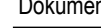




1. Jakost oceli S235 (pokud není stanoveno jinak)
2. Neslouží pro výrobu, musí být zpracována výrobní/dodavatelská dokumentace
3. Rozměry ověřit na stavbě
4. Demontáž a bourací práce provádět nanejvýš šetrně ke konstrukci
5. Ocelovou konstrukci omyt (tlakovou vodou, očistit a opatřit nátěrovým systémem dle doporučení výrobce na příslušnou korozivnost). Odstín nátěrového systému určí investitor (hl. architekt místa)
6. Šroubové spoje provést žárov zinkováním krouby jakosti 8.8 nebo 10.9
7. Povrchovou ochranu přechodových plechů provést žárovým zinkováním.

 Dokumentace je důležitou součástí zprovoznění a trvalé bezpečnosti provozování zařízení.		Ing. Jirák L.	
IZOLINIA s.r.o. - Písek 1296, 386 01 Písek - Mlýnská		Zpr. projektant	
tel. fax: 339 432 116, 339 432 315		Vyzkoušel	
e-mail: info@izolinia.cz, www.izolinia.cz		Ing. Kočí T.	
INVESTOR	Stavbu dle město Frýdek-Místek	C zakyby	22-021
	Rasčinný 1748, 738 01 Frýdek-Místek	Datum	1/25
		Město	1/25
		Účet	1/25
		Ostat	1/25
		Materiál	S233
		Formát	A0
OBDOBÍ VÝKRESU	D 1-2 - STAVEBNÍ ČÁST	ČÍSLO VÝKRESU	DSP 22-02-054
		REV.	A