

VÝPIS MATERIÁLU OK

JAK1 L100/4	L=11bm	$m_1=12.8\text{ kg/bm}$	$m\cdot c=525\text{ kg}$	S235
C100x50x3	L=8,2bm	$m_1=4,8\text{ kg/bm}$	$m\cdot c=40\text{ kg}$	S235
P10-160x160	6bs	$m_1=2,1\text{ kg/ks}$	$m\cdot c=12,6\text{ kg}$	S235
P10-160x220	3ks	$m_1=2,8\text{ kg/ks}$	$m\cdot c=8,4\text{ kg}$	S235
HVA M12 5.8.	36ks			

Přírůžko 10%	m,c=58,6kg
--------------	------------

Príloška 10% na drobný a spojovací materiál, svary apod

**Příloška 10%** na drobný a spojovací materiál, svary apod.

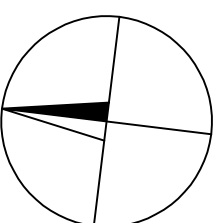
Povrchová úprava OK:

povrchova úprava otryskat na stupeň Sa2,5, pozink 0,085mm  
POZN.

Před započatím výroby ocelových konstrukcí je nutné provést zaměření všech rozměrů navazujících konstrukcí na místě stavby a případný rozpor s projektovou dokumentací řešit s projektantem - statikem.

Na tento stupeň projektové dokumentace musí být vypracován další stupeň PD - výrobní dokum. OK  
Výrobní dokumentace OK musí být před započetím výroby schválena projektantem - statikem.

Výrobní dokumentace OK musí být před započatím výroby schválena projektantem - statikem.



Revisar	Datum	Jmeño	Pedris	Papis reizo

[illegible]