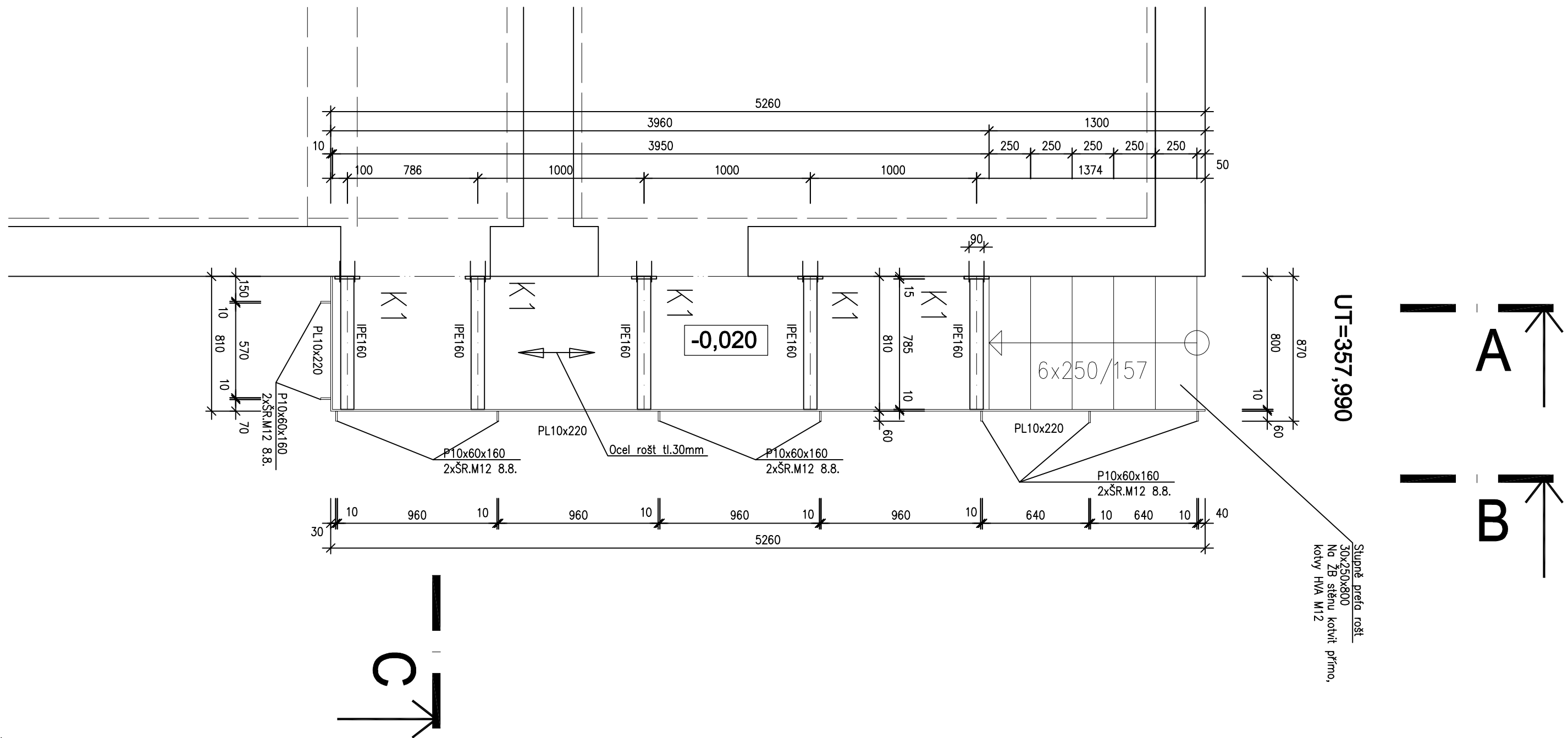
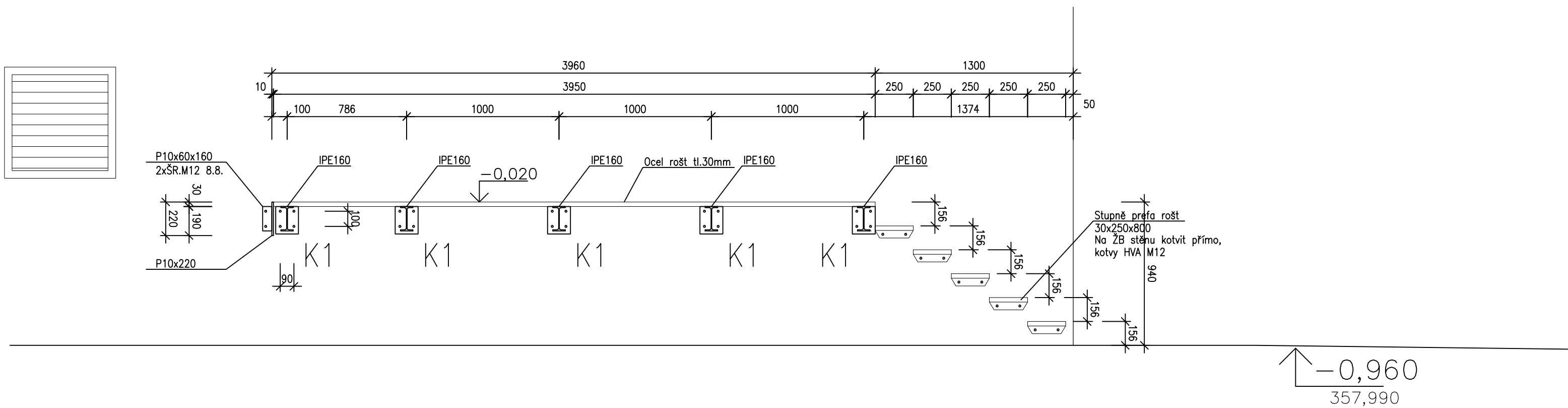


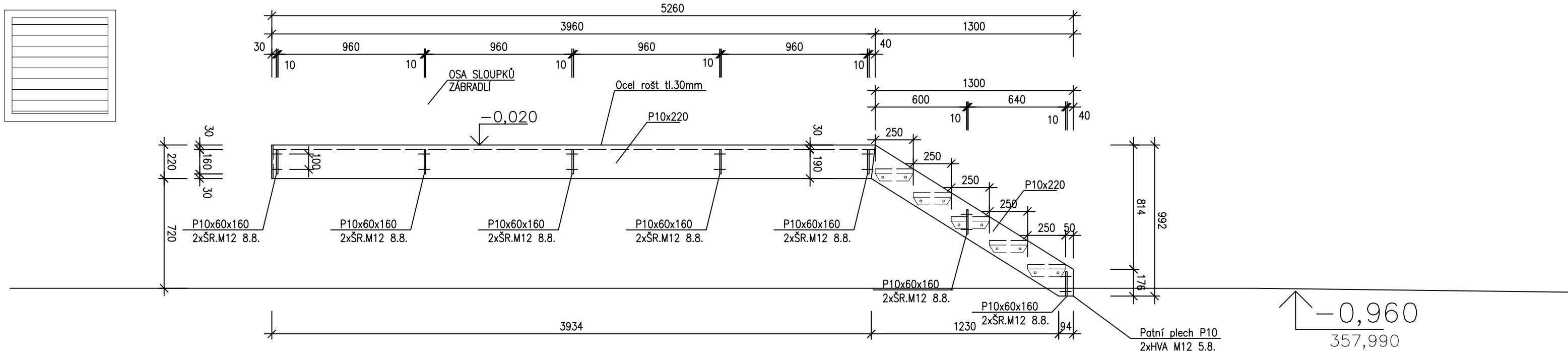
PUĎORYS RAMPY -0,020



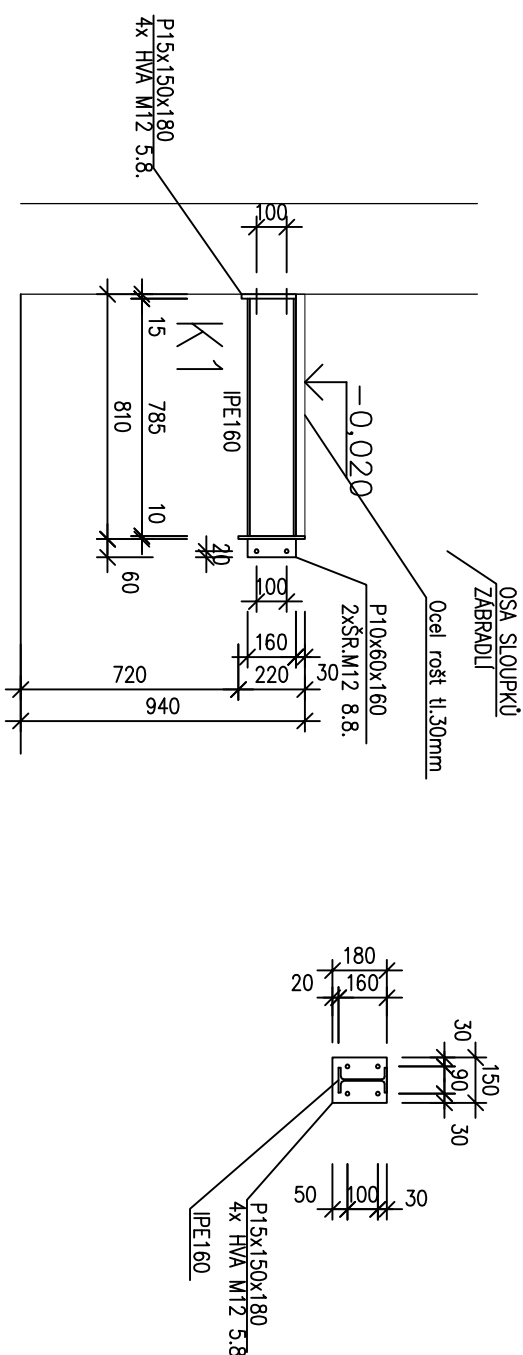
ŘEZ A-A



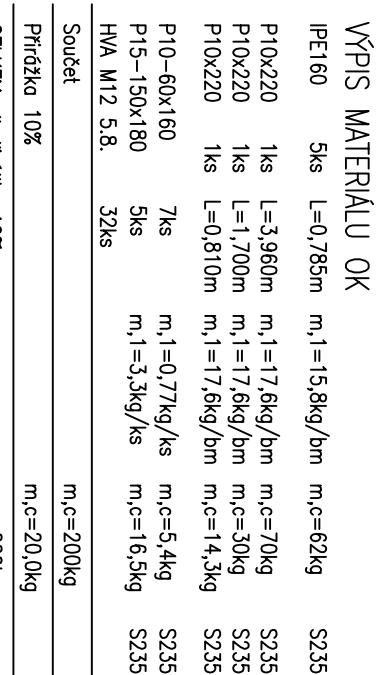
ŘEZ B-B



ŘEZ C-C



KOTVENÍ K1



Přibližka 10% na drobný a spojovací materiál, svary apod

Přírůžka 10% na drobný a spojovací materiál, svary opod

ROŠTY A STUPNĚ

Ocelový rošt tl.30mm 3,95m x 0,80m.....	1ks....	30kg/m ²	95kg
Ocelový prefabr.stupeň tl.30mm 0,250m x 0,800m.....	5ks....	30kg/m ²	30kg

Ocelový prefabr.stupeň tl.30mm 0,250m x 0,800m.....5ks....30kg/m².....30kg

**TŘÍDA OCELI S235
ŠROUBY JAKOSTI 8.8. NOSNÉ SPOJE
KOTEVNÍ ŠROUBY HVA 5.8.**

KOTEVNÍ ŠROUBY HVA 5.8.

KOTEVNÍ ŠROUBY HVA 5.8

Třída proveditelnosti konstrukce EXC2 (dle ČSN EN 1090-2)

Ocelové konstrukce navrženy dle

ČSN EN 1990 (zásady navrhování konstrukcí)

ČSN EN 1991 (zatížení konstrukcí)

ČSN EN 1993 (navrhování ocelových konstrukcí)

CSN EN 1090-2 (provádění ocelových konstrukcí)

Povrchová úprava OK

povrchová úprava otryskat na stupeň Sa2,5, pozink 0,085mm

POZN.

Před započítím 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 započátím výroby schválena projektantem - statikem.

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

$\pm 0,000 = 352,170$					
<i>Revize</i>	Datum	Jmeno	Podpis	Podpis revize	

[illegible]