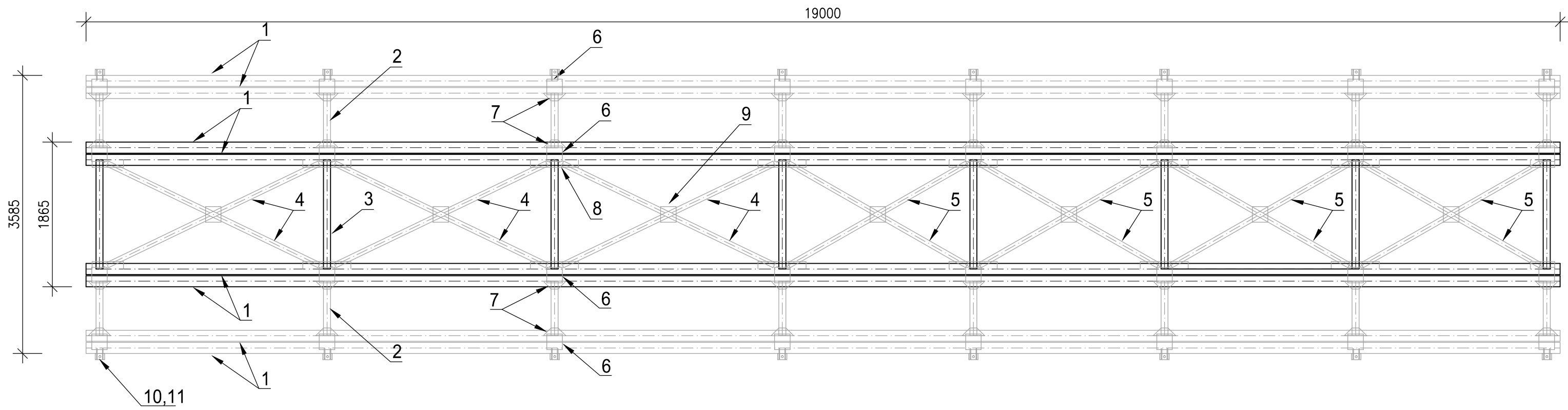
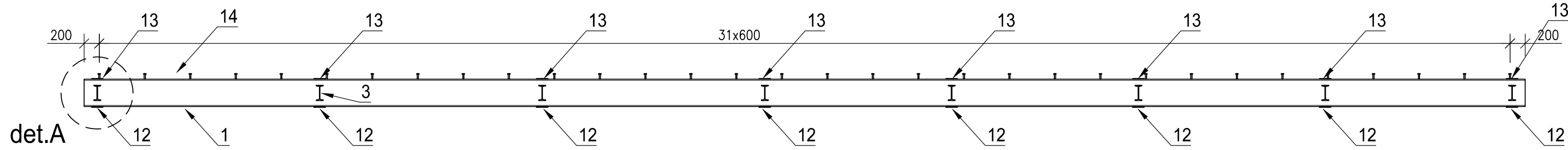


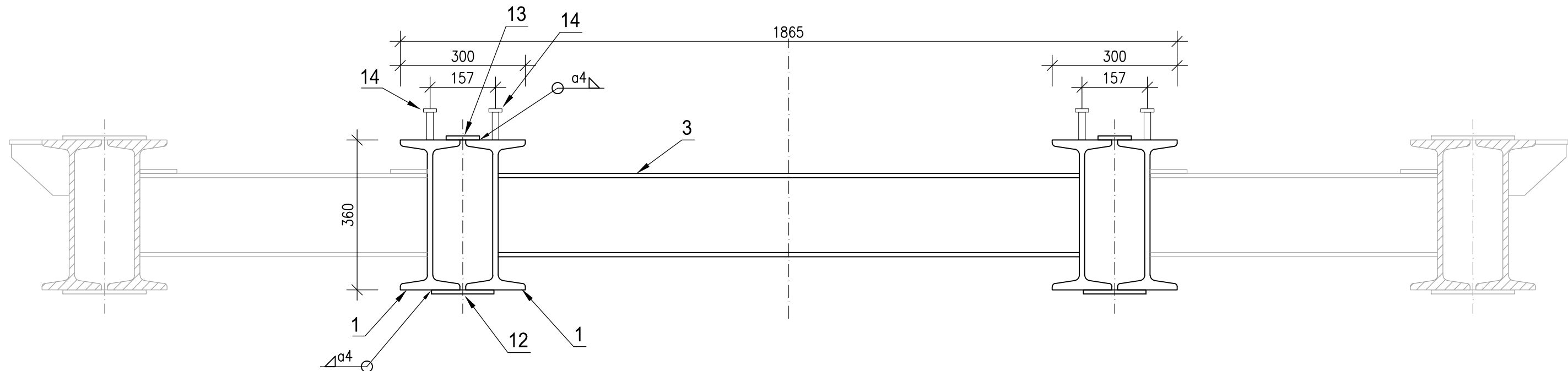
PŮDORYS
1:50



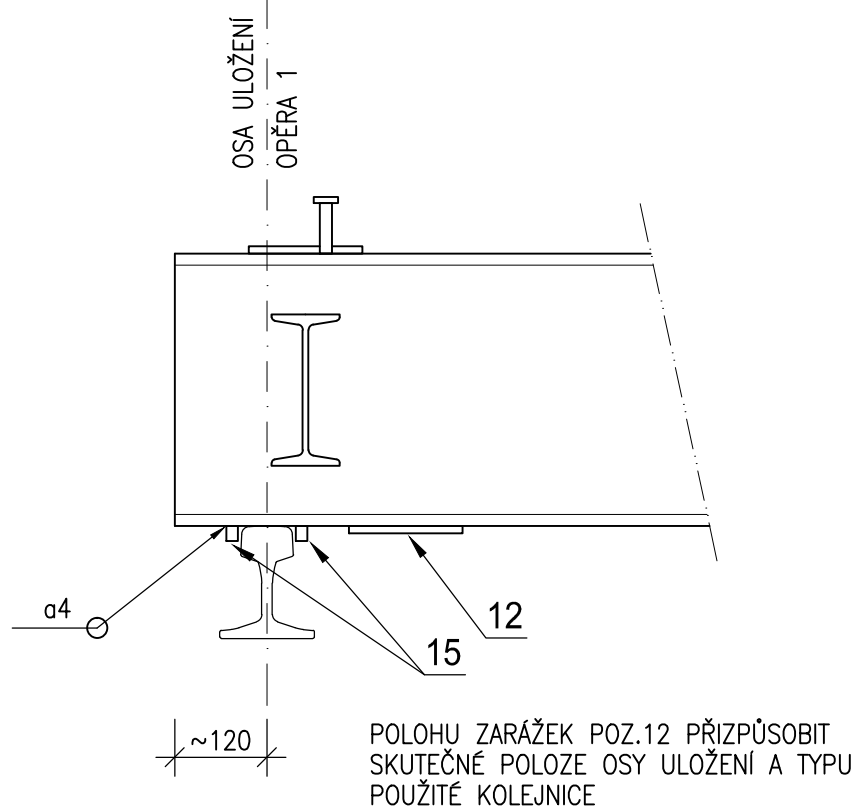
ŘEZ 1-1 - UPRAVENÁ KONSTRUKCE
1:50



PŘÍČNÝ ŘEZ UPRAVENOU KONSTRUKCÍ
1:10



DETAIL "A"
1:10



VÝKAZ MATERIÁLU - STÁVAJÍCÍ OCELOVÁ KONSTRUKCE

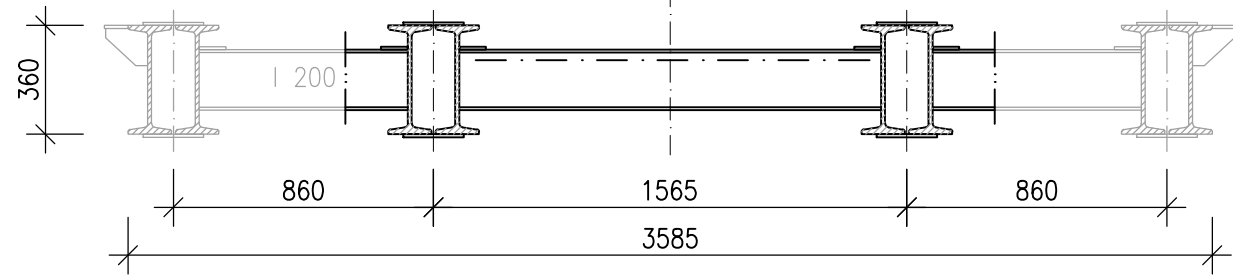
POL.Č.	POPIS	KS	PROFIL	DÉLKA 1ks	ČISTÁ PLOCHA PLECHŮ	HĚMOTNOST 1BM TYČE	PLOCHA POVRCHU	PLOCHA POVRCHU CELKEM	HĚMOTNOST 1ks	HĚMOTNOST CELKEM
				[m]	[m ²]	[kg]	[m ² /m, m ²]	[m ²]	[kg]	[kg]
1	hlavní trám	8	I 360	19,000		76,10	1,200	182,40	1445,90	11567,20
2	příčník krajní	16	I 200	0,640		26,20	0,710	7,27	16,77	268,29
3	příčník střední	8	I 200	1,400		26,20	0,710	7,95	36,68	293,44
4	zavětrování - pole 1	6	L70x70x8	3,380		8,37	0,270	5,48	28,29	169,74
5	zavětrování - pole 2	8	L70x70x8	2,950		8,37	0,270	6,37	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								217,21		12924,1
Svary 2%										258,5
CELKEM SE SVARY										13183

VÝKAZ MATERIÁLU - UPRAVENÁ NOSNÁ KONSTRUKCE

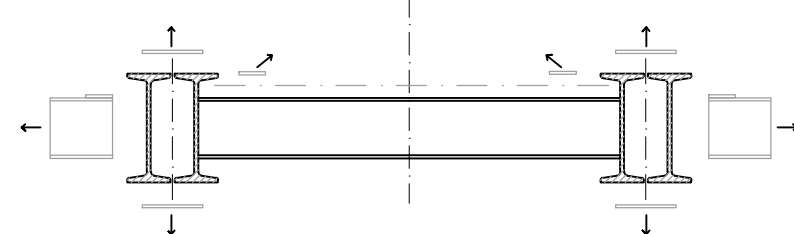
POL.Č.	POPIS	KS	PROFIL	DÉLKA 1ks	ČISTÁ PLOCHA PLECHŮ	HĚMOTNOST 1BM TYČE	PLOCHA POVRCHU	PLOCHA POVRCHU CELKEM	HĚMOTNOST 1ks	HĚMOTNOST CELKEM
				[m]	[m ²]	[kg]	[m ² /m, m ²]	[m ²]	[kg]	[kg]
1	hlavní trám	4	I 360	19,000		76,10	1,200	91,20	1445,90	5783,60
3	příčník střední	8	I 200	1,400		26,20	0,710	7,95	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	spráhovací tm (kolik s hlavou)	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								100,47		6174,9
Svary 2%										123,5
CELKEM SE SVARY										6298

PRACOVNÍ POSTUP
1:25

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



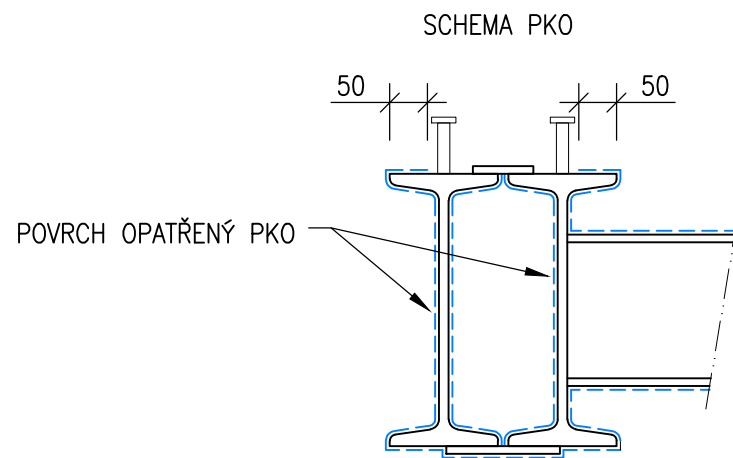
- ②
- ODDĚLENÍ PŘEBÝTEČNÝCH PRVKŮ ZE STŘEDNÍ ČÁSTI, ZAČISTĚNÍ MÍST
 - ROZPOJENÍ DVOJIC NOSNÍKŮ I360



- ③
- OČISTĚNÍ OTRYSKÁNÍM
 - NAVAŘENÍ SPRÁHOVACÍCH 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 So 2

TLOUŠŤKA POVLAKU: min.100 µm

ALTERNATIVNĚ:

ŽÁROVÉ ZINKOVÁNÍ PONOREM PODLE ČSN EN ISO 1461

PŘÍPRAVA POVRCHU: MOŘENÍ

TLOUŠŤKA POVLAKU: min.85 µm

1	OPRAVA PLOCH POVRCHU V TABULKÁCH VÝKAZU MATERIÁLU	09/2017	
Změna č.	Text změny - odvodnění	Datum	Podpis

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

Vypracoval: ING.LUDĚK OBERHOFNER podpis:	Zodp. projektant: ING.LUDĚK OBERHOFNER podpis:	HIP: podpis:	Techn. kontrola: ING.JAN PROCHÁZKA podpis:	Zhotovitel: PONTIKA s.r.o. IČO 26342669 Sportovní 4 360 09 Karlovy Vary tel. 353 229 240 pontika@pontika.cz
Obec: OSTROV Objednatel: Město Ostrov, Jáchymovská 1, 36301 Ostrov				Č. zakázky: 2016-28
Zakázka: MOST PŘES BYSTRICI U SKATEPARKU				Datum: 8/2016
				Formát: A4
				Měřítko: 1:50
				Stupeň PD: DSP
Název přílohy: ÚPRAVY OCELOVÉ KONSTRUKCE				Číslo přílohy: 08
				Souprava: