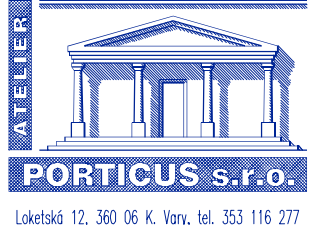


POZNÁMKA:

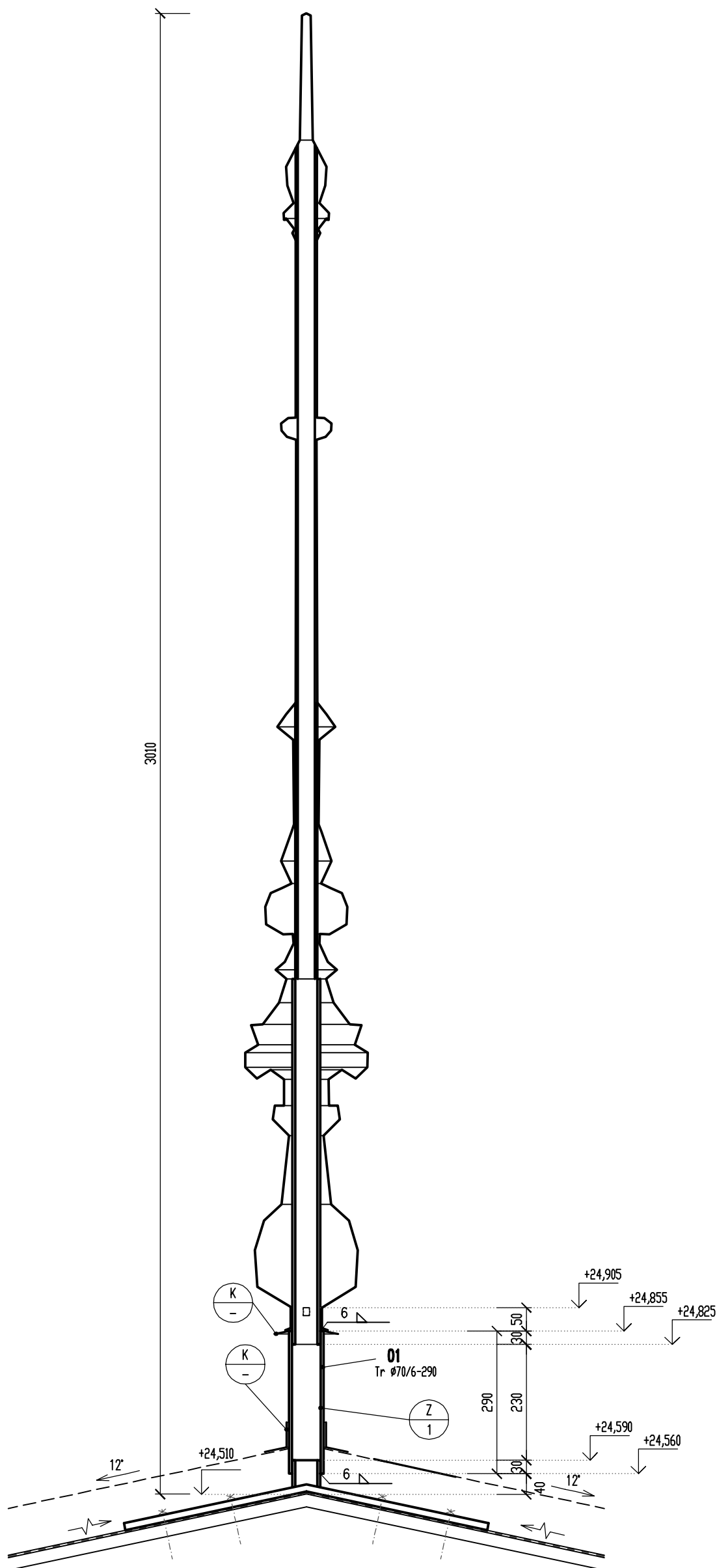
- NÁTĚROVÝ SYSTÉM NUTNO VYBRAT V SOULADU S ČSN EN ISO 12944-5 - VIZ TECHNICKÁ ZPRÁVA
- SKUTEČNÉ ROZMĚRY A MNOŽSTVÍ MATERIÁLU JE NUTNO PŘED ZAHÁJENÍM VÝROBY UPŘESNIT A ZAMĚŘIT NA MÍSTĚ.

Ved.projektant	ING.HARZER			
Hlav.inž.projektu	ING.KUBA			
Zodp.projektant				
Vypracoval	L.ONDRÁČEK			
Objednatel	Statutární město K. Vary, Moskevská 2035/21, 36120 K. Vary			
Investor	Statutární město K. Vary, Moskevská 2035/21, 36120 K. Vary			
MM	KARLOVY VARY	SÚ KARLOVY VARY		
Stavba	KARLOVY VARY, DIVADELNÍ NÁMĚSTÍ 21		Formát	
Akce	MĚSTSKÉ DIVADLO – STAVEBNÍ ÚPRAVA STŘECHY, OBNOVA FASÁDY		Datum	08/2016
Objekt	SO 01 MĚSTSKÉ DIVADLO		Stupeň	DPS
Dílčí část	D.1.1 ARCHITEKTONICKO-STAVEBNÍ ŘEŠENÍ		Č. zakázky	1606 011.4
Obsah	VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ		Měřítko	Č.přílohy D.1.1.12.2
			1:10	

VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

Č. ZAKÁZKY : 1606 011.4

OZNAČENÍ NA VÝKRESE	POPIS SCHEMATICKE ZOBRAZENÍ	ROZMĚRY [mm]	POČET bm						DĚLKA PRVKU		HMOTNOST		BAREVNÝ ODSTÍN NÁTĚRU	POZNÁMKA		
			1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	6.NP	STŘECHA	CELKEM	1 KS [bm]	CELKEM [bm]			JEDNOTKOVÁ [kg/bm]	CELKEM [kg]
	KOTVA STOŽÁRU HŘEBENOVÉHO ZÁBRADLÍ - ŽÁROVĚ POZINKOVÁNO		-	-	-	-	-	-	2	2	0,29	0,29	9,47	6,316	DLE VÝBĚRU ARCHITEKTA	OCEL 11 373 - KOTVIT DO STAVAJÍCÍCH KROKVÍ KROVU SCHEMA STOŽÁRU JE POUZE ORIENTAČNÍ PRO ZPRACOVÁNÍ VÝKAZU A PRO OCENĚNÍ PŘED VÝROBOU ZAMĚŘIT SKUTEČNÉ ROZMĚRY NA STAVBĚ



VÝPIS OCELOVÝCH PRVKŮ

OZNAČENÍ PRVKU	PROFIL PRVKU	DĚLKA/ROUCHA [mm/m ²]	HMOTN. JEDN. [kg/m, kg/m ³]	HMOTNOST PRVKU [kg]	POČET KS (MNOŽSTVÍ) [ks]	HMOTN. CELK. [kg]
01	Tr #70/6-290	290	9,47	2,75	2	5,49
SPOLUVACÍ MATERIÁL - PŘÍBLIŽNĚ 15% Z CELKOVÉ HMOTNOSTI						0,82
CELKOVÁ HMOTNOST						6,32

LIST Č. : D1.1.12.2.1

VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

Č. ZAKÁZKY :

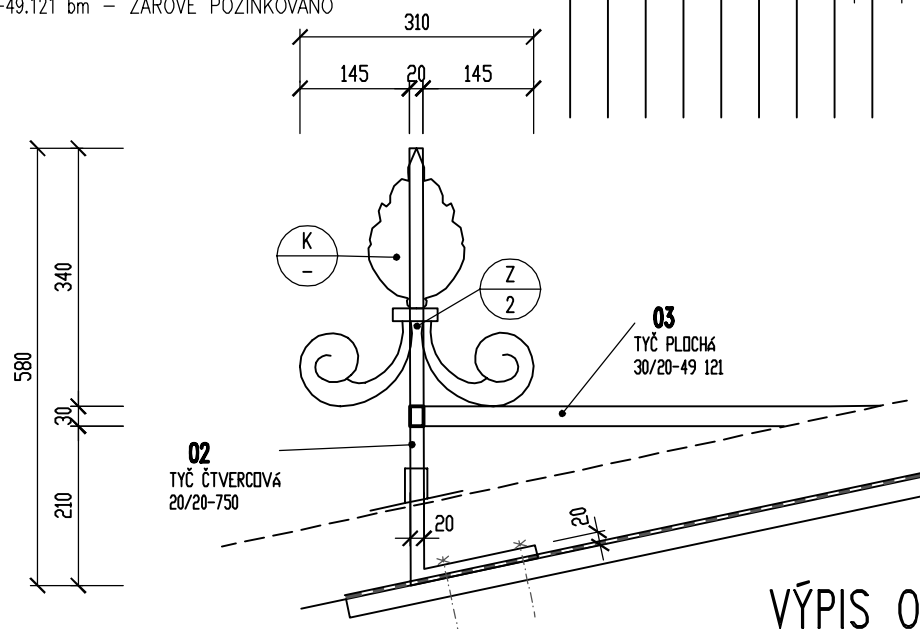
1606 011.4

OZNAČENÍ NA VÝKRESE	POPIS SCHEMATICKÉ ZOBRAZENÍ	ROZMĚRY [mm]	POČET bm						DĚLKA PRVKU		HMOTNOST		BAREVNÝ ODSTÍN NÁTĚRU	POZNÁMKA
			1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	6.NP	STŘECHA	CELKEM	1 KS [bm]	CELKEM [bm]		



TYČ ČTVERCOVÁ 20/20-750 - ŽAROVĚ POZINKOVÁNO

TYČ PLOCHÁ 30/20-49.121 bm - ŽAROVĚ POZINKOVÁNO



VÝPIS OCELOVÝCH PRVKŮ

OZNAČENÍ PRVKU	PROFIL PRVKU	DĚLKA/PLOCHA [mm/m ²]	HMOTN. JEDN. [kg/m, kg/m ²]	HMOTNOST PRVKU [kg]	POČET KS (MNOŽSTVÍ) [ks]	HMOTN. CELK. [kg]
02	TYČ ČTVERCOVÁ 20/20-750	750	3,14	2,36	54	127,17
03	TYČ PLOCHÁ 30/20-49.121	49.121	4,71	231,36	1	231,36
SPOJOVACÍ MATERIÁL - PŘIBLIŽNĚ 15% Z CELKOVÉ HMOTNOSTI					358,53	53,78
CELKOVÁ HMOTNOST						412,31

LST Č. :

D.1.1.12.2.2

OCEL 11 373
 - ZAMĚŘIT POLOHU KOTVÍ A
 NÁSLEDNĚ KOTVIT DO STÁVAJÍCÍCH
 KROKVÍ 2x M8

UMĚLECKÁ KOVOVÝROBA DLE REPLIKY
 STÁVAJÍCÍHO HŘEBENOVÉHO ZÁBRADLÍ
 STŘECHY

PŘED VÝROBOU ZAMĚŘIT SKUTEČNÉ
 ROZMĚRY NA STAVBĚ

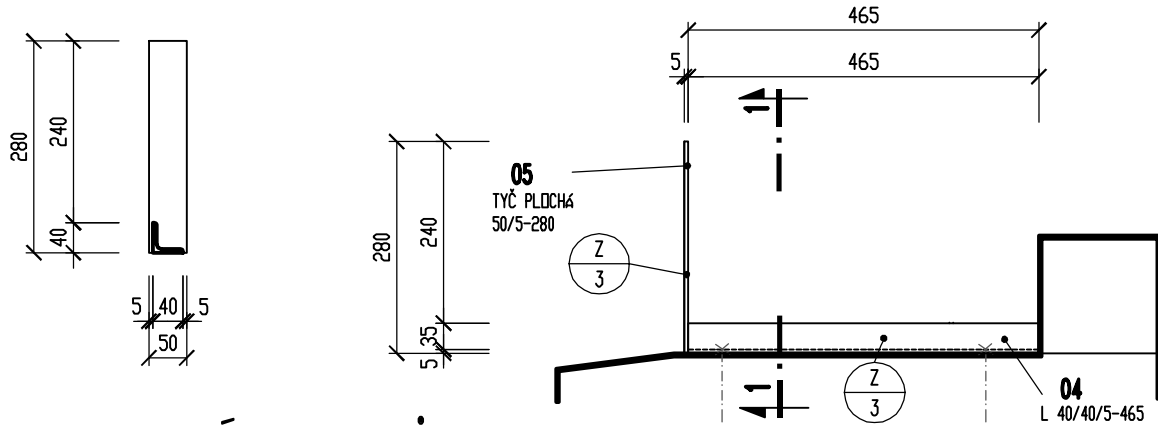
SVISLÉ TYČE ČTVERCOVÉ KOTVIT PO
 900mm

VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

Č. ZAKÁZKY :

1606 011.4

OZNAČENÍ NA VÝKRESE	POPIS SCHEMATICKÉ ZOBRAZENÍ	ROZMĚRY [mm]	POČET bm						DĚLKA PRVKU		HMOTNOST		BAREVNÝ ODSTÍN NÁTĚRU	POZNÁMKA		
			1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	6.NP	STŘECHA	CELKEM	1 KS [bm]	CELKEM [bm]			JEDNOTKOVÁ [kg/bm]	CELKEM [kg]
$\frac{Z}{3}$	L 40/40/5-465 – ŽÁROVĚ POZINKOVÁNO		-	-	-	-	-	-	97	97	0,465	0,465	2,970	133,96	-	OCEL 11 373 – KOTVIT DO STÁVAJÍCÍHO ZDIVA CHEMICKÝMI KOTVAMI 2x M8 VIZ DETAIL D07 PŘED VÝROBOU ZAMĚŘIT SKUTEČNÉ ROZMĚRY NA STAVBĚ
	TYČ PLOCHÁ 50/5-280 – ŽÁROVĚ POZINKOVÁNO		-	-	-	-	-	-	97	97	0,28	0,28	1,960	53,23	-	
	ŘEZ 1															



VÝPIS OCELOVÝCH PRVKŮ

OZNAČENÍ PRVKU	PROFIL PRVKU	DĚLKA/PLOCHA [mm/m ²]	HMOTN. JEDN. [kg/m, kg/m ²]	HMOTNOST PRVKU [kg]	POČET KS (MNOŽSTVÍ) [ks]	HMOTN. CELK. [kg]
04	L 40/40/5-465	465	2,97	1,38	97	133,96
05	TYČ PLOCHÁ 50/5-280	280	1,96	0,55	97	53,23
	SPOJOVACÍ MATERIÁL - PŘIBLIŽNĚ 15% Z CELKOVÉ HMOTNOSTI				187,20	28,08
	CELKOVÁ HMOTNOST					215,27

LST Č. :

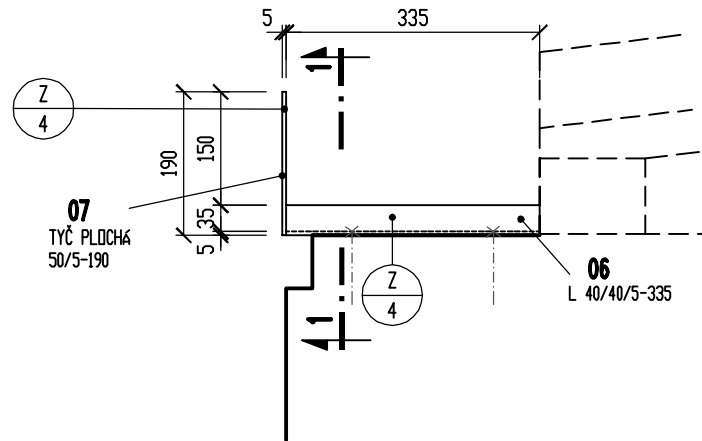
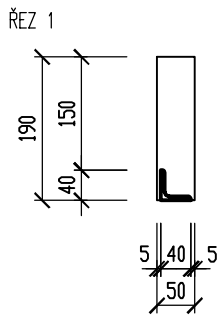
D.1.1.12.2.3

VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

Č. ZAKÁZKY :

1606 011.4

OZNAČENÍ NA VÝKRESE	POPIS SCHEMATICKE ZOBRAZENÍ	ROZMĚRY [mm]	POČET bm						DĚLKA PRVKU		HMOTNOST		BAREVNÝ ODSTÍN NÁTĚRU	POZNÁMKA		
			1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	6.NP	STŘECHA	CELKEM	1 KS [bm]	CELKEM [bm]			JEDNOTKOVÁ [kg/bm]	CELKEM [kg]
⊗ 4	L 40/40/5-335 – ŽÁROVĚ POZINKOVÁNO		-	-	-	-	-	-	38	38	0,335	0,335	2,970	37,81	-	OCEL 11 373 – KOTVIT DO STÁVAJÍCÍHO ZDIVA CHEMICKÝMI KOTVAMI 2x M8 VIZ DETAIL D09 PŘED VÝROBOU ZAMĚŘIT SKUTEČNÉ ROZMĚRY NA STAVBĚ
	TYČ PLOCHÁ 50/5-190 – ŽÁROVĚ POZINKOVÁNO		-	-	-	-	-	-	38	38	0,19	0,19	1,960	14,15	-	



VÝPIS OCELOVÝCH PRVKŮ



OZNAČENÍ PRVKU	PROFIL PRVKU	DĚLKA/PLOCHA [mm/m ²]	HMOTN. JEDN. [kg/m, kg/m ²]	HMOTNOST PRVKU [kg]	POČET KS (MNOŽSTVÍ) [ks]	HMOTN. CELK. [kg]
06	L 40/40/5-335	335	2,97	0,99	38	37,81
07	TYČ PLOCHÁ 50/5-190	190	1,96	0,37	38	14,15
	SPOJOVACÍ MATERIÁL - PŘIBLIŽNĚ 15% Z CELKOVÉ HMOTNOSTI				51,96	7,79
	CELKOVÁ HMOTNOST					59,75

LST Č. :

D.1.1.12.2.4

VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

Č. ZAKÁZKY : 1606 011.4


OZNAČENÍ NA VÝKRESE	POPIS SCHEMATICKÉ ZOBRAZENÍ	ROZMĚRY [mm]	POČET bm								DĚLKA PRVKU		HMOTNOST		BAREVNÝ ODSTÍN NÁTĚRU	POZNÁMKA		
			1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	6.NP	STŘECHA	CELKEM	1 KS [bm]	CELKEM [bm]	JEDNOTKOVÁ [kg/bm]	CELKEM [kg]				
	ŽEBŘÍK 4960x400 – ŽÁROVĚ POZINKOVÁNO		-	-	-	-	-	-		2	2	-	-	-	1	-	-	ČIŠTĚNÍ OD STÁVAJÍCÍCH BAREVNÝCH NÁTĚRŮ
	ŽEBŘÍK 4015x400 – ŽÁROVĚ POZINKOVÁNO		-	-	-	-	-	-		1	1	-	-	-	1	-	-	POVRCHOVÁ ÚPRAVA POZINKOVÁNÍM DEMONTÁŽ PŘED PROVEDENÍM POKRÝVAČSKÝCH A KLEMPÍŘSKÝCH PRACÍ A NÁSLEDNÁ ZPĚTNÁ MONTÁŽ

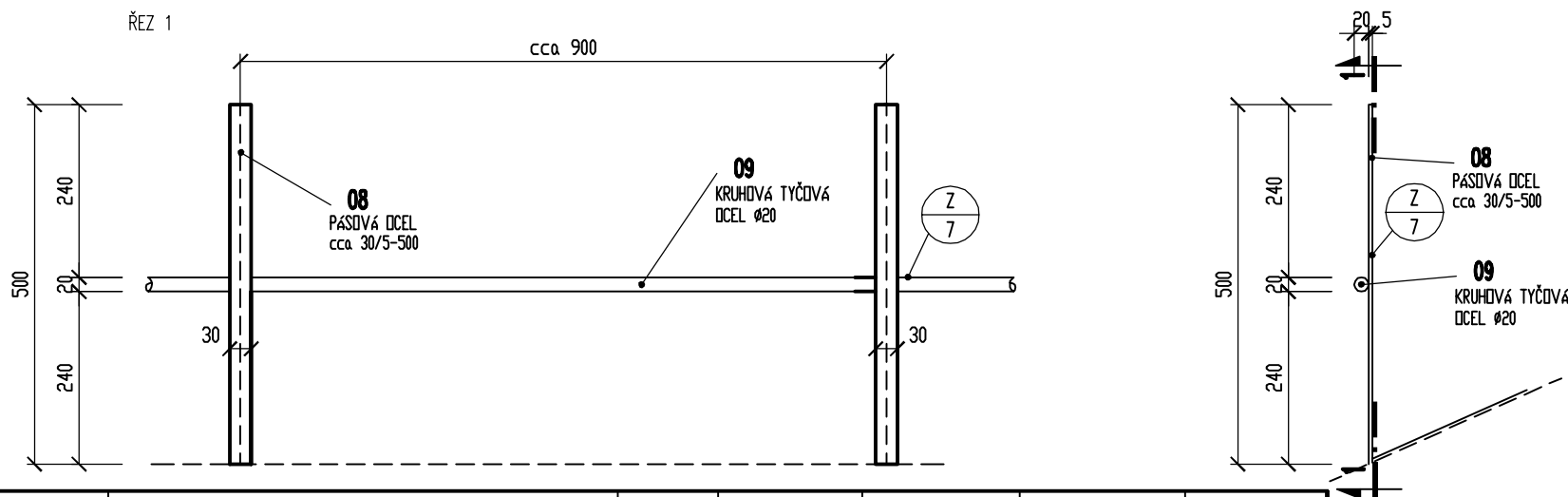
LST Č. : 0.1.1.12.2.5

VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

Č. ZAKÁZKY :

1606 011.4

OZNAČENÍ NA VÝKRESE	POPIS SCHEMATICKÉ ZOBRAZENÍ	ROZMĚRY [mm]	POČET bm						DĚLKA PRVKU		HMOTNOST		BAREVNÝ ODSTÍN NÁTĚRU	POZNÁMKA		
			1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	6.NP	STŘECHA	CELKEM	1 KS [bm]	CELKEM [bm]			JEDNOTKOVÁ [kg/bm]	CELKEM [kg]
	KRUHOVÁ TYČOVÁ OCEL $\phi 20$ -85,922 bm - ŽAROVĚ POZINKOVÁNO		-	-	-	-	-	-	1	1	85,922	85,922	2,47	'	-	DEMONTÁŽ ZDOBŇNÝCH PRVKŮ SNĚHOVÝCH ZACHYTÁVAČŮ VIZ POPIS KLEMPÍŘSKÝCH VÝROBKŮ PO ULOŽENÍ OKAPŮ BUDE ZPĚTNĚ OSAŽENO DO PŮVODNÍ POLOHY ÚPRAVA POVRCHU POZINKOVÁNÍM 15% NA SPOJOVACÍ MATERIÁL VČETNĚ DOPLNĚNÍ VZDÁLENOSTI OSAZENÍ STOJATÝCH KOTEV JSOU PŘÍBLIŽNĚ - DOMĚŘIT NA MÍSTĚ
	STOJATÉ KOTVY Z PÁSOVÉ OCELI cca 30/5-500 - ŽAROVĚ POZINKOVÁNO		-	-	-	-	-	-	96	96	0,5	0,5	1,18	'		



OZNAČENÍ PRVKU	PROFIL PRVKU	DĚLKA/PLOCHA [mm/m ²]	HMOTN. JEDN. [kg/m, kg/m ²]	HMOTNOST PRVKU [kg]	POČET KS (MNOŽSTVÍ) [ks]	HMOTN. CELK. [kg]
08	KRUHOVÁ TYČOVÁ OCEL $\phi 20$ -85,922 bm	85,922	2,47	212,23	1	212,23
09	KOTVY Z PÁSOVÉ OCELI cca 30/5-500	500	1,18	0,59	96	56,64
	SPOJOVACÍ MATERIÁL - PŘÍBLIŽNĚ 15% Z CELKOVÉ HMOTNOSTI				268,87	40,33
CELKOVÁ HMOTNOST						309,20


LST Č. :

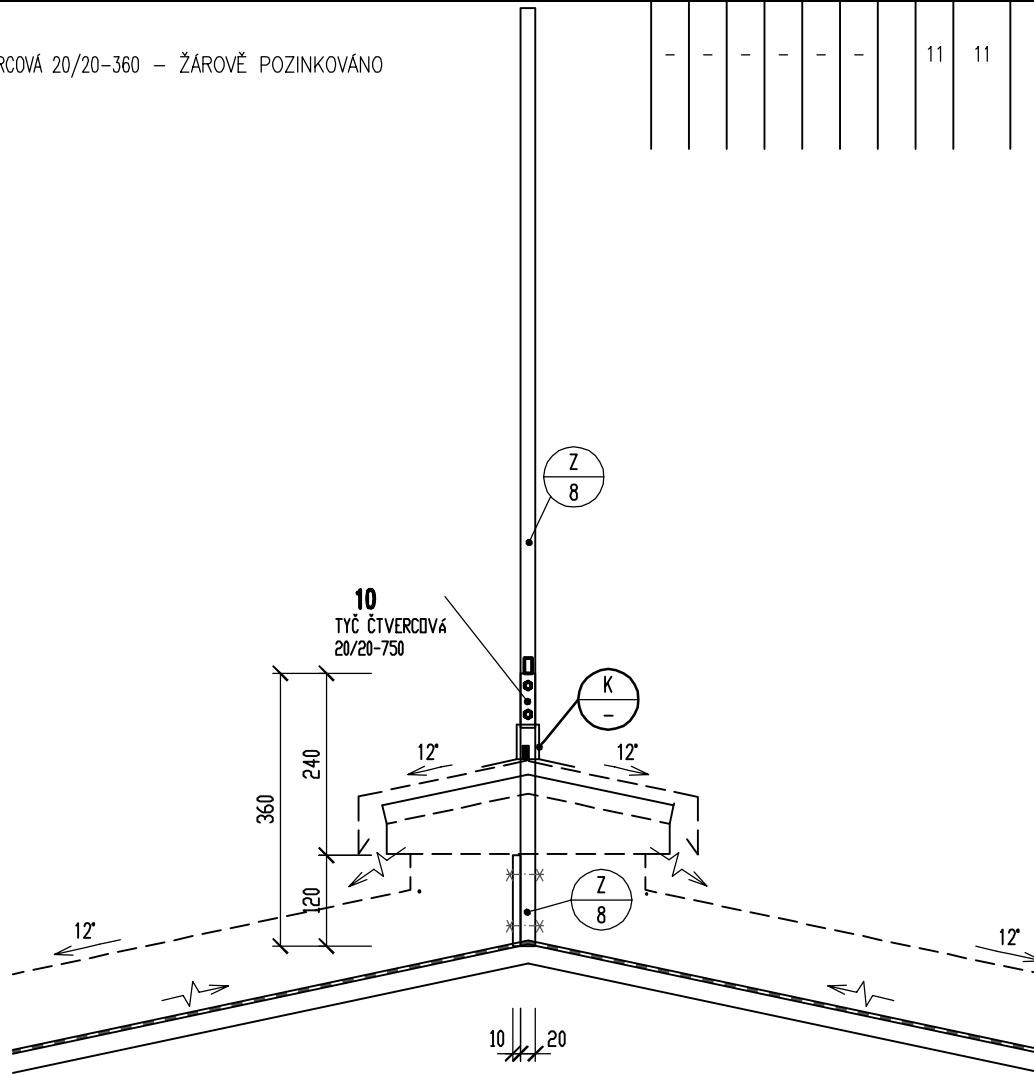
D.1.1.12.2.6

VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

Č. ZAKÁZKY :

1606 011.4

OZNAČENÍ NA VÝKRESE	POPIS SCHEMATICKÉ ZOBRAZENÍ	ROZMĚRY [mm]	POČET bm						STŘECHA	CELKEM	DĚLKA PRVKU		HMOTNOST		BAREVNÝ ODSTÍN NÁTĚRU	POZNÁMKA
			1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	6.NP			1 KS [bm]	CELKEM [bm]	JEDNOTKOVÁ [kg/bm]	CELKEM [kg]		
	TYČ ČTVERCOVÁ 20/20-360 – ŽAROVĚ POZINKOVÁNO		-	-	-	-	-	-	11	11	0,360	0,360	3,140	12 434	-	<p>OCEL 11 373</p> <p>- KOTVENÍ STÁVAJÍCÍHO HŘEBENOVÉHO ZÁBRADLÍ K NÁSTAVCI 2xM8</p> <p>STÁVAJÍCÍ KOTVU DEMONTOVAT A PŘÍPEVNIT VRUTY 4xØ6 NA POJISTNOU HYDROIZOLACI</p> <p>STÁVAJÍCÍ KOTVU VYUŽÍT K PŘIKOTVENÍ NÁSTAVCE 2xM8</p> <p>PŘED VÝROBOU ZAMĚŘIT SKUTEČNÉ ROZMĚRY NA STAVBĚ</p> <p>15% NA SPOJOVACÍ MATERIÁL VČETNĚ DOPLNĚNÍ</p>



LST Č. : D.1.1.12.2.7

VÝPIS ZÁMEČNICKÝCH VÝROBKŮ

Č. ZAKÁZKY :

1606 011.4

OZNAČENÍ NA VÝKRESE	POPIS SCHEMATICKE ZOBRAZENÍ	ROZMĚRY [mm]	POČET bm								DĚLKA PRVKU		HMOTNOST		BAREVNÝ ODSTÍN NÁTĚRU	POZNÁMKA			
			1.NP	2.NP	3.NP	4.NP	5.NP	6.NP	STŘECHA	CELKEM	1 KS [bm]	CELKEM [bm,m ²]	JEDNOTKOVÁ [kg/bm,m ²]	CELKEM [kg]					
Z 9	STÁVAJÍCÍ OCELOVÉ MŘÍŽE ANGLICKÝCH DVORKŮ: VYČISTIT (ZBAVIT RZI), POZINKOVAT A NÁSLEDNĚ OSADIT ZPĚT. STÁVAJÍCÍ OCELOVÝ RÁM MŘÍŽE OČISTIT (ZBAVIT RZI) A NATŘÍT.	A: 1060x600 B: 2150x1730 C: 4090x600 D: 1060x450 E: 1150x600 F: 1210x250-300 G: 2500x1100 H: 1500x600	1	-	-	-	-	-	-	-	1		0,64	~47,50	30,40	ŽAROVÝ POZINK (MIN.120 μm) OCHRANNÝ BAREVNÝ NÁTĚR NÁTĚROVÝ SYSTÉM NUTNO VYBRAT DLE ČSN EN ISO 12944-5 VIZ TECHNICKÁ ZPRÁVA			
			1	-	-	-	-	-	-	-	1		3,72	~47,50	176,70				
			1	-	-	-	-	-	-	-	1		2,46	~47,50	116,85				
			1	-	-	-	-	-	-	-	1		0,48	~47,50	22,80				
			2	-	-	-	-	-	-	-	2		0,69	~47,50	65,56				
			1	-	-	-	-	-	-	-	1		0,36	~47,50	17,10				
			1	-	-	-	-	-	-	-	1		2,75	~47,50	130,63				
			1	-	-	-	-	-	-	-	1		0,90	~47,50	42,75				
														602,79					
Z 10	UPRAVA STÁVAJÍCÍHO ROŠTU: STÁVAJÍCÍ OCELOVÝ ROŠT ZMENŠIT NA DVOU STRANÁCH O 50 mm. ROŠT VYČISTIT (ZBAVIT RZI), POZINKOVAT A NAMONTOVAT ZPĚT NA NOVÉ OCELOVÉ PODPĚRY VYTVOŘENY Z VÁLCOVANÝCH PROFILU L 100x65x10, KTERÉ JSOU KOTVENY KE STÁVAJÍCÍM STĚNÁM POMOCÍ CHEMICKÝCH KOTEV.		-	-	1	-	-	-	-	-	1					ŽAROVÝ POZINK (MIN.120 μm) OCEL 11 373 PŘED VÝROBOU ZAMĚŘIT SKUTEČNÉ ROZMĚRY NA STAVBĚ			
			1	STÁVAJÍCÍ ROŠT ZMENŠENÍ NA DVOU STRANÁCH O 50mm										1ks	-		2,17	~47,50	103,08
			2	L 100x65x10 + 5x CHEM. KOTVA M14										1ks	1,44		1,44	12,25	17,64
			3	L 100x65x10 + 5x CHEM. KOTVA M14										1ks	1,55		1,55	12,25	18,99
				CELKEM															139,71
	PŘÍRAŽKA 5%														6,99				
	CELKOVÁ HMOTNOST														146,69				

LST Č. : D.1.1.12.2.8