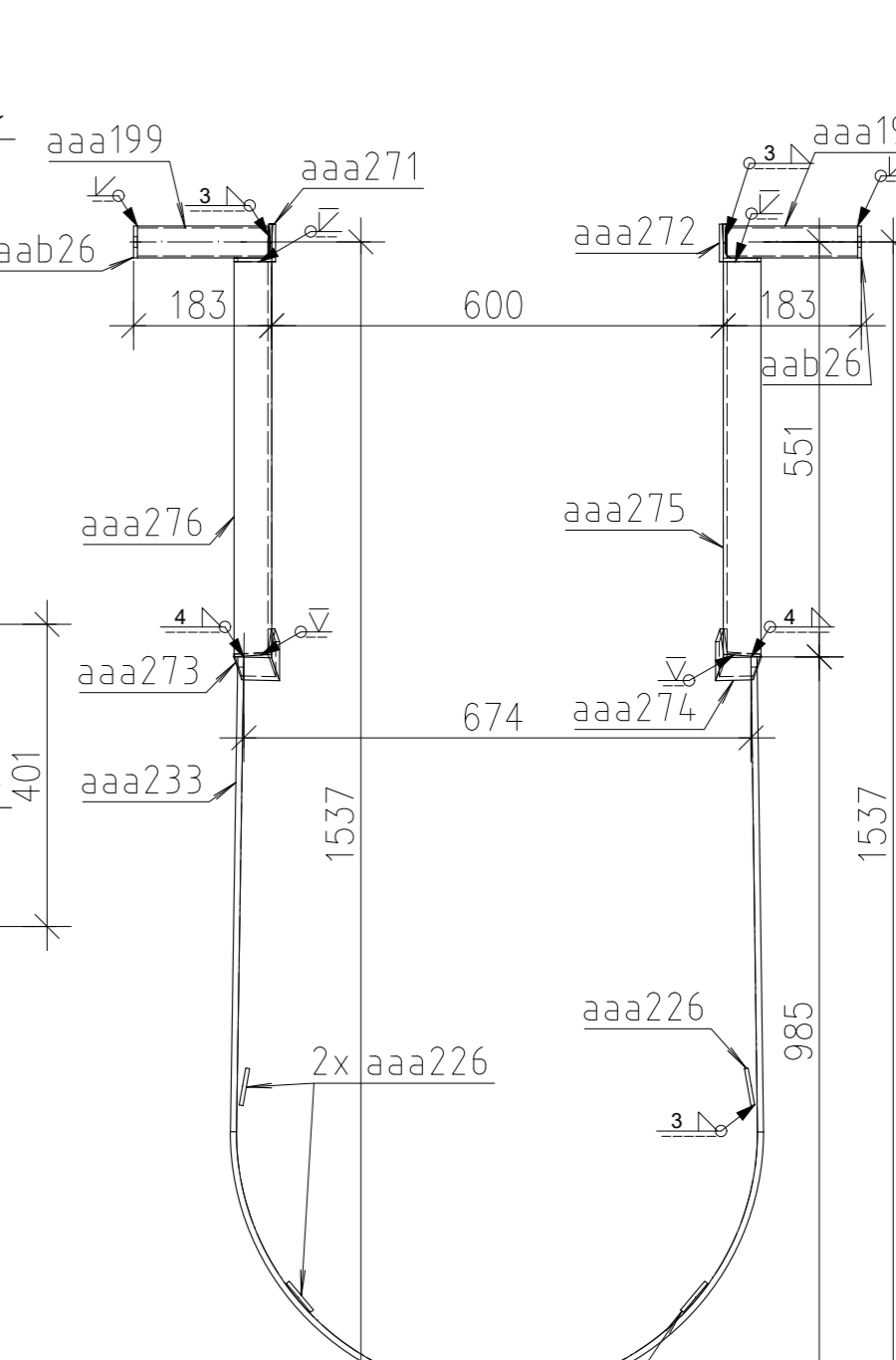
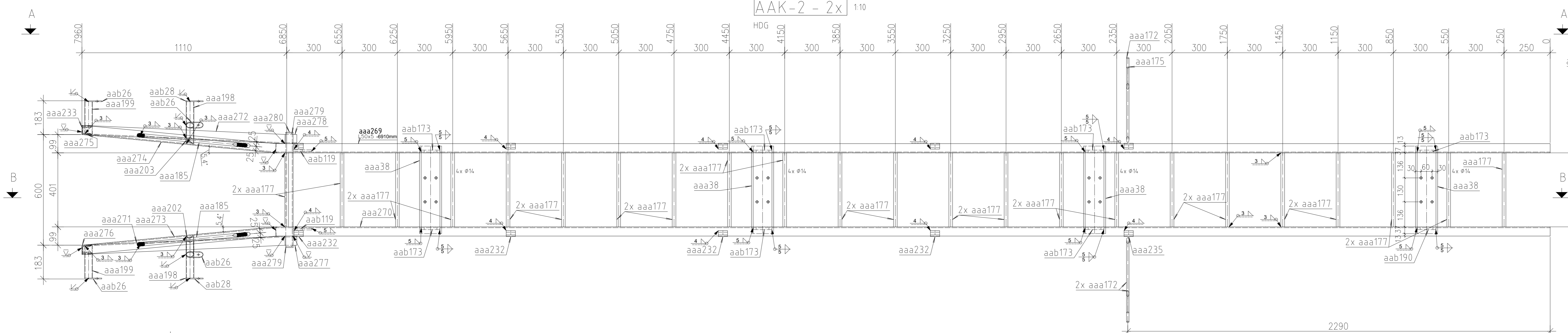
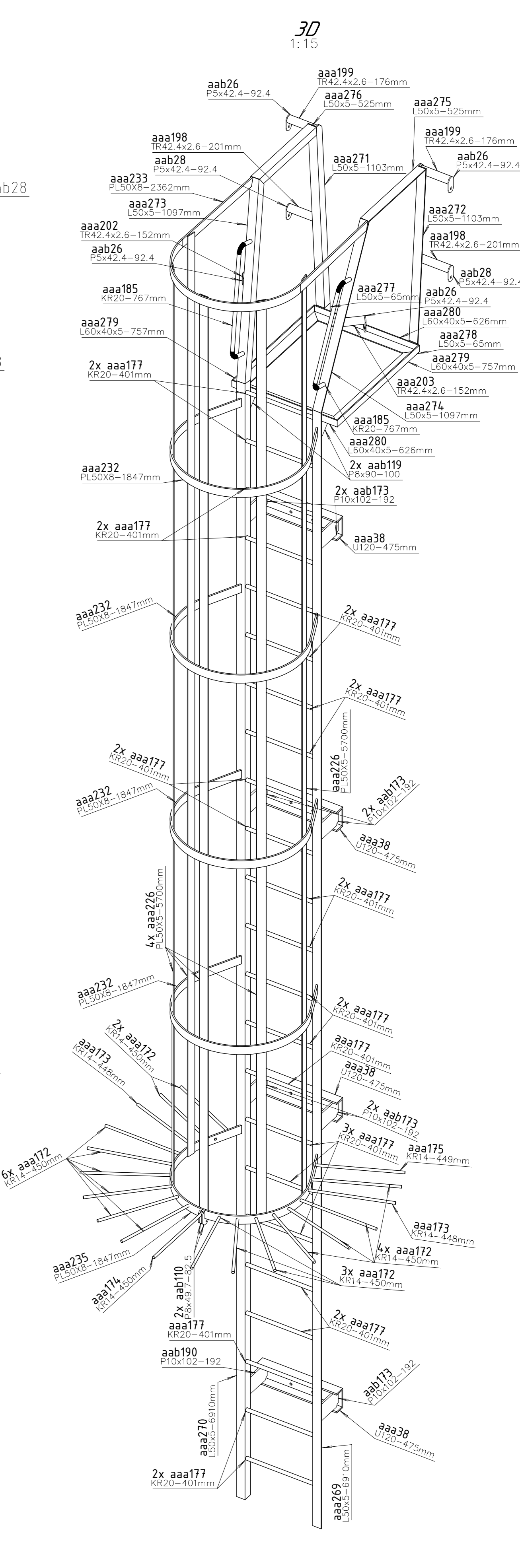
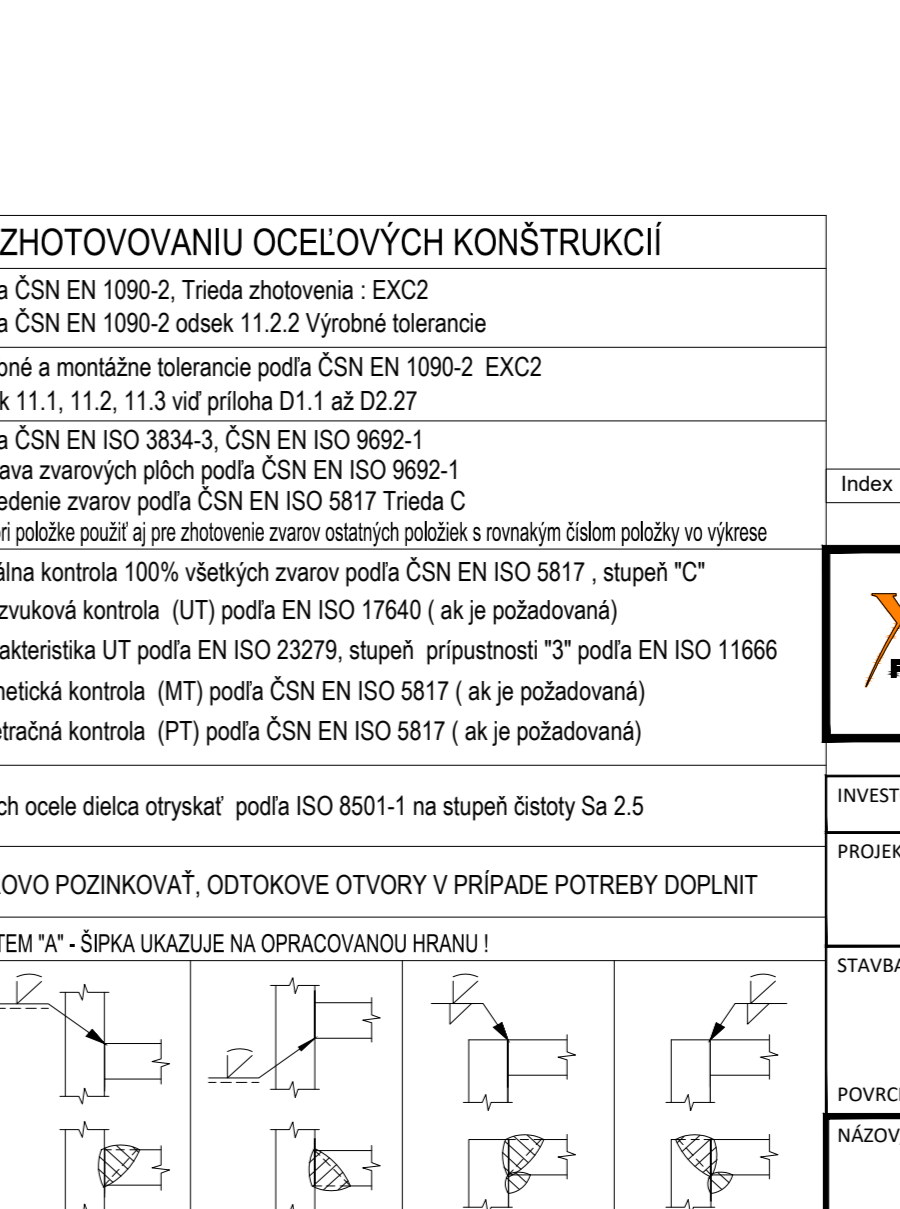
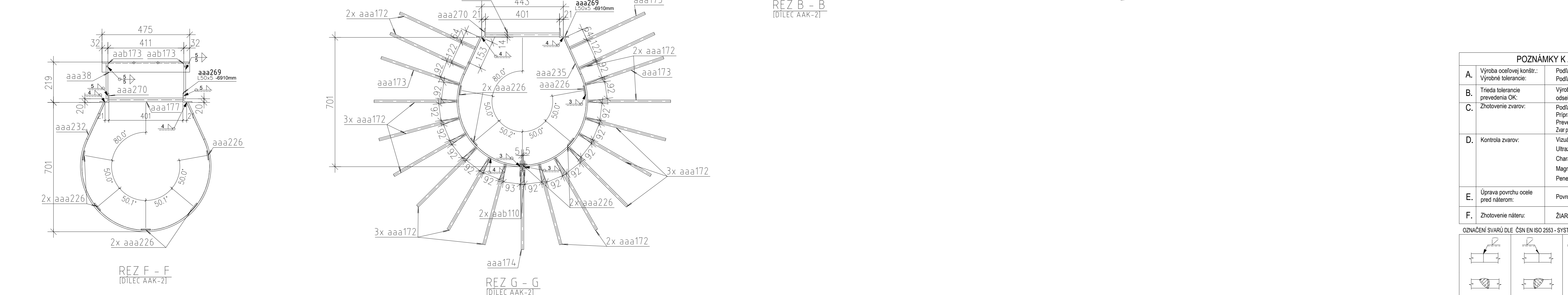
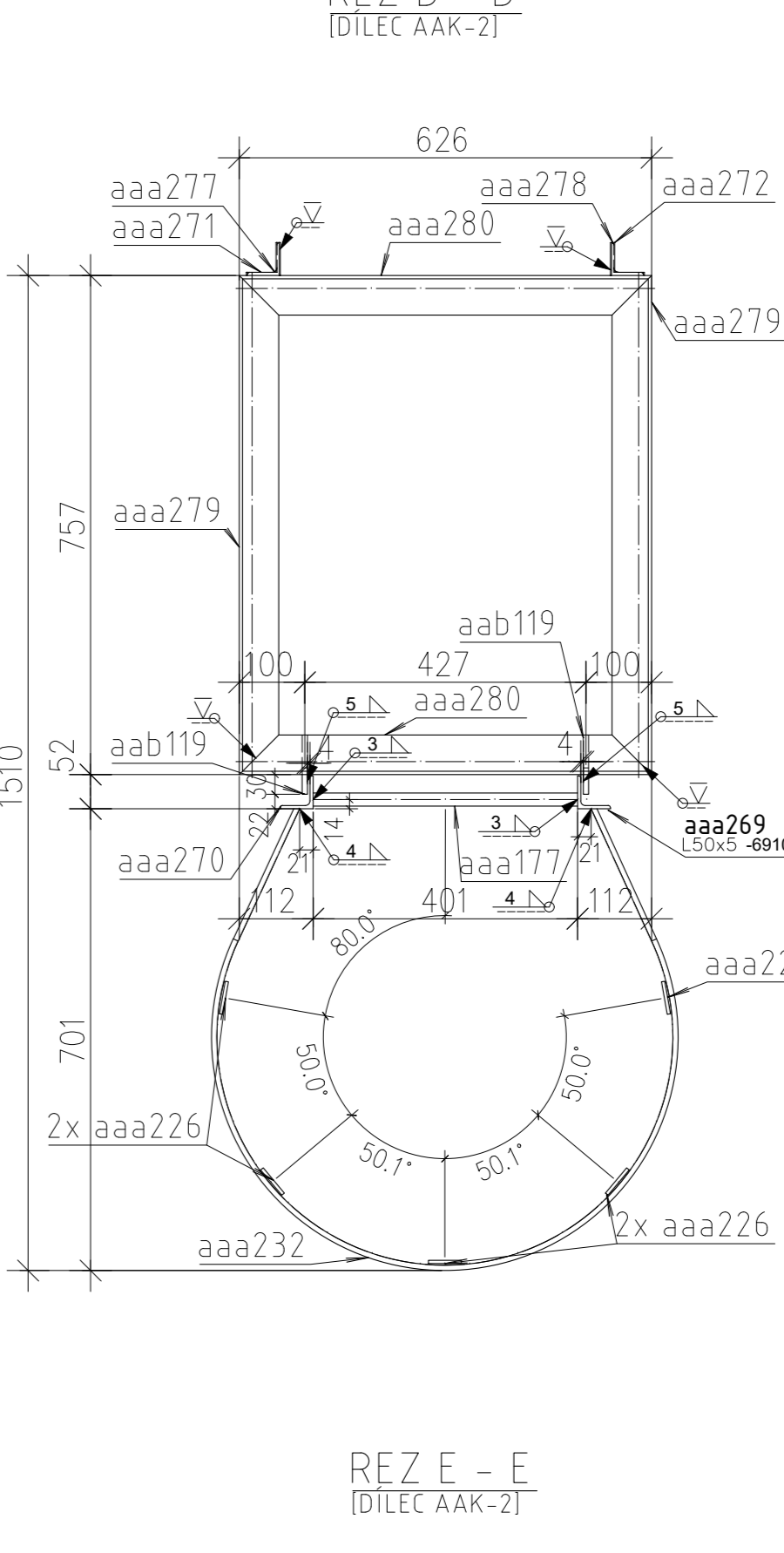
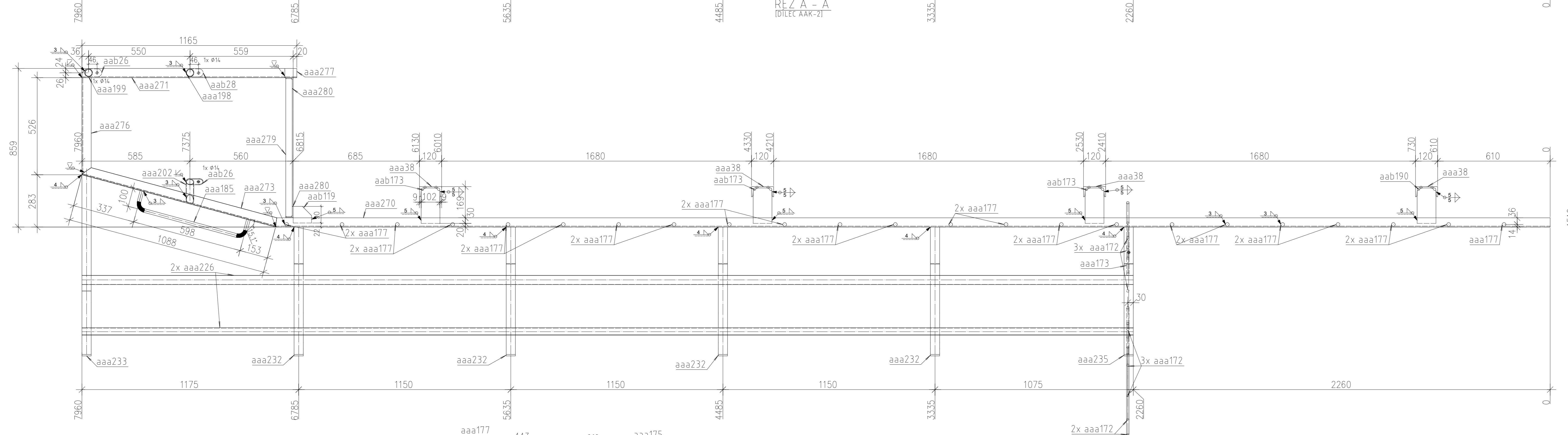
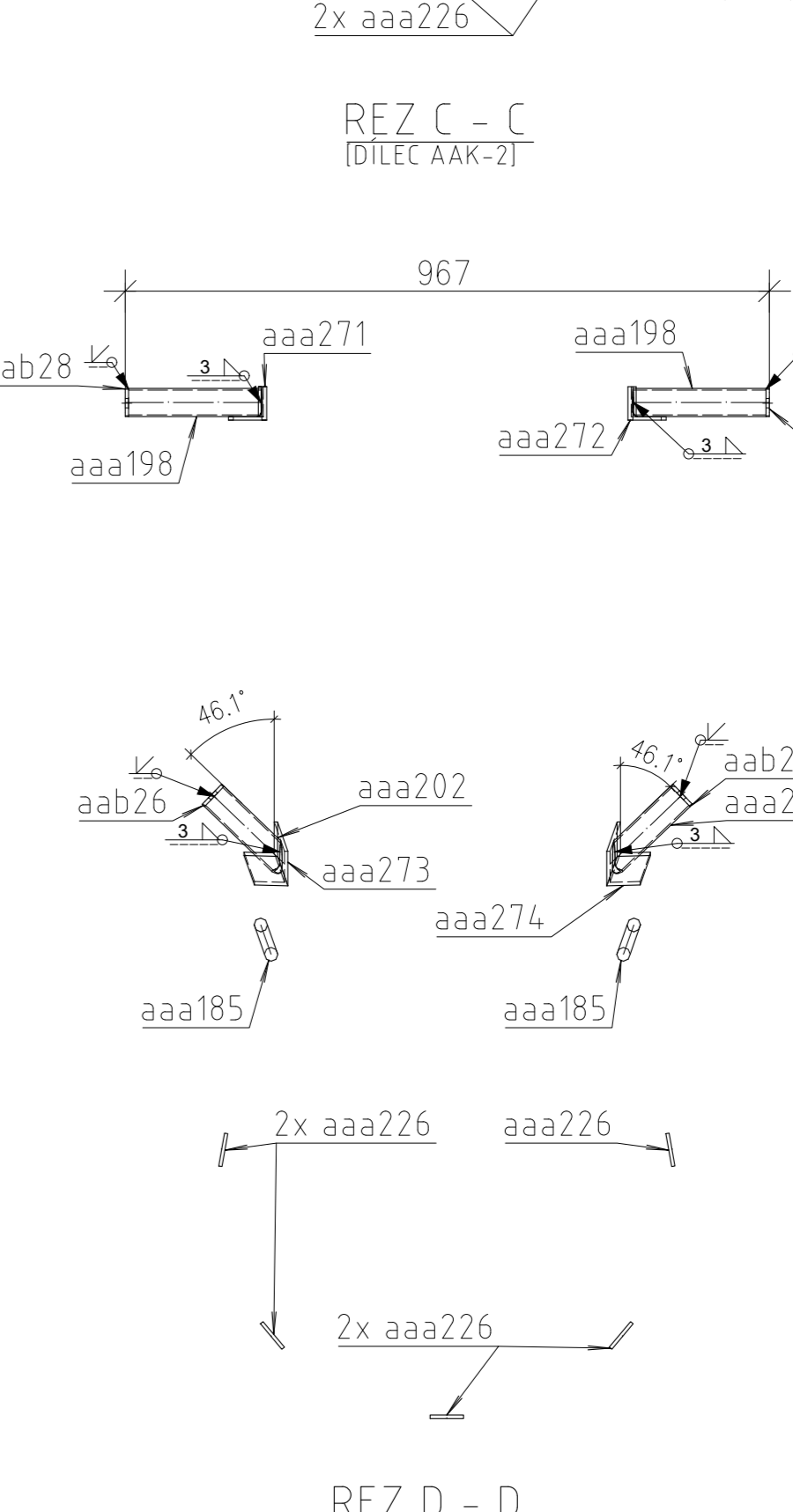
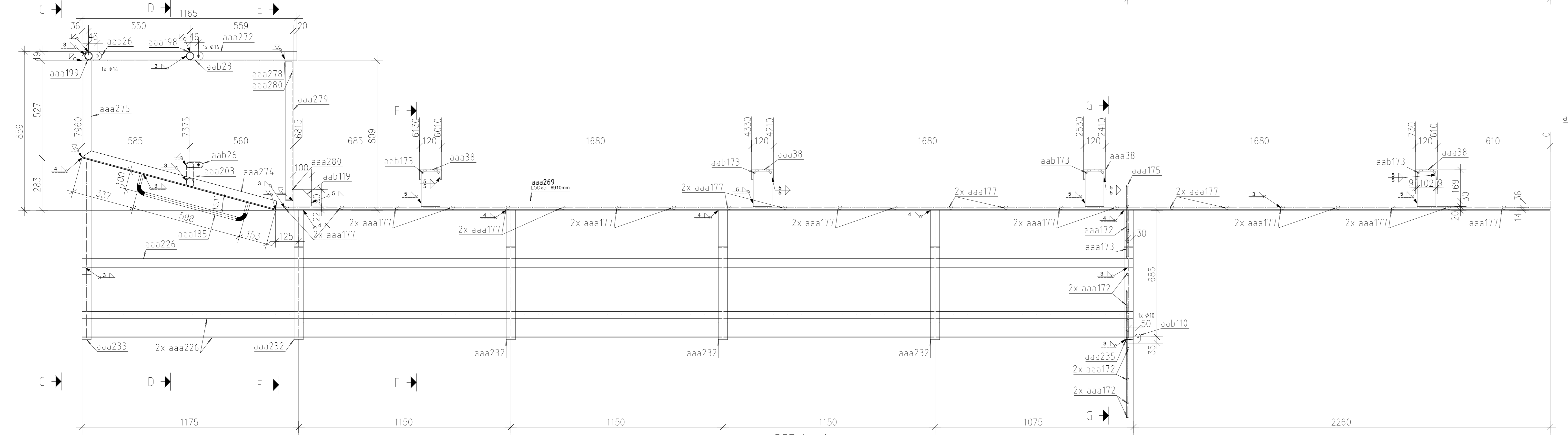


AAK-2 - 2x 1:10



Poloha (ks. stroj)	Profil	Název	Délka (mm)	Sířka (mm)	Počet kusů celkem	Materiál	Hmotnost 1 kusu (kg)	Hmotnost celkem (kg)
REBRİK	AAK-2	2 L50x5						
	AAK-2	4 1070	475	0	4	S235JR	0,4	29,5
	AAK-2	15 KR16	176	0	30	S235JR	0,5	8,3
	AAK-2	2 KR16	448	0	4	S235JR	0,5	11
	AAK-2	1 KR16	450	0	2	S235JR	0,5	0,5
	AAK-2	1 KR16	449	0	2	S235JR	0,5	0,5
	AAK-2	23 KR20	401	0	46	S235JR	0,4	22,8
	AAK-2	2 KR20	767	0	4	S235JR	19	3,8
	AAK-2	2 TR42x2,6	201	0	4	S235JR	0,5	1
	AAK-2	2 TR42x2,6	176	0	4	S235JR	0,4	0,4
	AAK-2	1 TR42x2,6	192	0	2	S235JR	0,4	0,4
	AAK-2	1 TR42x2,6	192	0	2	S235JR	0,4	0,4
	AAK-2	5 PLS0X8	5700	0	10	S235JR	112	55,9
	AAK-2	4 PLS0X8	186,7	0	8	S235JR	5,8	23,2
	AAK-2	1 PLS0X8	236,2	0	2	S235JR	7,4	7,4
	AAK-2	1 PLS0X8	186,7	0	2	S235JR	5,8	5,8
	AAK-2	1 L50x5	670	0	2	S235JR	26,1	26,1
	AAK-2	1 L50x5	699	0	2	S235JR	28,1	28,1
	AAK-2	1 L50x5	103	0	2	S235JR	4,2	4,2
	AAK-2	1 L50x5	103	0	2	S235JR	4,2	4,2
	AAK-2	1 L50x5	1097	0	2	S235JR	61,1	61,1
	AAK-2	1 L50x5	1097	0	2	S235JR	61,1	61,1
	AAK-2	1 L50x5	525	0	2	S235JR	2	2
	AAK-2	1 L50x5	525	0	2	S235JR	2	2
	AAK-2	1 L50x5	65	0	2	S235JR	0,2	0,2
	AAK-2	2 L60x40x5	757	0	4	S235JR	2,8	5,7
	AAK-2	2 L60x40x5	476	0	4	S235JR	2,4	2,4
	AAK-2	4 P5x42,4-92,4	92	42	8	S235JR	0,1	0,1
	AAK-2	2 P5x42,4-92,4	92	42	4	S235JR	0,1	0,1
	AAK-2	2 P8x49,7-82,5	82	50	4	S235JR	0,2	0,2
	AAK-2	2 P8x49,7-82,5	100	90	4	S235JR	0,5	1
	AAK-2	7 P10x102-192	192	102	14	S235JR	15	10,6
	AAK-2	1 P10x102-192	192	102	2	S235JR	15	15
HMOTNOST 1 DILCE (kg):								255,2
CELKOVÁ HMOTNOST VŠECH DILCŮ NA VÝKRESU (kg):								510,5



POZNÁMKY K ZHOTOVANÍMU OCELOVÝCH KONSTRUKCÍ	
A. Výroba ocelové konstrukce:	Podle ČSN EN 1090-2, Třída zhotovení - EXC2
B. Třída tolerance provedení OK:	Podle ČSN EN 1090-2 odst. 11.2.2 Výrobní tolerance
C. Zhotovení svarů:	Výrobní a montážní tolerance podle ČSN EN 1090-2 EXC2 odst. 11.1, 11.2, 11.3 a viz příloha D1.1 aš D2.2 Podle ČSN EN ISO 3834-3, ČSN EN ISO 8692-1 Příprava svařových plích podle ČSN EN ISO 8692-1 Převzetí svarů podle ČSN EN ISO 5817 Třída C Zařízení plích podle ČSN EN ISO 5817-1 a analýza řízení plíche v systému
D. Kontrola svarů:	Vizuální kontrola 100% všech svarů podle ČSN EN ISO 5817, stupeň "C" Ultrazvuková kontrola (UT) podle EN ISO 17640 (ak je požadována) Charakteristika UT podle EN ISO 23279, stupeň "3" podle EN ISO 11666 Magnetická kontrola (MT) podle ČSN EN ISO 5817 (ak je požadována) Penetrační kontrola (PT) podle ČSN EN ISO 5817 (ak je požadována)
E. Úprava povrchu ocele před natřením:	Povrch ocele dlešťa otryskat podle ISO 8501-1 na stupeň čistoty Sa 2,5
F. Zhotovení nářezů:	ŽIAROVO POZNAKOVAT, ODTOKOVÉ OTVORY V PŘÍPADĚ POTŘEBY DOPLNIT

Index	Popis	Autor	Datum

INVESTOR	OHLA Z.S. A.S.	VYPRACOVANÝ/DRAWN BY	Ing. GOMOLA
PROJEKT/PROJECT	SO 701.1 - HALA Olomouc	KONTROLOVANÝ/CHECKED BY	Ing. ŠADIBOL
STAVBA/BUILDING	ODSTAVY TRAMVAJÍ	VEDOUcí PROJEKTU/PROJECT MANAGER	Ing. ŠADIBOL
PROJEKT/SUBFACE	HDG, RAL	ODPovědný inženýr/RESPONSIBLE ENGINEER	Ing. ŠADIBOL
NÁZOV/TITLE	REBRİK AAK-2	POČET AČN. OČ. AČ	16
		ZAKÁZKA/CONTRACT	MM202201-01
		ARCHIVNÍ ČÍSLO/ARCHIVE NUMBER	
		REV	215