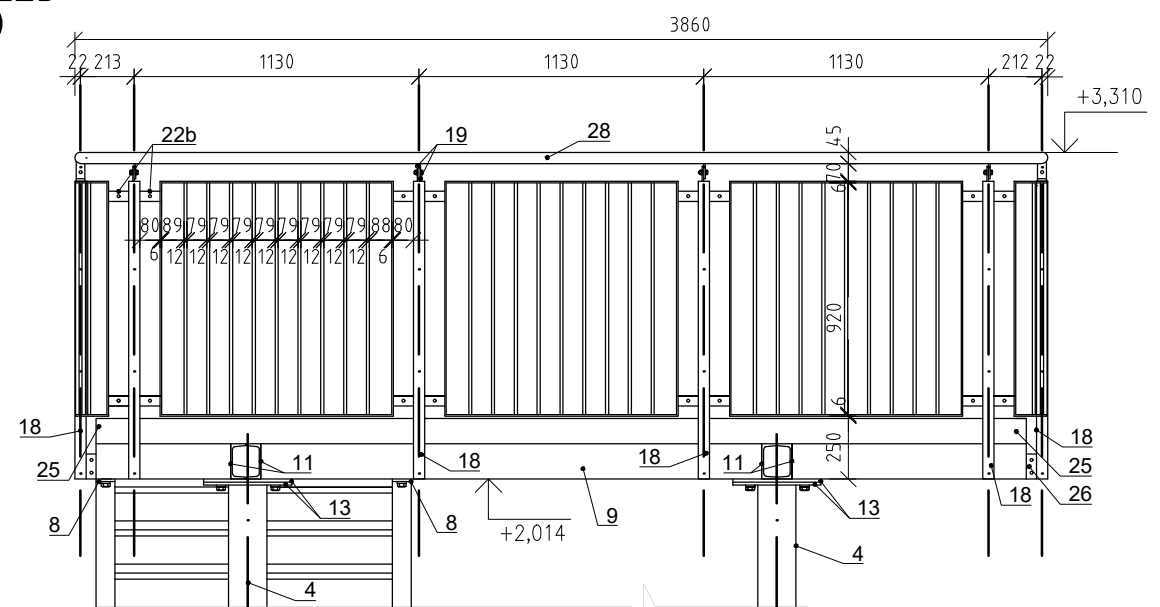


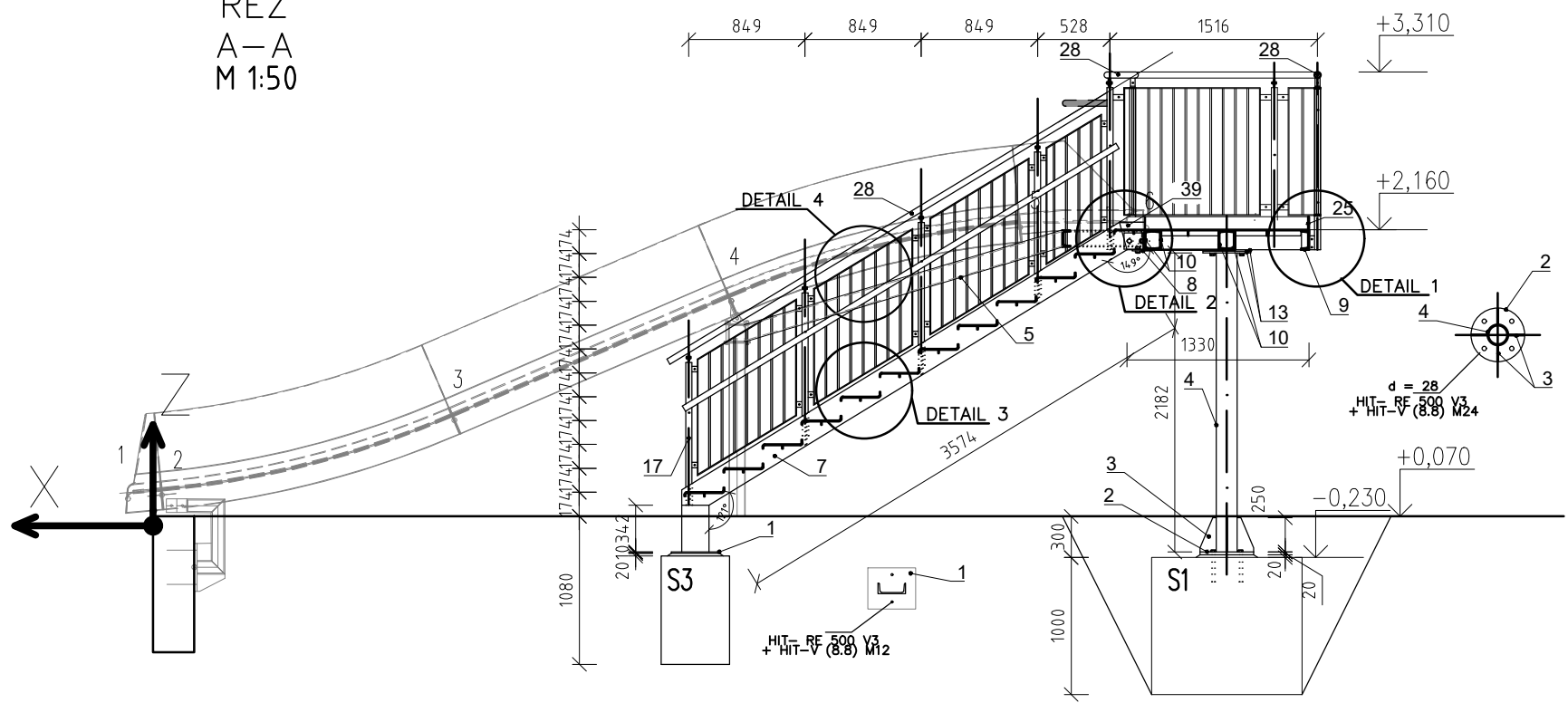
Nástupní schodiště + plošina 1/Z 3.

M 1:30/50

POHLED
M 1:30



ŘEZ
A-A
M 1:50



Sestava 1/Z									
Pozice	Průřez			Délka prvku [mm]	Počet prvků [ks]	Váha kg.m ⁻¹	Váha prvku [kg]	Materiál výrobku	Váha výrobku [kg]
	[mm]	[mm]	[mm]						
1	PL	10	x	300	350	2	16,49	S 235	2019,43
2	PL	30	x	φ	390	2	88,78	S 235	
3	PL	12	x	120	250	4	11,30	S 235	
4	TR	6,3	x	152	2182	2	22,60	S 235	
5	U120				2450	2	13,30	S 235	
6	U120				3160	2	13,30	S 235	
7	U200				4325	2	25,30	S 235	
8	PL	10	x	75	150	2	1,77	S 235	
9	U140				5370	2	16,00	S 235	
10	2xU140				3690	2	32,00	S 235	
11	2xU140				540	2	32,00	S 235	
12	2xU140				420	2	32,00	S 235	
13	PL	12	x	φ	350	4	36,13	S 235	
14	U100				480	1	10,60	S 235	
15	U100				420	1	10,60	S 235	
16	U120				545	1	13,30	S 235	
17	TR	6,3	x	44,5	1040	8	5,93	S 235	
18	TR	6,3	x	44,5	1181	13	5,93	S 235	
19	PL	6	x	35	60	42	4,15	S 235	
20	PL	6	x	40	54350	1	102,40	S 235	
21	tyč φ 12				94440	1	0,89	S 235	
22a	PL	6	x	40	40	64	4,82	S 235	
22b	PL	6	x	80	40	48	7,23	S 235	
23	PL	6	x	48	124	8	2,24	S 235	
25	PL	6	x	100	6830	1	32,17	S 235	40,39
26	PL	6	x	40	100	32	6,03	S 235	
27	PL	6	x	107	213	10	10,73	S 235	
28	TR	3,2	x	44,5	15300	1	3,26	S 235	
29	TR	3,2	x	44,5	3700	2	3,26	S 235	
30	PL	6	x	35	45	20	1,48	S 235	
31	PL	8	x	120	1400	1	10,55	S 235	
33	Schod - plech tl.6 mm s výstupky				1100	11	17,14	S 235	
35	Podesta - plech tl.6 mm s výstupky				1200	1	216,66	S 235	
36	PL	6	x	40	13760	1	25,92	S 235	
39	PL	6	x	40	185	2	0,70	S 235	2059,82
40	TR	3,2	x	44,5	2,77	1	3,26	NEREZ	
SVARY 2%									40,39
CELKEM									2059,82

— PLECH tl. 6 S OVÁL. VÝSTUPKY
— NEREZ
POVRCHOVÁ ÚPRAVA: ŽÁROVĚ ZINKOVÁNO + NEREZ
POZNÁMKA: VEŠKERÉ OTEVŘENÉ PROFILY BUDOU ZAVÍKOVÁNY
PROFILY 2x U140 BUDOU SVAŘENY DO KRABICE

VÝROBCE MUSÍ SPLNIT POŽADAVKY NA JAKOST PŘI SVAŘOVÁNÍ DLE ČSN EN ISO 3834-2		ČSN EN 1090-2		MATERIÁL	
PROVÁDĚNÍ OK DLE		ČSN EN 1090-2-D		S235 JR	
ÚCHYLKY TVARU A ROZMĚRU OK DLE		ČSN EN ISO 9892-1		S355 JR	
PŘÍPRAVA SVAR. PLOCH DLE		ČSN EN ISO 5817		Nerez	
PŘÍDAVNÝ MATERIÁL PRO PROCESY		STUPEŇ JAKOSTI DLE		ČSN EN 12517	
SVAŘOVÁNÍ DLE ČSN EN ISO 4063		KONTROLA VIZUÁLNÍ A ROZMĚROVÁ		1 2 3	
METODA :136 MAG		STUPEŇ PŘÍPUSTNOSTI DLE		1 2 3	
OCHRANNÝ PLYN EN ISO 14175-MI21		(POUZE PRO RT)		2 3,1 3	
PŘÍDAVNÝ DRÁT EN ISO 14341-G3S1		DRUH DOKUMENTU KONTROLY DLE ČSN EN 10204		2 3,1 3	
MONTÁŽNÍ SVARY		WPS DLE EN ISO 15614-1(DOPLNÍ VÝROBCE)		SVAŘOVACÍ PLÁN	
ELEKTRODA E38 3 B 42		TRÍDA PROVEDENÍ		EXC2	
DLE EN ISO 2580-A		Č. ZN. REVIZE		POČIS REVIZE	
ZÁKLADNÍ POZNÁMKY:		VŠECHNY NEPOPSANÉ SVARY KOUTOVÉ VELIKOSTI:		4 mm	



Zmřina	Proved	Dle	Podpis
Vypracoval Ing. Vaněk	Ing. Pavel TITL		
Navrhl	Sv. Čecha 212		
Kontroloval Ing. TITL	687 24 UH. OSTROH		
Investor	Město Znojmo, Obrokova 1/12, 669 22, Znojmo	Počet A4 2	Stupeň DSP
Stavba	KOUPALIŠTĚ MRAMOTICE	Datum 07/2020	
Staveb. objekt:	ŠIROKÁ SKLUZAVKA "NIAGÁRA" 7,80 m	zak.: 1033-01	
Část:	17.NÁSTUPNÍ SCHODIŠTĚ + PLOŠINA 1/Z 3.	TP-80-V-148	
Obsah	Měřítko: 1:30/50	Č.výkr. 17	
Kótováno v mm		A3/2A4, 297x420	