

Kóty na vnější hranu žebříčku pro atiku z profilu TC 40x2.

Z přepravních důvodů navrženo na příčli oboustranný montážní styk.

Vějíř ze zkrúžených TR 89x4.

Šířku ostrůvku upravit s ohledem na vějíř tak, aby byla zajištěna dostatečná podjezdová výška přístřešku - viz stavební část projektu.



Poznámky:

- 1) Navržena nosná OK přestřešení mobilní CNG plnicí stanice.
- 2) Uveden pouze detail kotvení, ostatní viz výrobní dokumentace, kterou zajišťuje autor projektu.
- 3) Svod z ocelové TR může být dle přání dodavatele nahrazen plastovým svodem. Přitom zaústění žlabu do svodu i výústění svodu ze sloupu zůstane dle tohoto projektu. V tomto případě je ale nutné bezpečně zajistit spojení plastové a ocelové TR! Za tento detail odpovídá dodavatel!
- 4) Na straně vjezdu pod přístřešek je ve sloupu navržena průchodka pro vedení elektro.
- 5) Odstín nátěru upřesní investor.
- 6) Doplňuje statický výpočet.

OCEL : S235JR, S320GD (TR plech)

METODA SVAŘOVÁNÍ 111, 135

TŘÍDA PROVEDENÍ : EXC2

ZÁKLADNÍ NÁTĚR : 1x S 2000

VRCHNÍ NÁTĚR : 2x S 2014

BETON PODLITÍ : C25/30 pod sloupy

REVIZE	OBSAH ZMĚNY	DATUM	JMÉNO
3			
2			
1			
TEL./FAX: 241 480 137, MOBIL: 776 738 315, e-mail: eurocon.ok@volny.cz			Ing. Miroslav Havlena Na Vrškách 289, Zlatníky 252 41 Dolní Břežany IČO: 41729901, DIČ: CZ5802201966
NAVRHL: VYPRACOVAL: KONTROLOVAL:			
Ing. Miroslav Havlena Ing. Martin Rohlík Ing. Miroslav Havlena			
MÍSTO STAVBY: k.ú. Benešov, ul. Křížkova, č. parc. 2330/1			DATUM: 02/2014
INVESTOR: CNG PORT BENE, s.r.o., Vajdova 1045/21, 102 00 Praha 10			STUPEŇ: DPS
STAVBA: Stavba plnicí stanice CNG			EČA: 4/2014
OBJEKT: Přestřešená stanice			POČET A4: 12
Ocelová konstrukce			MĚŘITKO: 1:25, 1:10
Dispozice, detail kotvení			ČÍSLO VÝKRESU: 1

Výroba a montáž dle norem:
ČSN EN 1090-1 Provedení ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí - Část 1: Požadavky na posouzení shody konstrukčních dílů
ČSN EN 1090-2 Provedení ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí - Část 2: Technické požadavky na ocelové konstrukce

Půdorys střechy

M 1:25

Pádorysné kóty na vnější hranu žebříčku pro atiku z profilu TC 40x2.

Střešní krytina z TR plechu 50/250/0,75 v negativní poloze, připojení závitovými šrouby #6,3 mm v každé vlně, nejlépe v horní pomoci kaloty.

Střecha odvodněna do jednoho žlabu z ohnutého P2 mezi závitovými vaznicemi nad sloupem.

Žlab může být ohnut z pozinkovaného plechu, případně běžného plechu s nátěrem.

Do žlabu je také možné vepít fóliovou hydroizolaci.

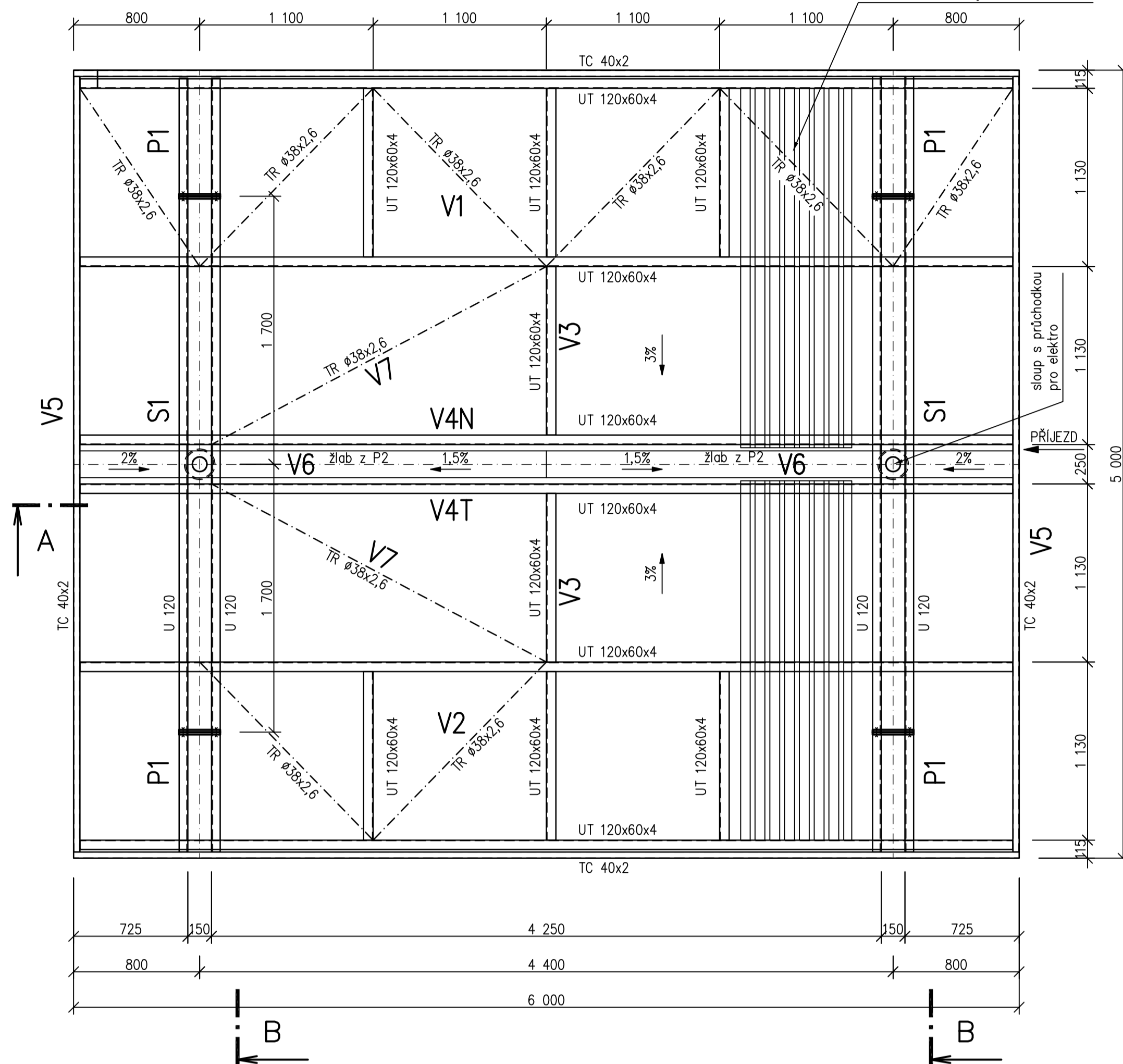
Žlab vyspádován do svodu v každém sloupu z trubky vevarené do sloupu.

Výústění svodu cca 200 mm nad HH ostrůvku, odvodnění se předpokládá na vozovku.

Na straně výzdů pod přístřeškem je ve sloupu navržena průchodka pro vedení elektro.

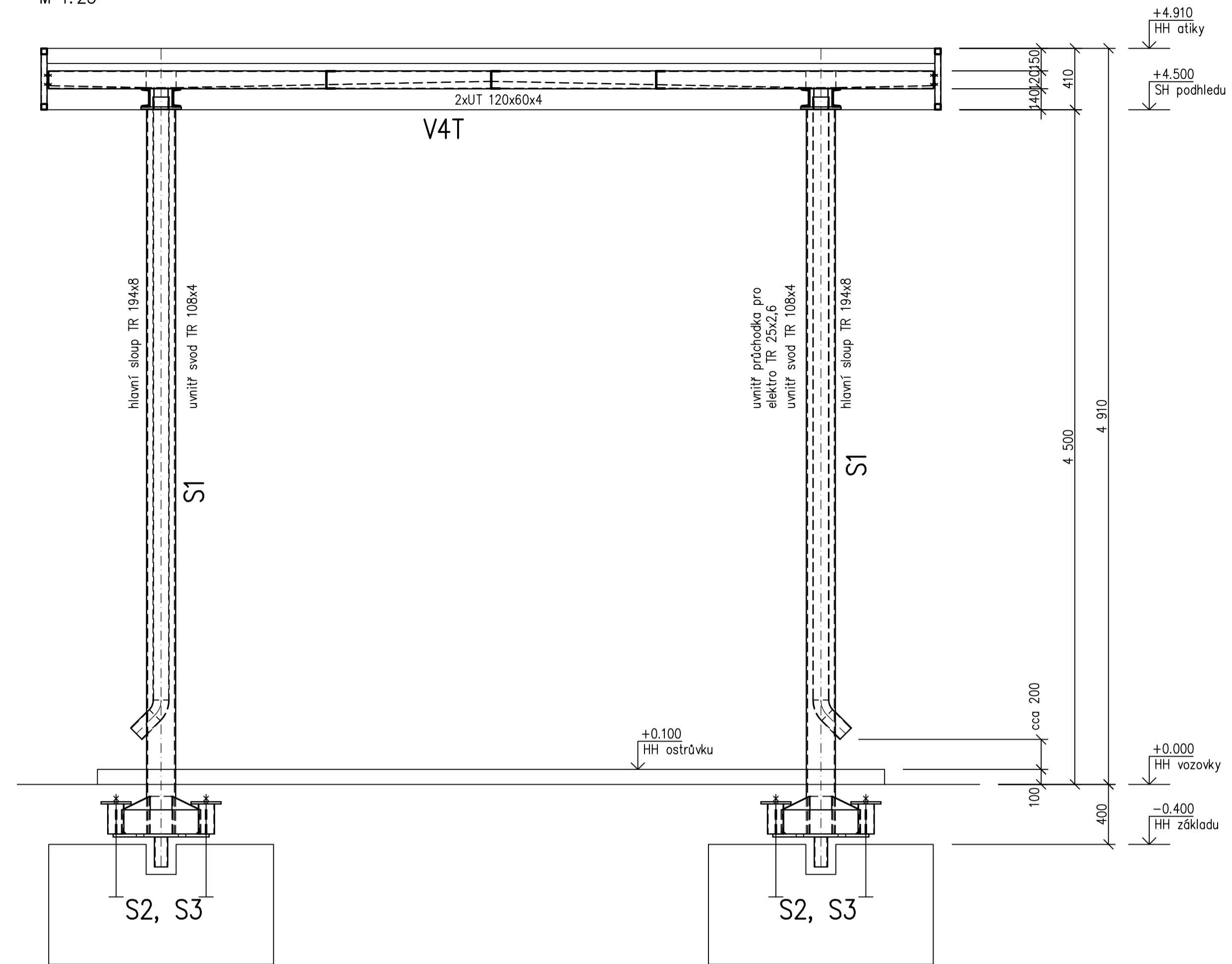
Střešní ztužení z profilu TR 38x2,6 v ose vaznic.

TR 50/250/0,75 v negativní poloze, řádně připojit v každé vlně, nejlépe v horní pomoci kaloty, závitovými šrouby #6,3mm



Řez A-A

M 1:25



Kotvení sloupu

M 1:10

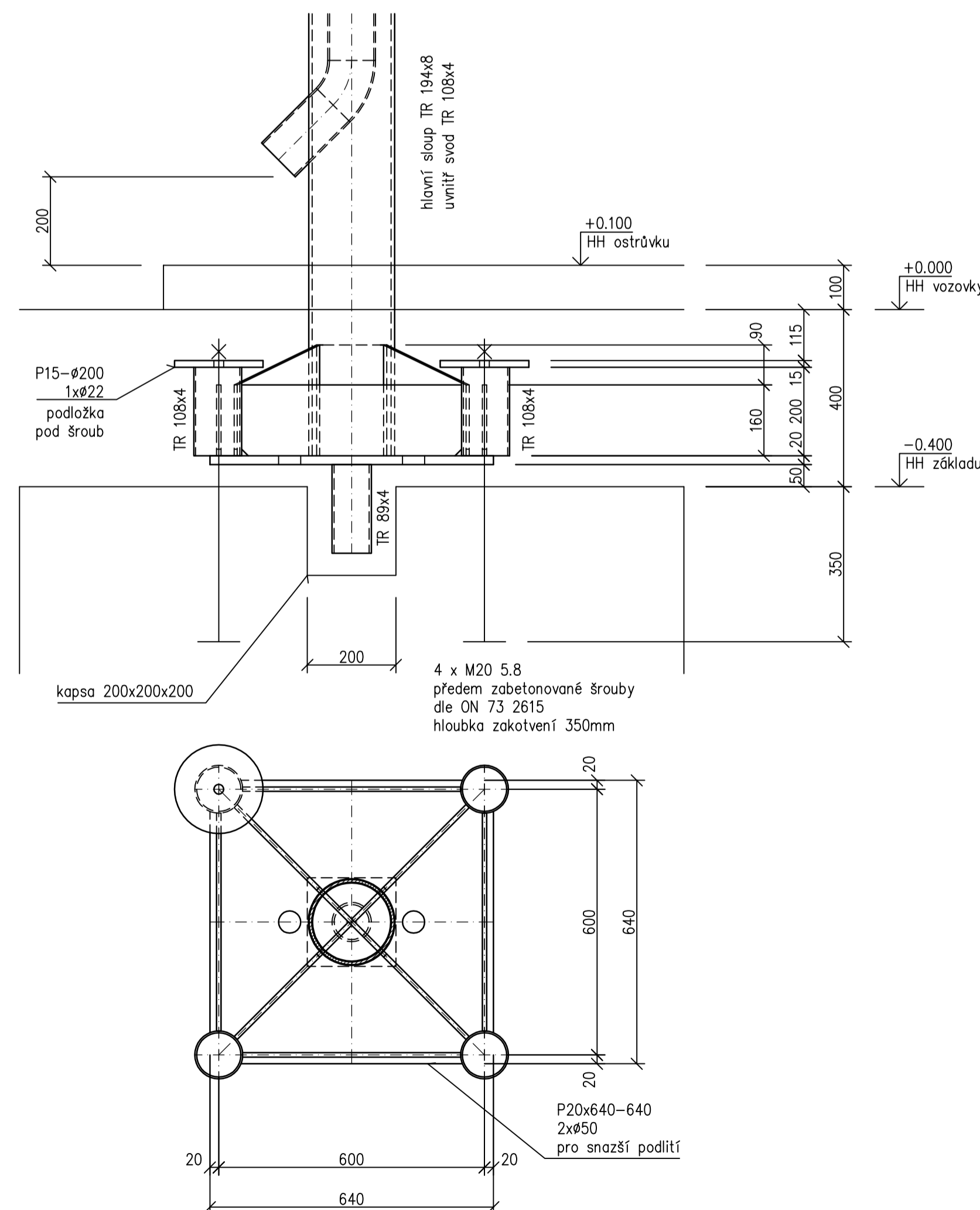
Kotvení navrženo na předem zabetonované šrouby + smykovou záložku.

V základu vynechat kapsu 200x200x200mm.

Všechny výztuhy z plechu P10.

Středem sloupu prochází svod z TR 108x4.

Výústění svodu cca 200mm nad HH ostrůvku, odvodnění se předpokládá na vozovku.



Řez B-B

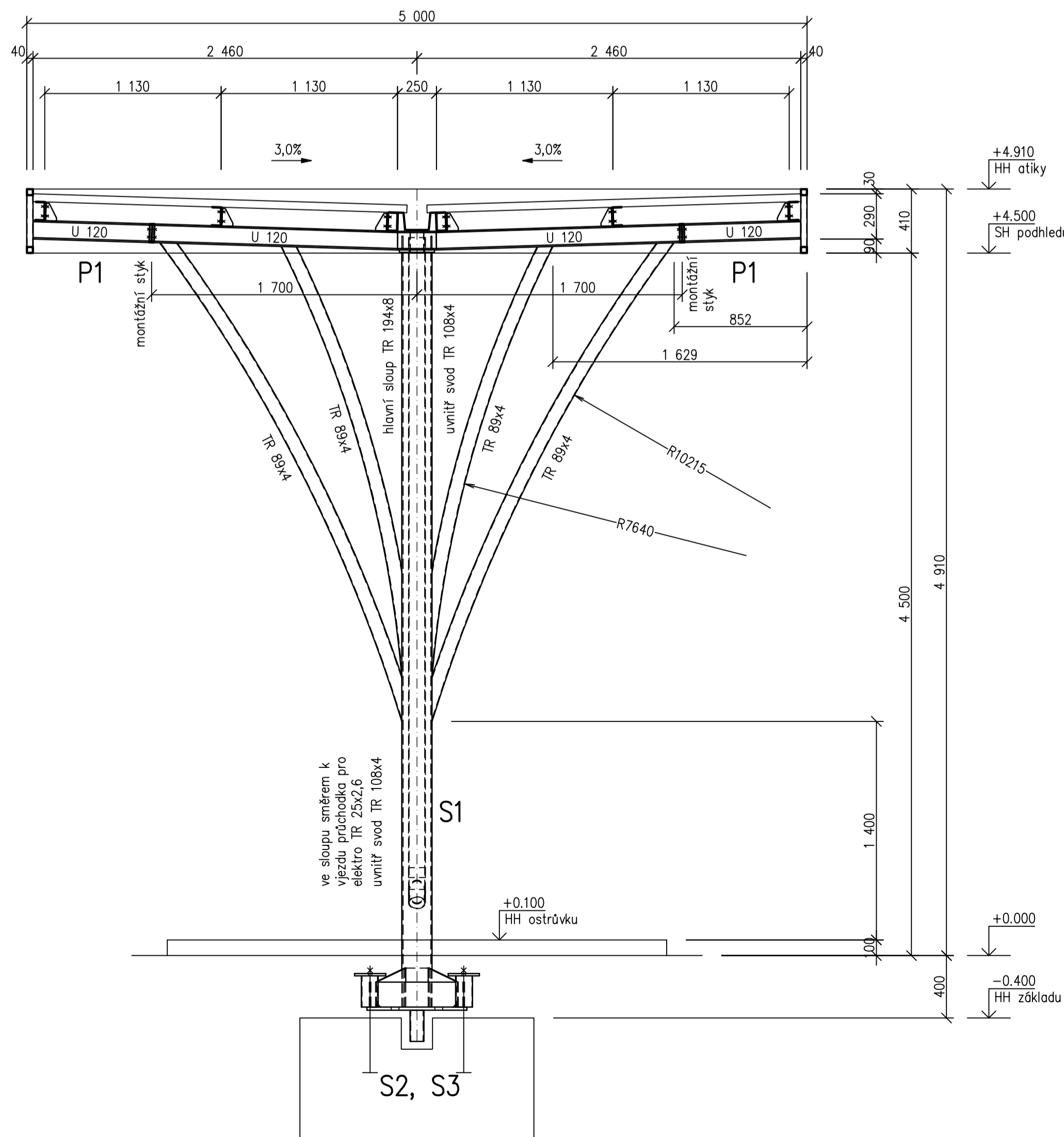
M 1:25

Kóty na vnější hranu žebříčku pro atiku z profilu TC 40x2.

Z přepravních důvodů navrženo na příčli oboustranný montážní styk.

Vějíř ze zkrutých TR 89x4.

Šířku ostrůvku upravit s ohledem na vějíř tak, aby byla zajištěna dostatečná podjezdná výška přístřešku - viz stavební část projektu.



Poznámky:

- 1) Utahovací moment pro šrouby M12 kvality 10.9 – 91Nm, závit mazán MoS₂.
- 2) Šrouby kvality 8.8 nemají předepsán utahovací moment.
- 3) Svod z ocelové TR může být dle přání dodavatele nahrazen plastovým svodem. Přitom zaústění žlabu do svodu i výústění svodu ze sloupu zůstane dle tohoto projektu. V tomto případě je ale nutné bezpečně zajistit spojení plastové a ocelové TR! Za tento detail odpovídá dodavatel!
- 4) Odstín nátěru upřesní investor.
- 5) Doplňuje výkaz materiálu.

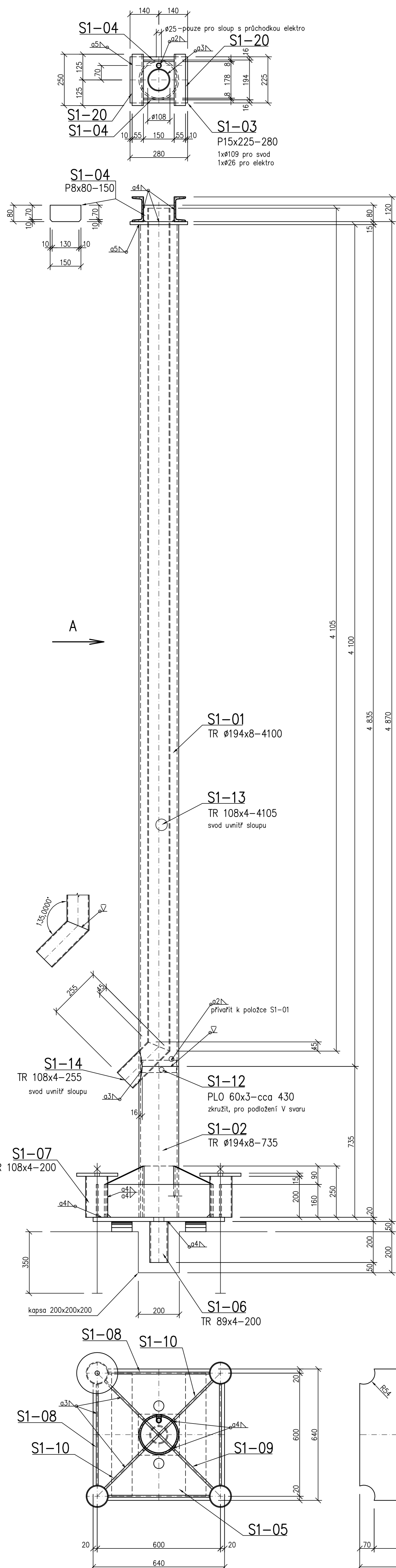
OCEL : S235JR, S320GD (TR plech)
 METODA SVAŘOVÁNÍ 111, 135
 TŘÍDA PROVEDENÍ : EXC2
 ZÁKLADNÍ NÁTĚR : 1x S 2000
 VRCHNÍ NÁTĚR : 2x S 2014
 BETON PODLITÍ : C25/30 pod sloupem

3			
2			
1			
REVIZE	OBSAH ZMĚNY	DATUM	JMÉNO
TEL./FAX: 241 480 137, MOBIL: 776 738 315, e-mail: eurocon.ok@volny.cz NAVRHL: VYPRACOVAL: KONTROLOVAL: Ing. Miroslav Havlena Ing. Miroslav Havlena Ing. Martin Rohlík Ing. Miroslav Havlena MÍSTO STAVBY: k.ú. Benešov, ul. Křížkova, č. parc. 2330/1 INVESTOR: CNG PORT BENE, s.r.o., Vajdova 1045/21, 102 00 Praha 10 STAVBA: Stavba plyníkové stanice CNG OBJEKT: Přestřešená stanice Ocelová konstrukce Montážní schema			
Ing. Miroslav Havlena Na Vrškách 289, Zlatníky 252 41 Dolní Břežany IČO: 41729901, DIČ: CZ5802201966			DATUM: 02/2014 STUPEŇ: VD EČA: 4/2014 POČET A4: 12 MĚŘÍTKO: 1:25, 1:10 ČÍSLO VÝKRESU: 1

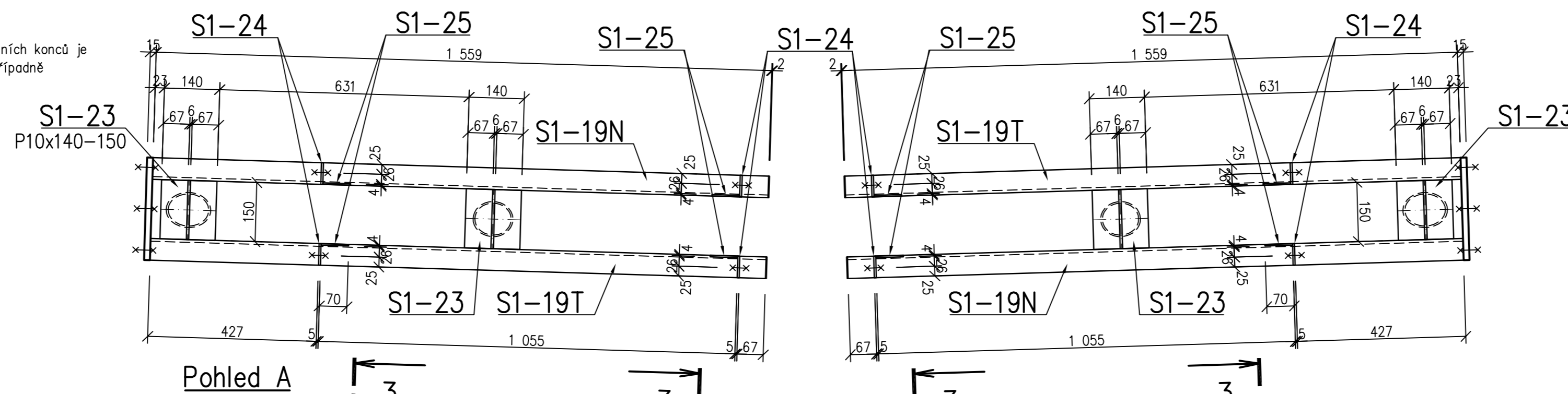
Výroba a montáž dle norem:
 ČSN EN 1090-1 Provedení ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí - Část 1: Požadavky na posouzení shody konstrukčních dílů
 ČSN EN 1090-2 Provedení ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí - Část 2: Technické požadavky na ocelové konstrukce

S1-2x

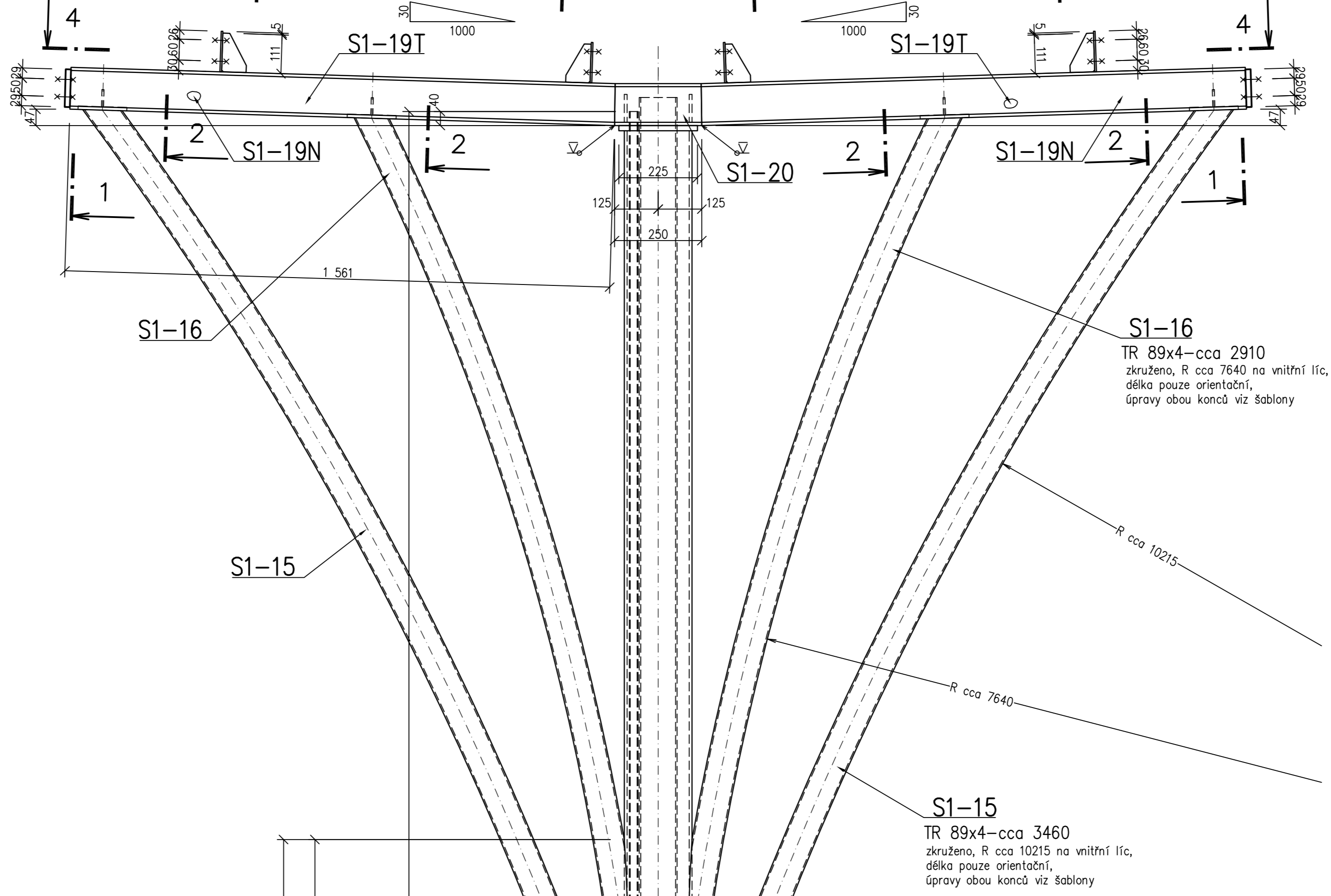
Předpokládá se svaření sloupů s vějířem a příčným průvlekem do jednoho montážního dílce.
 Dílec se přepraví v svislé poloze, podělení při transportu zajistí dodavatel.
 Pro úpravu obou konců zkrutých TR 89x4 vějíře jsou zpracovány šablony, na kterých jsou zakreleny rozvinuté křivky.
POZOR!!! Pro úpravu horních konců by mělo být zakrešené řezání přesně (jedná se o rovinnou elipsu), pro úpravu dolních konců je ovšem řezání pouze přibližné (jedná se o prostorovou křivku). Je proto nutné úpravu konce TR nejdříve vyzkoušet a případně upravit!!!
 Sloupep prochází svod a průchodka elektro (průchodka prochází pouze sloupep na straně příjezdu).
 Ocelové průchodka končí na vnějším lici sloupce.
 Část sloupce pod úrovní oástrůvku se doporučuje natřít gumoasfatem, obalit geotextilií a betonovat.



Řez 4-4

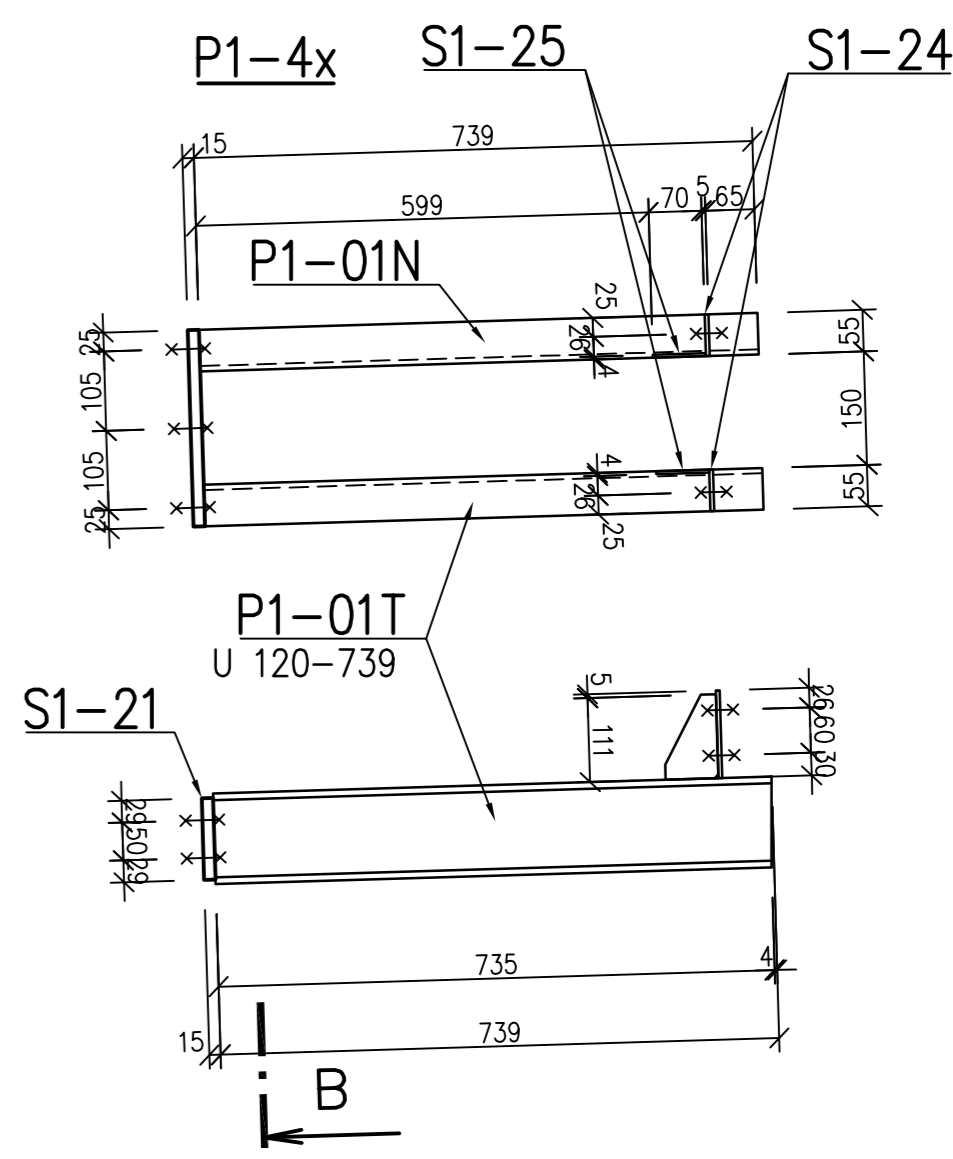
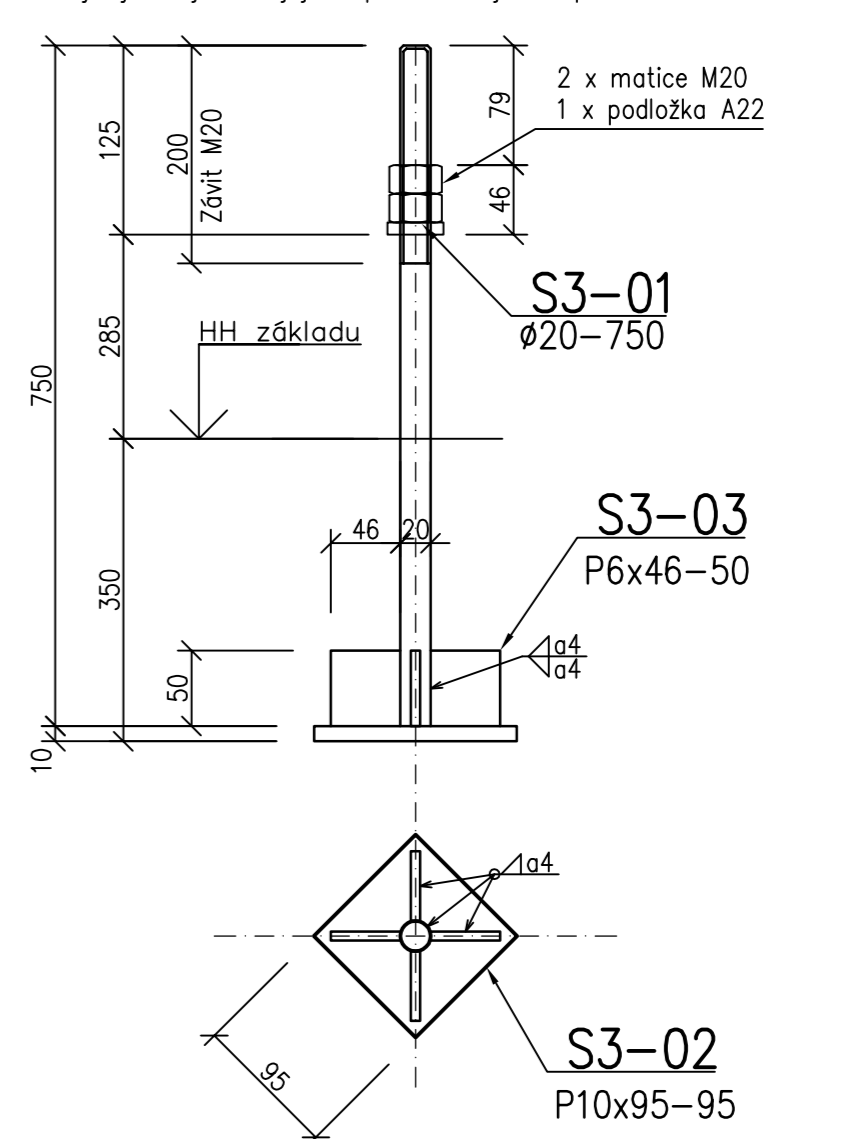


Pohled A

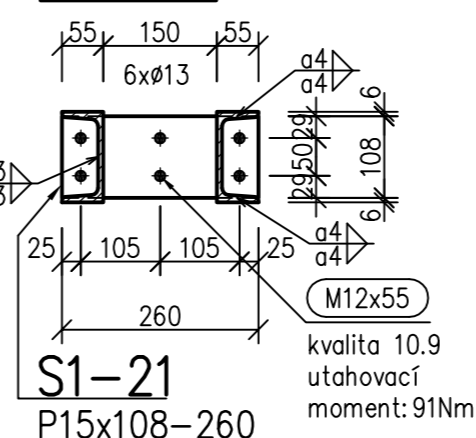


S3-8x

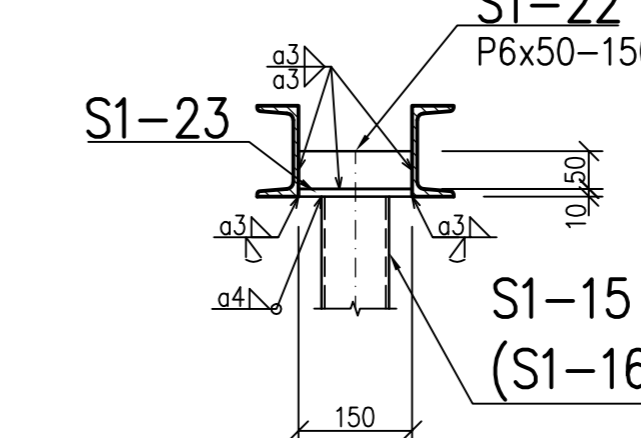
M1:5
 Šrouby před osazením do základu svařit pomocí L nebo KR profilů, aby byla zajištěna jejich správná vzájemná poloha.



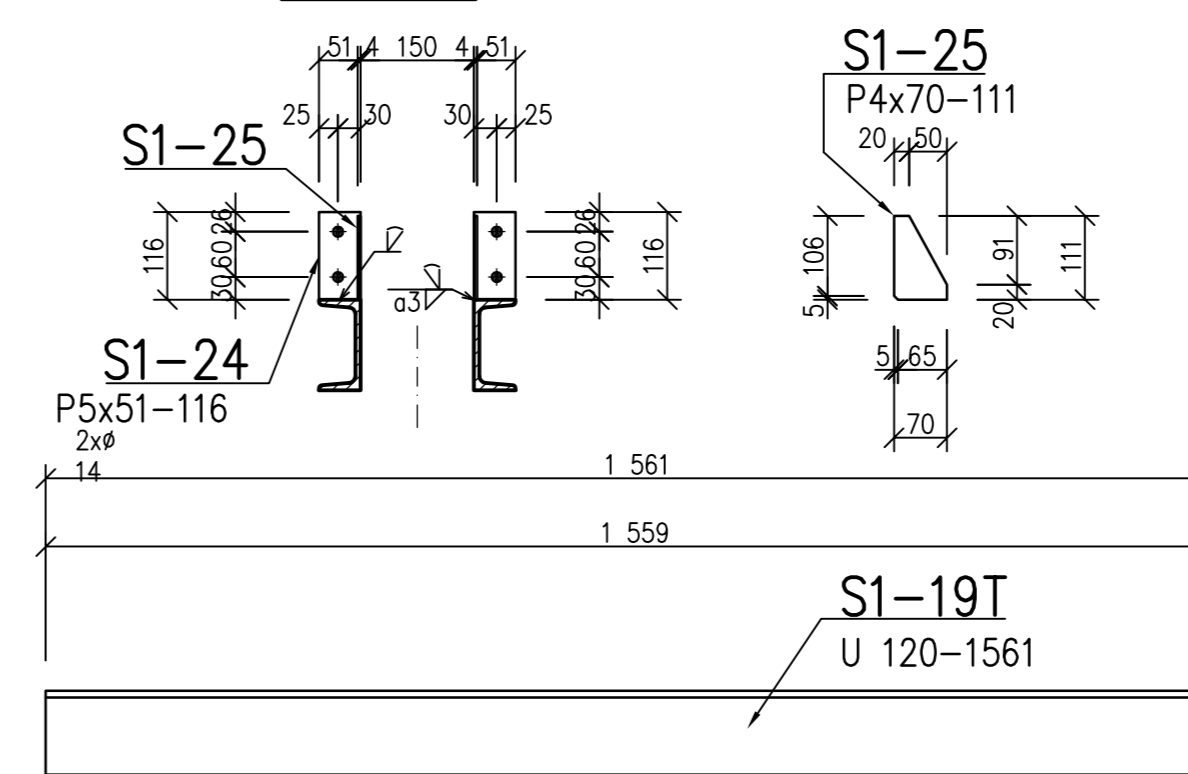
Řez 1-1



Řez 2-2



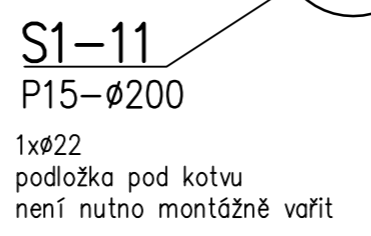
Řez 3-3



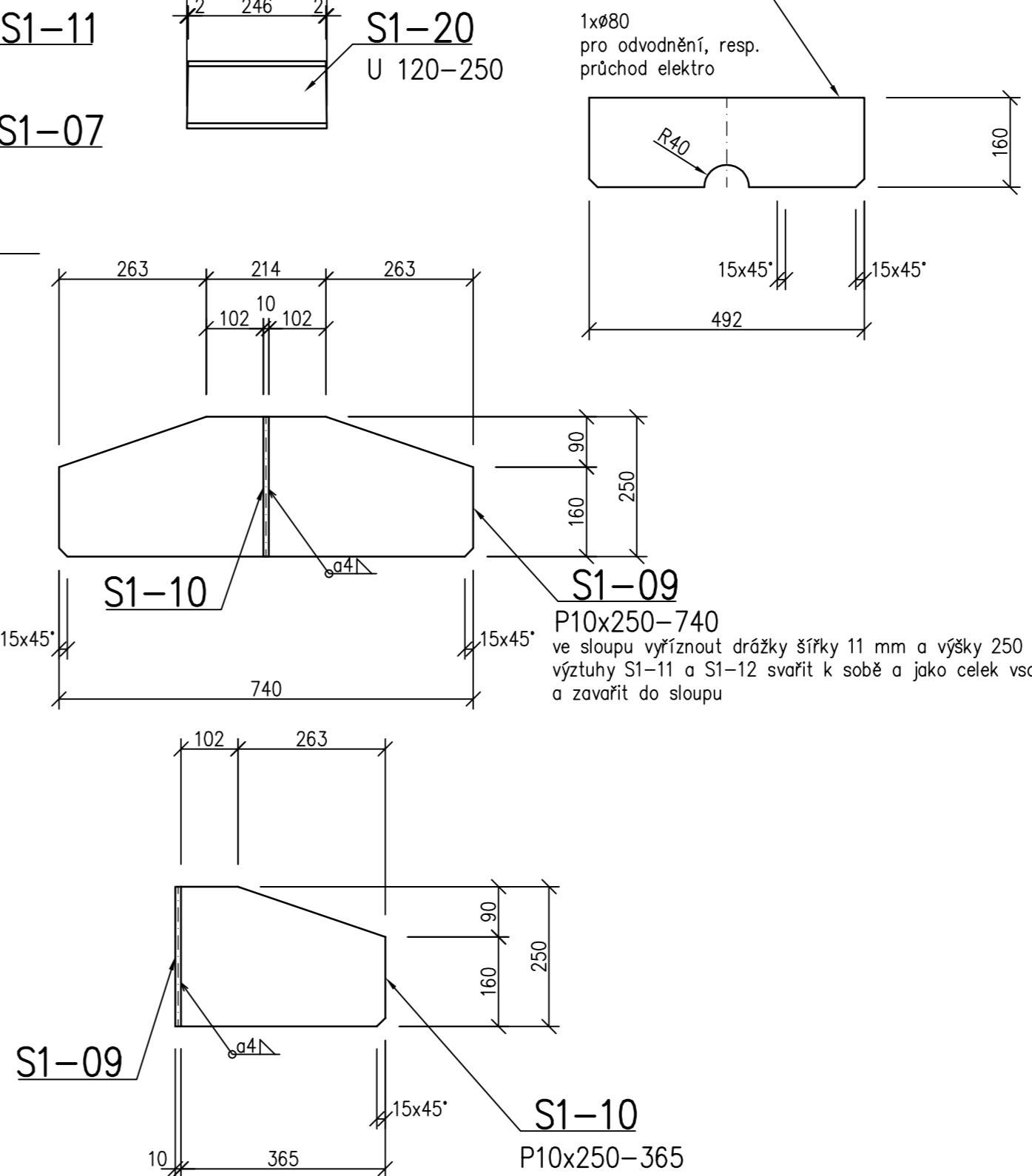
S2-2x

Podkladní plechy pod sloupy.
 Jedno sádko pro jeden sloup.

- S2-01 P20x100-600-2x
- S2-02 P15x100-600-2x
- S2-03 P5x100-600-4x
- S2-04 P3x100-600-2x
- S2-05 P2x100-600-2x



S1-11 P15-Ø200
 1xØ22
 podložka pod kotvu
 není nutno montážně svázat

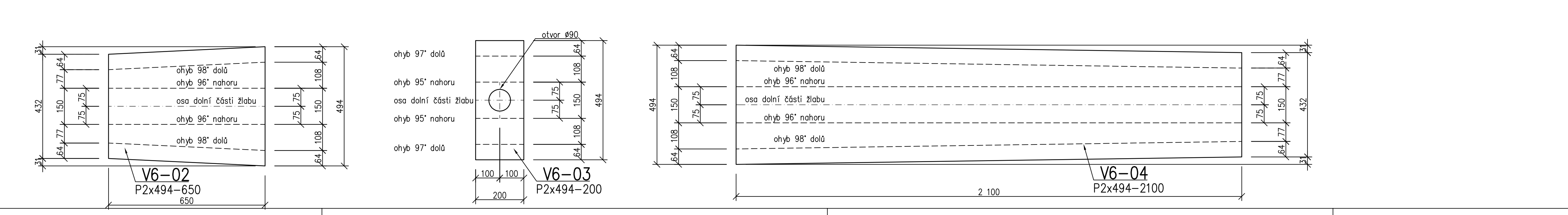
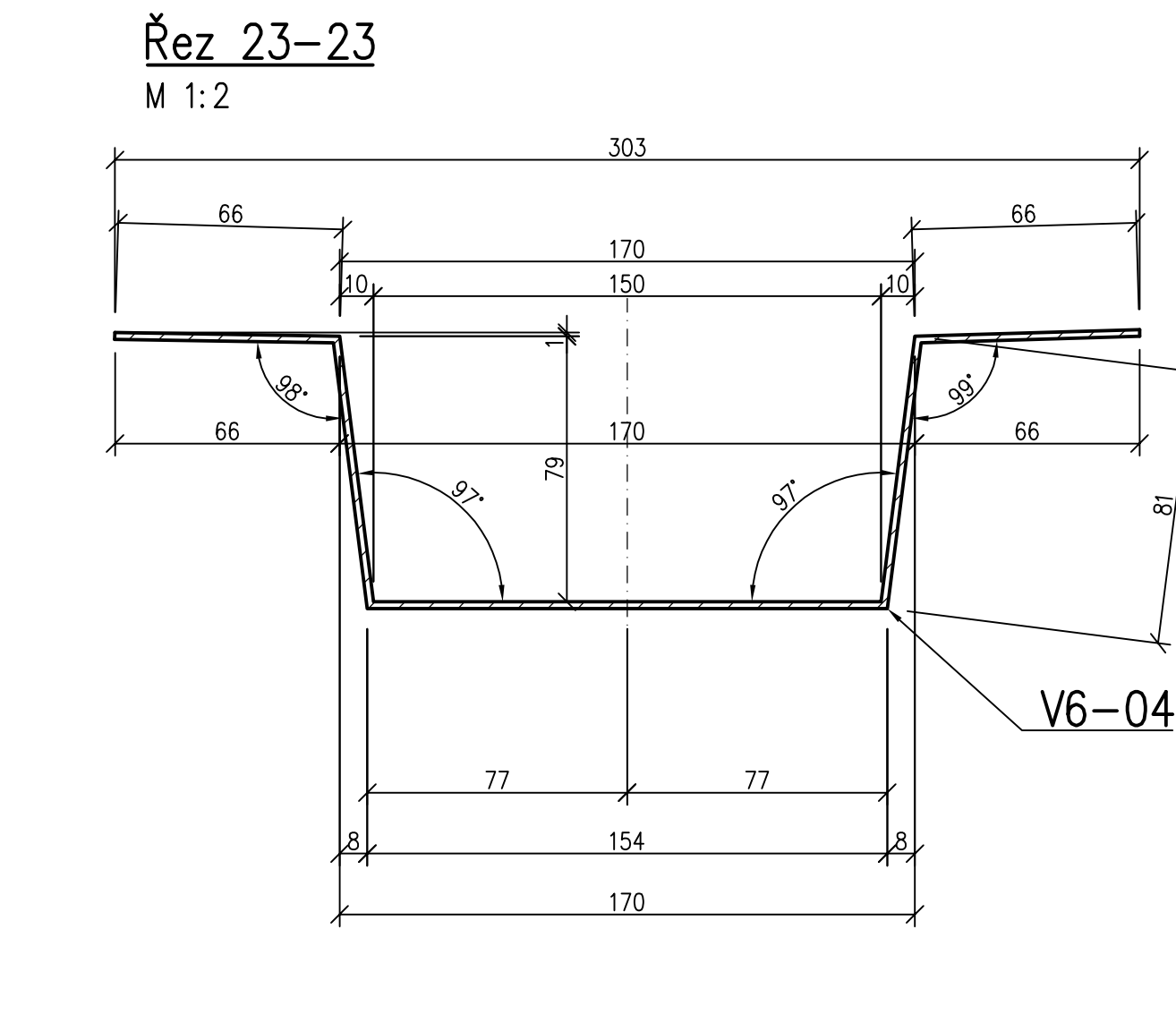
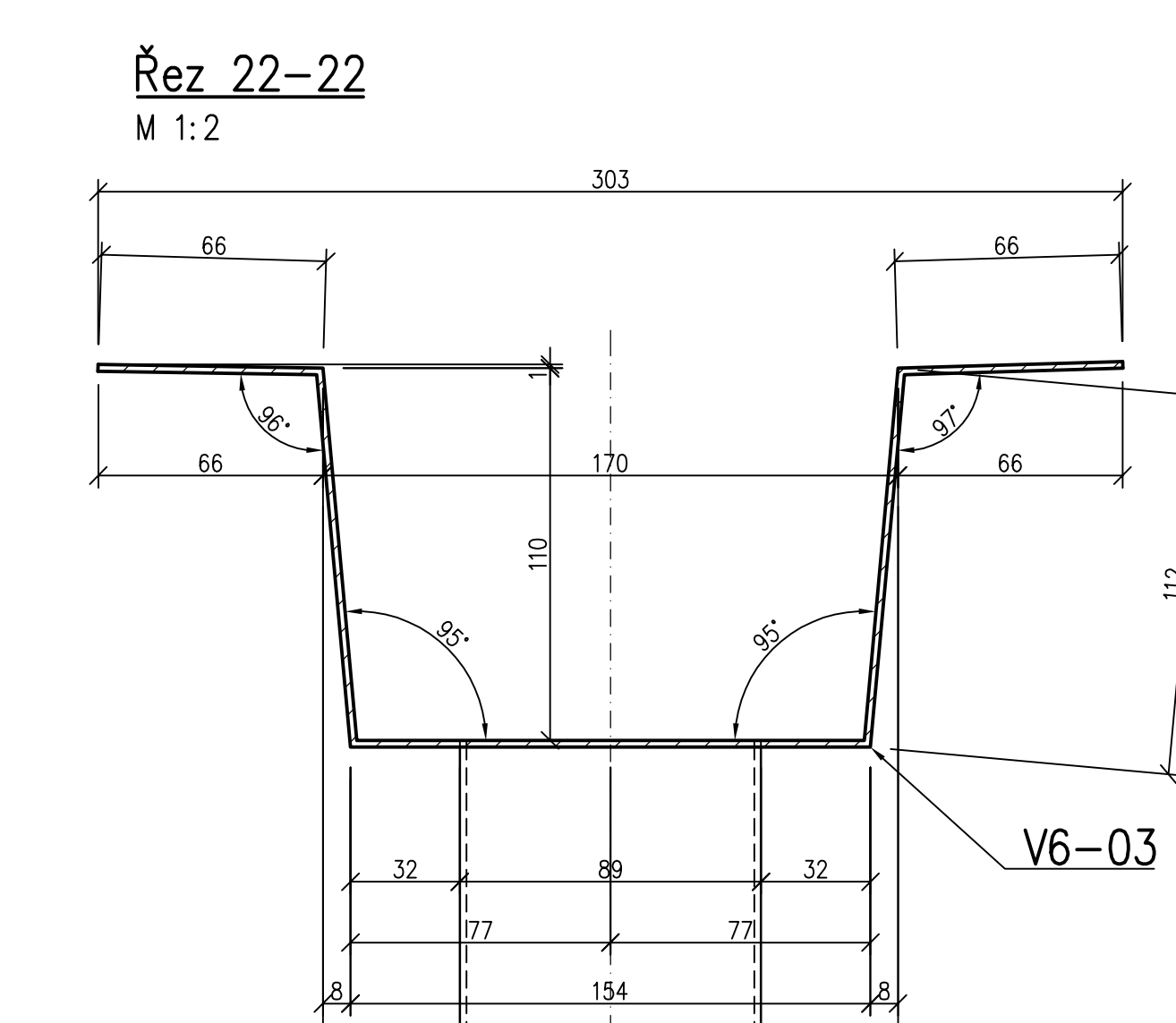
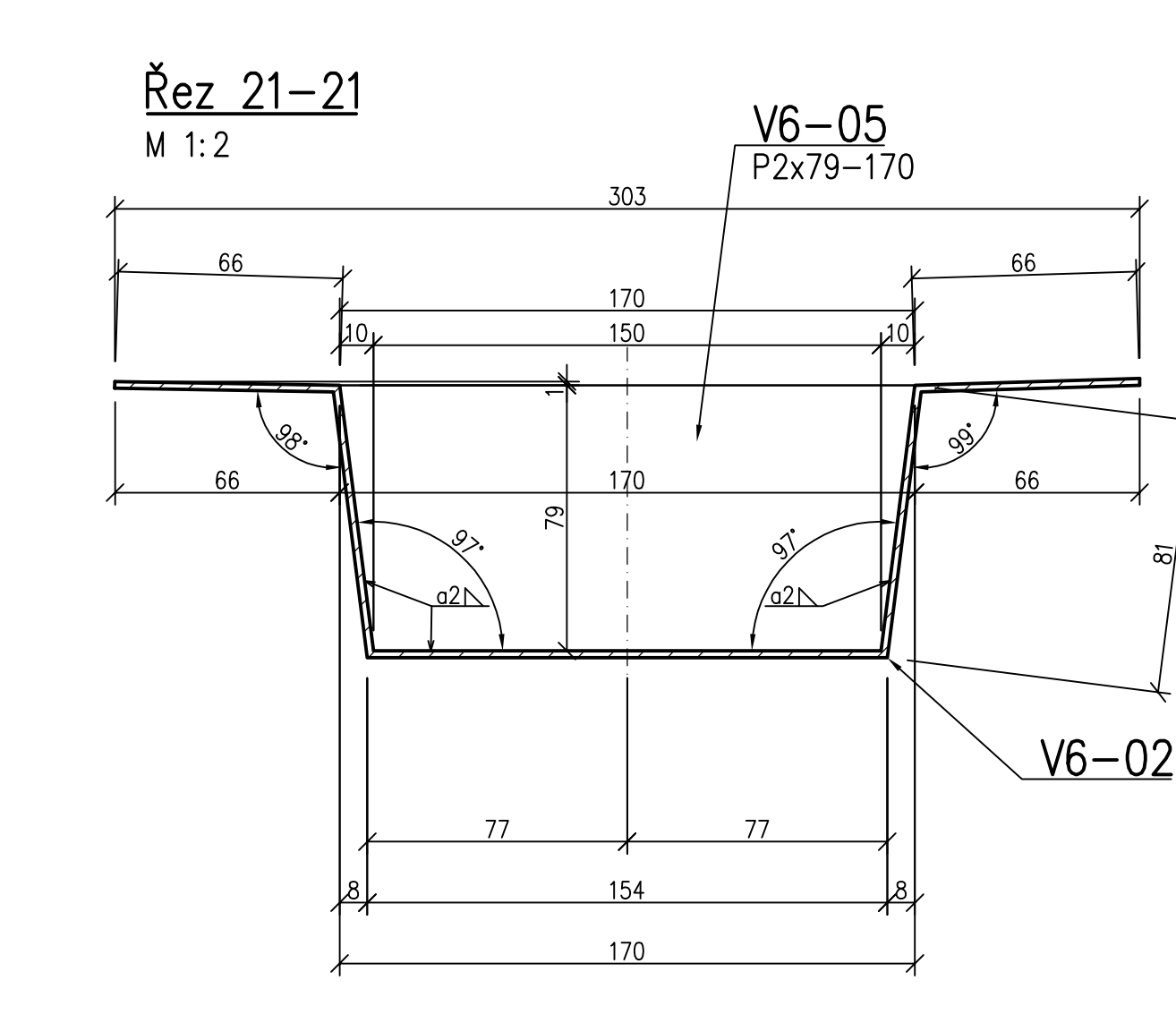
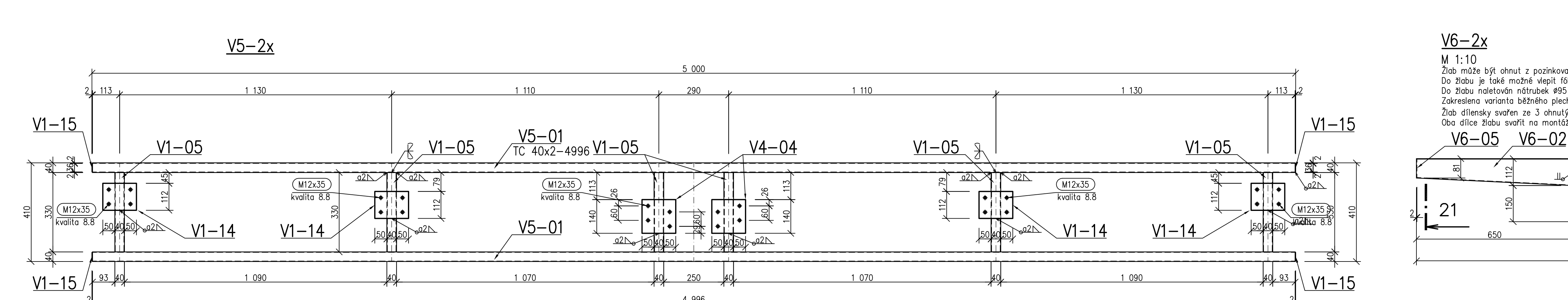
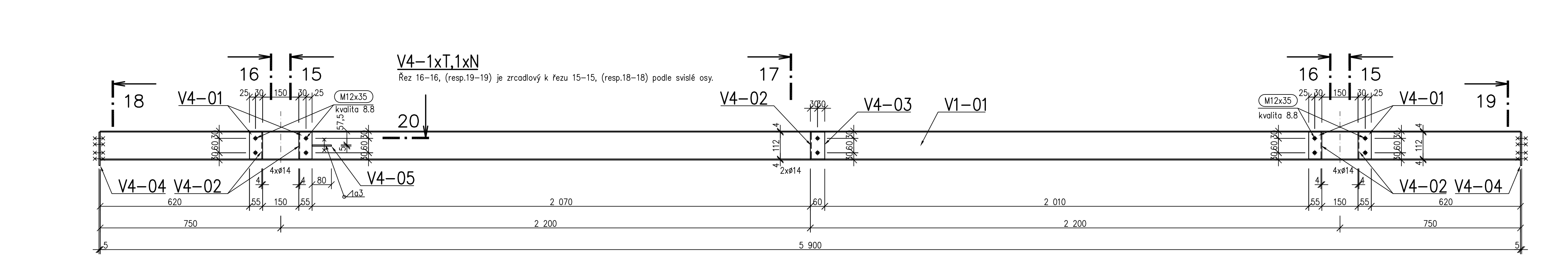
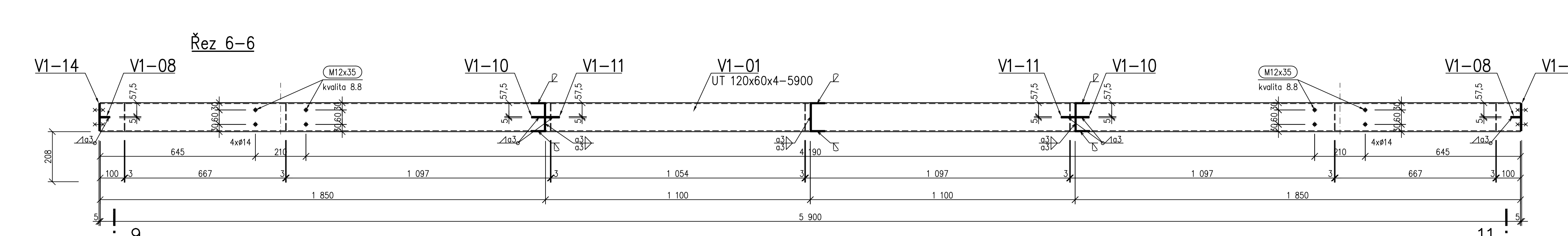
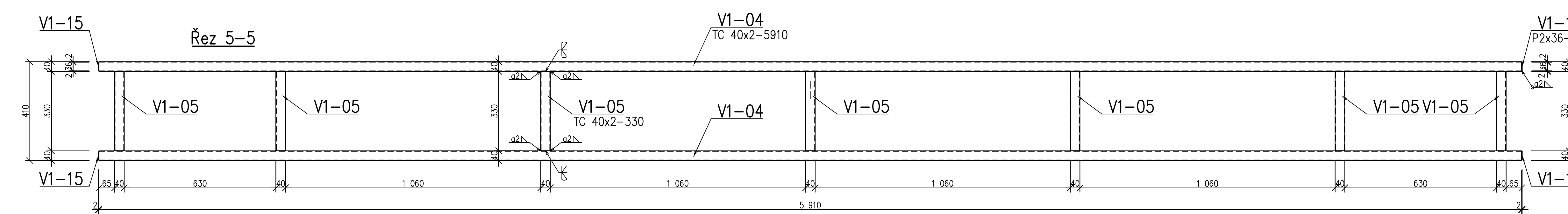
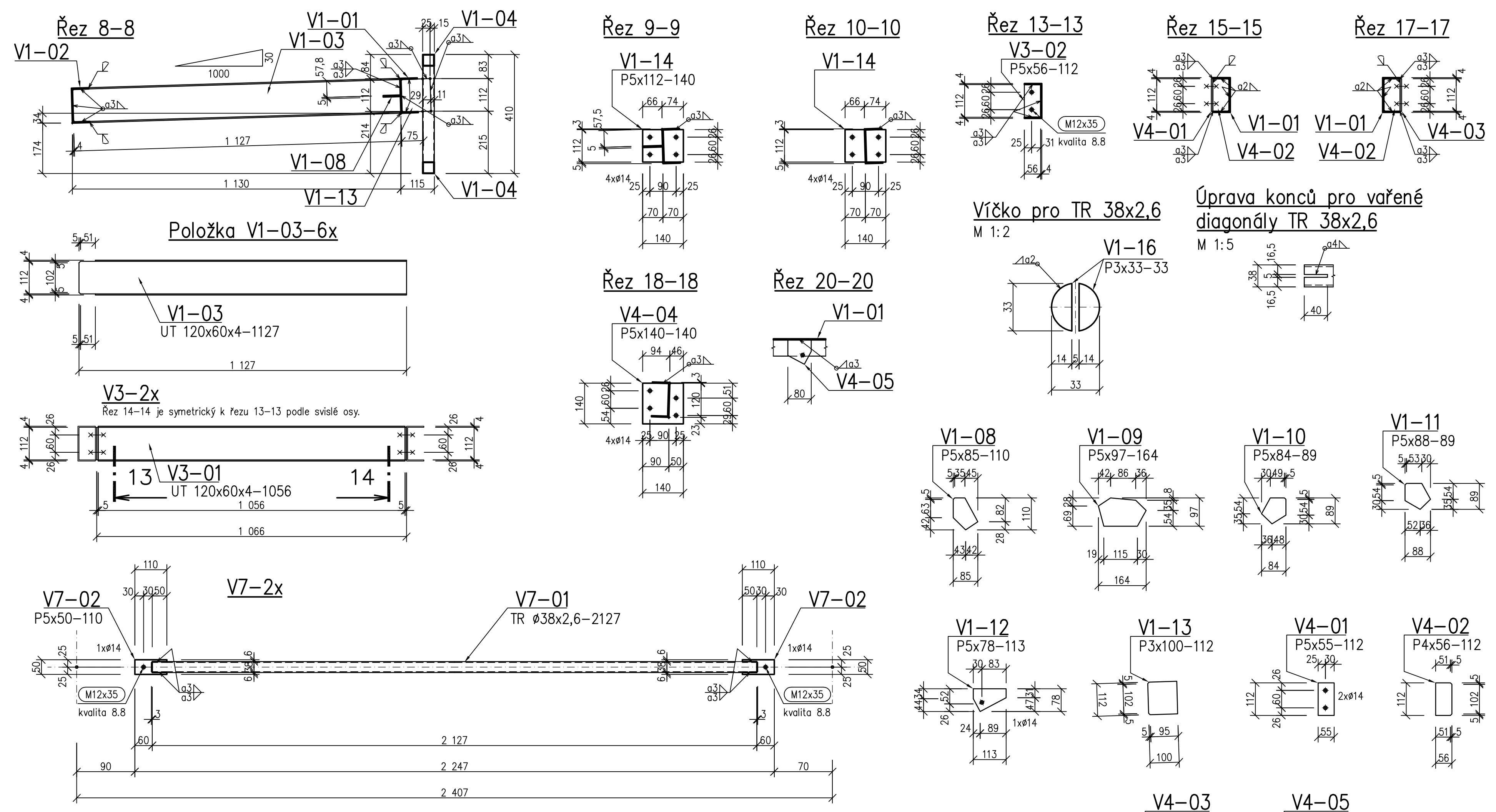
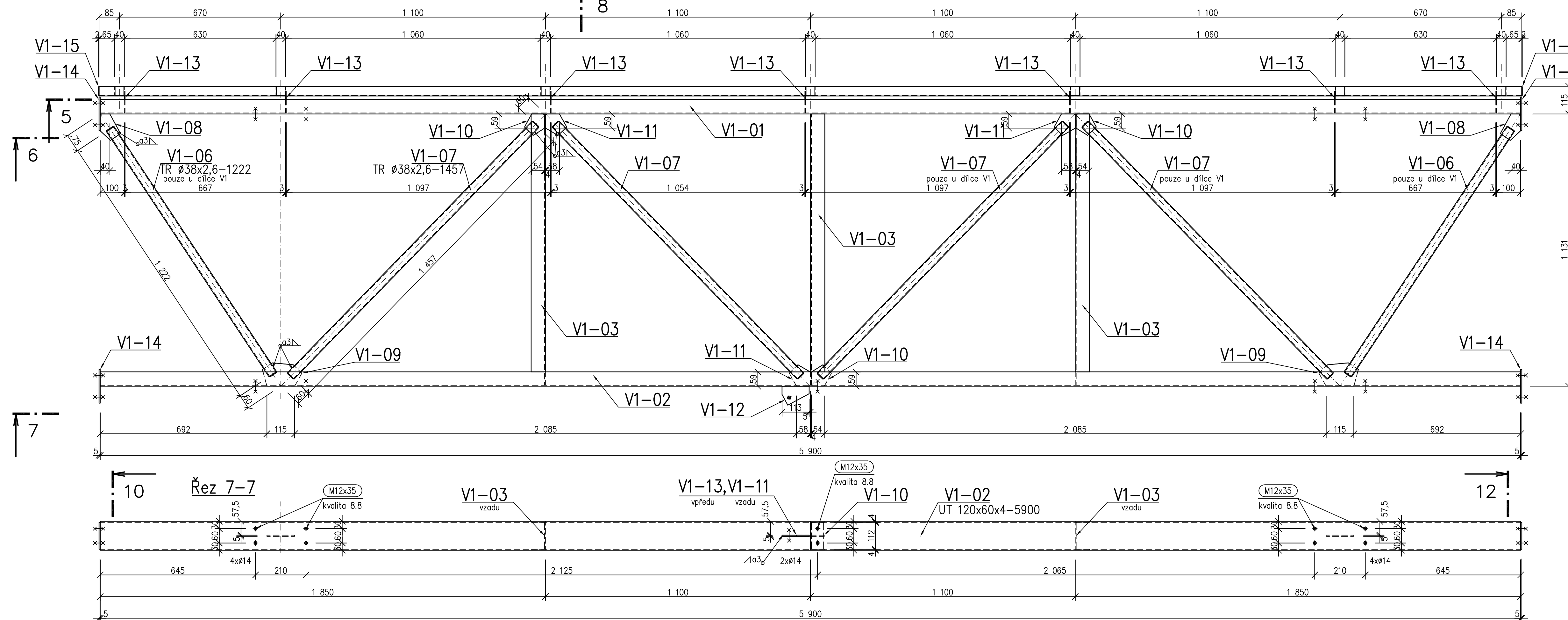


Výroba a montáž dle norem:
 ČSN EN 1090-1 Provedení ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí - Část 1: Požadavky na posouzení shody konstrukčních dílců
 ČSN EN 1090-2 Provedení ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukcí - Část 2: Technické požadavky na ocelové konstrukce

OCEL : S235JR, S320GD (TR plech)
 METODA SVAŘOVÁNÍ 111, 135
 TŘÍDA PROVEDENÍ : EXC2
 ZÁKLADNÍ NÁTĚR : 1x S 2000
 VRCHNÍ NÁTĚR : 2x S 2014
 BETON PODLITÍ : C25/30 pod sloupy

3			
2			
1			
REVIZE	OBSAH ZMĚNY	DATUM	JMÉNO
TEL./FAX: 241 480 137, MOBIL: 776 738 315, e-mail: eurocon.ak@volny.cz	Ing. Miroslav Havlena		
NAVŘEL	VYPRACOVAL	KONTROLOVAL	
Ing. Miroslav Havlena	Ing. Martin Rohlik	Ing. Miroslav Havlena	
INVESTOR:	CNG PORT BENE, s.r.o., Valdova 1045/21, 102 00 Praha 10	DATUM:	02/2014
MÍSTO STAVBY:	k.á. Benešov, ul. Křížkova, č. parc. 2330/1	STUPEŇ:	VO
STAVBA:	Stavba plyníci stanice CNG	EČA:	4/2014
OBJEKT:	Přestřesání stanice	POČET A4:	15
Ocelové konstrukce		MĚŘÍTKO:	1:10, 1:5
Dílec S1=S3, P1		ČÍSLO VÝKRESU:	2

V1-1x, V2-1x
 Kreslen dílec V1. Dílec V2 je zrcadlově symetrický a neobsahuje některé diagonály a k nim příslušné styčkové plechy (viz poznámka u položky)!!!
 Řez 11-11, (resp.12-12) je zrcadlový k řezu 9-9, (resp.10-10) podle svislé osy.



V6-2x
 M 1:10
 Žlab může být ohnut z pozinkovaného plechu, případně běžného plechu s nátěrem.
 Do žlabu je také možné vložit žlabovou hydroizolaci.
 Do žlabu nastavený nátržek Ø95 mm, případně větrána TR 89x4.
 Zakreslena varianta běžného plechu s nátěrem.
 Žlab odlišný směr ze 3 různých částí o jednoho žlabu. Na montáži bude upraven zbitými žlabovými šrouby Ø6,3mm k vzájemné V4 spolu s TR plechem.
 Oba dílce žlabu svaří na montáži.

OCEL : S235JR, S320GD (TR plech)
 METODA SVAŘOVÁNÍ 111, 135
 TŘÍDA PROVEDENÍ : EXC2
 ZÁKLADNÍ NÁTĚR : 1x S 2000
 VRCHNÍ NÁTĚR : 2x S 2014
 BETON PODLÍTÍ : C25/30 pod sloupy

3			
2			
1			
REVIZE	OBSAH ZMĚNY	DATA	JMÉNO
TEL./FAX:241 480 137, MOBIL: 738 738 315, e-mail:eurson.cz@volny.cz			
NAVRHL	VYPRACOVAL	KONTROLOVAL	Ing. Miroslav Havlena
Ing. Miroslav Havlena	Ing. Martin Rohlik	Ing. Miroslav Havlena	Na výsloch 289, Zetinky 252 41 Dolní Břežany
INVESTOR:	CNG PORT BENE, s.r.o., Vajňova 1045/21, 102 00 Praha 10	DATUM:	02/2014
MÍSTO STAVBY:	k.ú. Benešov, ul. KŘÍKova, č.parc. 2330/1	STUPEŇ:	VO
STAVBA:	Stavba plyníků stanice CNG	ČÍSLO:	4/2014
OBJEKT:	Přístřešení stanice	POČET AK:	18
Ocelová konstrukce	Dílec V1a7	MĚŘÍTKO:	1:10, 1:5, 1:2
		ČÍSLO VÝKRESU:	3

Výroba a montáž dle norem:
 ČSN EN 1090-1 Provádění ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukčních dílců
 ČSN EN 1090-2 Provádění ocelových konstrukcí a hliníkových konstrukčních dílců - Část 2: Technické požadavky na ocelové konstrukce