

Hasičský záchranný sbor Moravskoslezského kraje				
EVIDENCE SMLUV				
HMSK	SML	529 poř. číslo	2025 rok	doba plnění
Ev. číslo v SSD				

## SMLOUVA O DÍLO

### I. Smluvní strany

#### Česká republika - Hasičský záchranný sbor Moravskoslezského kraje

Sídlo: Výškovická 40, 700 30 Ostrava-Zábřeh

Zastoupený: brig. gen. Ing. Radimem Kuchařem, ředitelem HZS Moravskoslezského kraje

IČO: 70884561; DIČ: CZ70884561 (není plátcem DPH)

Bankovní spojení: ČNB Ostrava, číslo účtu: 1933881/0710

(dále jen „objednatel“)

a

#### 3MON Rescue Partner s.r.o.

Sídlo: Husitská 107/3, 130 00 Praha 3 - Žižkov

IČO: 17582334; DIČ: CZ17582334

Zastoupená: [redacted] jednatel

Bankovní spojení: Česká spořitelna, a.s., č. účtu: 6467506379/0800

Zapsána v obchodním rejstříku vedeném Městským soudem v Praze, odd. C, vl. 373511

(dále jen „zhotovitel“)

### II. Základní ustanovení

1. Smluvní strany uzavírají tuto smlouvu v souladu s ustanoveními § 2586 a násl. zákona č. 89/2012 Sb., občanský zákoník, ve znění pozdějších předpisů (dále jen „OZ“) a dohodly se, že tento závazkový vztah, rozsah a obsah vzájemných práv a povinností z této smlouvy vyplývajících se bude řídit příslušnými ustanoveními citovaného zákoníku, nestanoví-li tato smlouva jinak.
2. Smluvní strany prohlašují, že údaje uvedené v čl. I této smlouvy a taktéž oprávnění k podnikání jsou v souladu s právní skutečností v době uzavření smlouvy. Smluvní strany se zavazují, že změny dotčených údajů oznámí bez prodlení druhé smluvní straně.
3. Smluvní strany prohlašují, že si před uzavřením smlouvy vzájemně sdělily veškeré jim známé skutkové a právní okolnosti, které by mohly být významné ve vztahu k uzavření této smlouvy nebo k plnění z této smlouvy vyplývajícím.
4. Smluvní strany prohlašují, že osoby podepisující tuto smlouvu jsou k tomuto jednání oprávněny.
5. Zhotovitel prohlašuje, že je odborně způsobilý k zajištění předmětu plnění podle této smlouvy.

### III. Předmět smlouvy

1. Zhotovitel se touto smlouvou zavazuje provést pro objednatele na svůj náklad a nebezpečí, řádně, včas a ve sjednané kvalitě dílo specifikované v odst. 2 tohoto článku. Objednatel se touto smlouvou zavazuje řádně a včas provedené dílo převzít a zaplatit zhotoviteli sjednanou cenu.
2. Specifikace díla: instalace technologie praní a sušení hadic v objektech Centrální hasičské stanice Frýdek-Místek a Centrální hasičské stanice Nový Jičín, podle technické specifikace uvedené v příloze č. 1 této smlouvy (dále jen „dílo“).
3. Součástí provedení díla je i předání dokladů, které se k dílu vztahují (zejména dokumentace s návodem v českém jazyce).

4. Smluvní strany prohlašují, že předmět smlouvy není plněním nemožným a že tuto smlouvu uzavřely po pečlivém zvážení všech možných důsledků.
5. Podkladem pro uzavření této smlouvy je nabídka zhotovitele ze dne 17.07.2025, která byla na základě zadávacího řízení č. 190/2025/OR vybrána jako nejvýhodnější.

#### IV. Místo plnění

Místem plnění podle této smlouvy je Centrální hasičská stanice Frýdek-Místek, Pavlíkova 2264, 738 02 Frýdek-Místek a Centrální hasičská stanice Nový Jičín, Propojovací 2309/3, 741 01 Nový Jičín.

#### V. Čas plnění

1. Práce na realizaci předmětu smlouvy budou zahájeny ihned po uzavření této smlouvy.
2. Zhotovitel je povinen dokončit a předat dílo objednateli do 15.12.2025.

#### VI. Cena díla

1. Cena za provedené dílo je stanovena dohodou smluvních stran a činí:

Cena bez DPH	5 933 313,50 Kč
DPH 21 %	1 245 995,84 Kč
<b>Cena včetně DPH</b>	<b>7 179 309,34 Kč</b>

2. Podrobná kalkulace celkové ceny díla tvoří přílohu č. 2 této smlouvy.
3. Sjednaná cena díla je cena konečná a obsahuje i případně zvýšené náklady spojené s vývojem cen vstupních nákladů, a to až do doby ukončení díla. Součástí ceny díla jsou veškeré práce a dodávky, poplatky a jiné náklady nezbytné pro řádné a úplné zhotovení díla, včetně dopravy do místa plnění.
4. Cena díla je stanovena jako nejvýše přípustná při sazbě DPH ve výši 21 %, přičemž sazba DPH bude v případě její změny stanovena v souladu s platnými právními předpisy. O změně ceny díla v důsledku změny sazby DPH není nutné uzavírat dodatek k této smlouvě. Je-li zhotovitel plátcem DPH, odpovídá za to, že sazba DPH bude stanovena v souladu s platnými právními předpisy.

#### VII. Platební podmínky

1. Zálohy nejsou sjednány.
2. Podkladem pro úhradu ceny dodaného díla budou dvě dílčí faktury, které budou mít náležitosti daňového dokladu dle § 29 zákona č. 235/2004 Sb., o dani z přidané hodnoty, ve znění pozdějších předpisů, a náležitosti stanovené obecně závaznými právními předpisy (dále jen „dílčí faktury“). Objednatel tímto souhlasí s použitím daňových dokladů v elektronické podobě.
3. Jednotlivé dílčí faktury musí kromě zákonem stanovených náležitostí obsahovat také:
  - a) označení smlouvy a datum jejího uzavření
  - b) označení banky a čísla účtu, na který musí být zapláceno
  - c) kontaktní údaje zhotovitele pro záležitosti fakturace
  - d) součástí faktury musí být dodací list, předávací protokol nebo jiný obdobný doklad včetně soupisu provedených prací, podepsaný zástupci obou smluvních stran, potvrzující, že dílo bylo řádně provedeno.
4. Dílčí faktury budou zhotovitelem vystaveny po provedení dílčího plnění, tj. budou vystaveny dvě samostatné faktury za jednotlivá místa plnění. Lhůta splatnosti všech dílčích faktur činí 30 kalendářních dnů od jejich doručení objednateli. Stejná lhůta splatnosti platí

pro smluvní strany i při úhradě jiných plateb (např. úroků z prodlení, smluvních pokut, náhrady škody aj.).

5. Zhotovitel je povinen doručit fakturu objednateli nejpozději do 15.12.2025. Faktura v listinné podobě musí být doručena na adresu objednatele na ul. Výškovická 40, 700 30 Ostrava-Zábřeh, a faktura v elektronické podobě musí být doručena na e-mailovou adresu: [msk.uctarna@hzscr.cz](mailto:msk.uctarna@hzscr.cz). Zhotovitel je přitom povinen zvolit pouze jednu z uvedených forem faktury včetně příslušného způsobu jejího doručení.
6. Nebude-li faktura obsahovat některou povinnou nebo dohodnutou náležitost nebo bude chybně vyúčtována cena, DPH, nebo budou-li vyúčtovány práce, které zhotovitel neprovedl, je objednatel oprávněn bez zaplacení fakturu před uplynutím lhůty splatnosti vrátit druhé smluvní straně k provedení opravy. Ve vrácené fakturě vyznačí důvod vrácení. Zhotovitel provede opravu vystavením nové faktury. Od doby odeslání vadné faktury přestává běžet původní lhůta splatnosti. Celá lhůta splatnosti běží opět ode dne doručení nově vyhotovené faktury objednateli.
7. Smluvní strany se dohodly, že platba bude provedena vždy na účet uvedený ve fakturě bez ohledu na číslo účtu uvedené v článku I. této smlouvy.
8. Povinnost zaplatit je splněna dnem odepsání příslušné částky z účtu objednatele.
9. Pokud objednatel uplatní nárok na odstranění vady díla ve lhůtě splatnosti faktury, není objednatel povinen až do odstranění vady díla uhradit cenu díla. Okamžikem odstranění vady díla začne běžet nová lhůta splatnosti faktury.

#### **VIII. Provádění díla**

1. Zhotovitel se zavazuje provést dílo svým jménem a na vlastní zodpovědnost. V případě, že provedením díla nebo jeho části pověřil jinou osobu, má zhotovitel odpovědnost, jako by dílo provedl sám.
2. Zhotovitel je při zhotovení díla povinen postupovat s odbornou péčí, podle svých nejlepších znalostí a schopností, přičemž při své činnosti je povinen chránit zájmy a dobré jméno objednatele a postupovat v souladu s jeho pokyny.
3. V případě nevhodných pokynů objednatele nebo v případě nevhodné povahy věci, kterou objednatel k provedení díla zhotoviteli předal, je zhotovitel povinen na nevhodnost těchto pokynů nebo věci objednatele písemně upozornit. Neupozorní-li zhotovitel tímto způsobem objednatele, odpovídá zhotovitel za vady díla tímto způsobené a za škodu, které v důsledku nevhodných pokynů objednatele nebo věci objednateli a/nebo zhotoviteli a/nebo třetím osobám vznikly. Pokud objednatel i přes upozornění trvá na provedení díla podle zřejmě nevhodného pokynu nebo s použitím zřejmě nevhodné věci, může zhotovitel od smlouvy odstoupit.
4. Zhotovitel je povinen respektovat provoz jednotlivých centrálních stanic a stavební práce koordinovat s dalšími činnostmi prováděnými objednatel.
5. Zhotovitel je povinen se při realizaci díla řídit pokyny osoby vykonávající technický dozor stavebníka.
6. Osoba vykonávající technický dozor stavebníka a funkci koordinátora BOZP je kromě kontroly provádění díla oprávněna kontrolovat dokumentaci k realizaci díla vypracovanou zhotovitelem, kontrolovat rozpočty a faktury, kontrolovat nakládání s odpady, kontrolovat bezpečnost a ochranu zdraví při práci a provádět další úkony vyplývající z příslušné smlouvy na zajištění výkonu inženýrské a investorské činnosti a výkonu koordinace bezpečnosti a ochrany zdraví při práci při realizaci díla.

### **IX. Předání a převzetí díla**

1. Zhotovitel splní svou povinnost provést dílo jeho řádným dokončením bez vad a nedodělků, předáním a převzetím díla pověřeným zástupcem objednatele. O předání a převzetí díla jsou smluvní strany povinny sepsat protokol nebo jiný obdobný doklad, v jehož závěru objednatel prohlásí, zda dílo přejímá nebo nepřejímá, a pokud ne, z jakých důvodů. Objednatel je oprávněn odmítnout převzetí díla, pokud dílo nebude zhotoveno řádně v souladu s touto smlouvou a ve sjednané kvalitě. Na následné předání díla se použijí ustanovení tohoto článku obdobně.
2. Současně s protokolem o předání a převzetí díla nebo jiným obdobným dokladem podle odst. 1 tohoto článku předá zhotovitel pověřenému zástupci objednatele také doklady o řádné provedení díla dle technických norem a předpisů, provedených zkouškách, atestech a dokumentaci podle této smlouvy.
3. Vlastnické právo ke zhotovované věci přechází na objednatele okamžikem předání a převzetí díla.
4. Nebezpečí škody na zhotovované věci nese od počátku provádění díla do předání a převzetí díla zhotovitel.

### **X. Podstatné porušení smlouvy**

Smluvní strany pokládají za podstatné porušení této smlouvy:

- a) prodlení zhotovitele s provedením díla ve sjednaném čase plnění podle čl. V. této smlouvy,
- b) neprovedení díla v požadované kvalitě podle této smlouvy,
- c) nevyřešení zjištěných vad v souladu s čl. XI. této smlouvy ve sjednané lhůtě.

### **XI. Vady díla a záruky**

1. Dílo má vady, jestliže jeho provedení neodpovídá specifikaci nebo výsledku určenému v této smlouvě.
2. Má-li dílo vady, řídí se práva a povinnosti smluvních stran ustanoveními § 2099 a násl. OZ.
3. Smluvní strany se dohodly na záruční době 24 měsíců.
4. Záruční doba začíná běžet dnem předání a převzetí díla (jednotlivého dílčího plnění) objednatelem bez vad a nedodělků.
5. Vyskytne-li se v průběhu záruční doby na provedeném díle vada, oznámí objednatel tuto skutečnost zhotoviteli formou písemného oznámení o vadě zasláno na adresu zhotovitele / telefonicky na tel. Č. + [redacted] / e-mailem na [redacted].
6. Zhotovitel je povinen objednateli písemně potvrdit, kdy bylo právo z vadného plnění uplatněno, způsob provedení opravy a dobu trvání opravy.
7. Zhotovitel odstraní vadu do 10 dnů ode dne doručení oznámení o vadě, pokud se smluvní strany nedohodnou jinak.
8. Objednatel je povinen umožnit zhotoviteli odstranění vady.
9. Provedenou opravu vady zhotovitel objednateli předá a vyhotoví o tom písemný zápis nebo jiný obdobný doklad. Na provedenou opravu se vztahuje záruka ve stejném rozsahu jako dle odst. 3 tohoto článku. Záruční doba začíná běžet dnem předání provedené opravy vady objednateli.
10. Zhotovitel je povinen nahradit objednateli škodu, která vznikla při realizaci díla v souvislosti nebo jako důsledek porušení smluvní povinnosti zhotovitele nebo vadným plněním, a to v plné výši. Zhotovitel je rovněž povinen objednateli nahradit náklady, které objednateli vzniknou při uplatňování práv na náhradu škody.

## **XII. Sankční ujednání**

1. Zhotovitel je povinen zaplatit objednateli smluvní pokutu ve výši 0,2 % z celkové ceny díla vč. DPH za každý i započatý den prodlení s předáním díla bez vad a nedodělků, a to i v případě nepřevzetí díla ze strany objednatele z důvodu vad díla.
2. Nebude-li faktura uhrazena ve lhůtě splatnosti, je objednatel povinen zaplatit zhotoviteli úrok z prodlení ve výši 0,05 % z dlužné částky za každý i započatý den prodlení.
3. V případě nedodržení dohodnuté lhůty k odstranění vady, která se projevila v záruční době, je zhotovitel povinen zaplatit objednateli smluvní pokutu ve výši 2000,- Kč za každý i započatý den prodlení s odstraněním každé vady.
4. V případě, že závazek provést dílo zanikne před řádným ukončením díla, nezaniká nárok na smluvní pokutu, pokud vznikl dřívějším porušením povinnosti.
5. Zánik závazku pozdním plněním neznamená zánik nároku na smluvní pokutu za prodlení s plněním.
6. Smluvní pokuty se nezapočítávají na náhradu případně vzniklé škody.
7. Smluvní pokuty je objednatel oprávněn započíst proti pohledávce zhotovitele.
8. Smluvní pokuty sjednané touto smlouvou zaplatí povinná strana nezávisle na zavinění a na tom, zda a v jaké výši vznikne druhé straně škoda, kterou lze vymáhat samostatně.

## **XIII. Odstoupení od smlouvy**

1. Odstoupení od smlouvy se řídí ustanovením § 2001 a násl. OZ, pokud není dále stanoveno jinak.
2. Objednatel je oprávněn odstoupit od smlouvy, jestliže se zhotovitel rozhodnutím soudu ocitne v úpadku dle zákona č. 182/2006 Sb., insolvenční zákon, ve znění pozdějších předpisů.
3. Účinky každého odstoupení od smlouvy nastávají okamžikem doručení písemného projevu vůle odstoupit od této smlouvy druhé smluvní straně. Odstoupení od smlouvy se nedotýká zejména nároku na náhradu škody, smluvní pokuty a povinnosti mlčenlivosti. Odstoupí-li objednatel od smlouvy z důvodu podstatného porušení smlouvy zhotovitelem podle čl. X. této smlouvy, objednatel je oprávněn uplatnit a zhotovitel je povinen zaplatit objednateli smluvní pokutu podle čl. XII. odst. 1 za dobu od počátku prodlení do dne odeslání písemného odstoupení od smlouvy.
4. Zhotovitel podpisem této smlouvy prohlašuje, že není veden v registru nespolehlivých plátců DPH vedeném Ministerstvem financí České republiky. V případě, že je toto prohlášení nepravdivé nebo v případě, že bude zhotovitel dodatečně zapsán v registru nespolehlivých plátců DPH v průběhu plnění této smlouvy a nevyrozumí o tom ihned objednatele, má objednatel právo od smlouvy odstoupit v souladu s odst. 3 tohoto článku.

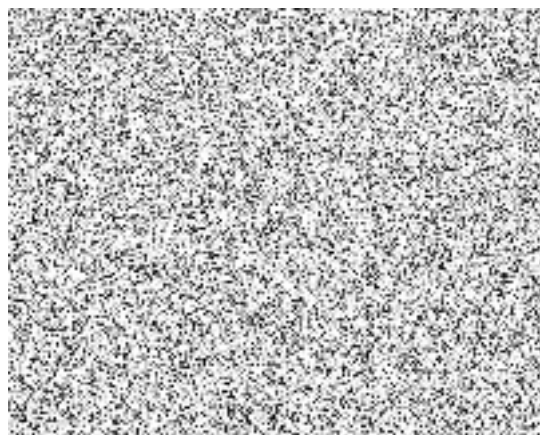
## **XIV. Závěrečná ujednání**

1. Tato smlouva se řídí právním řádem České republiky. Smluvní strany se zavazují, že veškeré spory vzniklé v souvislosti s realizací smlouvy budou řešeny nejprve smírou cestou – dohodou. Nedojde-li k dohodě, budou spory řešeny v soudním řízení před příslušnými obecnými soudy České republiky.
2. Zhotovitel není bez předchozího písemného souhlasu objednatele oprávněn postoupit tuto smlouvu, její část nebo práva a povinnosti z této smlouvy třetí osobě.
3. Zhotovitel bez jakýchkoliv výhrad souhlasí se zveřejněním své identifikace a dalších údajů uvedených ve smlouvě včetně ceny díla.
4. Změnit nebo doplnit tuto smlouvu mohou smluvní strany pouze formou písemných dodatků, které budou vzestupně číslovány, výslovně prohlášeny za dodatek této smlouvy a

- podepsány oprávněnými zástupci smluvních stran. Za písemnou formu nebude pro tento účel považována výměna e-mailových či jiných elektronických zpráv.
5. Odpověď některé ze smluvních stran podle § 1740 odst. 3 OZ s dodatkem nebo odchylkou není přijetím nabídky na uzavření této smlouvy, ani když podstatně nemění podmínky nabídky.
  6. Pro případ, že ustanovení této smlouvy oddělitelné od ostatního obsahu se stane neúčinným nebo neplatným, smluvní strany se zavazují bez zbytečných odkladů nahradit takové ustanovení novým. Případná neplatnost některého z takovýchto ustanovení této smlouvy nemá za následek neplatnost ostatních ustanovení.
  7. Zhotovitel se zavazuje, že jakékoliv informace, které se dověděl v souvislosti s plněním předmětu smlouvy, neposkytne bez předchozího písemného souhlasu třetím osobám ani je nepoužije v rozporu s účelem této smlouvy, ledaže se jedná o informace, které jsou veřejně přístupné nebo o případ, kdy je zpřístupnění informace vyžadováno zákonem nebo závazným rozhodnutím oprávněného orgánu. Za porušení povinnosti mlčenlivosti osobami, které se budou podílet na zhotovení díla dle této smlouvy, odpovídá zhotovitel, jako by povinnost porušil sám. Povinnost mlčenlivosti trvá i po splnění této smlouvy.
  8. Smluvní strany shodně prohlašují, že si tuto smlouvu před jejím podepsáním přečetly, že byla uzavřena po vzájemném projednání, nebyla uzavřena v tísní ani za jednostranně nevýhodných podmínek a že se dohodly o celém jejím obsahu, což stvrzují svými podpisy.
  9. Vše, co bylo dohodnuto před uzavřením smlouvy, je právně irelevantní a mezi smluvními stranami platí jen to, co je dohodnuto v této písemné smlouvě.
  10. Je-li tato smlouva uzavírána v listinné podobě, vyhotovuje se ve dvou stejnopisech s platností originálu, přičemž každá ze smluvních stran obdrží jeden stejnopis. Je-li tato smlouva uzavírána elektronicky, obdrží obě smluvní strany její elektronický originál opatřený uznávanými elektronickými podpisy, přičemž smluvní strana podepisující tuto smlouvu jako druhá v pořadí je povinna prokazatelně doručit oboustranně podepsanou smlouvu druhé straně.
  11. Tato smlouva podléhá povinnosti uveřejnění v registru smluv podle zákona č. 340/2015 Sb., o zvláštních podmínkách účinnosti některých smluv, uveřejňování těchto smluv a o registru smluv (zákon o registru smluv), ve znění pozdějších předpisů, přičemž smluvní strany souhlasí s jejím uveřejněním v plném rozsahu. Uveřejnění této smlouvy v registru smluv zajistí objednatel.
  12. Smluvní strany uzavírají tuto smlouvu v souladu s Nařízením Evropského parlamentu a Rady (EU) 2016/679 ze dne 27. dubna 2016 o ochraně fyzických osob v souvislosti se zpracováním osobních údajů a o volném pohybu těchto údajů a o zrušení směrnice 95/46/ES (obecné nařízení o ochraně osobních údajů) a zákonem č. 110/2019 Sb., o zpracování osobních údajů. Osobní údaje uvedené v této smlouvě budou použity pouze pro účely plnění této smlouvy a při uveřejnění smlouvy budou anonymizovány v souladu s výše uvedenými předpisy.
  13. Nedílnou součástí této smlouvy jsou přílohy č. 1 -- technická specifikace a příloha č. 2 -- položkové rozpočty.

Podpisy smluvních stran:

.....  
za objednatele  
brig. gen. Ing. Radim Kuchař  
ředitel  
HZS Moravskoslezského kraje



## 01 - TECHNICKÁ ZPRÁVA


# CHS FRÝDEK-MÍSTEK INSTALACE TECHNOLOGIE PRANÍ A SUŠENÍ HADIC

**Název stavby:** CHS Frýdek-Místek – instalace technologie praní a sušení hadic

**Místo stavby:** CHS Frýdek-Místek, Pavlíkova 1479, 73801 Frýdek-Místek

**Investor:** Česká republika – Hasičský záchranný sbor Moravskoslezského kraje, Výškovická 2995/40, Zábřeh, 700 30 Ostrava

**Stupeň PD:** DPS

**Projektant:**  Za Školou 184, 747 64 Horní Lhota  
ČKAIT: 1100294 – pozemní stavby  
IČO: 718 81 328

**Datum:** Červen 2025

**Č. zakázky:** 173/05/25



## **1. Informace o stavbě – místo instalace**

- 1.1. SO 04 Autodílna a myčka aut. Tento objekt provozně přímo souvisí s objektem SO 01 – severní přístavba a dále s objektem SO 03 – západní přístavba, ve kterých jsou umístěny ubytovací a kancelářské prostory jednotky a prostory technického a sociálního zázemí. Jedná se o přízemní zděný objekt, ve kterém je umístěna autodílna se dvěma stánkami a jeden box pro ruční mytí aut a techniky. K mycímu boxu přiléhá místnost č. 101 „umývárna hadic“, ve které bude umístěna předmětná technologie. Podlaha místnosti je provedená v keramické dlažbě, středem místnosti je vedený liniový odvodňovací žlab ke kterému je podlaha spádována, stěny jsou do výšky cca 2,2 m obloženy keramickým obkladem, strop místnosti je štukový. Umístění technologie musí respektovat vysokotlaký mycí agregát a další stávající vybavení místnosti, jako jsou radiátory apod.

## **2. Předmět dodávky**

- 2.1. Předmětem díla je dodávka technologie praní a sušení hadic pro, která bude sloužit pro údržbu požárních hadic a dalších technických prostředků PO,
- 2.2. Instalace technologie v prostorách CHS Frýdek-Místek, a jeho napojení na rozvody zdravotechiky (voda, odpad), elektřiny, stlačeného vzduchu a napojení na rozvod vzduchotechniky.
- 2.3. Provedení nutných stavebních úprav k zajištění stavební připravenosti na montáž technologie. S případnou úpravou rozvodů tak, aby maximální délka pružných připojovacích kabelů, hadic a pod, nepřekračovala 2 m a byly tak eliminovány pozdější možné zdroje poruch. Provedení případných stavebních úprav podlahy k zajištění odvodu úkapů. Doplnění osvětlení prostoru o dvě nástropní lineární svítidla LED, IP65, k zajištění hygieny a bezpečnosti při práci a obsluze technologie. Provedení revize elektroinstalace v daném prostoru, zahrnující veškeré úpravy a napojení na stávající rozvody elektro. Provedení oprav stávajících obkladů a dlažeb v případě jejich poškození v průběhu instalace zařízení. Provedení výmalby stropu a stěn nad obkladem, disperzní malířskou barvou. V průběhu provádění prací bude brán ohled na stávající zařízení, nesmí dojít k jejich poškození či znečištění, tato zařízení budou po dobu provádění prací chráněna např. zakrýváním. Po instalaci a napojení technologie bude proveden úklid zasažených prostor.

## **3. Technická specifikace dodávaných komponent**

- 3.1. Technologie je určena pro potřeby Hasičského záchranného sboru České republiky jako specifická podpůrná technologie užívaná k údržbě vybraných technických prostředků v souladu s § 70 zákona č. 133/1985

Sb., o požární ochraně ve znění pozdějších předpisů a Řádem technické služby Hasičského záchranného sboru České republiky.

- 3.2. Technické podmínky definují technologii v pravostranném/pravoručním provedení se základními konstrukčními požadavky na minimální rozměry a technickou připravenost vybraného prostoru zástavby.
- 3.3.
  - 3.3.1. Minimální rozměry prostoru zástavby jsou -- délka prostoru 7 000 mm, šířka prostoru 2 500 mm, výška prostoru 2 400 mm – určený prostor rozměrově vyhovuje
  - 3.3.2. Prostor je vybaven přívodem pitné vody R 3/4".
  - 3.3.3. Prostor je vybaven přívodem stlačeného vzduchu R1/2", min. tlak 6 bar.
  - 3.3.4. Prostor je vybaven odvodňovacím kanálem, případně kanalizační jímkou s krycím roštem.
  - 3.3.5. Prostor je vybaven 3 fázovou elektrickou přípojkou pro trvalou zátěž 20 kW, která je zakončena připojením CEE 32 A, předjištění je provedeno 4 pólovým proudovým chráničem 40 A/0,03 A, jističem 3 fáze, 32 A s charakteristikou D, zkratovou odolností instalovaných prvků 10 kA.
  - 3.3.6. Prostor je vybaven přívodem strukturované kabeláže.
  - 3.3.7. Prostor je vybaven vzduchotechnickým potrubím pro odvod vzduchu, potrubí Spiro Ø200 mm.

#### **4. Technické podmínky technologie pro údržbu požárních hadic**

- 4.1. Základní platformou technologie pro údržbu požárních hadic je modul vysokotlaké hadicové pračky opatřené automatickým vkládáním hadice do modulu, dále technologii tvoří modul pro vakuové sušení hadice, modul pro tlakové zkoušení hadic s recyklací tlakové vody a modul automatického navíjení hadice s měřením délky hadice. Moduly technologie propojí jednotný systém řízení vybavený dále popsáním ovládacím panelem s dotykovou technologií.
- 4.2. Délka základní platformy je max. 5 000 mm.
- 4.3. Šířka základní platformy je max. 1 500 mm.
- 4.4. Výška základní platformy je max. 2 300 mm.
- 4.5. Technologie umožňuje údržbu – praní, tlakovou zkoušku, sušení a navíjení požárních hadic jednou obsluhující osobou.
- 4.6. Technologie umožňuje údržbu požárních hadic velikosti D-25, C-42, C-52, B-75 a délky požárních hadic až 40 metrů.
- 4.7. Technologie je stacionární, skříňového provedení, rám je vyroben z eloxovaných hliníkových profilů, plášť technologie je tvořen obkladovými panely z práškově lakovaných hliníkových plechů.
- 4.8. Technologie je z čelní, obslužné strany vybavena čtveřicí automatických posuvných dveří vyrobených z transparentního, nerozbitného polykarbonátu, dělicí příčky mezi mycí a motorovou částí jsou vyrobeny

- z polypropylénu. V zadní části systému je technický prostor přístupný bočními dveřmi, umožňující údržbu dílčích komponent technologie.
- 4.9. Modul vysokotlaké hadicové pračky umožňuje bezpečné ruční založení čištěné požární hadice z namáčení nádoby, technologie vysokotlakého čištění je zajištěna vysokotlakými plochými tryskami (tlak na trysce až 70 bar) z nerezavějící oceli umístěnými v mycím tělese z hliníkové slitiny. Umožňuje čištění požární hadice včetně hadicových spojek.
  - 4.10. Čištění je realizováno vysokotlakým pístovým čerpadlem s elektrickým připojením max. 5,5 kW/ 400 V, stupeň krytí min. IP 54; připojením vody R 3/4".
  - 4.11. Vakuový systém sušení požárních hadic zajišťuje extrakci vody z povrchu hadice pomocí min. dvou sacích lišt pomocí podtlakového vysavače, který umožňuje její další recyklaci např. k provádění tlakových zkoušek požárních hadic.
  - 4.12. Technologie umožňuje provádění tlakové zkoušky dotčených průměrů a délek hadic dle platných norem zkušebním tlakem 18 bar, volitelně až 24 bar. Testování probíhá na dvou vedle sebe ležících cívkách umístěných v boční skříni za posuvnými dveřmi vyrobenými z čirého nerozbitného polykarbonátu. K tomuto účelu je technologie v zadní, technické části vybavena integrovanou nádrží na zkušební vodu o objemu min. 250 l, s možností přehřevu tlakové vody v průběhu tlakové zkoušky. Vnitřní prostor zkušební technologie je vybaven LED osvětlením.
  - 4.13. Technologie je vybavena hadicovým navíječem s funkcí automatické měření délky hadic, který umožňuje navíjení hadic v jednoduché i zdvojené variantě plně automaticky. Navinutá hadice se dá z technologie jednoduše vyjmout.
  - 4.14. Technologie umožňuje provádění pravidelných zkoušek dle platných norem u vybraných věcných technických prostředků – hydrantových nástavců, proudnic, rozdělovačů sběračů, kolen, případně dalších věcných prostředků.
  - 4.15. Technologie se ovládá PLC systémem ve spojení s ovládacím panelem s dotykovou obrazovkou, a min. osmi palcovým barevným displejem v českém jazyce.
  - 4.16. Technologie disponuje softwarovým vybavením umožňujícím realizovat výše definované pracovní činnosti, včetně vícenásobného čistícího programu silně znečištěných hadic a programu pro intenzivní praní hadicových spojek.

## 5. Technické podmínky dalších komponent – modulů technologie

### 5.1. Nádoba na namáčení požárních hadic

- 5.1.1. Samostatná mobilní nádoba umožňující namáčení znečištěných požárních hadic.
- 5.1.2. Min. rozměry 600 x 400 x 900 mm (délka x šířka x výška).

- 5.1.3. Pro přepravu a manipulaci osazena 4 otočnými koly.
- 5.1.4. Umožňující uložení až 4 ks požárních hadic B-75 nebo až 12 ks požárních hadic C-42/52.
- 5.1.5. Vybavená min. dvěma odnímatelnými příčkami.
- 5.1.6. Vyrobená z nerezavějícího materiálu např. propylénu.

## 5.2. Modul pro dosušování teplým vzduchem

- 5.2.1. Samostatný modul pro dosušování požárních hadic či zásahových ochranných prostředků teplým vzduchem s vyhodnocením účinnosti sušení.
- 5.2.2. Vyroben z rámové konstrukce z hliníkových profilů, výsuvných pozinkovaných roštů, osazen dvojicí křídlových průhledných dveří.
- 5.2.3. Min. rozměry 1 200 x 1 200 x 2 000 mm (šířka x hloubka x výška).
- 5.2.4. Umožňující sušení min. 8 ks požárních hadic na roštích s výškovým nastavením.
- 5.2.5. Vybaven dotykovou obrazovkou, automatickým časovým řízením programů a kontrolou teploty sušení.
- 5.2.6. Obkladové panely z práškově lakovaných hliníkových plechů.

## 5.3. Modul navazování požárních hadic

- 5.3.1. Elektrická technologie na mechanické navazování hadicových spojek na požární hadice velikosti D-25, C-42, C-52, B-75.
- 5.3.2. Umístěné za výklopnými dveřmi základní platformy pro údržbu požárních hadic na výsuvném pracovním stole min. rozměrů 450 x 300 mm (délka x šířka).
- 5.3.3. Pohon navazovací technologie je zajištěn motorem s převodovkou integrovanou v ocelovém pouzdře.
- 5.3.4. Technologie je opatřena řídicí elektronikou s otočným potenciometrem k plynulému řízení otáček navazování a nožním pedálem.
- 5.3.5. Technologie je vybavena upínacími čelistmi pro hadicové spojky D, C, B s drátovou svorkou.
- 5.3.6. Technologie je vybavena navijákem na vázací drát.
- 5.3.7. Technologie je vybavena ramenem na napínací drát a napínací pákou.

## 6. Další požadavky

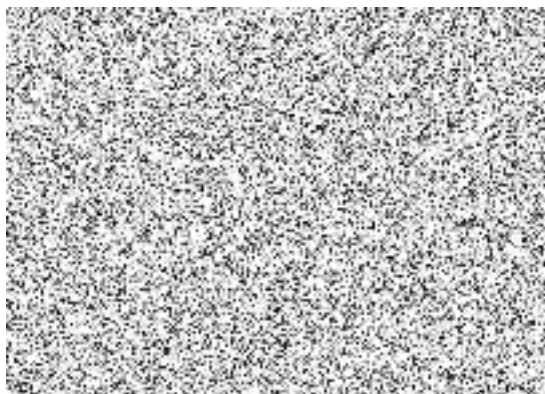
### 6.1. Součástí dodávky musí být:

- 6.1.1. Návod k použití v českém jazyce.
- 6.1.2. Záruční doba technologie včetně příslušenství nejméně 24 měsíců.
- 6.1.3. Doprava do sídla příjemce.
- 6.1.4. Provedení 10 kompletních zkušebních prací cyklů na každém jednom zařízení za účelem jeho seřízení a odzkoušení.
- 6.1.5. Prohlášení uchazeče o splnění technických podmínek.
- 6.1.6. Zpráva o revizi elektroinstalace.

- 6.1.7. Prohlášení o shodě.
- 6.1.8. Prohlášení dodavatele technologie o záručním a pozáručním servisu ve vlastním nebo smluvním autorizovaném servisním středisku.
- 6.1.9. Prohlášení dodavatele, že veškeré jím uváděné technické údaje a parametry jsou pravdivé a identické s údaji, oficiálně udávanými výrobcem předmětu nabídky (např. v originální technické dokumentaci a návodu k použití).

Datum: Červen 2025

Vypracoval:



## 01 - TECHNICKÁ ZPRÁVA


# CHS NOVÝ JIČÍN INSTALACE TECHNOLOGIE PRANÍ A SUŠENÍ HADIC

**Název stavby:** CHS Nový Jičín – instalace technologie praní a sušení hadic

**Místo stavby:** CHS Nový Jičín, Propojovací 2309/3, 74101 Nový Jičín

**Investor:** Česká republika – Hasičský záchranný sbor Moravskoslezského kraje, Výškovická 2995/40, Zábřeh, 700 30 Ostrava

**Stupeň PD:** DPS

**Projektant:**  Za Školou 184, 747 64 Horní Lhota  
ČKAIT: 1100294 – pozemní stavby  
IČO: 718 81 328

**Datum:** Červen 2025

**Č. zakázky:** 172/05/25



## 1. Informace o stavbě – místo instalace

- 1.1. SO 01 objekt Centrální hasičské stanice – východní část budovy. Tato část objektu SO 01 je koncipována jako technické zázemí objektu, ve kterém jsou umístěny dílny, skladové prostory, trafostanice, rozvodny VN a NN, plynová kotelna, náhradní zdroj s UPS a tp. Jedná se o přízemní zděný objekt, který navazuje na místnost mycího boxu pro ruční mytí aut a techniky. Pro umístění předmětné technologie je určena místnost č. 1.81 „sušárna hadic“. Podlaha místnosti je provedená v keramické dlažbě, středem místnosti je vedený liniový odvodňovací žlab, ke kterému je podlaha spádována, stěny jsou do výšky cca 2,5 m obloženy keramickým obkladem, strop místnosti je proveden jako rastrový, rozebíratelný. Umístění technologie musí respektovat další požadavky provozovatele na prostor pro umístění regálů a rovněž další vybavení místnosti, jako jsou radiátory, umyvadlo apod.

## 2. Předmět dodávky

- 2.1. Předmětem díla je dodávka technologie praní a sušení hadic, která bude sloužit pro údržbu požárních hadic a dalších technických prostředků PO.
- 2.2. Instalace technologie v prostorách CHS Nový Jičín, a jeho napojení na rozvody zdravotnické (voda, odpad), elektřiny, stlačeného vzduchu a napojení na rozvod vzduchotechniky.
- 2.3. Provedení nutných stavebních úprav k zajištění stavební připravenosti na montáž technologie s případnou úpravou rozvodů tak, aby maximální délka pružných připojovacích kabelů, hadic a pod, nepřekračovala 2 m a byly tak eliminovány pozdější možné zdroje poruch. Provedení případných stavebních úprav podlahy k zajištění odvodu úkapů. Doplnění osvětlení prostoru o dvě nástropní lineární svítidla LED, IP65, k zajištění hygieny a bezpečnosti při práci a obsluze technologie. Provedení revize elektroinstalace v daném prostoru, zahrnující veškeré úpravy a napojení na stávající rozvody elektro. Provedení oprav stávajících obkladů a dlažeb v případě jejich poškození v průběhu instalace zařízení. Provedení opravy kazetového podhledu, pokud bude porušen. V průběhu provádění prací bude brán ohled na stávající zařízení, nesmí dojít k jejich poškození či znečištění, tato zařízení budou po dobu provádění prací chráněna např. zakrýváním. Po instalaci a napojení technologie bude proveden úklid zasažených prostor.

## 3. Technická specifikace dodávaných komponent

- 3.1. Technologie je určena pro potřeby Hasičského záchranného sboru České republiky jako specifická podpůrná technologie užívaná k údržbě vybraných technických prostředků v souladu s § 70 zákona č. 133/1985

Sb., o požární ochraně ve znění pozdějších předpisů a Řádem technické služby Hasičského záchranného sboru České republiky.

- 3.2. Technické podmínky definují technologii v pravostranném/pravoručním provedení se základními konstrukčními požadavky na minimální rozměry a technickou připravenost vybraného prostoru zástavby.
- 3.3.
  - 3.3.1. Minimální rozměry prostoru zástavby jsou – délka prostoru 7 000 mm, šířka prostoru 2 500 mm, výška prostoru 2 400 mm – určený prostor rozměrově vyhovuje
  - 3.3.2. Prostor je vybaven přívodem pitné vody R 3/4".
  - 3.3.3. Prostor je vybaven přívodem stlačeného vzduchu R1/2", min. tlak 6 bar.
  - 3.3.4. Prostor je vybaven odvodňovacím kanálem, případně kanalizační jímkou s krycím roštem.
  - 3.3.5. Prostor je vybaven 3 fázovou elektrickou přípojkou pro trvalou zátěž 20 kW, která je zakončena připojením CEE 32 A, předjištění je provedeno 4 pólovým proudovým chráničem 40 A/0,03 A, jističem 3 fáze, 32 A s charakteristikou D, zkratovou odolností instalovaných prvků 10 kA.
  - 3.3.6. Prostor je vybaven přívodem strukturované kabeláže.
  - 3.3.7. Prostor je vybaven vzduchotechnickým potrubím pro odvod vzduchu, potrubí Spiro Ø200 mm.

#### **4. Technické podmínky technologie pro údržbu požárních hadic**

- 4.1. Základní platformou technologie pro údržbu požárních hadic je modul vysokotlaké hadicové pračky opatřené automatickým vkládáním hadice do modulu, dále technologii tvoří modul pro vakuové sušení hadice, modul pro tlakové zkoušení hadic s recyklací tlakové vody a modul automatického navíjení hadice s měřením délky hadice. Moduly technologie propojí jednotný systém řízení vybavený dále popsáním ovládacím panelem s dotykovou technologií.
- 4.2. Délka základní platformy je max. 5 000 mm.
- 4.3. Šířka základní platformy je max. 1 500 mm.
- 4.4. Výška základní platformy je max. 2 300 mm.
- 4.5. Technologie umožňuje údržbu – praní, tlakovou zkoušku, sušení a navíjení požárních hadic jednou obsluhující osobou.
- 4.6. Technologie umožňuje údržbu požárních hadic velikosti D-25, C-42, C-52, B-75 a délky požárních hadic až 40 metrů.
- 4.7. Technologie je stacionární, skříňového provedení, rám je vyroben z eloxovaných hliníkových profilů, plášť technologie je tvořen obkladovými panely z práškově lakovaných hliníkových plechů.
- 4.8. Technologie je z čelní, obslužné strany vybavena čtveřicí automatických posuvných dveří vyrobených z transparentního, nerozbitného polykarbonátu, dělící příčky mezi mycí a motorovou částí jsou vyrobeny

- z polypropylénu. V zadní části systému je technický prostor přístupný bočními dveřmi, umožňující údržbu dílčích komponent technologie.
- 4.9. Modul vysokotlaké hadicové pračky umožňuje bezpečné ruční založení čištěné požární hadice z namáčení nádoby, technologie vysokotlakého čištění je zajištěna vysokotlakými plochými tryskami (tlak na trysce až 70 bar) z nerezavějící oceli umístěnými v mycím tělese z hliníkové slitiny. Umožňuje čištění požární hadice včetně hadicových spojek.
  - 4.10. Čištění je realizováno vysokotlakým pístovým čerpadlem s elektrickým připojením max. 5,5 kW/ 400 V, stupeň krytí min. IP 54; připojením vody R 3/4".
  - 4.11. Vakuový systém sušení požárních hadic zajišťuje extrakci vody z povrchu hadice pomocí min. dvou sacích lišt pomocí podtlakového vysavače, který umožňuje její další recyklaci např. k provádění tlakových zkoušek požárních hadic.
  - 4.12. Technologie umožňuje provádění tlakové zkoušky dotčených průměrů a délek hadic dle platných norem zkušebním tlakem 18 bar, volitelně až 24 bar. Testování probíhá na dvou vedle sebe ležících cívkách umístěných v boční skříni za posuvnými dveřmi vyrobenými z čírého nerozbitného polykarbonátu. K tomuto účelu je technologie v zadní, technické části vybavena integrovanou nádrží na zkušební vodu o objemu min. 250 l, s možností předehřevu tlakové vody v průběhu tlakové zkoušky. Vnitřní prostor zkušební technologie je vybaven LED osvětlením.
  - 4.13. Technologie je vybavena hadicovým navíječem s funkcí automatické měření délky hadic, který umožňuje navíjení hadic v jednoduché i zdvojené variantě plně automaticky. Navinutá hadice se dá z technologie jednoduše vyjmout.
  - 4.14. Technologie umožňuje provádění pravidelných zkoušek dle platných norem u vybraných věcných technických prostředků – hydrantových nástavců, proudnic, rozdělovačů sběračů, kolen, případně dalších věcných prostředků.
  - 4.15. Technologie se ovládá PLC systémem ve spojení s ovládacím panelem s dotykovou obrazovkou, a min. osmi palcovým barevným displejem v českém jazyce.
  - 4.16. Technologie disponuje softwarovým vybavením umožňujícím realizovat výše definované pracovní činnosti, včetně vícenásobného čistícího programu silně znečištěných hadic a programu pro intenzivní praní hadicových spojek.

## **5. Technické podmínky dalších komponent – modulů technologie**

### **5.1. Nádoba na namáčení požárních hadic**

- 5.1.1. Samostatná mobilní nádoba umožňující namáčení znečištěných požárních hadic.
- 5.1.2. Min. rozměry 600 x 400 x 900 mm (délka x šířka x výška).

- 5.1.3. Pro přepravu a manipulaci osazena 4 otočnými koly.
- 5.1.4. Umožňující uložení až 4 ks požárních hadic B-75 nebo až 12 ks požárních hadic C-42/52.
- 5.1.5. Vybavená min. dvěma odnímatelnými příčkami.
- 5.1.6. Vyrobena z nerezavějícího materiálu např. propylénu.

## 5.2. Modul pro dosušování teplým vzduchem

- 5.2.1. Samostatný modul pro dosušování požárních hadic či zásahových ochranných prostředků teplým vzduchem s vyhodnocením účinnosti sušení.
- 5.2.2. Vyrobena z rámové konstrukce z hliníkových profilů, výsuvných pozinkovaných roštů, osazen dvojicí křídlových průhledných dveří.
- 5.2.3. Min. rozměry 1 200 x 1 200 x 2 000 mm (šířka x hloubka x výška).
- 5.2.4. Umožňující sušení min. 8 ks požárních hadic na roštech s výškovým nastavením.
- 5.2.5. Vybavena dotykovou obrazovkou, automatickým časovým řízením programů a kontrolou teploty sušení.
- 5.2.6. Obkladové panely z práškově lakovaných hliníkových plechů.

## 5.3. Modul navazování požárních hadic


- 5.3.1. Elektrická technologie na mechanické navazování hadicových spojek na požární hadice velikosti D-25, C-42, C-52, B-75.
- 5.3.2. Umístěné za výklopnými dveřmi základní platformy pro údržbu požárních hadic na výsuvném pracovním stole min. rozměrů 450 x 300 mm (délka x šířka).
- 5.3.3. Pohon navazovací technologie je zajištěn motorem s převodovkou integrovanou v ocelovém pouzdře.
- 5.3.4. Technologie je opatřena řídicí elektronikou s otočným potenciometrem k plynulému řízení otáček navazování a nožním pedálem.
- 5.3.5. Technologie je vybavena upínacími čelistmi pro hadicové spojky D, C, B s drátovou svorkou.
- 5.3.6. Technologie je vybavena navijákem na vázací drát.
- 5.3.7. Technologie je vybavena ramenem na napínací drát a napínací pákou.

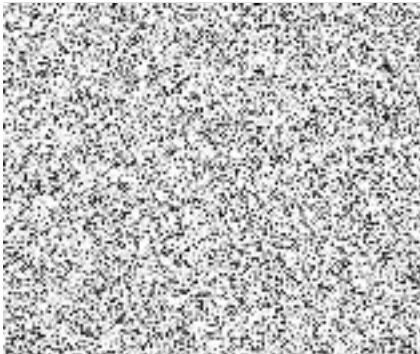
## 6. Další požadavky

### 6.1. Součástí dodávky bude:

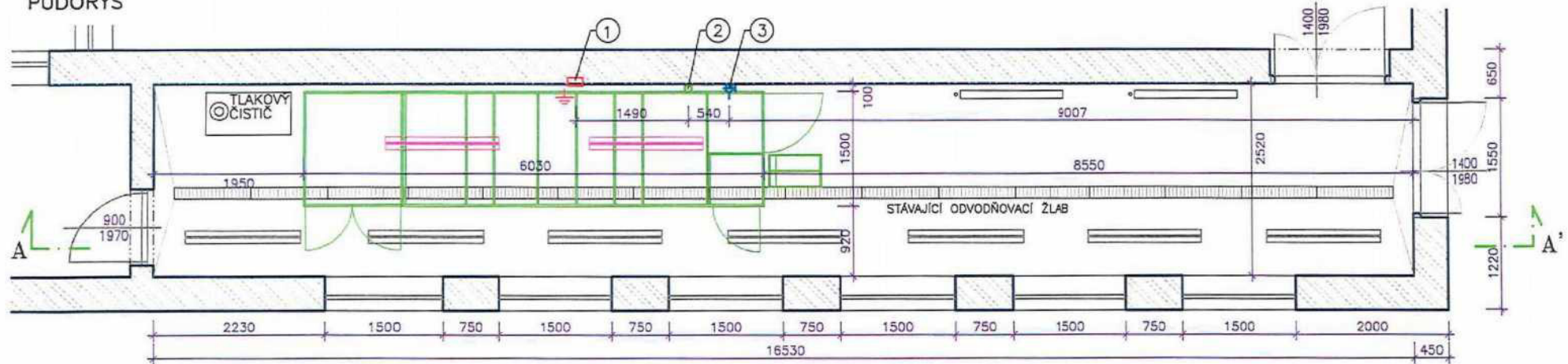
- 6.1.1. Návod k použití v českém jazyce.
- 6.1.2. Záruční doba technologie včetně příslušenství nejméně 24 měsíců.
- 6.1.3. Doprava do sídla příjemce.
- 6.1.4. Provedení 10 kompletních zkušebních prací cyklů na každém jednom zařízení za účelem jeho seřízení a odzkoušení.
- 6.1.5. Prohlášení uchazeče o splnění technických podmínek.
- 6.1.6. Zpráva o revizi elektroinstalace.

- 6.1.7. Prohlášení o shodě.
- 6.1.8. Prohlášení dodavatele technologie o záručním a pozáručním servisu ve vlastním nebo smluvním autorizovaném servisním středisku.
- 6.1.9. Prohlášení dodavatele, že veškeré jím uváděné technické údaje a parametry jsou pravdivé a identické s údaji, oficiálně udávanými výrobcem předmětu nabídky (např. v originální technické dokumentaci a návodu k použití).

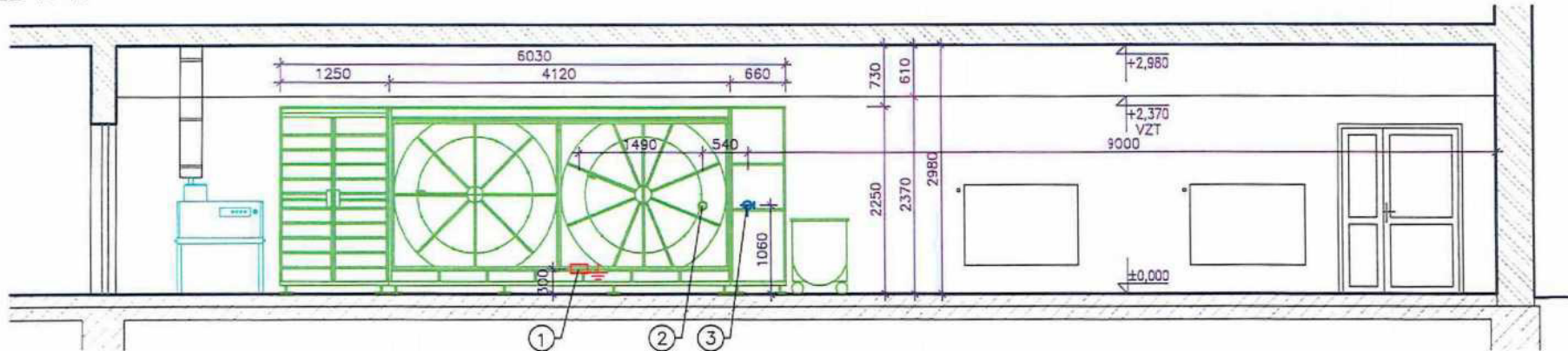
Datum: Červen 2025  
Vypracoval: 



PŮDORYS



ŘEZ A-A'



LEGENDA:

- ① MÍSTO NAPOJENÍ EL., 400 V, 32 A, UZEMĚNÍ A STRUKTUROVANÉ KABELÁŽE
- ② MÍSTO NAPOJENÍ STLAČENÉHO VZDUCHU, DN 12 mm
- ③ MÍSTO NAPOJENÍ VODY KK 25
- ▬ STÁVAJÍCÍ NÁSTROPNÍ SVĚTLA ZÁŘIVKOVÁ LINEÁRNÍ 1x49W/T5, EVG
- ▬ NOVÁ NÁSTROPNÍ SVĚTLA LINEÁRNÍ LED AQUAFORCE 6400 HF IP65

POZNÁMKA:

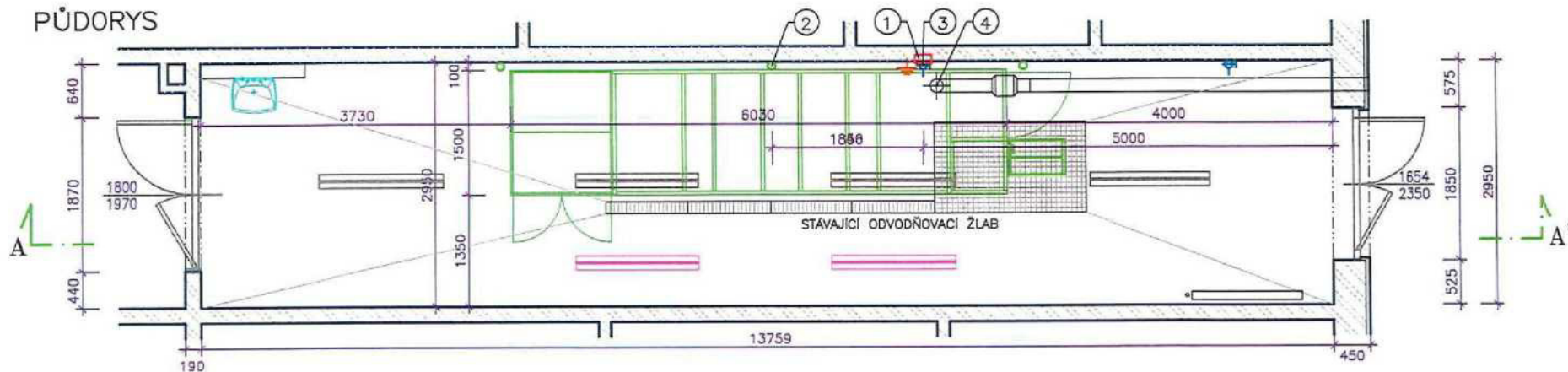
- NAPOJOVACÍ MÍSTA JSOU STÁVAJÍCÍ, DOJDE K PROPOJENÍ SE ZAŘÍZENÍM POMOCÍ FLEXIBILNÍCH POTRUBÍ, HADIC A KABELŮ, DÉLKY MAX. 2000 mm.
- VZT BUDE NAPOJENA POTRUBÍM SPIRO Ø200 mm NA STÁVAJÍCÍ POTRUBÍ ODVODU VZDUCHU SPIRO, VEDOUcí NAD ZAŘÍZENÍM
- V RÁMCI ZAKÁZKY BUDE PROVEDENA VÝMALBA STROPU A STĚN NAD OBKLADEM DISPERSNÍ BARVOU
- DOJDE-LI, V PRŮBĚHU INSTALACE, K POŠKOZENÍ OBKLADEU NEBO DLAŽBY, BUDE TOTO UVEDENO DO PŮVODNÍHO STAVU

POPIS ZAŘÍZENÍ:

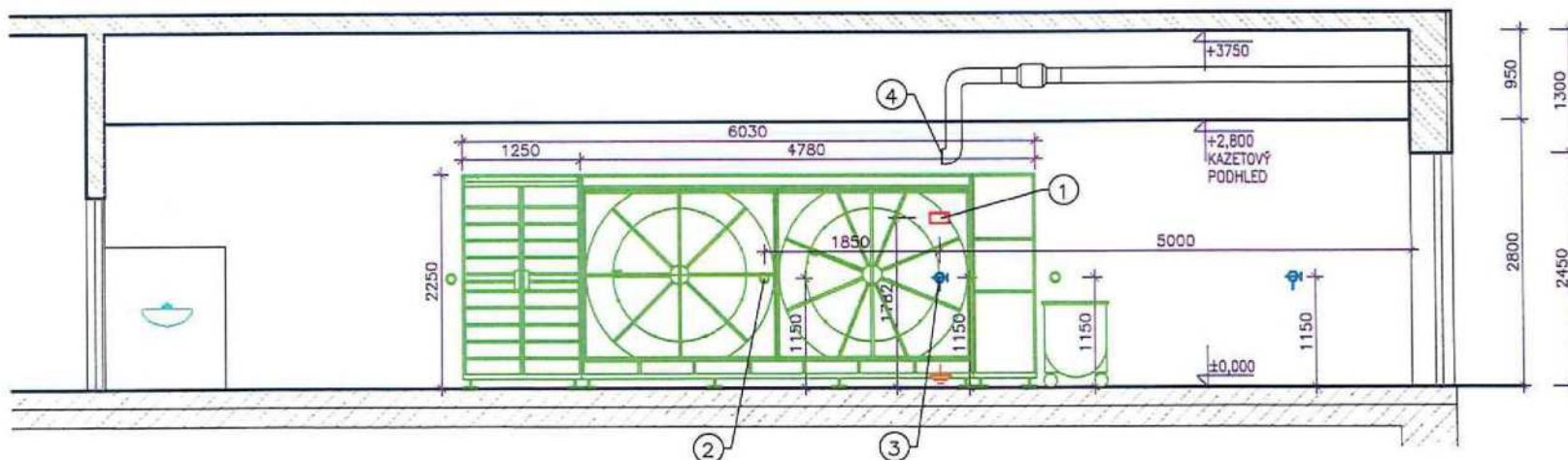
TECHNOLOGIE PRO ÚDRŽBU POŽÁRNÍCH HADIC A VYBRANÝCH VĚCNÝCH PROSTŘEDKŮ. SOUČÁSTÍ ZAŘÍZENÍ BUDE NÁDOBA NA NAMÁČENÍ POŽÁRNÍCH HADIC, MODUL PRO DOSUŠOVÁNÍ TEPLÝM VZDUCHEM A MODUL PRO NAVAZOVÁNÍ POŽÁRNÍCH HADIC. Základní platformou technologie pro údržbu požárních hadic je modul vysokotlaké hadicové pračky opatřené automatickým vkládáním hadice do modulu, dále technologii tvoří modul pro vakuové sušení hadice, modul pro tlakové zkoušení hadic s recyklací tlakové vody a modul automatického navíjení hadice s měřením délky hadice. Moduly technologie propojí jednotný systém řízení vybavený dále popsaným ovládacím panelem s dotykovou technologií.

ZODP. PROJ.	KRESLIL	FORMÁT: A3
		ČEJEL: DPS
		DATUM: ČERVEN 2025
MÍSTO: CHS FRÝDEK-MÍSTEK, PAVLIKOVA 1479, 73801 FM		
STAVEBNÍK: ČESKÁ REPUBLIKA – HASIČSKÝ ZÁCHRANNÝ SBOR MORAVSKOSLEZSKÉHO KRAJE		
VÝŠKOVICKÁ 40, 70030 OSTRAVA-ZÁBŘEH, IČ: 70884561		
AKCE:	CHS FRÝDEK MÍSTEK – INSTALACE TECHNOLOGIE PRANÍ A SUŠENÍ HADIC	ARCH.ČÍSLO: 173/05/25
		MĚŘÍTKO: 1:50
OBSAH:	PŮDORYS, ŘEZ A-A'	ČÍS. PARS: 02

# PŮDORYS



# ŘEZ A-A'



## LEGENDA:

- ① MÍSTO NÁPOJENÍ EL., 400 V, 32 A, UZEMĚNÍ A STRUKTUROVANÉ KABELÁŽE
- ② MÍSTO NÁPOJENÍ STLAČENÉHO VZDUCHU, DN 12 mm
- ③ MÍSTO NÁPOJENÍ VODY KK 25
- ④ MÍSTO NÁPOJENÍ VZT POTRUBÍ SPIRO Ø200 mm
- ▬ STÁVAJÍCÍ NÁSTROPNÍ SVĚTLA LINEÁRNÍ LED AQUAFORCE 6400 HF IP65
- ▬ NOVÁ NÁSTROPNÍ SVĚTLA LINEÁRNÍ LED AQUAFORCE 6400 HF IP65

## POZNÁMKA:

- NÁPOJOVACÍ MÍSTA JSOU STÁVAJÍCÍ, DOJDE K PROPOJENÍ SE ZAŘÍZENÍM POMOCÍ FLEXIBILNÍCH POTRUBÍ, HADIC A KABELŮ, DÉLKY MAX. 2000 mm.
- DOJDE-LI V PRŮBĚHU INSTALACE K POŠKOZENÍ KAZETOVÉHO PODHLEDU, BUDE TENTO OPRAVEN A UVEDEN DO PŮVODNÍHO STAVU.
- DOJDE-LI, V PRŮBĚHU INSTALACE, K POŠKOZENÍ OBKLADU NEBO DLAŽBY, BUDE TOTO UVEDENO DO PŮVODNÍHO STAVU

## POPIS ZAŘÍZENÍ:

TECHNOLOGIE PRO ÚDRŽBU POŽÁRNÍCH HADIC A VYBRANÝCH VĚCNÝCH PROSTŘEDKŮ. SOUČÁSTI ZAŘÍZENÍ BUDE NÁDOBA NA NAMÁČENÍ POŽÁRNÍCH HADIC, MODUL PRO DOSUŠOVÁNÍ TEPLÝM VZDUCHEM A MODUL PRO NÁVAZOVÁNÍ POŽÁRNÍCH HADIC.

Základní platformou technologie pro údržbu požárních hadic je modul vysokotlaké hadicové pračky opatřené automatickým vkládacím hadice do modulu, dále technologii tvoří modul pro vakuové sušení hadice, modul pro tlakové zkoušení hadic s recyklací tlakové vody a modul automatického navíjení hadice s měřením délky hadice. Moduly technologie propojí jednotný systém řízení vybavený dále popsaným ovládacím panelem s dotykovou technologií.

ZODP. PROJ.	KRESLIL	FORMÁT: A3	
		ÚČEL: DPS	
MÍSTO: CHS NOVÝ JIČÍN, PROPOJOVACÍ 2309/3, 74101 NJ		DATUM: ČERVEN 2025	ZA ŽALOBU 104 74784 HORNÍ LHOZA
STAVEBNÍK: ČESKÁ REPUBLIKA – HASIČSKÝ ZÁCHRANNÝ SBOR MORAVSKOSLEZSKÉHO KRAJE VÝŠKOVICKÁ 40, 70030 OSTRAVA-ZÁBRĚH, IČ.: 70884561			
AKCE:	CHS NOVÝ JIČÍN – INSTALACE TECHNOLOGIE PRANÍ A SUŠENÍ HADIC		ARCH.ČÍSLO: 173/05/25
OBSAH:	PŮDORYS, ŘEZ A-A'		MĚŘÍTKO: 1:50
			ČÍS. PÁRE: 02

## Technické podmínky

### „Víceúčelová technologie pro údržbu požárních hadic a vybraných věcných prostředků“

#### 1. Předmět dodávky

- 1.1. Předmětem díla je dodávka technologie praní a sušení hadic pro dvě místa plnění, která bude sloužit pro údržbu požárních hadic a dalších technických prostředků PO (dále jen „technologie“),
- 1.2. Instalace technologie v prostorách objednatele a jeho napojení na rozvody zdravotnické (voda, odpad), elektřiny, stlačeného vzduchu a napojení na rozvod vzduchotechniky.
- 1.3. Provedení nutných stavebních úprav v rozsahu dle předané projektové dokumentace k zajištění veškerých stavebních příprav a úprav nutných pro montáž technologie s přísl. nutnou úpravou rozvodů tak, aby maximální délka pružných kabelů, hadic a pod. nepřekračovala 2 m a byly tak eliminovány pozdější možné zdroje poruch, provedení případných stavebních úprav podlahy k zajištění odvodu úkapů, případně další nutné úpravy, jako např. úprava nebo doplnění osvětlení prostoru k zajištění hygieny a bezpečnosti při práci a obsluze technologie. Jednotlivé prvky technologie budou dodány, smontovány a vestavěny uvnitř určených prostor v interiéru stanice, zadavatel nepřipouští zvětšování stavebních otvorů oken nebo dveří. Montážní práce při montáži a zástavbě technologie musí být provedeny bez vlivu na okolní povrchy stavebních konstrukcí keramických obkladů a dlažeb.

#### 2. Technická specifikace dodávaných komponent

- 2.1. Technologie je určena pro potřeby Hasičského záchranného sboru České republiky jako specifická podpůrná technologie užívaná k údržbě vybraných technických prostředků v souladu s § 70 zákona č. 133/1985 Sb., o požární ochraně ve znění pozdějších předpisů a Řádem technické služby Hasičského záchranného sboru České republiky.
- 2.2. Technické podmínky definují, aby zástavba jednotlivých prvků technologie byla v pravostranném/pravoručním provedení se základními konstrukčními požadavky na minimální rozměry a technickou připravenost vybraného prostoru zástavby.
- 2.3. Maximální rozměry prostoru zástavby jsou – délka prostoru 8 000 mm, šířka prostoru 2 500 mm, výška prostoru 2 400 mm.
- 2.4. Prostor je vybaven přívodem pitné vody R 3/4“.
- 2.5. Prostor je vybaven přívodem stlačeného vzduchu R1/2“, min. tlak 6 bar.
- 2.6. Prostor je vybaven odvodňovacím kanálem, případně kanalizační šachtou s krycím roštem viz dodaná projektová dokumentace zástavby technologie.

- 2.7. Prostor je vybaven 3. fázovou elektrickou přípojkou pro trvalou zátěž 20 kW, která je zakončena připojením CBE 32 A, předjištní je provedeno 4. pólovým proudovým chráničem 40 A/0,03 A, jističem 3. fáze, 32 A s charakteristikou D, zkratovou odolností instalovaných prvků 10 kA.

### 3. Technické podmínky technologie pro údržbu požárních hadic

- 3.1. Základní platformou technologie pro údržbu požárních hadic je modul vysokotlaké hadicové pračky opatřené automatickým vkládáním hadice do modulu, předpokládán je stroj opatřený dvěma vedle sebe umístěnými cívkami navíjení hadice s horizontálně skloněnou osou otáčení kolmou na čelní panel stroje. Technologii dále tvoří modul pro vakuové sušení hadice, modul pro tlakové zkoušení hadic s recyklací tlakové vody (připouští se integrace v rámci základní platformy) a modul automatického navíjení hadice s měřením délky hadice. Moduly technologie propojí jednotný systém řízení vybavený dále popsáním ovládacím panelem s dotykovou technologií.
- 3.2. Délka základní platformy je max. 5 000 mm.
- 3.3. Šířka základní platformy je max. 1 500 mm.
- 3.4. Výška základní platformy je max. 2 300 mm.
- 3.5. Technologie umožňuje údržbu – praní, tlakovou zkoušku, sušení a navíjení požárních hadic jednou obsluhující osobou.
- 3.6. Technologie umožňuje údržbu požárních hadic velikosti D-25, C-42, C-52, B-75 a délky požárních hadic až 40 metrů.
- 3.7. Technologie je stacionární, skříňového provedení, rám je vyroben z eloxovaných hliníkových profilů, plášť technologie je tvořen obkladovými panely z práškově lakovaných hliníkových plechů.
- 3.8. Technologie je z čelní, obslužné strany vybavena čtveřicí automatických posuvných dveří vyrobených z transparentního, nerozbitného polykarbonátu, dělicí příčky mezi mycí a motorovou částí jsou vyrobeny z polypropylénu. V zadní části systému je technický prostor přístupný bočními dveřmi, umožňující údržbu dílčích komponent technologie.
- 3.9. Modul vysokotlaké hadicové pračky umožňuje bezpečné ruční založení čištění požární hadice z namáčení nádoby, technologie vysokotlakého čištění je zajištěna vysokotlakými plochými tryskami (tlak na trysce až 70 bar) z nerezavějící oceli umístěnými v mycím tělese z hliníkové slitiny. Umožňuje čištění požární hadice včetně hadicových spojek.
- 3.10. Čištění je realizováno vysokotlakým pístovým čerpadlem s elektrickým připojením max. 5,5 kW/ 400 V, stupeň krytí min. IP 54; připojením vody R 3/4“.
- 3.11. Vakuový systém sušení požárních hadic zajišťuje extrakci vody z povrchu hadice pomocí min. dvou sacích lišt pomocí podtlakového vysavače, který umožňuje její další recyklaci např. k provádění tlakových zkoušek požárních hadic.
- 3.12. Technologie umožňuje provádění tlakové zkoušky dotčených průměrů a délek hadic dle platných norem zkušebním tlakem 18 bar, volitelně až 24 bar. Testování probíhá na dvou vedle sebe ležících cívkách umístěných v boční skříni za posuvnými dveřmi vyrobenými z čirého nerozbitného polykarbonátu. K tomuto účelu je technologie

v zadní, technické části vybavena integrovanou nádrží na zkušební vodu o objemu min. 250 l, s možností předehřevu tlakové vody v průběhu tlakové zkoušky. Vnitřní prostor zkušební technologie je vybaven LED osvětlením.

- 3.13. Technologie je vybavena hadicovým navíječem s funkcí automatické měření délky hadic, který umožňuje navíjení hadic v jednoduché i zdvojené variantě plně automaticky. Navínutá hadice se dá z technologie jednoduše vyjmout.
- 3.14. Technologie umožňuje provádění pravidelných zkoušek dle platných norem u vybraných věcných technických prostředků – hydrantových nástaveců, proudnic, rozdělovačů sběračů, kolen, případně dalších věcných prostředků.
- 3.15. Technologie se ovládá PLC systémem ve spojení s ovládacím panelem s dotykovou obrazovkou, a min. osmipalcovým barevným displejem v českém jazyce.
- 3.16. Technologie disponuje softwarovým vybavením umožňujícím realizovat výše definované pracovní činnosti, včetně vícenásobného čistícího programu silně znečištěných hadic a programu pro intenzivní praní hadicových spojek.

#### **4. Technické podmínky dalších komponent – modulů technologie**

##### **4.1. Nádobu na namáčení požárních hadic**

- 4.1.1. Samostatná mobilní nádoba umožňující namáčení znečištěných požárních hadic.
- 4.1.2. Min. rozměry 600 x 400 x 900 mm (délka x šířka x výška).
- 4.1.3. Pro přepravu a manipulaci osazena 4 otočnými koly.
- 4.1.4. Umožňující uložení až 4 ks požárních hadic B-75 nebo až 12 ks požárních hadic C-42/52.
- 4.1.5. Vybavená min. dvěma odnímatelnými příčkami.
- 4.1.6. Vyrobena z nerezavějícího materiálu např. propylénu.

##### **4.2. Modul pro dosušování teplým vzduchem**

- 4.2.1. Samostatný modul pro dosušování požárních hadic či zásahových ochranných prostředků teplým vzduchem s vyhodnocením účinnosti sušení.
- 4.2.2. Vyrobena z rámové konstrukce z hliníkových profilů, výsuvných pozinkovaných roštů, osazen dvojicí křídlových průhledných dveří.
- 4.2.3. Min. rozměry 1 200 x 1 200 x 2 000 mm (šířka x hloubka x výška).
- 4.2.4. Umožňující sušení min. 8 ks požárních hadic na rostech s výškovým nastavením.
- 4.2.5. Vybaven dotykovou obrazovkou, automatickým časovým řízením programů a kontrolou teploty sušení.
- 4.2.6. Obkladové panely z práškově lakovaných hliníkových plechů.

##### **4.3. Modul navazování požárních hadic**

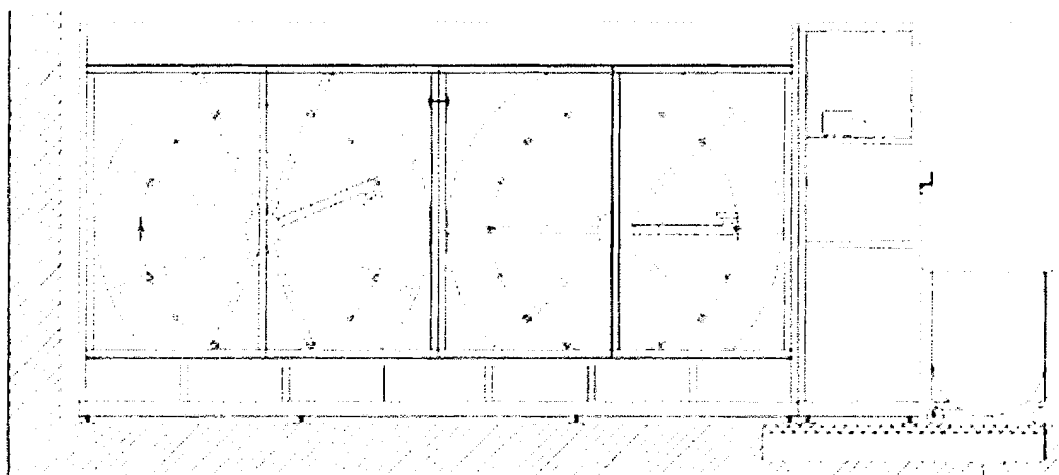
- 4.3.1. Elektrická technologie na mechanické navazování hadicových spojek na požární hadice velikosti D-25, C-42, C-52, B-75.
- 4.3.2. Umístěné za výklopnými dveřmi základní platformy pro údržbu požárních hadic na výsuvném pracovním stole min. rozměrů 450 x 300 mm (délka x šířka).
- 4.3.3. Pohon navazovací technologie je zajištěn motorem s převodovkou integrovanou v ocelovém pouzdře.

- 4.3.4. Technologie je opatřena řídicí elektronikou s otočným potenciometrem k plynulému řízení otáček navazování a nožním pedálem.
- 4.3.5. Technologie je vybavena upínacími čelistmi pro hadicové spojky D, C, B s drátovou svorkou.
- 4.3.6. Technologie je vybavena navijákem na vázací drát.
- 4.3.7. Technologie je vybavena ramenem na napínací drát a napínací pákou.

## 5. Další požadavky

### 5.1. Součástí dodávky musí být:

- 5.1.1. Dokumentace s návodem k použití v českém jazyce.
- 5.1.2. Záruční doba technologie včetně příslušenství nejméně 24 měsíců.
- 5.1.3. Doprava do místa plnění.
- 5.1.4. Provedení 10 kompletních zkušebních prací cyklů na každém dodaném zařízení za účelem jeho seřízení a odzkoušení.



Obr.1 Zařízení pro údržbu požárních hadic a vybraných věcných prostředků

# TECHNICKÝ LIST

---

## Zariadenie SPZ-K - Automatizovaný systém na údržbu požiarnych hadíc

Systém SPZ-K je moderné zariadenie určené na údržbu, kontrolu a uskladnenie požiarnych hadíc. Umožňuje ich umývanie, tlakové testovanie, sušenie a navíjanie – a to všetko plne automaticky, s minimálnou námahou pre obsluhu.

### Vlastnosti SPZ-K

- Jednoduché ovládanie s dotykovým displejom
- Automatizovaný proces – umývanie, tlaková skúška, sušenie, navíjanie
- Bezpečný chod – bezpečnostné disky, 4-dielne posuvné dvere z bezpečnostného materiálu
- Kompaktný dizajn – nízke priestorové nároky, modulárna konštrukcia

Je navrhnutý tak, aby jedna osoba zvládla celý proces údržby. Hadica sa jednoducho vloží do systému, a ten ju automaticky umyje, vysuší, otestuje a navinie. Všetky kroky sú riadené cez prehľadný dotykový displej.

### Opis výrobku:

Výrobca:	Wilhelm Bockermann Anlagen & Gerätebau GmbH
Obchodný názov:	Zariadenie na údržbu hadíc
Model:	SPZ-K Classic Line
Základný rozmery zariadenia:	4880 x 2250 x 1500 mm – bez príslušenstva
Farba:	RAL 5007

### Zariadenie sa skladá:

- Základné zariadenie SPZ-K Classic Line
- EWT-PP - Nádoba na predmáčanie 3ks hadíc
- SPZ-K-AV-T - Zariadenie na odvodnenie hadice
- SPZ-K-PE - Zariadenie na ohrev skúšobnej vody
- SPZ-K-AP - Zariadenie na tlakovú skúšku armatúr
- SPZ-K-SB - Integrovaná zásuvková jednotka
- SPZ-K-RT-B - Zariadenie na sušenie hadíc
- SPZ-K-PMW - Viacnásobný umývací program
- SPZ-K-PKR - Program na intenzívne čistenie spojky
- SPZ-K-SEG-E – Zariadenie na viazanie hadíc

- SPZ-K-WBAZ – Vysúvací stolík
- Schlaumanager V12 – Softvér na evidenciu zásob hadíc. Licencia pre 3 počítače

### Doplňujúce informácie:

Testovanie hadíc sa vykonáva podľa normy DIN

Obrázok zariadenia:



Obrázok predmáčacej nádoby EWT-PP:



Obrázok zariadenia SPZ-AV-T:



Obrázok pre testovanie armatúr SPZ-K-AP:



Obrázok zásuvkovej jednotky SPZ-K-SB:



Obrázok zariadenia na sušenie hadíc SPZ-K-RT-B:



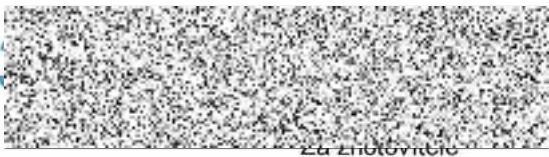
Obrázok zariadenia na viazanie hadíc SPZ-K-SEG-E:



Obrázok výsuvného stolíka SPZ-K-WBAZ:



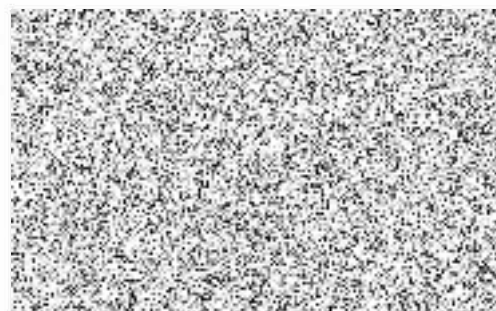
## Soupis stavebních prací, dodávek a služeb

Stavba:	250608	HS Frýdek-Místek - Víceúčelová technologie pro údržbu požárních hadic a vybraných věcných prostředků	
Objekt:	01	Technologie	
Rozpočet:	01.1a	Rozpočet	
Zadavatel	Hasičský záchranný sbor Moravskoslezského kraje Výškovická 2995/40 70030 Ostrava-Zábřeh		IČO: 70884561 DIČ: CZ70884561
Zhotovitel:	3MON Rescue Partner s.r.o. Husitská 107/3 130 00 Praha		IČO: 17582334 DIČ: CZ17582334
Vypracoval:			
Rozpis ceny			Celkem
HSV			34 228,25
PSV			2 880 019,25
MON			33 193,75
Vedlejší náklady			0,00
Ostatní náklady			19 215,50
<b>Celkem</b>			<b>2 966 656,75</b>
Rekapitulace daní			
Základ pro sníženou DPH	12 %		0,00 CZK
Snížená DPH	12 %		0,00 CZK
Základ pro základní DPH	21 %		2 966 656,75 CZK
Základní DPH	21 %		622 997,92 CZK
Zaokrouhlení			0,00 CZK
<b>Cena celkem s DPH</b>			<b>3 589 654,67 CZK</b>
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-end;"> <div style="width: 45%;"> <p>v <u>    Praze    </u></p>  </div> <div style="width: 45%;"> <p>dne <u>    25.07.2025    </u></p> <p style="text-align: right;">_____ Za objednatele</p> </div> </div>			

**Položkový soupis prací a dodávek**

S:	250608	HS Frýdek-Místek - Víceúčelová technologie pro údržbu požárních hadic a vybraných věcných prostředků
O:	01	Technologie
R:	01.1a	Rozpočet

P.č.	Číslo položky	Název položky	MJ	Množství	Cena / MJ	Celkem	Ceník	Cen. soustava / platnost
<b>Díl: HSV Stavební připravenost</b>						<b>34 228,25</b>		
1	915101101R01	Příprava kotvících a nosných prvků technologie (kolvení a podpěry pro kabelová vedení, hadice,, potrubí odvodu vlhkého vzduchu)	soubor	1,00000	5 649,75	5 649,75		Vlastní
2	915101101R02	Zednické zapravení do 2m2	m2	2,00000	6 230,50	12 461,00		Vlastní
3	915101101R03	Oprava výmalby do 10m2	m2	10,00000	1 611,75	16 117,50		Vlastní
<b>Díl: 724 Strojní vybavení</b>						<b>2 860 844,00</b>		
4	724101101R01	Montáž a sestavení komponent technologie - instalace v určeném prostoru stanice	soubor	1,00000	85 000,00	85 000,00		Vlastní
5	724101101R02	Dodávka technologie pro údržbu požárních hadic	soubor	1,00000	2 342 375,50	2 342 375,50		Vlastní
- technologie praní a sušení hadic, která bude sloužit pro údržbu požárních hadic a dalších technických prostředků PO - součástí dodávky je doprava do místa instalace a návod k použití v českém jazyce - podrobná specifikace technologie viz technické podmínky								
6	724101101R03	Dodávka komponent - nádoba na namáčení požárních hadic	soubor	1,00000	48 348,00	48 348,00		Vlastní
dle technických podmínek								
7	724101101R04	Dodávka komponent - modul pro dosušování teplým vzduchem	soubor	1,00000	188 326,00	188 326,00		Vlastní
dle technických podmínek								
8	724101101R05	Dodávka komponent - modul navazování požárních hadic	soubor	1,00000	129 461,50	129 461,50		Vlastní
dle technických podmínek								
9	724101101R06	Dodávka komponent - řídicí systém pro centrální ovládání modulů technologie	soubor	1,00000	29 749,25	29 749,25		Vlastní
dle technických podmínek								
10	724101111R01	Napojení rozvodu vody na technologii - hadice 3/4", délky do 2000 mm	soubor	1,00000	8 011,00	8 011,00		Vlastní
11	724101111R02	Napojení rozvodu stlačeného vzduchu na technologii - hadice 1/2", 6bar 10l/min, délky do 2000	soubor	1,00000	9 161,75	9 161,75		Vlastní
12	724101111R03	Napojení rozvodu elektřiny na technologii - voděodolný kabel pro zásuvku 400 V / 32 A, délky do 2000 mm	soubor	1,00000	8 730,25	8 730,25		Vlastní
13	724101111R04	Napojení rozvodu vzduchotechniky na technologii - spiro potrubí d 200 mm, délky do 2000 mm	soubor	1,00000	11 680,75	11 680,75		Vlastní
<b>Díl: 767 Konstrukce zámečnické</b>						<b>19 175,25</b>		
14	767590101R01	Montáž podlahových protiskluzových roštů včetně dodávky roštu (trvanlivý, voděodolný materiál, plast, nerez spod.)	soubor	1,00000	19 175,25	19 175,25		Vlastní
celkem 3,6 m2								
<b>Díl: M21 Elektromontáže</b>						<b>33 193,75</b>		
15	21001111	Rozšíření světelného okruhu o 2 svítidla včetně dodávky	soubor	1,00000	10 336,50	10 336,50		Vlastní
16	21001112	Revize elektro	soubor	1,00000	22 857,25	22 857,25		Vlastní
<b>Díl: ON Ostatní náklady</b>						<b>19 215,50</b>		
17	001	Zakrytí a ochrana stavebních konstrukcí před poškozením	soubor	1,00000	4 503,50	4 503,50		Vlastní
18	002	Uklid místnosti po instalaci technologie	soubor	1,00000	4 475,25	4 475,25		Vlastní
19	003	Provedení 10 kompletních zkušebních prací cyklů	soubor	1,00000	1 618,50	1 618,50		Vlastní
na každém jednom zařízení za účelem jeho seřízení a odzkoušení								
20	004	Provozní dokumentace (dokumentace skutečného provedení vč. dokladové části)	soubor	1,00000	8 618,25	8 618,25		Vlastní
<b>Celkem</b>						<b>2 966 656,75</b>		



## Soupis stavebních prací, dodávek a služeb

**Stavba:** 250609 **HS Nový Jičín - Víceúčelová technologie pro údržbu požárních hadic a vybraných věcných prostředků**  
**Objekt:** 01 **Technologie**  
**Rozpočet:** 01.1a **Rozpočet**

**Zadavatel:** Hasičský záchranný sbor Moravskoslezského kraje **IČO: 70884561**  
 Výškovická 2995/40 **DIČ: CZ70884561**  
 70030 **Ostrava-Zábřeh**


**Zhotovitel:** 3MON Rescue Partner s.r.o. **IČO: 17582334**  
 Husitská 107/3 **DIČ: CZ17582334**  
 130 00 **Praha**

**Vypracoval:**

Rozpis ceny	Celkem
HSV	34 228,25
PSV	2 880 019,25
MON	33 193,75
Vedlejší náklady	0,00
Ostatní náklady	19 215,50
<b>Celkem</b>	<b>2 966 656,75</b>

Rekapitulace daní		
Základ pro sníženou DPH	12 %	0,00 CZK
Snížená DPH	12 %	0,00 CZK
Základ pro základní DPH	21 %	2 966 656,75 CZK
Základní DPH	21 %	622 997,92 CZK
Zaokrouhlení		0,00 CZK

**Cena celkem s DPH** **3 589 654,67 CZK**

v     Praze     dne     25.06.2025      

\_\_\_\_\_  
Za objednatele

Popis stavby: 250609 - HS Nový Jičín - Víccúčelová technologie pro údržbu požárních hadic a vybraných věcných prostředí  
Popis objektu: 01 - Technologie  
Popis rozpočtu: 01.1a - Rozpočet

**Položkový soupis prací a dodávek**

S:	250609	HS Nový Jičín - Víceúčelová technologie pro údržbu požárních hadic a vybraných věcných prostředků
O:	01	Technologie
R:	01.1a	Rozpočet

P.č.	Číslo položky	Název položky	MJ	Množství	Cena / MJ	Celkem	Ceník	Cen. soustava / platnost	
<b>Díl: HSV</b>		<b>Stavební připravenost</b>						<b>34 228,25</b>	
1	915101101R01	Příprava kotvicích a nosných prvků technologie (kotvení a podpěry pro kabelová vedení, hadice,, potrubí odvodu vlhkého vzduchu)	soubor	1,00000	5 649,75	5 649,75		Vlastní	
2	915101101R02	Zednické zapravení do 2m2	m2	2,00000	6 230,50	12 461,00		Vlastní	
3	915101101R03	Oprava výmalby do 10m2	m2	10,00000	1 611,75	16 117,50		Vlastní	
<b>Díl: 724</b>		<b>Strojní vybavení</b>						<b>2 860 844,00</b>	
4	724101101R01	Montáž a sestavení komponent technologie - instalace v určeném prostoru stanice	soubor	1,00000	85 000,00	85 000,00		Vlastní	
5	724101101R02	Dodávka technologie pro údržbu požárních hadic - technologie praní a sušení hadic, která bude sloužit pro údržbu požárních hadic a dalších technických prostředků PO - součástí dodávky je doprava do místa instalace a návod k použití v českém jazyce - podrobná specifikace technologie viz technická podmínky	soubor	1,00000	2 342 375,50	2 342 375,50		Vlastní	
6	724101101R03	Dodávka komponent - nádoba na namáčení požárních hadic dle technických podmínek	soubor	1,00000	48 348,00	48 348,00		Vlastní	
7	724101101R04	Dodávka komponent - modul pro dosušování teplým vzduchem dle technických podmínek	soubor	1,00000	188 326,00	188 326,00		Vlastní	
8	724101101R05	Dodávka komponent - modul navazování požárních hadic dle technických podmínek	soubor	1,00000	129 461,50	129 461,50		Vlastní	
9	724101101R06	Dodávka komponent - řídicí systém pro centrální ovládání modulů technologie dle technických podmínek	soubor	1,00000	29 749,25	29 749,25		Vlastní	
10	724101111R01	Napojení rozvodu vody na technologii - hadice 3/4", délky do 2000 mm	soubor	1,00000	8 011,00	8 011,00		Vlastní	
11	724101111R02	Napojení rozvodu stlačeného vzduchu na technologii - hadice 1/2", 6bar 10l/min, délky do 2000	soubor	1,00000	9 161,75	9 161,75		Vlastní	
12	724101111R03	Napojení rozvodu elektrifiny na technologii - voděodolný kabel pro zásuvku 400 V / 32 A, délky do 2000 mm	soubor	1,00000	8 730,25	8 730,25		Vlastní	
13	724101111R04	Napojení rozvodu vzduchotechniky na technologii - spiro potrubí d 200 mm, délky do 2000 mm	soubor	1,00000	11 680,75	11 680,75		Vlastní	
<b>Díl: 767</b>		<b>Konstrukce zámečnické</b>						<b>19 175,25</b>	
14	767590101R01	Montáž podlahových protiskluzových roštů včetně dodávky roštu (trvanlivý, voděodolný materiál, plast, nerez apod.) celkem 3,6 m2	soubor	1,00000	19 175,25	19 175,25		Vlastní	
<b>Díl: M21</b>		<b>Elektromontáže</b>						<b>33 193,75</b>	
15	21001111	Rozšíření světelného okruhu o 2 svítidla včetně dodávky	soubor	1,00000	10 336,50	10 336,50		Vlastní	
16	21001112	Revize elektro	soubor	1,00000	22 857,25	22 857,25		Vlastní	
<b>Díl: ON</b>		<b>Ostatní náklady</b>						<b>19 215,50</b>	
17	001	Zakrývání a ochrana stavebních konstrukcí před poškozením	soubor	1,00000	4 503,50	4 503,50		Vlastní	
18	002	Uklid místností po instalaci technologie	soubor	1,00000	4 475,25	4 475,25		Vlastní	
19	003	Provedení 10 kompletních zkušebních pracích cyklů na každém jednom zařízení za účelem jeho seřízení a odzkoušení	soubor	1,00000	1 618,50	1 618,50		Vlastní	
20	004	Provozní dokumentace (dokumentace skutečného provedení vč. dokladové části)	soubor	1,00000	8 618,25	8 618,25		Vlastní	
<b>Celkem</b>						<b>2 966 656,75</b>			

