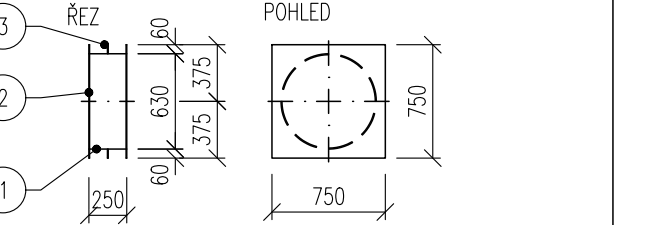
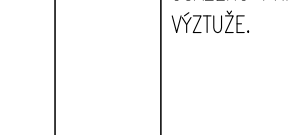
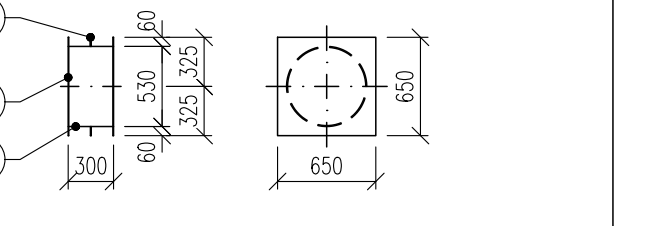
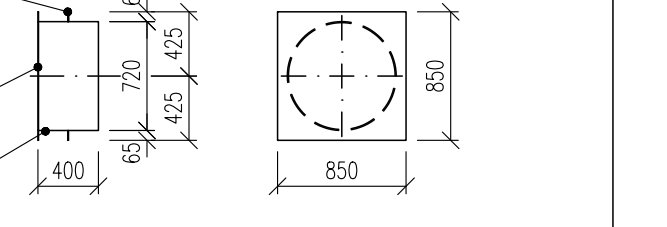
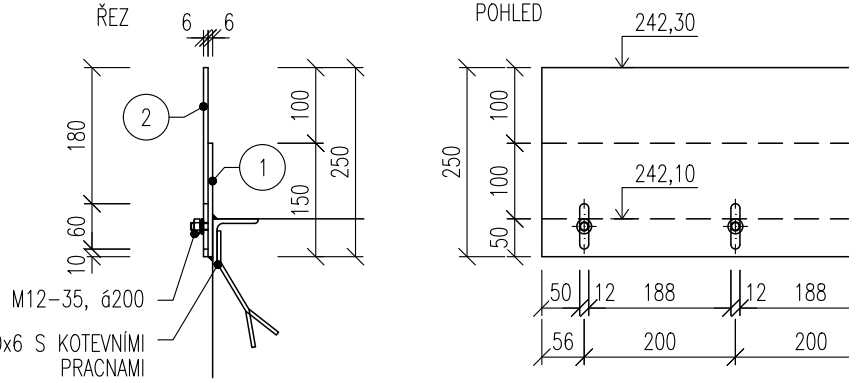
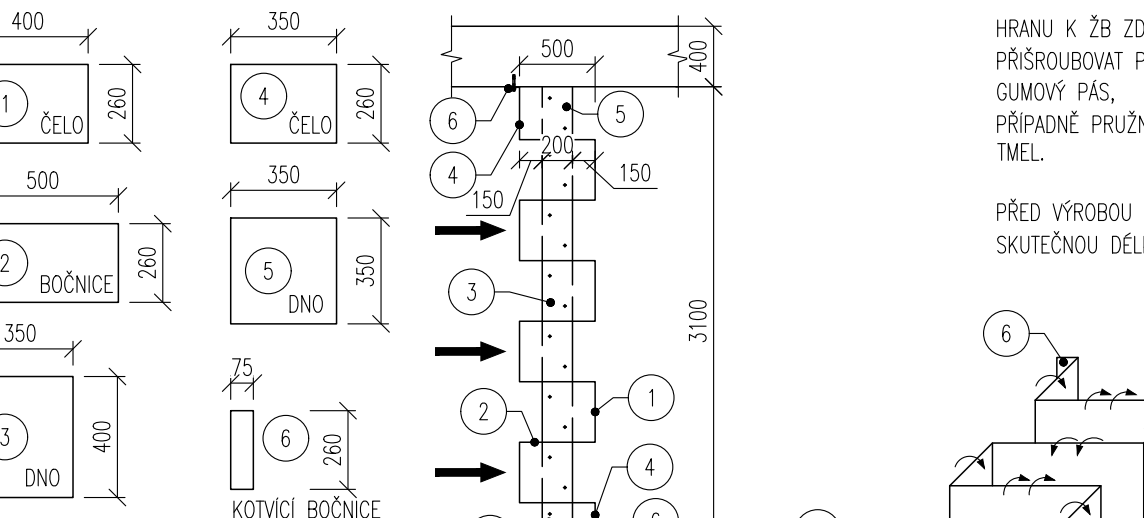


VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

OZN.	SCHÉMA, POPIS	POČET [ks,bm]	HMOTNOST [kg]		POZNÁMKA
			1 KS	CELKEM	
7	PROSTUP PRO POTRUBÍ DN500 – NÁTOK DO III. STUPNĚ  1–TRUBKA 630x63–OČEL 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–OČEL S235, 1ks, HMOTNOST 40,0kg/m ² , VYPÁLIT OTVOR 22,50kg CELKEM 81,30kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 85,40kg	1	85,40	85,40	OSAŽENO PŘI VÁZÁNÍ VÝZTUŽE. OČEL S235 A NEREZ 17240 VÁŘIT PŘECHODOVOU ELEKTRODOU – SVAR VODOTĚSNÝ.
7	PROSTUP MEZISTĚNOU – NÁTOK DN400  1–TRUBKA 406,4x3–NEREZ 17240, DL. 0,40m, HMOTNOST 30,416kg/m 12,20kg CELKEM 12,20kg	1	12,20	12,20	OSAŽENO PŘI VÁZÁNÍ VÝZTUŽE.
7	PROSTUP PRO POTRUBÍ DN400 – OBTOK  1–TRUBKA 530x63–OČEL S235, DL. 0,292m, HMOTNOST 79,0kg/m 23,10kg 2–PL. 650x650x4–NEREZ 17240, 2ks, HMOTNOST 32,0kg/m ² 27,05kg 3–PL. 650x650x5–OČEL S235, 1ks, HMOTNOST 40,0kg/m ² , VYPÁLIT OTVOR 16,90kg CELKEM 67,05kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 70,40kg	1	70,40	70,40	OSAŽENO PŘI VÁZÁNÍ VÝZTUŽE. OČEL S235 A NEREZ 17240 VÁŘIT PŘECHODOVOU ELEKTRODOU – SVAR VODOTĚSNÝ.
7	PROSTUP PRO POTRUBÍ DN600 – ODTOK  1–TRUBKA 720x7–OČEL S235, DL. 0,392m, HMOTNOST 125,40kg/m 49,20kg 2–PL. 850x850x4–NEREZ 17240, 1ks, HMOTNOST 32,0kg/m ² 23,15kg 3–PL. 850x850x5–OČEL S235, 1ks, HMOTNOST 40,0kg/m ² , VYPÁLIT OTVOR 28,90kg CELKEM 101,25kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 106,35kg	1	106,35	106,35	OSAŽENO PŘI VÁZÁNÍ VÝZTUŽE. OČEL S235 A NEREZ 17240 VÁŘIT PŘECHODOVOU ELEKTRODOU – SVAR VODOTĚSNÝ.

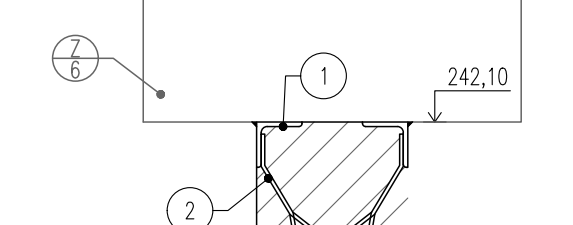
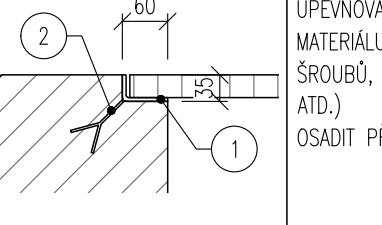
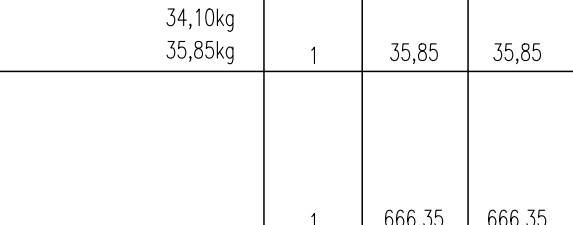
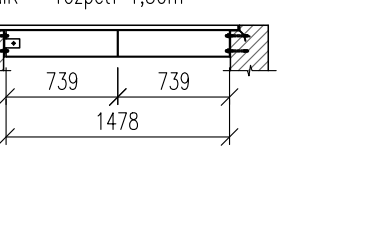
NENAHRAZUJE DÍLENSKOU DOKUMENTACI.

VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

OZN.	SCHÉMA, POPIS	POČET [ks,bm]	HMOTNOST [kg]		POZNÁMKA
			1 KS	CELKEM	
7	PŘEPADOVÁ HRANA + LEMOVÁNÍ  1–NOSNÁ ČÁST PŘELHRANY, PL150x6–700mm, NEREZ 17240, HMOTNOST 7,20kg/m 5,05kg 2–PŘEPADOVÁ HRANA, PL250x6–700mm, NEREZ 17240, HMOTNOST 12,00kg/m 8,40kg 3–LEMOVÁNÍ, L60x60x6, DL. 700mm, NEREZ 17240, HMOTNOST 5,47kg/m 3,85kg 4–PL. 40x5–150, OČEL S235, 3ks, CEL.DL. 0,45m, HMOTNOST 1,60kg/m 0,75kg CELKEM 18,05kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 18,95kg	1	18,95	18,95	+ NEREZOVÝ ŠROUB M10/25 + PODLOŽKA + MATICE LEMOVÁNÍ OSAĐIT PŘI BETONÁŽI
7	PŘEPADOVÁ HRANA OBTOKU  NEREZ 17240 HRANU K ŽB ZDI PŘIŠROUBOVAT PŘES GUMOVÝ PÁS, PŘÍPADNĚ PRUŽNÝ TMEL. PŘED VÝROBOU OVĚŘIT SKUTEČNOU DĚLKU.				
	KOTEVNÍ HMOŽDINKY M12x110/20 – 20ks 1–PL.4x400x260–6ks, PL.CEL. 0,624m ² , HMOTNOST 32,00kg/m ² 20,00kg 2–PL.4x500x260–7ks, PL.CEL. 0,91m ² , HMOTNOST 32,00kg/m ² 29,15kg 3–PL.4x350x400–6ks, PL.CEL. 0,84m ² , HMOTNOST 32,00kg/m ² 26,90kg 4–PL.4x350x260–2ks, PL.CEL. 0,182m ² , HMOTNOST 32,00kg/m ² 5,85kg 5–PL.4x350x350–2ks, PL.CEL. 0,245m ² , HMOTNOST 32,00kg/m ² 7,85kg 6–PL.4x75x260–2ks, PL.CEL. 0,020m ² , HMOTNOST 32,00kg/m ² 0,65kg CELKEM 90,40kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 94,95kg	1	94,95	94,95	

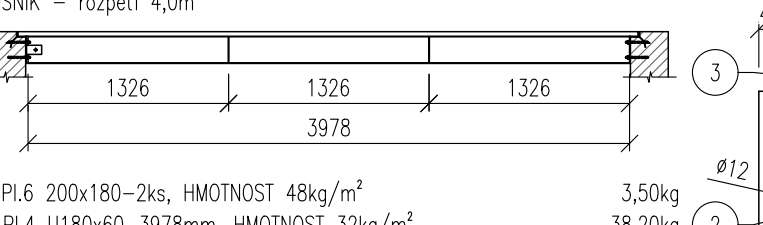
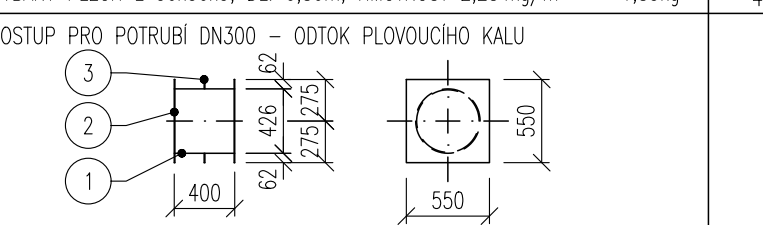
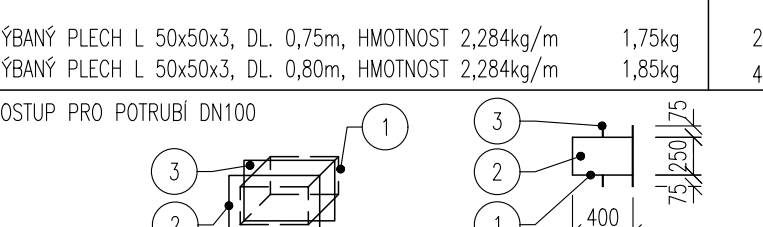
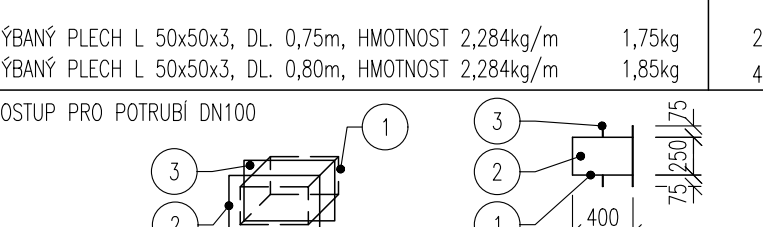
NENAHRAZUJE DÍLENSKOU DOKUMENTACI.

VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

OZN.	SCHÉMA, POPIS	POČET [ks,bm]	HMOTNOST [kg]		POZNÁMKA
			1 KS	CELKEM	
7	LEMOVÁNÍ DĚLICÍ STĚNY  1–LEMOVÁNÍ, L60x60x6, DL. 3100mm, NEREZ 17240, HMOTNOST 5,47kg/m 17,00kg 2–PL. 40x5–150, OČEL S235, 11ks, CEL.DL. 1,65m, HMOTNOST 1,60kg/m 19,65kg CELKEM 20,65kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 20,65kg	2	20,65	41,30	OSAĐIT PŘI BETONÁŽI.
7	ULOŽENÍ POROROŠTŮ  1–PROFIL L 60x35x5–NEREZ 17240, DL. 36,36m, HMOTNOST 3,80kg/m 138,20kg 2–KOTEVNÍ PRACNY, PAS 40x3–150, S235, 460ks, CEL.DL. 69,0m, HMOTNOST 0,96kg/m 66,25kg CELKEM 204,45kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 214,70kg	1	214,70	214,70	VČETNĚ MONTÁŽNÍHO A UPEVNŮVACÍHO MATERIÁLU (HMOŽDINEK, ŠROUBŮ, PODLOŽEK, ATD.) OSAĐIT PŘI BETONÁŽI.
7	POTRUBÍ NA ODTOKU DN600  1–TRUBKA 606,00x3–NEREZ 17240, DL. 0,75m, HMOTNOST 45,465kg/m 34,10kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 35,85kg	1	35,85	35,85	–
7	ZABRADLÍ viz. SAMOSTATNÝ VÝKRES  1–PL.6 200x100–2ks, HMOTNOST 48kg/m ² 1,95kg 2–PL.4 U100x60–1478mm, HMOTNOST 32kg/m ² 10,45kg 3–Plo. 30x3–1478mm, HMOTNOST 0,72kg/m 1,10kg 4–Plo. 60x4–100, HMOTNOST 1,92kg/m 0,20kg CELKEM 13,70kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 14,40kg	4	14,40	57,60	VČETNĚ MONTÁŽNÍHO A UPEVNŮVACÍHO MATERIÁLU (HMOŽDINEK, ŠROUBŮ, PODLOŽEK, ATD.)

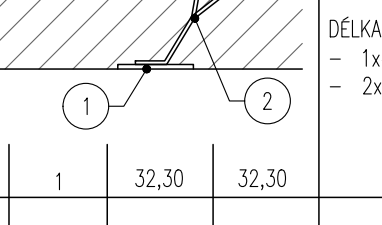
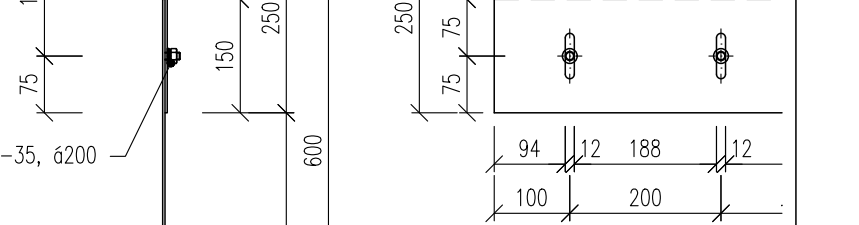
NENAHRAZUJE DÍLENSKOU DOKUMENTACI.

VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

OZN.	SCHÉMA, POPIS	POČET [ks,bm]	HMOTNOST [kg]		POZNÁMKA
			1 KS	CELKEM	
7	OHÝBANÝ NOSNÍK NAD MICHADLY NOSNÍK – rozpětí 4,0m  1–PL.6 200x180–2ks, HMOTNOST 48kg/m ² 3,50kg 2–PL.4 U180x60–3978mm, HMOTNOST 32kg/m ² 38,20kg 3–Plo. 30x3–3978mm, HMOTNOST 0,72kg/m 2,90kg 4–Plo. 60x4–180, 2ks, HMOTNOST 1,92kg/m 0,70kg CELKEM 45,30kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 47,60kg	9	47,60	428,40	VČETNĚ MONTÁŽNÍHO A UPEVNŮVACÍHO MATERIÁLU (HMOŽDINEK, ŠROUBŮ, PODLOŽEK, ATD.) NEREZ 17240
7	ZAVĚTROVÁNÍ NOSNÍKŮ  OHÝBANÝ PLECH L 50x50x3, DL. 1,57m, HMOTNOST 2,284kg/m 3,60kg OHÝBANÝ PLECH L 50x50x3, DL. 0,80m, HMOTNOST 2,284kg/m 1,85kg	6	3,60	21,60	
7	PROSTUP PRO POTRUBÍ DN300 – ODTOK PLOVOUCHO KALU  1–TRUBKA 426x63–OČEL S235, DL. 0,392m, HMOTNOST 63,3kg/m 24,85kg 2–PL. 550x550x4–NEREZ 17240, 2ks, HMOTNOST 32,0kg/m ² 19,40kg 3–PL. 550x550x5–OČEL S235, 1ks, HMOTNOST 40,0kg/m ² , VYPÁLIT OTVOR 12,10kg CELKEM 56,35kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 59,20kg	1	59,20	59,20	OSAŽENO PŘI VÁZÁNÍ VÝZTUŽE. OČEL S235 A NEREZ 17240 VÁŘIT PŘECHODOVOU ELEKTRODOU – SVAR VODOTĚSNÝ.
7	OHÝBANÝ NOSNÍK POD POROROŠT 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 UPEVNŮVACÍHO MATERIÁLU (HMOŽDINEK, ŠROUBŮ, PODLOŽEK, ATD.) NEREZ 17240
7	OHÝBANÝ PLECH L 50x50x3, DL. 0,75m, HMOTNOST 2,284kg/m 1,75kg OHÝBANÝ PLECH L 50x50x3, DL. 0,80m, HMOTNOST 2,284kg/m 1,85kg	2	1,75	3,50	
7	PROSTUP PRO POTRUBÍ DN100  1–PL.4 450x400–2ks, 250x400–2ks, NEREZ 17240, HMOTNOST 32,0kg/m 17,95kg 2–PL. 600x400x4–NEREZ 17240, 1ks, HMOTNOST 32,0kg/m ² 7,70kg 3–PL. 600x400x5–OČEL S235, 1ks, HMOTNOST 40,0kg/m ² , VYPÁLIT OBDĚLNÍKOVÝ OTVOR 9,60kg CELKEM 35,25kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 37,05kg	1	37,05	37,05	OSAŽENO PŘI VÁZÁNÍ VÝZTUŽE. OČEL S235 A NEREZ 17240 VÁŘIT PŘECHODOVOU ELEKTRODOU – SVAR VODOTĚSNÝ. NAVAZUJE NA ZÁMEČNICKÝ VÝROBEK AN

NENAHRAZUJE DÍLENSKOU DOKUMENTACI.

VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

OZN.	SCHÉMA, POPIS	POČET [ks,bm]	HMOTNOST [kg]		POZNÁMKA
			1 KS	CELKEM	
7	KOTVENÍ ODTOKOVÉHO ŽLABU  1–Pl. 100x60, DL. 5,4m, NEREZ 17240, HMOTNOST 4,80kg/m 25,95kg 2–Pl. 40x5–150, OČEL S235, 20ks, CEL.DL. 3,0m, HMOTNOST 1,60kg/m 4,80kg CELKEM 30,75kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 32,30kg	1	32,30	32,30	OSAĐIT PŘI BETONÁŽI. DĚLKA: – 1x4m – 2x0,7m
7	ODTOKOVÝ ŽLAB viz. SAMOSTATNÝ VÝKRES  1–PŘEPADOVÁ HRANA NA ODTOKU Z III.STUPNĚ, PL.3–250x4000mm, NEREZ 17240, HMOTNOST 24,00kg/m ² 24,00kg CELKEM 24,00kg PŘÍRAŽKA (SVARY) 5% 25,20kg	1	25,20	25,20	+ NEREZOVÝ ŠROUB M10/25 + PODLOŽKA + MATICE LEMOVÁNÍ OSAĐIT PŘI BETONÁŽI.

NENAHRAZUJE DÍLENSKOU DOKUMENTACI.

DOKUMENTACE STAVEBNÍCH OBJEKTŮ
SO 03 Třetí stupeň čištění

±0,000 = 244,50

Rev. č.	Datum	Schválil	Stručný popis změn

KOOPERACE V PROFESI	tel.: -
	e-mail: -
PRO DUIS s.r.o.	IČO: -

				DUIS S.R.O. Projektové a inženýrské služby Srbská 1546/21, 612 00 Brno E-mail: duis@duis.cz www.duis.cz	
Vypracoval:	Projektant:	HLing.projektu:	Tech. kontrola:	Formát: 4 A4	
	Ing. Havlík	Ing. Havlík	Ing. Vach		
Objednatel:	Investor:				
Svazek vodovodů a kanalizací Tělnovsko	Svazek vodovodů a kanalizací Tělnovsko				
ČOV TIŠNOV, BŘEZINA - INTENZIFIKACE A ROZŠÍŘENÍ				Datum:	05/2022
				Stupeň:	DPS
				Soubor:	–
				Měřítko:	1:50
Příloha:	Třetí stupeň čištění - výpis zámečnických výrobků			Číslo zakázky:	1256
				Č.přílohy:	D.1.3-5