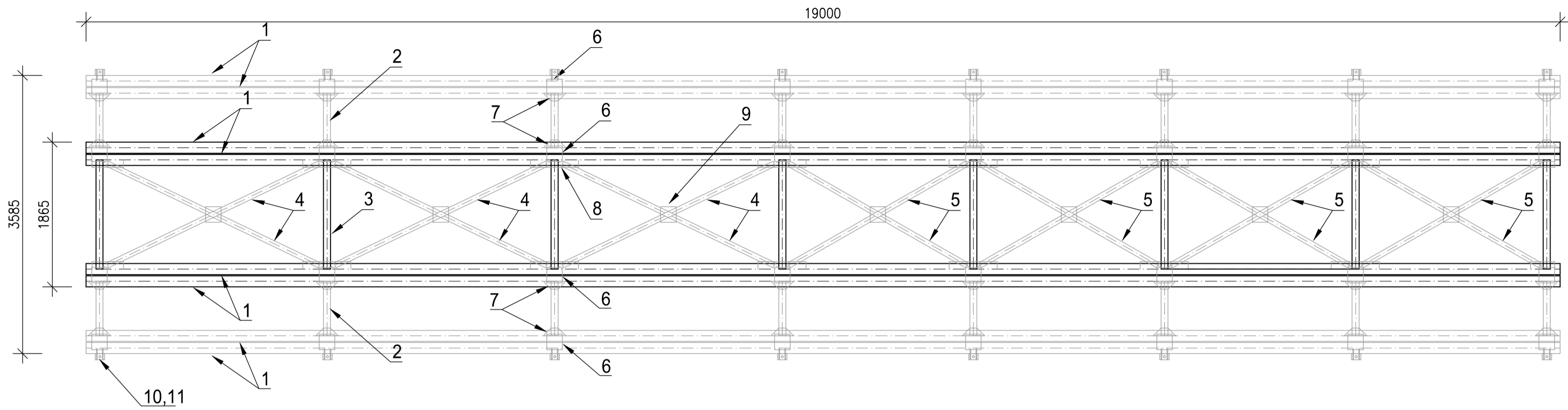
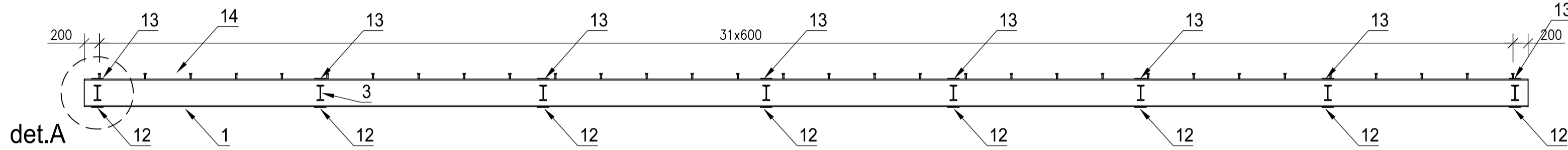


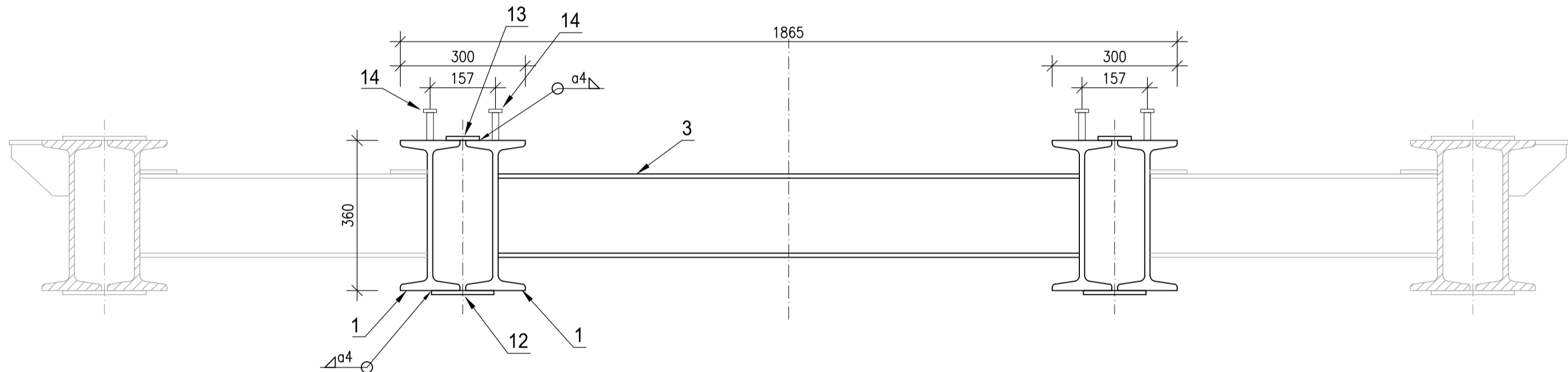
PŮDORYS
1:50



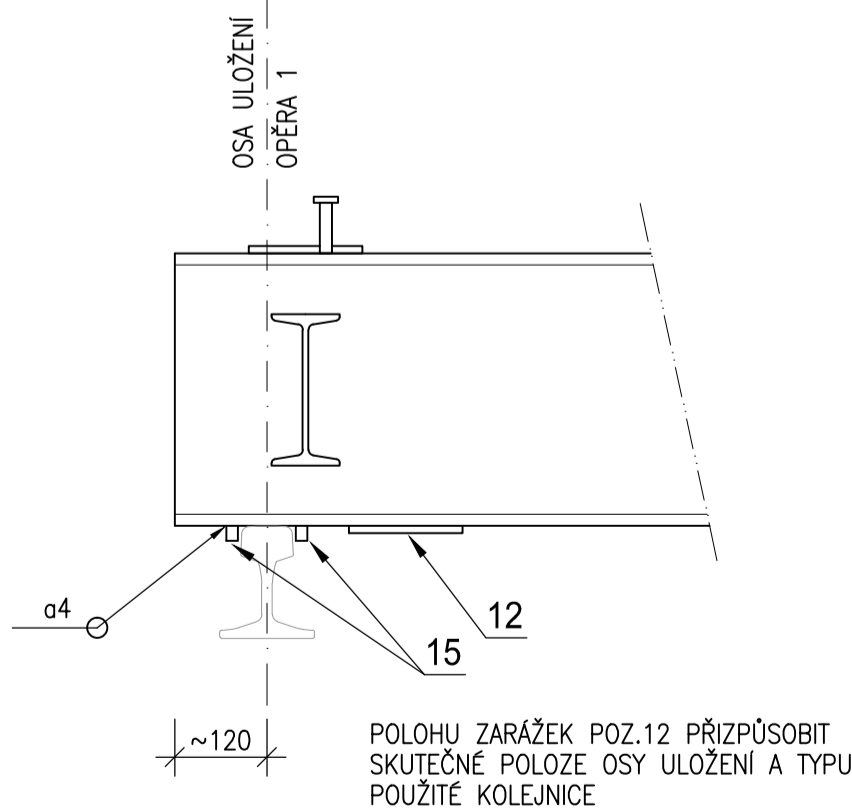
ŘEZ 1-1 - UPRAVENÁ KONSTRUKCE
1:50



PŘÍČNÝ ŘEZ UPRAVENOU KONSTRUKCÍ
1:10



DETAIL "A"
1:10



VÝKAZ MATERIÁLU - STÁVAJÍCÍ OCELOVÁ KONSTRUKCE

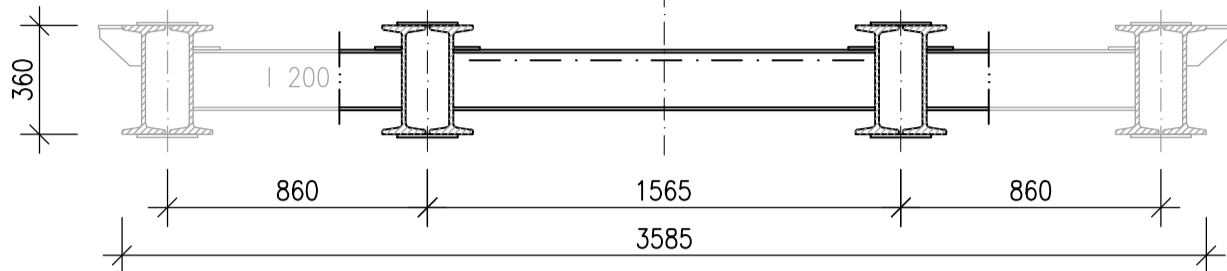
POL.Č.	POPIS	KS	PROFIL	DÉLKA 1ks	ČISTÁ PLOCHA PLECHŮ	HMOTNOST 1BM TYČE	PLOCHA POVRCHU 1KS	PLOCHA POVRCHU CELKEM	HMOTNOST 1ks	HMOTNOST CELKEM
				[m]	[m²]	[kg]	[m²]	[m²]	[kg]	[kg]
1	hlavní trám	8	I 360	19,000		76,10	1,200	9,60	1445,90	11567,20
2	příčník krajní	16	I 200	0,640		26,20	0,710	11,36	16,77	268,29
3	příčník střední	8	I 200	1,400		26,20	0,710	5,68	36,68	293,44
4	zavětrování - pole 1	6	L70x70x8	3,380		8,37	0,270	1,62	28,29	169,74
5	zavětrování - pole 2	8	L70x70x8	2,950		8,37	0,270	2,16	24,69	197,53
6	spojka nosníků	64	P10x200	0,200	0,040		0,088	5,63	3,14	200,96
7	stýčkový plech	32	P10x100	0,290	0,029		0,066	2,11	2,28	72,85
8	stýčkový plech	16	P10x100	0,620	0,062		0,138	2,21	4,87	77,87
9	stýčkový plech	7	P10x200	0,200	0,040		0,088	0,62	3,14	21,98
10	kotevní konzola	32	P10x120	0,140	0,017		0,039	1,24	1,32	42,20
11	kotevní konzola	16	P10x80	0,120	0,010		0,023	0,37	0,75	12,06
CELKEM								38,16		12924,1
Svary 2%										258,5
CELKEM SE SVARY										13183

VÝKAZ MATERIÁLU - UPRAVENÁ NOSNÁ KONSTRUKCE

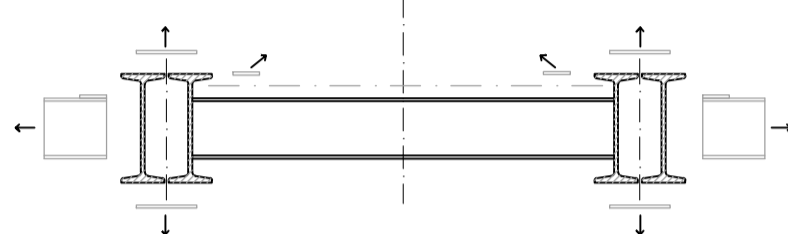
POL.Č.	POPIS	KS	PROFIL	DÉLKA 1ks	ČISTÁ PLOCHA PLECHŮ	HMOTNOST 1BM TYČE	PLOCHA POVRCHU 1KS	PLOCHA POVRCHU CELKEM	HMOTNOST 1ks	HMOTNOST CELKEM
				[m]	[m²]	[kg]	[m²]	[m²]	[kg]	[kg]
1	hlavní trám	4	I 360	19,000		76,10	1,200	4,80	1445,90	5783,60
3	příčník střední	8	I 200	1,400		26,20	0,710	5,68	36,68	293,44
12	stýčkový plech	16	P10x150	0,150	0,023		0,051	0,82	1,77	28,26
13	stýčkový plech	16	P10x80	0,150	0,012		0,029	0,46	0,94	15,07
14	spřáhovací tm (kolik s hlavní)	332	Ø16	0,075					0,160	53,120
15	zarážka	4	P15x20	0,150	0,003		0,011	0,04	0,35	1,41
CELKEM								11,80		6174,9
Svary 2%										123,5
CELKEM SE SVARY										6298

PRACOVNÍ POSTUP
1:25

- ①
- ODDĚLENÍ (ŘEZ) KRAJNÍCH ČÁSTÍ
 - PŘESUN JEŘÁBEM NA MONTÁŽNÍ PLOŠINU



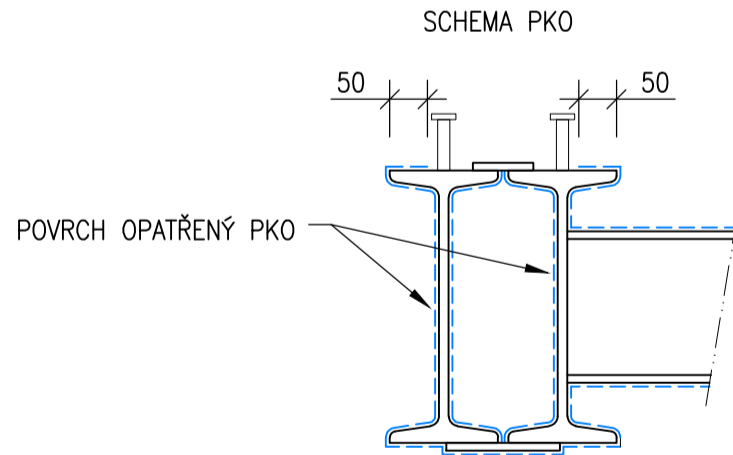
- ②
- ODDĚLENÍ PŘEBÝTEČNÝCH PRVKŮ ZE STŘEDNÍ ČÁSTI, ZAČISTĚNÍ MÍST
 - ROZPOJENÍ DVOJIC NOSNÍKŮ I360



- ③
- OČIŠTĚNÍ OTRYSKÁNÍM
 - NAVAŘENÍ SPŘÁHOVACÍCH TRNŮ
 - PKO
 - SPOJENÍ DVOJIC NOSNÍKŮ
 - DOKONČENÍ PKO



Třída provedení: EXC2 (ČSN EN 1090-2+A1)



SYSTÉM PKO

ŽÁROVÉ ZINKOVÁNÍ NÁSTRÍKEM

PŘÍPRAVA POVRCHU: OTRYSKÁNÍ PÍSKEM NA STUPEŇ Sa 2

TLOUŠŤKA POVLAKU: min.100 µm

ALTERNATIVNĚ:

ŽÁROVÉ ZINKOVÁNÍ PONOREM PODLE ČSN EN ISO 1461

PŘÍPRAVA POVRCHU: MOŘENÍ

TLOUŠŤKA POVLAKU: min.85 µm

Souřadný systém: JTSK
Výškový systém: B.p.v.

Vypracoval: ING.LUDĚK OBERHOFNER		Zodp. projektant: ING.LUDĚK OBERHOFNER		HIP:		Techn. kontrola: ING.JAN PROCHÁZKA		<div><div>PONTIKA s.r.o. IČO 26342669 Sportovní 4 360 09 Karlovy Vary tel. 353 226 240 pontika@pontika.cz</div></div>	
podpis:		podpis:		podpis:		podpis:			
Obec: OSTROV				Kraj: KARLOVARSKÝ					
Objednatel: Město Ostrov, Jáchymovská 1, 36301 Ostrov									
Zakázka:									
MOST PŘES BYSTRICI U SKATEPARKU									
Název přílohy:									
ÚPRAVY OCELOVÉ KONSTRUKCE									
Č. zakázky:								2016-28	
Datum:								8/2016	
Formát:								A4	
Měřítko:								1:50	
Stupeň PD:								DSP	
Číslo přílohy:								Souprava:	
08									