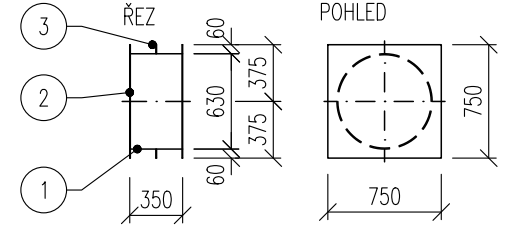
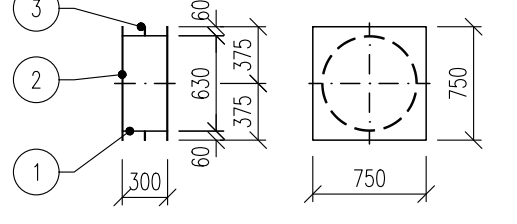
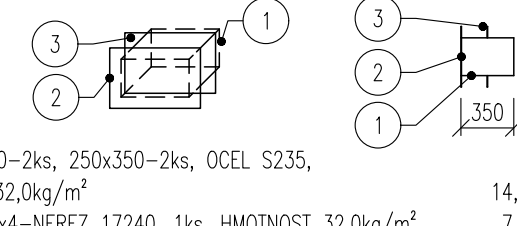
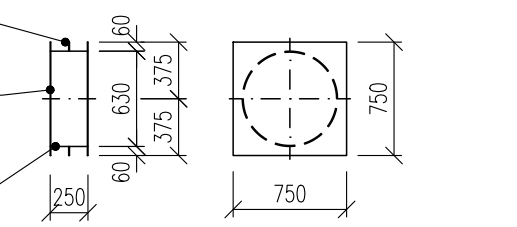
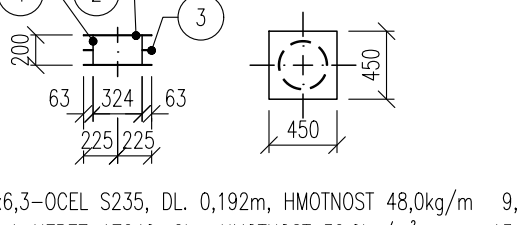
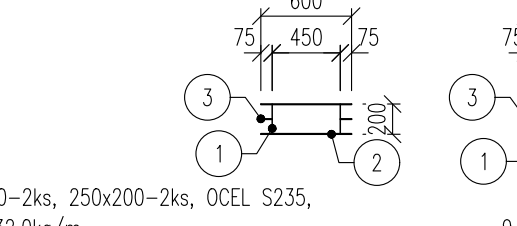


VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

OZN.	SCHÉMA, POPIS	POČET [ks,bm]	HMOTNOST [kg]		POZNÁMKA
			1 KS	CELKEM	
7	PROSTUP PRO POTRUBÍ DN500 – NÁTOK DO AN3, AN4  1–TRUBKA 630x6,3–OCEĽ S235, DL. 0,342m, HMOTNOST 94,1kg/m 32,20kg 2–PL. 750x750x4–NEREZ 17240, 2ks, HMOTNOST 32,0kg/m ² 36,00kg 3–PL. 750x750x5–OCEĽ S235, 1ks, HMOTNOST 40,0kg/m ² , VYPÁLIT OTVOR 22,50kg CELKEM 90,70kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 95,25kg	2	95,25	190,50	OSAŽENO PŘI VÁZÁNÍ VÝZTUŽE. OCEĽ S235 A NEREZ 17240 VAŘIT PŘECHODOVOU ELEKTRODOU – SVAR VODOTĚSNÝ. PLECHY PŘÍZPŮSOBIT POLOMĚRŮ STĚN.
7	PROSTUP PRO POTRUBÍ DN500 – ODTOK Z AN3 A AN4  1–TRUBKA 630x6,3–OCEĽ S235, DL. 0,292m, HMOTNOST 94,1kg/m 27,50kg 2–PL. 750x750x4–NEREZ 17240, 2ks, HMOTNOST 32,0kg/m ² 36,00kg 3–PL. 750x750x5–OCEĽ S235, 1ks, HMOTNOST 40,0kg/m ² , VYPÁLIT OTVOR 22,50kg CELKEM 86,00kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 90,50kg	1	90,50	90,50	OSAŽENO PŘI VÁZÁNÍ VÝZTUŽE. OCEĽ S235 A NEREZ 17240 VAŘIT PŘECHODOVOU ELEKTRODOU – SVAR VODOTĚSNÝ.
7	ODTOKOVÝ ŽLAB viz. SAMOSTATNÝ VÝKRES –	2	433,25	866,50	–
7	SCHODIŠTĚ – VSTUP NA AN viz. SAMOSTATNÝ VÝKRES –	1	146,10	146,10	–
7	SCHODIŠTĚ – VSTUP DO PROSTORU PČS viz. SAMOSTATNÝ VÝKRES –	1	148,45	148,45	–
7	SCHODIŠTĚ ROVNĚ – VSTUP ZE STRANY III.STUPNĚ viz. SAMOSTATNÝ VÝKRES –	1	267,70	267,70	–
7	ZABRADLÍ v.1,1m viz. SAMOSTATNÝ VÝKRES –	1	1235,00	1235,00	–
7	ZABRADLÍ v.0,5m viz. SAMOSTATNÝ VÝKRES –	1	80,95	80,95	–
7	ZABRADLÍ v.1,1m, PŘED DMYCHÁRNOU S ODJIMATELNOU ČÁSTÍ viz. SAMOSTATNÝ VÝKRES –	1	172,60	172,60	–

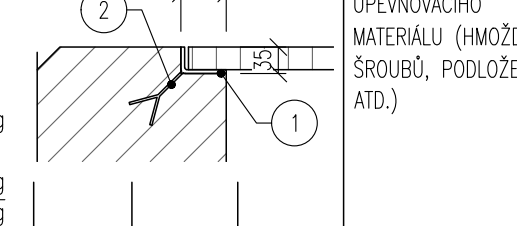
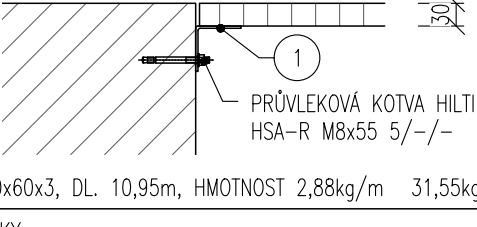
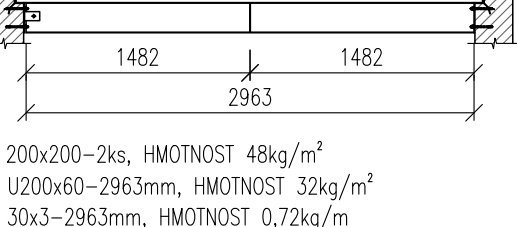
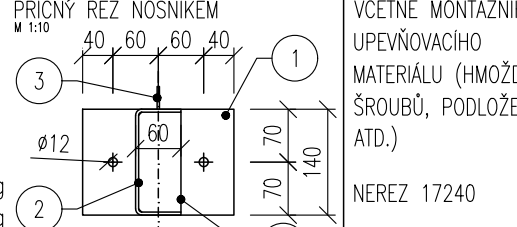
NENAHRAZUJE DÍLENSKOU DOKUMENTACI.

VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

OZN.	SCHÉMA, POPIS	POČET [ks,bm]	HMOTNOST [kg]		POZNÁMKA
			1 KS	CELKEM	
7	PROSTUP PRO POTRUBÍ DN100 – POTRUBÍ KALU Z III.STUPNĚ  1–PL.4 450x350–2ks, 250x350–2ks, OCEĽ S235, HMOTNOST 32,0kg/m ² 14,85kg 2–PL. 600x400x4–NEREZ 17240, 1ks, HMOTNOST 32,0kg/m ² 7,70kg 3–PL. 600x400x5–OCEĽ S235, 1ks, HMOTNOST 40,0kg/m ² , VYPÁLIT OBDĚLNÍKOVÝ OTVOR 9,60kg CELKEM 32,15kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 33,80kg	1	33,80	33,80	OSAŽENO PŘI VÁZÁNÍ VÝZTUŽE. OCEĽ S235 A NEREZ 17240 VAŘIT PŘECHODOVOU ELEKTRODOU – SVAR VODOTĚSNÝ.
7	PROSTUP PRO POTRUBÍ DN500 – TŘÍKOMOROVÁ ŠACHTA PŘED AN  1–TRUBKA 630x6,3–OCEĽ S235, DL. 0,242m, HMOTNOST 94,1kg/m 22,80kg 2–PL. 750x750x4–NEREZ 17240, 2ks, HMOTNOST 32,0kg/m ² 36,00kg 3–PL. 750x750x5–OCEĽ S235, 1ks, HMOTNOST 40,0kg/m ² , VYPÁLIT OTVOR 22,50kg CELKEM 81,30kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 85,40kg	6	85,40	512,40	OSAŽENO PŘI VÁZÁNÍ VÝZTUŽE. OCEĽ S235 A NEREZ 17240 VAŘIT PŘECHODOVOU ELEKTRODOU – SVAR VODOTĚSNÝ.
7	PROSTUP PRO POTRUBÍ DN200 – STROP, POTRUBÍ VZDUCHU  1–TRUBKA 324x6,3–OCEĽ S235, DL. 0,192m, HMOTNOST 48,0kg/m 9,25kg 2–PL. 450x450x4–NEREZ 17240, 2ks, HMOTNOST 32,0kg/m ² 13,00kg 3–PL. 450x450x5–OCEĽ S235, 1ks, HMOTNOST 40,0kg/m ² , VYPÁLIT OTVOR 8,10kg CELKEM 30,35kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 31,90kg	2	31,90	63,80	OSAŽENO PŘI VÁZÁNÍ VÝZTUŽE. OCEĽ S235 A NEREZ 17240 VAŘIT PŘECHODOVOU ELEKTRODOU – SVAR VODOTĚSNÝ.
7	PROSTUP PRO POTRUBÍ DN100 – VE STROPĚ PRO POTRUBÍ KALU Z III.STUPNĚ  1–PL.4 450x200–2ks, 250x200–2ks, OCEĽ S235, HMOTNOST 32,0kg/m 9,00kg 2–PL. 600x400x4–NEREZ 17240, 2ks, HMOTNOST 32,0kg/m ² 15,40kg 3–PL. 600x400x5–OCEĽ S235, 1ks, HMOTNOST 40,0kg/m ² , VYPÁLIT OBDĚLNÍKOVÝ OTVOR 9,60kg CELKEM 34,00kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 35,70kg	1	35,70	35,70	OSAŽENO PŘI VÁZÁNÍ VÝZTUŽE. OCEĽ S235 A NEREZ 17240 VAŘIT PŘECHODOVOU ELEKTRODOU – SVAR VODOTĚSNÝ. PŘI BETONÁŽI PODLAHY VYNECHAT NAD PROSTUPEM VRSTVU MAZANINY.

NENAHRAZUJE DÍLENSKOU DOKUMENTACI.

VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

OZN.	SCHÉMA, POPIS	POČET [ks,bm]	HMOTNOST [kg]		POZNÁMKA
			1 KS	CELKEM	
7	ULOŽENÍ POROROŠTŮ  1–PROFIL L 60x35x5, DL. 25,24m, HMOTNOST 3,80kg/m 95,95kg 2–KOTEVNÍ PRACNY, PAS 40x3–150, 85ks, CEL.DL. 12,75m, HMOTNOST 0,96kg/m 12,25kg CELKEM 108,20kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 113,65kg	1	113,65	113,65	VČETNĚ MONTÁŽNÍHO A UPEVŇOVACÍHO MATERIÁLU (HMOŽDINEK, ŠROUBŮ, PODLOŽEK, ATD.)
7	ULOŽENÍ POROROŠTŮ  1–OHÝBANÝ PLECH L 60x60x3, DL. 10,95m, HMOTNOST 2,88kg/m 31,55kg	1	31,55	31,55	VČETNĚ MONTÁŽNÍHO A UPEVŇOVACÍHO MATERIÁLU (HMOŽDINEK, ŠROUBŮ, PODLOŽEK, ATD.)
7	NOSNÍKY POD PLNĚ DESKY NOSNÍK – POHLED – rozpětí 2,985m  1–Pl.6 200x200–2ks, HMOTNOST 48kg/m ² 3,85kg 2–Pl.4 U200x60–2963mm, HMOTNOST 32kg/m ² 30,35kg 3–Plo. 30x3–2963mm, HMOTNOST 0,72kg/m 2,15kg 4–VÝZTUHA Plo. 60x4–200, HMOTNOST 1,92kg/m 0,40kg CELKEM 36,75kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 38,60kg	2	38,60	77,20	VČETNĚ MONTÁŽNÍHO A UPEVŇOVACÍHO MATERIÁLU (HMOŽDINEK, ŠROUBŮ, PODLOŽEK, ATD.) NEREZ 17240
7	NOSNÍK – rozpětí 2,855m 1–Pl.6 200x200–2ks, HMOTNOST 48kg/m ² 3,85kg 2–Pl.4 U200x60–2833mm, HMOTNOST 32kg/m ² 29,10kg 3–Plo. 30x3–2833mm, HMOTNOST 0,72kg/m 2,05kg 4–VÝZTUHA Plo. 60x4–200, HMOTNOST 1,92kg/m 0,40kg CELKEM 35,40kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 37,20kg	1	37,20	37,20	VČETNĚ MONTÁŽNÍHO A UPEVŇOVACÍHO MATERIÁLU (HMOŽDINEK, ŠROUBŮ, PODLOŽEK, ATD.)
7	NOSNÍK – rozpětí 2,585m 1–Pl.6 200x200–2ks, HMOTNOST 48kg/m ² 3,85kg 2–Pl.4 U200x60–2563mm, HMOTNOST 32kg/m ² 26,25kg 3–Plo. 30x3–2563mm, HMOTNOST 0,72kg/m 1,85kg 4–VÝZTUHA Plo. 60x4–200, HMOTNOST 1,92kg/m 0,40kg CELKEM 32,35kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 34,00kg	1	34,00	34,00	VČETNĚ MONTÁŽNÍHO A UPEVŇOVACÍHO MATERIÁLU (HMOŽDINEK, ŠROUBŮ, PODLOŽEK, ATD.)
7	NOSNÍKY POD PLNĚ DESKY NOSNÍK – rozpětí 2,855m  1–Pl.6 200x140–2ks, HMOTNOST 48kg/m ² 2,70kg 2–Pl.4 U140x60–2833mm, HMOTNOST 32kg/m ² 23,60kg 3–Plo. 30x3–2833mm, HMOTNOST 0,72kg/m 2,05kg 4–VÝZTUHA Plo. 60x4–140, HMOTNOST 1,92kg/m 0,30kg CELKEM 28,65kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 30,10kg	1	30,10	30,10	VČETNĚ MONTÁŽNÍHO A UPEVŇOVACÍHO MATERIÁLU (HMOŽDINEK, ŠROUBŮ, PODLOŽEK, ATD.) NEREZ 17240

NENAHRAZUJE DÍLENSKOU DOKUMENTACI.

VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

OZN.	SCHÉMA, POPIS	POČET [ks,bm]	HMOTNOST [kg]		POZNÁMKA
			1 KS	CELKEM	
	NOSNÍK – rozpětí 2,585m 1–Pl.6 200x140–2ks, HMOTNOST 48kg/m ² 2,70kg 2–Pl.4 U140x60–2563mm, HMOTNOST 32kg/m ² 21,35kg 3–Plo. 30x3–2563mm, HMOTNOST 0,72kg/m 1,85kg 4–VÝZTUHA Plo. 60x4–140, HMOTNOST 1,92kg/m 0,30kg CELKEM 26,20kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 2				