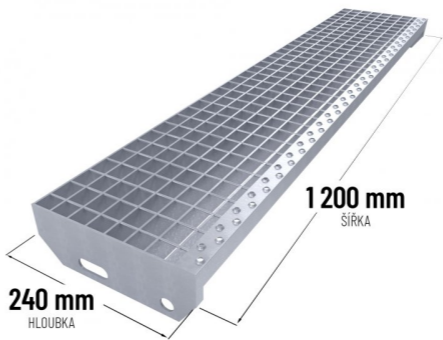


POLOŽKA	POPIS VÝROBKU	POČET [ks]	DÉLKA 1ks [bm] [m2]	CELKOVÁ DÉLKA [bm]	JEDNOTKOVÁ HMOT. [kg/m]/ [kg/m2]	CELKOVÁ HMOT. [kg]	POZNÁMKA
1	PODPĚRNÝ SVISLÝ SLOUPEK VÁLCOVANÝ PROFIL U 140 ŽÁROVÝ POZINK	8	0,345	2,76	16	44,16	
2	ZINKOVANÝ OCELOVÝ SVAŘOVANÝ PODLAHOVÝ ROŠT S BOČNÍMI PLECHY 30 x600 x 1900 mm	1	1,14 m2	1,14 m2	28,5	32,49	PŘÍŠROUBOVAT DO BOČNÍ SCHODNICE
3	ZINKOVANÝ SCHODIŠŤOVÝ STUPEŇ SP 40/3 - 34 x 38 mm - 1200 x 240 mm	2	1,2	2,4	12,3	24,6	PŘÍŠROUBOVAT DO BOČNÍ SCHODNICE
4	KOTEVNÍ PLOTNA SCHODŮ P10 - 250 x 160 mm ŽÁROVÝ POZINK	8	0,16	1,28	19,63	25,15	NAVAŘIT NA OCELOVÝ NOSNÝ RÁM, KOTVIT DO PODLAHY 4x CHEM. KOTVA
5	BOČNÍ SCHODNICE NOSNÉHO RÁMU SCHODŮ VÁLCOVANÝ PROFIL U140 ŽÁROVÝ POZINK	2	1,2	2,4	16	38,4	VŠECHNY DÉLKY UPRAVIT PŘI VÝROBĚ
6	BOČNICE PODESTY VÁLCOVANÝ PROFIL U140 ŽÁROVÝ POZINK	1	0,6	0,6	16	9,6	VŠECHNY DÉLKY UPRAVIT PŘI VÝROBĚ
7	SLOUPKY ZÁBRADLÍ OCEL. PROFIL L 50/50/5 ŽÁROVÝ POZINK	3	0,9	2,7	3,77	10,18	VŠECHNY DÉLKY UPRAVIT PŘI VÝROBĚ
8	MADLO ZÁBRADLÍ PÁSOVINA P5-50 ŽÁROVÝ POZINK	1	1,2	1,2	2,03	2,45	VŠECHNY DÉLKY UPRAVIT PŘI VÝROBĚ
	SPOJOVACÍ MATERIÁL				2%	3,7	
	PROŘEZ				5%	9,35	
	CELKOVÁ HMOTNOST					200	



POZNÁMKY

- UMÍSTĚNÍ ZÁMEČNICKÉHO VÝROBKU JE ZŘEJMÉ Z VÝKRESU PŮDORYSU 3. NP
- PŘESNÉ PROVEDENÍ A VÝŠKOVÉ OSAZENÍ OVĚŘIT PŘI REALIZACI NA STAVBĚ
- PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY BUDE PROVEDENO OVĚŘENÍ VŠECH ROZMĚRŮ NA STAVBĚ A NÁSLEDNĚ PROVEDENA DÍLENSKÁ DOKUMENTACE, KTEROU PŘEDLOŽÍ DODAVATEL K ODSOUHLASENÍ.
- TENTO VÝKRES NENÍ VÝROBNÍ DOKUMENTACÍ, SLOUŽÍ JEN K URČENÍ MONTÁŽNÍ POLOHY JEDNOTLIVÝCH PRVKŮ, NENAHAZUJE PROJEKT JEDNOTLIVÝCH PROFESÍ.