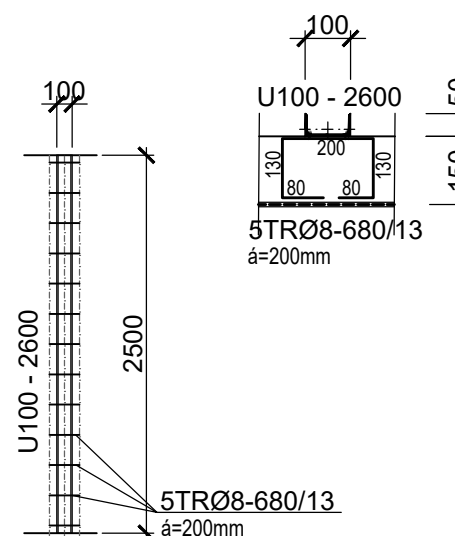
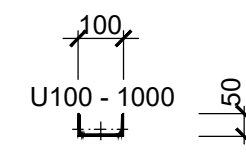


±0.00 = 127.250Bpv			SO 301-01	
VÝPRAČOVANAL ING. BEÁTA KULCSÁROVÁ	ZODP. PROJEKTANT ING. JÚLIUS KOVÁČ	HL. INŽ. PROJEKTU ING. JÚLIUS KOVÁČ	PROWELD s.p.a. RAJČANSKA 26 821 07 BRATISLAVA	
OBJEDNÁVATEL MPBH ŠAMORÍN, s.r.o. Vetrná 23/D, Šamorín				
MIESTO STAVBY Šamorín			STUPEŇ P 1 A4 DÁTUM 11.2021 Č. ZAK. 10-00/2021 Č. ARCH. 1-50 Č. SUPRÁVY 12	
NAZOV STAVBY PRESTAVBA TEPELNÝCH ZDROJOV MPBH V ŠAMORÍNE S VYUŽITÍM KOMBINOVANEJ VÝROBY TEPLA A ELEKTRICKEJ ENERGIE				
ČASŤ TECHNICKÉ ÚPRÁVY V KOTOLNI K1 - STAVEBNÉ ÚPRÁVY			VÝPIS ZÁMOČNÍCKYCH VÝROBKOV	
NAZOV VÝKRESU				

VÝPIS ZÁMOČNÍCKYCH VÝROBKOV			PRESTAVBA TEPELNÝCH ZDROJOV MPBH V ŠAMORÍNE, S VYUŽITÍM KOMBINOVANEJ VÝROBY TEPLA A ELEKTRICKEJ ENERGIE			LIST Č.1	
OZNAČENIE PODLA VÝKRESU			Ⓐ x 1		Ⓑ x 1		
ROZMER (MM)			L 80/80*6 - 2480 x2 L 80/80*6 - 1760 x1 P 80*6 - 1760 x1		L 80/80*6 - 2080 x2 L 80/80*6 - 1060 x1 P 80*6 - 1060 x1		
OZNAČENIE PODLA STN			ATYP		ATYP		
SCHEMA VÝROBKU							
POPIS			ZÁRUBEŇ ŽIAROVÝ POZINKOVANÁ OCEĽ POVRCHOVO UPRAVENOU FARBOU S KOTVAMI DO MURIVA RAL 9006		ZÁRUBEŇ ŽIAROVÝ POZINKOVANÁ OCEĽ POVRCHOVO UPRAVENOU FARBOU S KOTVAMI DO MURIVA RAL 9006		
POČET KUSOV	1NP	1		1			
	CELKOM	1		1			
HMOTNOSŤ kg/m		L 80/80*6 DL 2.48x2=4.96	L 80/80*6 DL 1.76 x1	P 80*6 DL 1.76 x1	L 80/80*6 DL 2.08x2=4.16	L 80/80*6 DL 1.06 x1	P 80*6 DL 1.06 x1
		7.340	7.340	3.770	7.340	7.340	3.770
HMOTNOSŤ kg		36.410	12.920	6.640	30.530	7.780	4.000
NÁTER	1x ZÁKLADNÝ + 2x VRCHNÝ				1x ZÁKLADNÝ + 2x VRCHNÝ		
ČÍSLO RAL	RAL 9006				RAL 9006		
POZNÁMKA	- TÁTO DOKUMENTÁCIA NENAHRÁDZA DIELENSKÚ DOKUMENTÁCIU						
HMOTNOSŤ CELKOM /kg/	55.970 kg			42.310 kg			
PRED VÝROBOU JE NUTNÉ PREVERIŤ STAVENISKOVÚ PRIPRAVENOSŤ, VÝPIS PRVKOV NENAHRÁDZA VÝROBNÚ DOKUMENTÁCIU.							

VÝPIS ZÁMOČNÍCKYCH VÝROBKOV		PRESTAVBA TEPELNÝCH ZDROJOV MPBH V ŠAMORÍNE, S VYUŽITÍM KOMBINOVANEJ VÝROBY TEPLA A ELEKTRICKEJ ENERGIE				LIST Č.2
OZNAČENIE PODLA VÝKRESU		Ⓒ x 2		Ⓓ x 2		
ROZMER (MM)		L 80/80*6 - 2080 x2 L 80/80*6 - 1060 x1 P 80*6 - 1060 x1		L 100/100*8-2600 x2 P50*6 - 340 x7ks		
OZNAČENIE PODLA STN		ATYP		ATYP		
SCHEMA VÝROBKU						
POPIS		ZÁRUBEŇ ŽIAROVÝ POZINKOVANÁ OCEĽ POVRCHOVO UPRAVENOU FARBOU S KOTVAMI DO MURIVA RAL 9006		PREKLAD NAD MONTÁŽNYM OTVOROM V EXISTUJÚCEJ OBVODOVEJ STENE OSADIŤ PRED VYBÚRANÍM OTVORU		
POČÍT KUSOV	1.NP	2		2		
	CELKOM	2		2		
HMOTNOSŤ kg/m		L 80/80*6 DL 2.08x4=8.32	L 80/80*6 DL 1.56x2=3.12	P 80*6 DL 1.56x2=3.12	L 100/100*8 DL 2.60x4=10.40	P 50*6-340x7 DL 0.34x14=4.76
		7.340	7.340	3.770	12.200	2.360
HMOTNOSŤ kg/ks		61.070	22.900	11.760	126.900	11.240
NÁTER		1x ZÁKLADNÝ + 2x VRCHNÝ		1x ZÁKLADNÝ + 2x VRCHNÝ		
ČÍSLO RAL		RAL 9006		RAL 9006		
POZNÁMKA		- TÁTO DOKUMENTÁCIA NENAHRÁDZA DIELENSKÚ DOKUMENTÁCIU				
HMOTNOSŤ CELKOM /kg/		95.730 kg		138.140 kg		
PRED VÝROBOU JE NUTNÉ PREVERIŤ STAVENISKOVÚ PRIPRAVENOSŤ. VÝPIS PRVKOV NENAHRÁDZA VÝROBNÚ DOKUMENTÁCIU.						

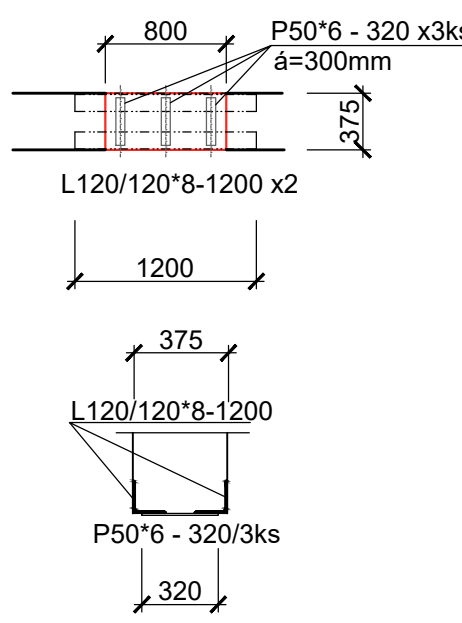
VÝPIS ZÁMOČNÍCKYCH VÝROBKOV			PRESTAVBA TEPELNÝCH ZDROJOV MPBH V ŠAMORÍNE, S VYUŽITÍM KOMBINOVANEJ VÝROBY TEPLA A ELEKTRICKEJ ENERGIE			LIST Č.3
OZNAČENIE PODLA VÝKRESU		Ⓔ x 2		Ⓕ x 1		
ROZMER (MM)		U100 - 2600 5TR08-680/13		U100 - 1000		
OZNAČENIE PODLA STN		ATYP		ATYP		
SCHEMA VÝROBKU						
POPIS		KOLA JINICA PRE OSADENIE TRANSFORMÁTORA OSADIŤ PRED BETONÁŽOU PODLAHY		PREKLAD V ÚROVNI STROPU KÁBLOVÉHO KANÁLA V MUROVENEJ STENE		
POČET KUSOV	1NP	2		1		
	CELKOM	2		1		
HMOTNOSŤ kg/m	U100 - 2600 DL 2.60x2=5.20	TR08-680/13 DL 0.88x213=18.68		U100 - 1000 DL 1.00x1		
	10.600	0.395		10.600		
HMOTNOSŤ kg/ks	55.120	4.500		10.600		
NÁTER	1x ZÁKLADNÝ + 2x VRCHNÝ			1x ZÁKLADNÝ + 2x VRCHNÝ		
ČÍSLO RAL	RAL 9006			RAL 9006		
POZNÁMKA	- TÁTO DOKUMENTÁCIA NENAHRÁDZA DIELENSKÚ DOKUMENTÁCIU					
HMOTNOSŤ CELKOM /kg/	59.620 kg			10.600 kg		
PRED VÝROBOU JE NUTNÉ PREVERIŤ STAVENISKOVÚ PRIPRAVENOSŤ, VÝPIS PRVKOV NENAHRÁDZA VÝROBNÚ DOKUMENTÁCIU.						

VÝPIS ZÁMOČNÍCKYCH VÝROBKOV		PRESTAVBA TEPELNÝCH ZDROJOV MPBH V ŠAMORÍNE, S VYUŽITÍM KOMBINOVANEJ VÝROBY TEPLA A ELEKTRICKEJ ENERGIE		LIST Č.4
OZNAČENIE PODLA VÝKRESU		Ⓖ x 1 ZÁMOČNÍCKE PRVKY KÁBLOVÝCH KANÁLOV ROZMERY (mm) - PODLA OBRÁŽKA		
OZNAČENIE PODLA STN		ATYP		
SCHEMA VÝROBKU				
LEMOVENIE OBVODU KÁBLOVÝCH KANÁLOV L 50/50*5- 4600 L 50/50*5- 3900 L 50/50*5- 3620 L 50/50*5- 3520 L 50/50*5- 3310 L 50/50*5- 2900 L 50/50*5- 2850 L 50/50*5- 2400 L 50/50*5- 1600 L 50/50*5- 1600 L 50/50*5- 1500 L 50/50*5- 1360 L 50/50*5- 1150 L 50/50*5- 700 L 50/50*5- 400 L 50/50*5- 500				
CELKOVÁ DĽ. 35.910m				
DETAIL KOTVENIA L 50/50*5 P 50*4-120 s=400mm				
POPIS		ZAKRYTIE KÁBLOVÝCH KANÁLOV RYHOVANÝM PLECHOM, VLOŽENÝM NA RÁMY Z UHOLNIKA		
POČET KUSOV	1NP			
	CELKOM			
HMOTNOSŤ kg/m, kg/m2	L 50/50*5 - 35910 DĽ. 35.110x1	KOT.PRACNE P 50*4-120/8ks DĽ. 7.440x1	RYHOVANÝ PLECH hr.4 mm P= 8.50m2	
	3.770	1.570	35.40	
HMOTNOSŤ kg/ks	132.370	11.680	300.900	
NÁTER	1x ZÁKLADNÝ + 2x VRCHNÝ			
ČÍSLO RAL	RAL 9006			
POZNÁMKA	- TÁTO DOKUMENTÁCIA NENAHRÁDZA DIELENSKÚ DOKUMENTÁCIU			
HMOTNOSŤ CELKOM /kg/	444.950 kg			
PRED VÝROBOU JE NUTNÉ PREVERIŤ STAVENISKOVÚ PRIPRAVENOSŤ, VÝPIS PRVKOV NENAHRÁDZA VÝROBNÚ DOKUMENTÁCIU.				

VÝPIS ZÁMOČNÍCKYCH VÝROBKOV		PRESTAVBA TEPELNÝCH ZDROJOV MPBH V ŠAMORÍNE, S VYUŽITÍM KOMBINOVAanej výroby tepla a elektrickej energie			LIST Č.5
OZNAČENIE PODLA VÝKRESU		Ⓒ x 1, ZÁBRADLIE			
ROZMER (MM)		4850 x 1200			
OZNAČENIE PODLA STN		ATYP			
SCHEMA VÝROBKU					
POPIS		ZÁBRADLIE NA MEDZIPODESTE			
POZNÁMKA		- TÁTO DOKUMENTÁCIA NENAHRÁDZA DIELENSKÚ DOKUMENTÁCIU			
POČET KUSOV		1			
CELKOM		1			
HMOTNOSŤ kg/m		JAKL 50°/30°/3-4850 DL 4.85x1=4.85m	JAKL 50°/30°/3-1150 DL 1.15x6=6.90m	JAKL 30°/30°/3-1150 DL 1.15x8=9.20m	Ⓒ P 120°x6-120 DL 0.120x6=0.720m
HMOTNOSŤ kg/ks		3.450	3.450	2.510	5.650
HMOTNOSŤ kg/ks		16.730	23.810	23.090	4.080
NÁTER		1x ZÁKLADNÝ + 2x VRCHNÝ			
ČÍSLO RAL		RAL 9006			
POZNÁMKA		- TÁTO DOKUMENTÁCIA NENAHRÁDZA DIELENSKÚ DOKUMENTÁCIU - KOTEVNÉ PLATNÍČKY c KOTVIŤ K BETÓNOVÝM MONOLITICKÝM KONTRUKCIÁM POMOCOU ZÁVITOVÝCH TYČÍ Ø12 DL. 18MM, DO LEPENÝH KOTIEV HILTY			
HMOTNOSŤ CELKOM /kg/		67.710 kg			
PRED VÝROBOU JE NUTNÉ PREVERIŤ STAVENISKOVÚ PRIPRAVENOSŤ, VÝPIS PRVKOV NENAHRÁDZA VÝROBNÚ DOKUMENTÁCIU.					

VÝPIS ZÁMOČNÍCKYCH VÝROBKOV		PRESTAVBA TEPELNÝCH ZDROJOV MPBH V ŠAMORÍNE, S VYUŽITÍM KOMBINOVANEJ VÝROBY TEPLA A ELEKTRICKEJ ENERGIE				LIST Č.6
OZNAČENIE PODLA VÝKRESU		Ⓓ x 1, ZÁBRADLIE				
ROZMER (MM)		8850 x 1200				
OZNAČENIE PODLA STN		ATYP				
SCHEMA VÝROBKU POHĽAD						
PÓDORYS						
POPIS						
1NP		1				
CELKOM		1				
HMOTNOSŤ kg/m	3.450	3.450	3.450	2.510	5.650	
HMOTNOSŤ kg/ks	8.453	3.968	15.870	17.320	2.712	
NÁTER	1x ZÁKLADNÝ + 2x VRCHNÝ					
ČÍSLO RAL	RAL 9006					
POZNÁMKA	- TÁTO DOKUMENTÁCIA NENAHRÁDZA DIELENSKÚ DOKUMENTÁCIU - KOTEVNÉ PLATNÍČKY c KOTVIŤ K BETÓNOVÝM MONOLITICKÝM KONTRUKCIÁM POMOCOU ZÁVITOVÝCH TYČÍ Ø12 DL.18MM, DO LEPENÝH KOTIEV HILTY					
HMOTNOSŤ CELKOM /kg/	48.330 kg					
PRED VÝROBOU JE NUTNÉ PREVERIŤ STAVENISKOVÚ PRIPRAVENOSŤ, VÝPIS PRVKOV NENAHRÁDZA VÝROBNÚ DOKUMENTÁCIU.						

VÝPIS ZÁMOČNÍCKYCH VÝROBKOV		PRESTAVBA TEPELNÝCH ZDROJOV MPBH V ŠAMORÍNE, S VYUŽITÍM KOMBINOVANEJ VÝROBY TEPLA A ELEKTRICKEJ ENERGIE		LIST Č.7
OZNAČENIE PODLA VÝKRESU		⌀10 x 1	⌀11 x 1	
ROZMER (MM)	L100/100*8-3000 x2 P50*6 - 190 x8ks		L120/120*10-2600 x2 P50*6 - 340 x7ks	
OZNAČENIE PODLA STN	ATYP		ATYP	
SCHEMA VÝROBKU				
POPIS	PREKLAD NAD NAVRHOVANÝM DVERNÝM OTVOROM V EXISTUJÚCEJ VNÚTORNEJ STENE OSADIŤ PRED VYBÚRANÍM OTVORU		PREKLAD NAD NAVRHOVANÝM MONTÁŽNYM OTVOROM V EXISTUJÚCEJ OBVODOVEJ STENE OSADIŤ PRED VYBÚRANÍM OTVORU	
POČET KUSOV	1NP	1	1	
	CELKOM	1	1	
	L 100/100*8 DL 3.00x2=6.00	P 50*6-190x8 DL 0.19x8=1.52	L 120/120*10 DL 3.20x2=6.40	P 50*6-320x9 DL 0.32x9=2.88
HMOTNOSŤ kg/m	12.200	2.360	18.200	2.360
HMOTNOSŤ kg/ks	73.200	3.600	116.500	7.800
NÁTER	1x ZÁKLADNÝ + 2x VRCHNÝ		1x ZÁKLADNÝ + 2x VRCHNÝ	
ČÍSLO RAL	RAL 9006			
POZNÁMKA	- TÁTO DOKUMENTÁCIA NENAHRÁDZA DIELENSKÚ DOKUMENTÁCIU			
HMOTNOSŤ CELKOM /kg/	76.680 kg		124.300 kg	
PRED VÝROBOU JE NUTNÉ PREVERIŤ STAVENISKOVÚ PRIPRAVENOSŤ. VÝPIS PRVKOV NENAHRÁDZA VÝROBNÚ DOKUMENTÁCIU.				

VÝPIS ZÁMOČNÍCKYCH VÝROBKOV			PRESTAVBA TEPELNÝCH ZDROJOV MPBH V ŠAMORÍNE, S VYUŽITÍM KOMBINOVANEJ VÝROBY TEPLA A ELEKTRICKEJ ENERGIE			LIST Č.8
OZNAČENIE PODLA VÝKRESU	Ⓖ x 1					
ROZMER (MM)	L120/120*10-1200 x2 P50*6 - 320 x3ks					
OZNAČENIE PODLA STN	ATYP					
SCHEMA VÝROBKU						
POPIS	PREKLAD NAD NAVRHOVANÝM OTVOROM V EXISTUJÚCEJ VNÚTORNEJ STENE OSADIŤ PRED VYBÚRANÍM OTVORU					
POČET KUSOV	1NP					
	CELKOM			1		
HMOTNOSŤ kg/m	L 120/120*10 DL 1,20x2=2,40	P 50*6-320x3 DL 0,32x3=0,96				
HMOTNOSŤ kg/ks	18.200	2.360				
NÁTER	1x ZÁKLADNÝ + 2x VRCHNÝ					
ČÍSLO RAL	RAL 9006					
POZNÁMKA	- TÁTO DOKUMENTÁCIA NENAHRÁDZA DIELENSKÚ DOKUMENTÁCIU					
HMOTNOSŤ CELKOM /kg/	46.000 kg					
PRED VÝROBOU JE NUTNÉ PREVERIŤ STAVENISKOVÚ PRIPRAVENOSŤ. VÝPIS PRVKOV NENAHRÁDZA VÝROBNÚ DOKUMENTÁCIU.						