

6
NEJEDNANÁ DOKUMENTACE PP

úroveň předvýrobní přípravy

138

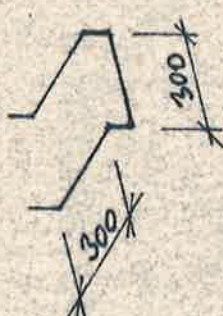
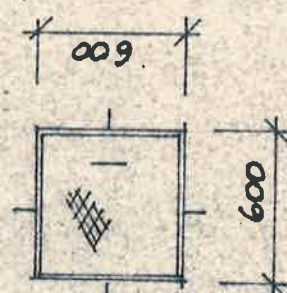
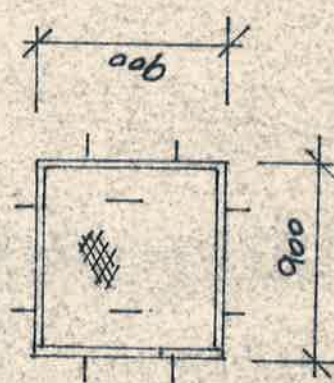
ZÁMEČNICKÉ PRÁCE

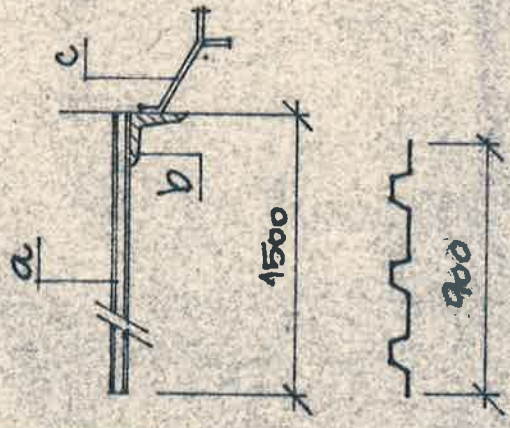
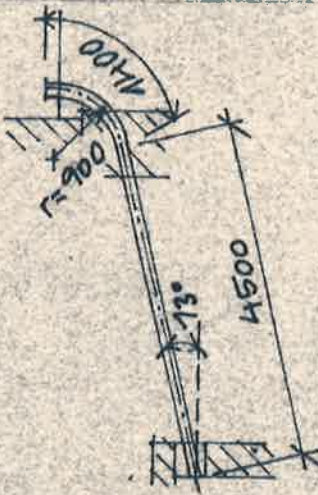
BRNOINVESTA
investorsko inženýrská organizace v Brně
601 10 Brno, Brandlova 1

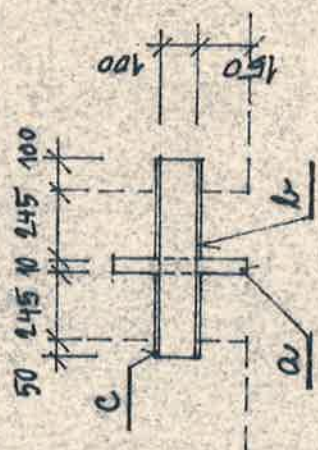
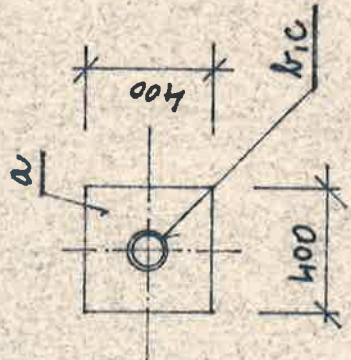
36

6.

Vypracoval: RUMPALA <i>Rumpala</i>	Vedoucí odboru: ING. PILAŘ <i>Pilař</i>	Název: SPALOVNA BRNO	PP
Projektant: ING. ŠNAPKOVÁ <i>Šnapková</i>	Hl. inž. projektu:	OBJ. 013 - PŘEČERPÁVACÍ	
Vedoucí odd.:		STANICE SPLAŠKŮ	
Techn. kontrola: KNÁPEK <i>Knápek</i>	Reditel závodu: ING. MANOUŠEK <i>Manoušek</i>		
T.K. VÝST. ING. BLISA	Datum schválení:	9446-11-8 / 213	
	HUTNÍ PROJEKT PRAHA projektant a inženýrská organizace ZÁVOD STRAVA	HP 27-4-8663	<small>Celk. počet listů</small> 7/5

POL	POPIS	SCHEMA	KS	M/M	HMOTNOST 11414 kg	PŘÍKRES	MĚR	POZNÁMKA
Z1	STOUPACÍ ŽELEZO SŽ 1		25		2,28			OSADIT PŘI BETONÁŽI
Z2	OCELOVÝ POKLOP TĚŽKÝ KA 13 ZE ŽEBR. PLECHU 600/600		1		34,00			
Z3	OCELOVÝ POKLOP TĚŽKÝ KA 13 ZE ŽEBR. PLECHU 900/900		3		66,50			

POL	POPIS	SCHEMA	KS	H.M.M.	HMOTNOST 1 M ² /K	PLOCH CE K/M	MATER	POZNAMKA
Z4	a) PLECH VŠE M1012 900 x 1500 (1,95 M ²) b) L 50/50/5, DL 600 MM c) 3x 40/6 - 150 Po 300 MM		1	1,95	11,45	15,46		
			1	0,6	3,75	2,25		
			3	0,45	1,884	0,85 <u>18,56</u>		
Z5	OCEL. TRUBKA 168/6		1		23,970			

POI	POPIS	ROZMĚRY	KE	HMOTNOST 1 M ² / KG	HMOTNOST CELEK / KG	NÁTĚR	POZNÁMKA
Z6	OCEL. TRUBKA 70/5 - 500		1	0,5	8,015	4,0075	OSADIT PŘI BETONÁŽI
Z7	a) OCEL. DESKA 400/400 MM, TL. 10 MM (V PROSTŘED VYPÁLIT OTVOR Ø 100 MM) b) OCEL. TRUBKA 108/4 - 345 MM c) OCEL. TRUBKA 108/4 - 295 MM POLOŽKY b), c) SE PŘIVARĚJÍ K OCEL. DESCE HMOTNOST 1 KS HMOTNOST CELKEM		2 2 2	0,32 0,090 0,540	80,0 10,26 10,26	25,60 7,08 6,05	OSADIT PŘI BETONÁŽI, PŘIVARĚJÍ K VÝZTUŽI
						19,365 58,73	

POL	POP	SCHEMA	KS	M ²	HMOJNOST M ² /KS	HMOJNOST M ² /KS	NATER	POZNAMKA
Z8	a) $\varnothing 100/8 - 250$ b) $\varnothing 30/5 - 200$		2	0,50	6,88	3,440		
			2	0,40	1,18	0,472		
						3,612 1,806		