



LEGENDA MÍSTNOSTÍ

ČÍSLO MÍSTNOSTI	ÚČEL MÍSTNOSTI	POLOHA
0.01	SCHODIŠTĚ	24,2
0.02a	CHODBA	46,8
0.02b	CHODBA	27,5
0.02c	VÝTĚH	3,1
0.03	PŘÍČEPNÁKOVÁ STANICE	4,8
0.04	SKLAD OKLADOVÝCH PROSTR.	11,7
0.05	SKLAD	11,7
0.06	KANCELÁŘ	26,1
0.07	KANCELÁŘ	8,7
0.08	KANCELÁŘ	18,3
0.09	DENNÍ MÍSTNOST	21,0
0.10	UMÝVÁRNA	4,2
0.11	WC	1,1
0.12	WC	1,1
0.13	UMÝVÁRNA	4,2
0.14	SATNA ZAMĚSTNANCŮ	13,4
0.15	SATNA ZAMĚSTNANCŮ	12,8
0.16	ELEKTROIZOLACE	12,1
0.17	KOGENERAČNÍ JEDNOTKA	36,3
0.18	KOTELNA	79,6
0.19	TECHNOLOGICKÉ PROSTORY	121,1
0.20	VOVNÍ HOSPODÁŘSTVÍ	184,9
0.21	AKUMULAČNÍ NADŘÍŽ	114,0
0.22	TECHNOLOGICKÝ PROSTOR	367,5
0.23	TECHNOLOGICKÝ PROSTOR	286,6
0.24	VZT STROJOVNA	19,8
0.25	SKLADOVÁ KOMORA	8,7
0.26	SCHODIŠTĚ	27,4
0.27	SKLAD ČIST. PROSTŘEDKŮ	4,3
0.28	CHODBA	13,8
0.29	CHODBA	9,8
0.30	SKLAD	28,1
0.31	SKLAD	28,1
0.32	CHODBA	17,3
0.33	SKLAD	26,4
0.34	SKLAD	34,6
0.35	STROJOVNA	58,0
0.36	DÍLNA	71,4
0.37	VELN	32,7
0.38	SERVER	13,6

ULOŽENÍ POTRUBÍ:

OCELOVÉ POTRUBÍ ZAVIČKA BEŽNÁ ČSN 42 5710	DN (mm)	CERTIFIKOVANÝ SYSTÉM ZÁVĚSÍ (m) SPAD POTRUBÍ 0,3%
1/2"	15	1,50
3/4"	20	1,80
1"	25	2,20
1 1/4"	32	2,60
1 1/2"	40	2,80
2"	50	3,40

OCELOVÉ POTRUBÍ BEZESVĚ HLADKÉ ČSN 42 5715	DN (mm)	CERTIFIKOVANÝ SYSTÉM ZÁVĚSÍ (m) SPAD POTRUBÍ 0,3%
Ø76x3,2	65	3,60
Ø89x3,6	80	4,00
Ø114x4,0	100	4,20

OCELOVÉ POTRUBÍ NEROZOVÉ EN 10217-7	DN (mm)	CERTIFIKOVANÝ SYSTÉM ZÁVĚSÍ (m) SPAD POTRUBÍ 0,3%
Ø139,7x2,0	125	4,50

MĚŘENÉ POTRUBÍ R250 - R290 DN 1786	D (mm)	CERTIFIKOVANÝ SYSTÉM ZÁVĚSÍ (m) SPAD POTRUBÍ 0,3%
Cu18x1,0	18	1,30
Cu22x1,0	22	1,30
Cu28x1,5	28	1,50
Cu35x1,5	35	1,60
Cu42x1,5	42	1,70
Cu54x2,0	54	2,00

LEGENDA PODLAHOVÝCH SMÝČEK:

R0.1-S1	SMÝČKA PODLAHOVÉHO VYTÁPĚNÍ Č.7 NÁPOJENÁ NA ROZDĚLOVAČ Č.1 V 1.PP
R0.1-S2	ROZDĚLOVAČ PODLAHOVÉHO VYTÁPĚNÍ
R0.1-S3	CELKOVÁ DELKA SMÝČKY V MÍSTNOSTI (PEX-AL-PEX)
R0.1-S4	CELKOVÁ DELKA SMÝČKY OD ROZDĚLOVAČE
R0.1-S5	CELKOVÁ DELKA SMÝČKY OD VÝTĚHU
R0.1-S6	CELKOVÝ MĚŘENÝ PRŮTOK SMÝČKOU
R0.1-S7	CELKOVÝ MĚŘENÝ PRŮTOK SMÝČKOU

LEGENDA ZNAČENÍ:

R0.1-S1	PRÍVODNÍ PŘÍPOJNÉ POTRUBÍ KE SMÝČCE (PEX-AL-PEX)
R0.1-S2	VRATNÉ PŘÍPOJNÉ POTRUBÍ KE SMÝČCE (PEX-AL-PEX)
R0.1-S3	SMÝČKA PODLAHOVÉHO VYTÁPĚNÍ V MÍSTNOSTI (PEX-AL-PEX)
R0.1-S4	DILATAČNÍ PODLAHY V PLOŠE
R0.1-S5	TOPNÁ VODA - PRÍVODNÍ POTRUBÍ VYTÁPĚNÍ (ZOROVĚ TEPLA)
R0.1-S6	TOPNÁ VODA - VRATNÉ POTRUBÍ VYTÁPĚNÍ (ZOROVĚ TEPLA)
R0.1-S7	TOPNÁ VODA - PRÍVODNÍ POTRUBÍ PRO TECHNOLOGIE
R0.1-S8	TOPNÁ VODA - VRATNÉ POTRUBÍ PRO TECHNOLOGIE
R0.1-S9	TOPNÁ VODA - PRÍVODNÍ POTRUBÍ PRO VZT
R0.1-S10	TOPNÁ VODA - VRATNÉ POTRUBÍ PRO VZT
T1	STOUPÁČKA POTRUBÍ Č.1
T2	VÝŠKOVÁ ZMĚNA VEDENÍ POTRUBÍ V RAMCI PODLAŽÍ
T3	PROSTUP STOUPÁČKY STROJEM
T4	PROSTUP STOUPÁČKY PODLAHOU
R0.1	ROZDĚLOVAČ PODLAHOVÝ 1.PP/Č.1
0.13	ČÍSLO MÍSTNOSTI
24°C	NÁVRHOVÁ TEPLOTA
83% W	TEPELNÁ ZTRÁTA MÍSTNOSTI

POZNÁMKY:

- VŠECHNY KÓTY VEDENÍ POTRUBÍ JSOU VZTAŽENÉ K ČISTÉ (FINÁLNÍ) PODLAZE DANÉHO PODLAŽÍ !!!
- VŠECHNY KÓTY PRŮTOČNOSTI SPÁROVÝCH POTRUBÍ MIN. 0,3%.
- VEDENÍ POTRUBÍ PŘÍPOJNÉ NA MONTÁŽI AKTUALNÍ SITUACI A KOORDINACI S OSTATNÍMI PROFESÍMI !
- VŠECHNY NEVÝŠŠÍ MÍSTA NA POTRUBNÍCH ROZDVOJECH, KDE BY SE MOHLI HROMADIT VZDUCH, MUSÍ BÝT OPATŘENY AUTOMATICKÝMI ODVZDUŠŇOVACÍMI VENTILY.
- VŠECHNY NEJNÍŽŠÍ MÍSTA NA POTRUBNÍCH ROZDVOJECH, MUSÍ BÝT OPATŘENY VYPUSŤOVACÍMI ARMATURY PRO MOŽNOST VYPUSŤOVÁNÍ SYSTÉMU S TOPNOU VODOU.
- POTRUBÍ MUSÍ BÝT SPÁROVANO OD MÍST S ODVZDUŠŇOVÁNÍM SMĚREM DOLOU K MÍSTŮM S VYPUSŤOVÁNÍM.
- DILATAČNÍ POTRUBÍ KOMPENZOVAT POMOCÍ PŘÍROZNÝCH LOMŮ TRASY.
- UCHYČENÍ ROZDVOJŮ JE NÁVRŽENO POMOCÍ CERTIFIKOVANÉHO SYSTÉMU (PŘÍPADNĚ TYPYCHÝCH TRÁMENO A DOPLŇKOVÉ KONSTRUKCE).
- ROZVODY TOPNÉ VODY BUDOU TEPELNĚ ISOLOVÁNY DLE VÝHLÁŠKY Č. 193/2007Sb.
- MANIPULACE S POTRUBÍMI VČETNĚ JEHO SPOJOVÁNÍ, ISOLOVÁNÍ, ZPŮSOBU UCHYČENÍ A DILATAČE, PROVÁDĚT PODLE MONTÁŽNÍHO NÁVODU VYROBEJTELE TĚCHTO INSTALAČNÍCH SYSTÉMŮ.
- VŠECHNÉ ZAŘÍZENÍ MUSÍ BÝT DEMONTOVATELNÉ (POMOCÍ ŠROUBENÍ, PŘÍRUB, ATD.)
- PO MONTÁŽI SE CELÁ TOPNÁ SOUSTAVA PROPLÁCHNE, NAPŮSTÍ DEMINERALIZOVANOU VODOU DLE POŽADÁVKY VYROBEJTELE KOTLE A PROVEDOU ZKOUŠKY ZAŘÍZENÍ DLE ČSN 6 0310 (ZKOUŠKA TĚSNOSTI, DILATAČNÍ ZKOUŠKA, TOPNÁ ZKOUŠKA) SE ZAREGULOVÁNÍM SOUSTAVY NA PROJEKTOVANÉ PARAMETRY VČETNĚ NASTAVENÍ VYVÁŽOVACÍCH ARMATUR.
- POKUD PROCHÁZÍ DILATAČNÍ SPÁRA PODLAHOVOU SMÝČKOU, MUSÍ SE SMÝČKA UPRAVIT TAK, ABY PŘES DILATAČNÍ SPÁRU PROCHÁZELO CO NEJMÉNĚ POTRUBÍ (NAPŘ. VYTVOŘENÍ DVOU ŠNEKŮ V RAMCI JEDNÉ SMÝČKY). POTRUBÍ PROCHÁZÍCÍ DILATAČNÍ SPÁROU MUSÍ BÝT ULOŽENO DO OCHRANÝCH (200mm NA KAŽDOU STRANU).
- VŠECHNY MÍSTNOSTI S PODLAHOVÝM VYTÁPĚNÍM MUSÍ MIT PO OBVODĚ MÍSTNOSTI DILATAČNÍ.

±0 ± 160,000 m n.m. - PODLAHA V 1.NP

a)	OZN.	ZMĚNA	ING. MARIO STYSKALA	DATUM	PROVEDL	KONTROLA
VYPRACOVAL	PROJEKTANT	ING. MARIO STYSKALA	ING. MARIO STYSKALA			
SCHVÁLIL	ING. LIBOR ONDROUŠEK	ING. MARIO STYSKALA	ING. MARIO STYSKALA			
KONTROLOVAL	ING. LIBOR ONDROUŠEK	ING. MARIO STYSKALA	ING. MARIO STYSKALA			
INVESTOR	Město Břeclav	ING. MARIO STYSKALA	ING. MARIO STYSKALA			
MÍSTO STAVBY	Fibichova 3385/1, 690 02 Břeclav	ING. MARIO STYSKALA	ING. MARIO STYSKALA			
STAVBA	PO - REKONSTRUKCE MĚSTSKÉHO KOUPELISŤE V BŘECLAVI	ING. MARIO STYSKALA	ING. MARIO STYSKALA			
SO02 KRYTÝ BAZÉN VYTÁPĚNÍ	Č. ZAK.	11210-003-001	ARCHIVNÍ ČÍSLO	HP4-1-99725	POČET A4 14	POŘADOVÉ Č.
PŮDORYS 1.PP - TOPNÁ SOUSTAVA - 1.ČÁST	LISTO	MĚŘÍTKO	1:50	POČET A4 14	POŘADOVÉ Č.	04