

TECHNICKÉ PODMÍNKY DODACÍ

č. TP – 03/05

2. vydání

NÁSTUPIŠTNÍ PREFABRIKÁTY TYPU „L“

Technické podmínky vydává:

Organizace:

ŽPSV a.s.
Třebízského 207
686 27 Uherský Ostroh

Jméno:

Ing. Mojmír Nejezchleb
ředitel úseku dopravních
staveb

Razítko, podpis:



ŽPSV a.s.
Třebízského 207, 687 24 Uherský Ostroh
IČ: 46346741, DIČ: CZ46346741

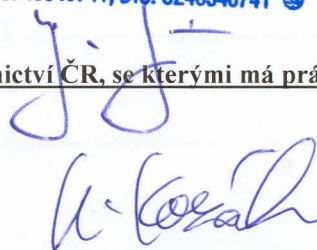
Datum:

08. 10. 2012

**Přípustnost použití tohoto výrobku v železničních drahách ve vlastnictví ČR, se kterými má právo hospodařit
Správa železniční dopravní cesty, státní organizace, schvaluje:**

Správa železniční dopravní cesty,
státní organizace,
Dlážděná 1003/7
110 00 Praha 1, Nové Město

Ing. Jiří Kozák
ředitel Odboru
traťového hospodářství



Technické podmínky platí ode dne:

Správa železniční dopravní cesty,
státní organizace
Praha 1, Dlážděná 1003/7, PSČ 110 00
IČ: 70994234, DIČ: CZ70994234
(33)

OBSAH

OBSAH	2
ZÁZNAM O ZMĚNÁCH	3
1 NÁZVOSLOVÍ	4
1.1 SEZNAM POUŽITÝCH ZKRATEK	4
1.2 TERMÍNY A DEFINICE	4
2 VŠEOBECNĚ	5
3 TECHNICKÉ POŽADAVKY	5
3.1 OBECNÝ POPIS NÁSTUPIŠTNÍCH PREFABRIKÁTŮ	5
3.2 SEZNAM NÁSTUPIŠTNÍCH PREFABRIKÁTŮ TYPU „L“	7
3.3 DĚLENÍ NÁSTUPIŠTNÍCH PREFABRIKÁTŮ TYPU „L“ PODLE TVARU	7
3.3.1 <i>nástupištní blok „L“</i>	7
3.3.2 <i>nástupištní blok „L“ levý, pravý</i>	7
3.3.3 <i>nástupištní hrana „H“</i>	8
3.4 OZNAČOVÁNÍ VÝROBKŮ	8
3.5 ROZMĚRY, TOLERANCE, HMOTOVÉ VLASTNOSTI.....	8
3.6 KVALITA A VLASTNOSTI MATERIÁLŮ.....	9
3.6.1 <i>čerstvý beton</i>	9
3.7 KVALITA PROVEDENÍ A VZHLED VÝROBKŮ	10
3.8 UZEMNĚNÍ	10
3.9 ŽIVOTNOST VÝROBKU	10
4 ZKOUŠENÍ	10
4.1 POČÁTEČNÍ ZKOUŠKY TYPU	11
4.2 KONTROLA KVALITY VÝROBCEM.....	11
4.3 PŘEJÍMKA, VÝSTUPNÍ KONTROLA	11
5 OBJEDNÁVKA A DODÁVKA	11
6 ZÁRUKY A REKLAMACE	12
7 PODMÍNKY POUŽÍVÁNÍ	12
7.1 SKLADOVÁNÍ, MANIPULACE, DOPRAVA	12
7.2 MONTÁŽ	13
7.3 PODMÍNKY PRO OPRAVY	13
7.4 PODMÍNKY LIKVIDACE	13
8 BEZPEČNOST A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI	13
9 SOUVISEJÍCÍ NORMY A PŘEDPISY	14
10 VÝKRESOVÁ DOKUMENTACE	14

ZÁZNAM O ZMĚNÁCH

Číslo změny	Účinnost od:	Opravil		Poznámka
		Dne	Podpis	

1 NÁZVOSLOVÍ

Názvosloví odpovídá ustanovením „ČSN 73 4959 *Nástupiště a nástupištní přístřešky na drahách celostátních, regionálních a vlečkách*“, „*OTP Prefabrikované prvky nástupišť*“, „*Vzorovému listu železničního spodku Ž 8*“.

1.1 SEZNAM POUŽITÝCH ZKRATEK

TPD	technické podmínky dodací
OTP	obecné technické podmínky
TKP	technické kvalitativní podmínky staveb státních drah
ČSN	česká technická norma
ČSN EN	evropská norma, zavedená do soustavy norem ČSN
MVL	mostní vzorový list
ČR	Česká republika
ŽB	železobeton, železobetonový
RDS	realizační dokumentace stavby
TK	technická kontrola
AZL	akreditovaná zkušební laboratoř
ZL	závodová zkušební laboratoř

1.2 TERMÍNY A DEFINICE

Nástupiště – zařízení železničního spodku s upravenou zvýšenou dopravní plochou v železniční stanici a zastávce u koleje, určené k nastupování a vystupování cestujících a pro manipulaci se zavazadly a zásilkami

Nástupiště jednostranné a/nebo oboustranné – nástupiště s jednou nástupní hranou a/nebo s nástupní hranou na obou stranách

Nástupištní hrana – krajní obrys zvýšené části nástupiště

Nástupní hrana – část nástupištní hrany, určené k nástupu a výstupu z vlaků

Nástupištní zídka – spodní stavby nástupišť, tvořená řadou nástupištních prefabrikátů

Nástupištní prefabrikát typu L – prefabrikát spodní stavby nástupišť tvaru písmene L

2 VŠEOBECNĚ

Technické podmínky dodací TP – 03/05, platí pro dodávku všech nástupištních prefabrikátů typu „L“, určených pro spodní stavbu nástupišť. Platí i pro varianty, odvozené ze základních typů (rozdílná výška, tvarové a délkové změny apod.), vyvolané dispozičními podmínkami konkrétního případu, kdy jejich použití není v rozporu s těmito TPD, vzorovými listy železničního spodku „Ž 8 Nástupiště na drahách celostátních, regionálních a vlečkách“, *Technickými kvalitativními podmínkami staveb státních drah* (dále jen TKP SD), zejména *kap. 10 Nástupiště, rampy, zarážedla, účelové komunikace a zpevněné plochy*, platnými ČSN a dalšími předpisy a nejsou v rozporu s předpokládaným zatížením, uvedeným ve statickém posouzení, které je součástí technické dokumentace.

TPD stanovují základní vlastnosti a požadavky na nástupištní prefabrikáty typu „L“, jako např. označování prvků, rozměry, výrobní a montážní tolerance, zatížení a dále podmínky dodávky, skladování, přepravy a podmínky reklamačního řízení při dodávce pro stavbu státních drah.

Tyto Technické podmínky dodací jsou závaznou technickou specifikací budoucích kupních smluv na dodávku výrobků výsledně určených k použití pro železniční dráhy ve vlastnictví ČR, se kterými má právo hospodařit Správa železniční dopravní cesty, státní organizace. Uplatní se bez ohledu na to, kolik subjektům podílí na výrobním a obchodním procesu.

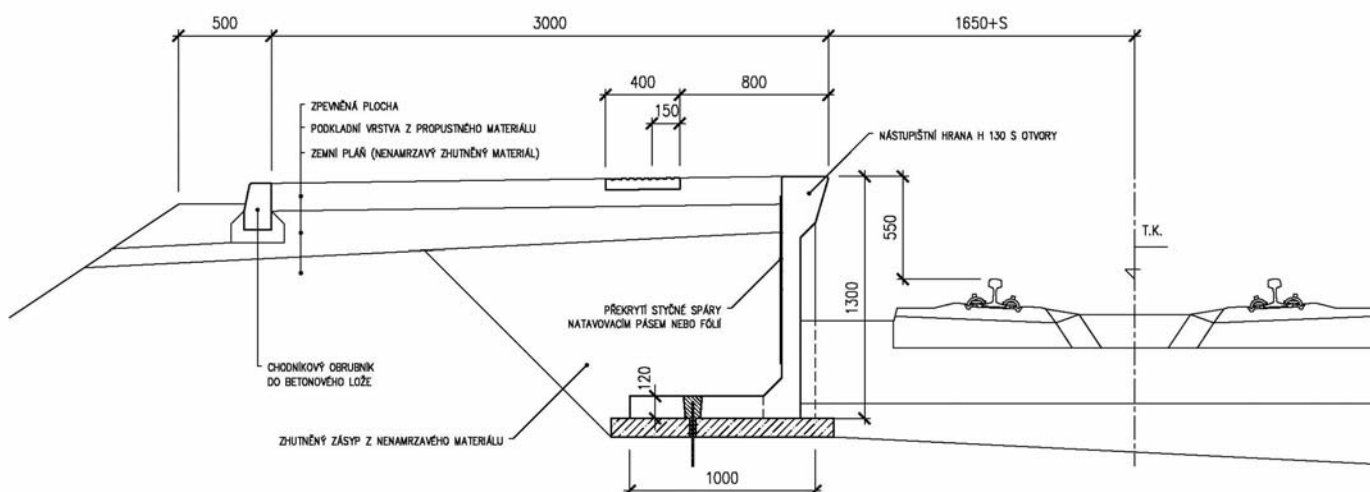
3 TECHNICKÉ POŽADAVKY

3.1 OBECNÝ POPIS NÁSTUPIŠTNÍCH PREFABRIKÁTŮ

Nástupištní zidky jsou tvořeny řadou železobetonových prefabrikátů tvaru „L“, které tvoří spodní stavbu jednostranných nebo oboustranných nástupišť. Plně nahrazují nástupištní zídka typ „SUDOP“, tvořenou úložnými bloky U, nástupištní tvárnici Tischer B a výplňovými deskami D1, D2, D3.

Jednotlivé prefabrikáty jsou ukládány v řadě za sebou na vrstvu z podkladního betonu pevnostní třídy C 12/15, minimální tloušťky 100 mm viz příklad použití obr. 1. Základová spára prefabrikátu musí být minimálně v úrovni pláň železničního spodku.

Obrázek 1 Příklad použití nástupištního prefabrikátu tvaru L (typ H 130) pro stavbu nástupištní zidky

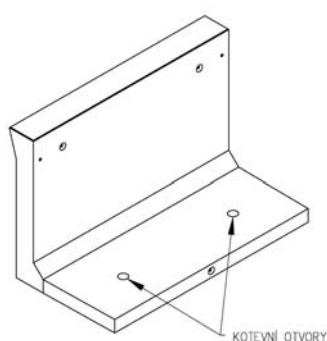


Prefabrikáty mají na rubové straně zabudovány úchyty pro manipulaci a pokládku. Jednotlivé bloky jsou spojovány pomocí šroubového spoje, tvořeného pásovinou žárově zinkovanou a šrouby s podložkami, které jsou zašroubovány do ocelových vložek (hmoždinek) s vnitřním závitem M 16. Tyto vložky jsou zabetonovány na rubové straně v horní části svislé rubové plochy viz obr. 4.

Prefabrikáty nástupištní zídky je nutné zasypat propustnou, nenamrzavou zeminou min. tloušťky 0,600 – 0,800 m pod horní plochu nástupiště. Je nutné zřídit odvodnění zemní pláň nástupiště, a to jejím vypádováním minimálním sklonem 5% a případně zřízením trativodu s vyústěním do kanalizace nebo otevřené příkopy. Přesný způsob provedení odvodnění a skladbu konstrukčních vrstev nástupiště řeší realizační dokumentace stavby.

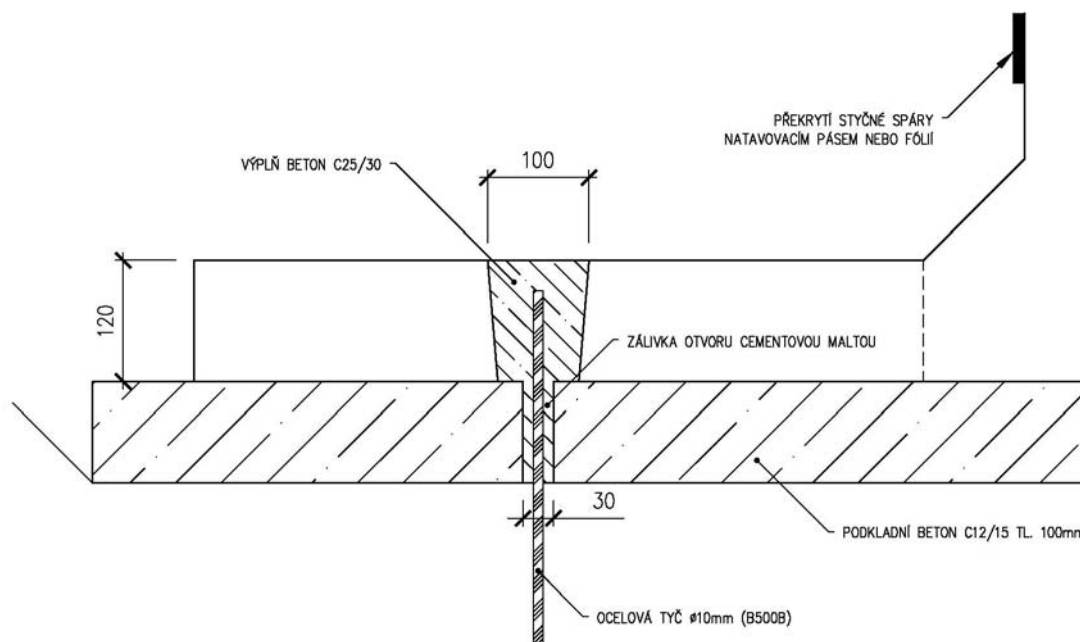
Je také nutné provést opatření k zabránění vyplavování drobných zrn ložné vrstvy zpevněné plochy tvořené z dlažebních bloků nebo desek a to překrytím svislé styčné spáry (natavením asfaltového pásu, překrytím plastovou fólií apod.), nebo jejím utěsněním pružným tmelem. Zabrání se tím případnému poklesu dlažebních bloků nebo desek v místě styků prefabrikátů.

Obrázek 2 Umístění kotevních otvorů v prefabrikátu



Z důvodu zamezení nežádoucího vodorovného posunu či naklonění prefabrikátu nástupištní zídky při provádění hutnění zásypu je vhodné provést ukotvení prefabrikátu s podkladním betonem pomocí prutů betonářské výztuže délky cca 500 – 600 mm, procházející přes podkladní beton do podloží v místě vytvořených 2ks otvorů v prefabrikátu nástupištní zídky nebo vytvoření zarážky na úrovni podkladního betonu ze strany koleje viz obr. 2, 3. Detaily zarážky a kotvení řeší realizační dokumentace stavby. Dříve dodávané prefabrikáty tuto možnost ukotvení neměly.

Obrázek 3 Detail kotvení prefabrikátu k podkladu



Horní stavba nástupiště je tvořena buď konzolovými nástupištními deskami, a/nebo zpevněnou plochou z dlažebních bloků nebo desek, ukládaných do ložné podkladní vrstvy z drceného kameniva či štěrpkopísku.

3.2 SEZNAM NÁSTUPIŠTNÍCH PREFABRIKÁTŮ TYPU „L“

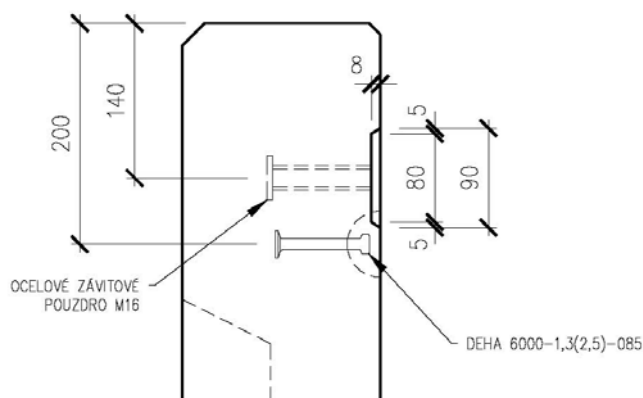
Tabulka 1

Evidenční číslo	Značka	Název nástupištního prefabrikátu
592 121 719 121	AZZ 121 – 19	Nástupištní hrana H 130
592 121 719 122	AZZ 122 – 19	Nástupištní hrana H 130/2
592 121 719 091	AZZ 91 – 19	Nástupištní blok L 130
592 121 719 092	AZZ 92 – 19	Nástupištní blok L 130/2
592 121 719 100	AZZ 100 – 19	Nástupištní blok levý 130/114
592 121 719 101	AZZ 101 – 19	Nástupištní blok levý 114/98
592 121 719 102	AZZ 102 – 19	Nástupištní blok levý 98/82
592 121 719 103	AZZ 103 – 19	Nástupištní blok levý 82/66
592 121 719 104	AZZ 104 – 19	Nástupištní blok levý 66/50
592 121 719 105	AZZ 105 – 19	Nástupištní blok levý 82/74
592 121 719 106	AZZ 106 – 19	Nástupištní blok levý 66/58
592 121 719 107	AZZ 107 – 19	Nástupištní blok pravý 130/114
592 121 719 108	AZZ 108 – 19	Nástupištní blok pravý 114/98
592 121 719 109	AZZ 109 – 19	Nástupištní blok pravý 98/82
592 121 719 110	AZZ 110 – 19	Nástupištní blok pravý 82/66
592 121 719 111	AZZ 111 – 19	Nástupištní blok pravý 66/50
592 121 719 112	AZZ 112 – 19	Nástupištní blok pravý 82/74
592 121 719 113	AZZ 113 – 19	Nástupištní blok pravý 66/58

3.3 DĚLENÍ NÁSTUPIŠTNÍCH PREFABRIKÁTŮ TYPU „L“ PODLE TVARU

3.3.1 NÁSTUPIŠTNÍ BLOK „L“

Obrázek 4 Detail úložné (nášlapné) hrany prefabrikátu L 130



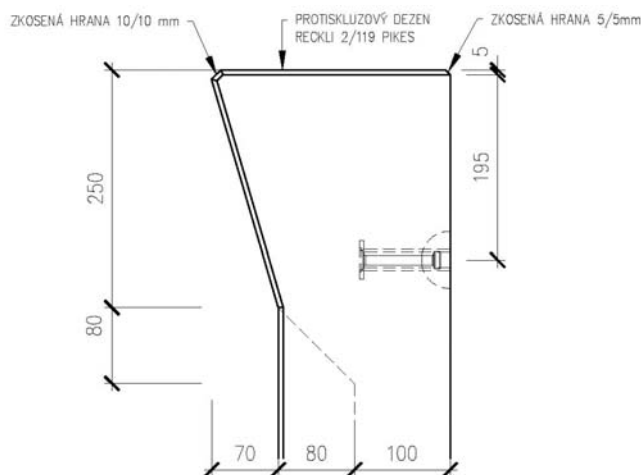
Lze použít pro variantu s konzolovými deskami nebo bez nich, ale pouze tam kde není navrženo převýšení přilehlé koleje. Pro tento případ je nutné použít nástupištní hrana „H“, která díky geometrické úpravě (zkosení přilehlé plochy nástupištní hrany) vyhoví požadavkům normy. Protože nástupištní blok nemá protiskluzovou úpravu nášlapné plochy a šířka nášlapné vrstvy činí 180 mm, doporučuje se používat nástupištní bloky L pouze u nástupišť s konzolovou deskou. Detaily řešení viz Ž 8.41 – N.

3.3.2 NÁSTUPIŠTNÍ BLOK „L“ LEVÝ, PRAVÝ

jsou prefabrikáty, určené pro vytváření ramp o sklonu 8 %, lišící se od běžných nástupištních bloků L pouze skosenou horní plochou ve spádu 8 % a odstupňovanou výškou. Nástupištní bloky levé jsou ty, které mají skosení (spád) nalevo při pohledu na čelní lícovou plochu, tzn. při pohledu z koleje daného nástupiště. Nástupištní bloky pravé jsou zrcadlové k levým.

3.3.3 NÁSTUPIŠTNÍ HRANA „H“

Obrázek 5 Detail nášlapné hrany prefabrikátu H 130



Lze použít pro budování ostrovních a mimoúrovňových nástupišť bez konzolových desek. Oproti *Bloku „L“* má rozšířenou nášlapnou plochu na šířku 250 mm s vytvořeným protiskluzovým dezénem. Zkosení, umožňující stavbu nástupišť i v obloucích s převýšením viz *Obrázek 2*.

Vyhoví podmínkám pro min. vzdálenost převýšené koleje od hrany nástupiště (1,650+S) dle ČSN 73 4959 *Nástupiště a nástupištní přístřešky na drahách celostátních, regionálních a vlečkách*.

Přední tvarovaná pohledová plocha nástupištní hrany H 130, umožňuje dodatečnou aplikaci protihlukové tvárnice z recyklované pryže, která snižuje hlukovou zátěž od projíždějících kolejových vozidel.

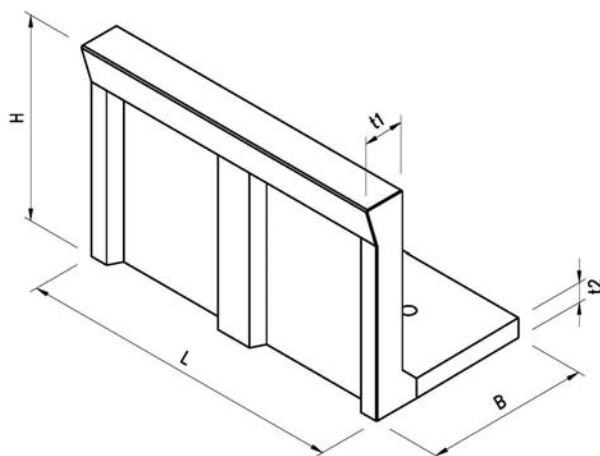
3.4 OZNAČOVÁNÍ VÝROBKŮ

Jednotlivé konstrukční dílce nástupištní zidky jsou identifikovány evidenčním číslem (12 až 15 ti místné číslo), obchodní značkou a názvem. Na každý konstrukční dílec nástupiště je ihned po odformování ve výrobním závodě nalepen papírový štítek s označením shody CE, obsahující výrobní závod, evidenční číslo, značku, název výrobku, datum výroby, jméno odpovědné osoby a další údaje dle „ČSN EN 15258 *Betonové prefabrikáty – Prvky opěrných stěn*“, příloha ZA.

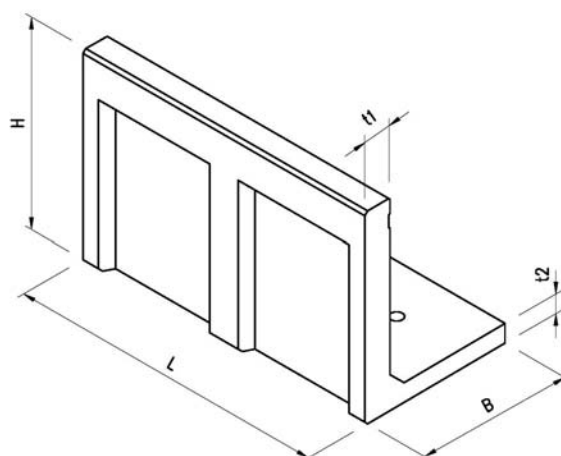
3.5 ROZMĚRY, TOLERANCE, HMOTOVÉ VLASTNOSTI

Všechny rozměry výrobků včetně tolerancí a základní technické údaje jsou uvedeny v tabulce 2. Tyto údaje jsou i ve výkresové dokumentaci – výkres tvaru.

Obrázek 6 Základní rozměry hrana H



Obrázek 7 Základní rozměry blok L



Tabulka 2

Název prefabrikátu	tloušťka	tloušťka	šířka	výška	délka	objem	hmotnost
	t1 [mm]	t2 [mm]	B [mm]	H / H' [mm]	L [mm]	[m ³]	[kg]
Nástupištní hrana H 130	249 ± 3	120 ± 3	1000 ± 5	1300 ± 3	1990 ± 4	0,786	1418
Nástupištní hrana H 130/2	249 ± 3	120 ± 3	1000 ± 5	1300 ± 3	995 ± 4	0,2882	706
Nástupištní blok L 130	180 ± 3	120 ± 3	1000 ± 5	1300 ± 3	1990 ± 4	0,5480	1340
Nástupištní blok L 130/2	180 ± 3	120 ± 3	1000 ± 5	1300 ± 3	995 ± 4	0,2740	670
Nást. blok levý, pravý 130/114	180 ± 3	120 ± 3	1000 ± 5	1300 ± 3/1140 ± 3	1990 ± 4	0,5290	1290
Nást. blok levý, pravý 114/98	180 ± 3	120 ± 3	1000 ± 5	1140 ± 3/980 ± 3	1990 ± 4	0,4910	1200
Nást. blok levý, pravý 98/82	180 ± 3	120 ± 3	1000 ± 5	980 ± 3/820 ± 3	1990 ± 4	0,4530	1100
Nást. blok levý, pravý 82/66	180 ± 3	120 ± 3	1000 ± 5	820 ± 3/660 ± 3	1990 ± 4	0,4140	1010
Nást. blok levý, pravý 66/50	180 ± 3	120 ± 3	1000 ± 5	660 ± 3/500 ± 3	1990 ± 4	0,3760	920
Nást. blok levý, pravý 82/74	180 ± 3	120 ± 3	1000 ± 5	820 ± 3/740 ± 3	995 ± 4	0,2170	530
Nást. blok levý, pravý 66/58	180 ± 3	120 ± 3	1000 ± 5	660 ± 3/580 ± 3	995 ± 4	0,1980	490

Poznámka: Technické údaje u nástupištních bloků levých a pravých jsou shodné. U nástupištních bloků je uvažována objemová hmotnost 2450 kg/m³.

Odchylka v rovinatosti nástupištních bloků může činit u horní plochy max. ± 2 mm, u ostatních ploch (čelní a spodní) max. ± 4 mm, a to v podélném úhlopříčném směru.

3.6 KVALITA A VLASTNOSTI MATERIÁLŮ

Pro zajištění vysoké životnosti prefabrikátů nástupištních zidek jsou kladeny vysoké nároky na kvalitu ztvrdlého betonu. K výrobě lze použít pouze materiály, které vyhovují příslušným normám ČSN a dalším předpisům.

3.6.1 ČERSTVÝ BETON

Nástupištní bloky L 130 a bloky L levé a pravé jsou vyrobeny z betonu pevnostní třídy C 25/30 pro stupeň vlivu prostředí XF1 pro variantu použití s konzolovými deskami a z betonu pevnostní třídy C 30/37 pro stupeň vlivu prostředí XF4 pro variantu bez konzolových desek.

Nástupištní hrany H 130 jsou vyrobeny z betonu pevnostní třídy C 30/37 pro stupeň vlivu prostředí, XF4.

Betonářská ocel

Je použita ocel řady B500B (B500A). Množství, druh výztuže a její vzájemné spojení předepisuje technická dokumentace výrobce, především výkresy výztuže. Betonářská ocel použita pro výrobu vyhovuje požadavkům „ČSN EN 10080 Ocel pro výztuž do betonu – Svařitelná betonářská ocel – Všeobecně“, „ČSN 42 0139 Ocel pro výztuž do betonu – Svařitelná žebírková betonářská ocel – Všeobecně“.

Kování prefabrikátů, manipulační a spojovací prvky

Specifikuje technická dokumentace výrobce (výkresy tvaru). Lze nahradit uvedený typ od daného výrobce jiným, který parametrově odpovídá (nosnost, délka atd.)

Distanční podložky

Typ a velikost požadovaného krytí stanovuje technická dokumentace výrobce. Lze použít pouze distanční podložky na bázi silikátů. Počet a umístění distančních podložek stanovuje technická dokumentace výrobce, obecně min. 4ks/m².

3.7 KVALITA PROVEDENÍ A VZHLED VÝROBKŮ

Požadavky na jakost povrchu betonu dílců nástupištních prefabrikátů stanovují příslušné ČSN, TKP SD, ZTKP, OTP a zpracovaná realizační dokumentace.

Dílce musí mít hutný uzavřený povrch, potřebný pro zabezpečení ochrany výztuže a betonu proti korozi. Povrch výrobků musí být rovný, bez nálitků. Drobné povrchové trhliny, vzniklé smršťováním betonu do šířky 0,1mm jsou přípustné. Výrobky nesmí mít výrobní vady, jako jsou nezhotvená místa, která by nepříznivě ovlivnila použitelnost prvků. Ocelová výztuž musí mít správné rozměry a musí být v prefabrikátu uložena v souladu s výkresovou dokumentací. Musí být zaručeno předepsané krytí dle výrobní dokumentace.

Povrchové dutinky (póry) jsou přípustné, ale nesmí být větší než $8 \times 8 \times 5$ mm u nástupištních bloků L a jejich množství nesmí překročit 3% z celkové plochy.

U nástupištních hran H na pohledových plochách nesmí být povrchové dutinky větší jak $5 \times 5 \times 5$ mm, Na ploše protiskluzového dezénu nesmí být větší jak $3 \times 3 \times 2$ mm a jejich množství nesmí překročit 3% plochy.

Poškozené či uražené hrany jsou přípustné do součtové maximální délky 50 mm, uražené rohy nad 15 mm nejsou přípustné. Opravy se přípouštějí, je nutné použít vhodnou správkovou hmotu, opravy provést dle schváleného technologického postupu.

Antikorozi ochrana musí být provedena podle předepsaného a schváleného postupu. Případné oděry, způsobené manipulací, musí být zapraveny dodavatelem stavebního díla.

3.8 UZEMNĚNÍ

Pro provedení ochrany proti negativním účinkům elektrochemické koroze a koroze bludnými proudy v souladu s požadavky předpisů a norem jsou na rubové straně spojovací ocelové vložky M 16 vodivé propojeny s betonářskou výztuží prefabrikátu. Zde je možno připojit kovový vývod pro měření a kontrolu bludných proudů, případně provést vodivé propojení.

3.9 ŽIVOTNOST VÝROBKU

Výrobce předpokládá u všech uvedených výrobků životnost minimálně 30 roků od data výroby, při respektování všech výrobcem daných doporučení pro aplikaci, montáž a skladování výrobků.

4 ZKOUŠENÍ

ŽPSV a.s. od září roku 2006 rozšířila systém QMS na integrovaný systém managementu ve shodě s požadavky ČSN EN ISO 9001:2009, ČSN EN ISO 14001:2005 a ČSN OHSAS 18001:2008.

Integrovaný systém managementu je certifikován a dozorován nezávislým certifikačním orgánem TZÚS Praha. Systém QMS je certifikován a dozorován i Sdružením pro certifikaci systémů jakosti.

V zájmu objektivního, nestranného a věrohodného posuzování kvality výroby má ŽPSV a.s. podnikovou zkušební laboratoř, která je akreditovaná Českým institutem pro akreditaci na základě posouzení splnění akreditačních kritérií podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2005. Akreditace je udělena již od 3. 8. 1993 pro široký rozsah zkoušek cementů, kameniva, ocelí a betonů. Na závodech jsou vybudovány závodové zkušebny – laboratoře, které jsou jak personálně tak přístrojově vybavena k provádění základních zkoušek vstupních materiálů pro výrobu čerstvého betonu, mezioperační a výstupní kontrolu jak betonu, tak výrobků. Pracovníci AZL odborně a metodicky řídí činnost pracovníků závodových zkušeben v souladu s požadavky konkrétních norem. Kontrolní a zkušební postupy specifikují postup při zajišťování předepsaných kontrol a zkoušek. ZL mají Osvědčení o odborné způsobilosti, udělenou ASPK Brno mimo laboratoří závodů Doloplazy a Běstovice.

4.1 POČÁTEČNÍ ZKOUŠKY TYPU

Pro hodnocení shody nástupištních prefabrikátů podle *ČSN EN 15258, příloha ZA, tabulka ZA. 2 Systém prokazování shody*, zajistil výrobce počáteční zkoušky typu za účelem prokázání shody nástupištních prefabrikátů s normou ČSN EN 15258. Výrobce zavedl a udržuje dokumentovaný systém řízení výroby, aby zajistil, že nástupištní prefabrikáty vyhovují stanoveným požadavkům řízení výroby (viz příručka jakosti systému řízení výroby „*PK – SŘV – 01-08 – D07 Prvky opěrných stěn*“), ve které popisuje systém pro zajištění kvality a shody při výrobě nástupištních prefabrikátů ve výrobním závodě s požadavky normy ČSN EN 15258).

4.2 KONTROLA KVALITY VÝROBCEM

Požadované vlastnosti vstupních materiálů, čerstvého a zatvrdlého betonu se ověřují kontrolními zkouškami. Druhy kontrolních zkoušek a jejich četnosti upravuje kontrolní a zkušební plán (dále jen KZP) výrobce, který je samostatným technickým dokumentem. KZP a musí odpovídat požadavkům ČSN, TKP SD, OTP a ZTKP.

Každá neshoda, zjištěná v průběhu vstupní, mezioperační a výstupní kontroly musí být odstraněna. V případě označení neshodného výrobku výstupní kontrolou odpovědný pracovník navrhne způsob opravy tak, aby požadavky kladené na výrobek byly splněny a aby v žádném případě nedošlo ke změně užitečných vlastností výrobku. Jedná-li se o případ neshody, kdy není možné žádným způsobem zajistit shodu s plánovanými požadavky, musí být výrobek označen jako neshodný výrobek a přemístěn na skládku pro tyto výrobky určenou.

Součástí každé dodávky je soubor dokladů o jakosti, tj. vyhodnocené kontrolní zkoušky a měření dle KZP a kontrolních zkušebních postupů (dále jen KZPO), výrobní dokumentace atd.

4.3 PŘEJÍMKA, VÝSTUPNÍ KONTROLA

Pro rozměrovou přejímku může být s odběratelem dohodnut přejímací plán, který se stává součástí kupní smlouvy nebo smlouvy o dílo. Jejím úkolem je zamezit expedici nekvalitních výrobků. Kontrola spočívá v provedení měření geometrických vlastností dílce dle příslušného KZPO s porovnáním výsledků měření s příslušnými kritérii, uvedenými v KZPO, výrobní dokumentaci, KZP a ve vizuálním posouzení dílce, jeho vnějšího vzhledu a kompletnosti.

Výstupní kontrolu provádějí, ředitelem závodu pověřeni pracovníci TK. Nahrazuje přejímací řízení v případě jejího nekonání. Pověřený pracovník má právo vyřadit z přejímky a tedy i z expedice všechny dílce, u kterých nebyla prokázána shoda. Požaduje-li odběratel či stavebník, nebo jím určený dozor účast na přejímce, je povinností výrobce mu tuto účast umožnit a sdělit datum přejímky. Pokud se v daném termínu k přejímce nedostaví, považují se výrobky za převzaté. K přejímce je nutné doložit požadovanou dokumentaci, prokazující vlastnosti vyrobených prefabrikovaných dílců dle požadavků TKP, ZTKP, SOD aj.

5 OBJEDNÁVKA A DODÁVKA

Na každou dodávku bude uzavřena kupní smlouva mezi odběratelem (zpravidla zhotovitelem stavby) a výrobcem ŽPSV a.s. Věcný obsah smlouvy musí odpovídat zpracované projektové dokumentaci. Termín dodávky, místo určení, způsob a podmínky dopravy jsou uvedeny v této smlouvě. Dodávka výrobků musí být kompletní a musí odpovídat uzavřené smlouvě.

K dodávce je přiloženo „Prohlášení o shodě“, a to v souladu se zákonem č. 22/1997 Sb. Na žádost zákazníka jsou poskytnuty další doklady, jako jsou „Certifikát včetně protokolu“, výsledky kontrolních zkoušek apod.

Dodávka vyrobených stavebních dílů je zodpovědností ŽPSV a.s. a končí s přejímkou dílů a podpisem protokolu o předání/ a převzetí oprávněnou osobou odběratele, zpravidla ve výrobním závodě ŽPSV. ŽPSV tímto dokladem obdrží schválení, že učinila vše dle požadavků obvyklých okolností pro

přesnou organizaci při nakládání, přepravě a průběhu přepravy, zejména že uzavřela takové smlouvy o přepravě, které odpovídají společně požadavkům dohodnutým ve smlouvě mezi ŽPSV a odběratelem.

Objednávku lze zaslat na adresy:

ŽPSV a.s. odbor marketingu a obchodu

Třebízského 207

686 24 Uherský Ostroh

spojovatelka

☎ 572 419 311

fax 572 419 308

odbor MO

☎ 572 591 620

fax 572 419 366, e-mail: slapak@zpsv.cz

Součástí každé dodávky je soubor dokladů o jakosti, tj. vyhodnocené kontrolní zkoušky a měření dle KZP a kontrolních zkušebních postupů (dále jen KZPO), výrobní dokumentace atd.

6 ZÁRUKY A REKLAMACE

Záruční doba je obvykle 60 měsíců od dne dodávky, pokud není stanoveno jinak v Obchodních podmínkách, případně v kupní smlouvě. Poskytovaná záruka se nevztahuje na případy poškození prvků stěny násilným způsobem a na opotřebením neodpovídajícímu běžnému provozu a užívání. Záruky platí tehdy, pokud kupující i uživatel dodrží příslušná ustanovení těchto TPD a schválené technické dokumentace.

Za doklad o reklamaci je považován písemný doklad o zahájení reklamačního jednání doložený zápisem o zjištěné neshodě. Dodavatel se zavazuje, že v případě reklamacie vadu prověří a vyjádří se k jejímu dořešení do 14 dnů po obdržení reklamacie. Vlastní oprava bude zajištěna v termínu, jenž bude stanoven po dohodě s reklamujícím. Dojde-li k poškození dílců po ukončení záruční doby, zavazuje se výrobce aktivně spolupracovat při opravě škod. Podle rozsahu poškození lze v případě malého rozsahu škod provést opravu poškozených panelů přímo na místě stavby, pomocí běžného ručního nářadí. Opravu je možno objednat u výrobce. Výrobce po obdržení požadavku na opravu dílců nástupiště zhodnotí v zastoupení odpovědných pracovníků situaci na místě stavby. Po zhodnocení rozsahu škod navrhne ve spolupráci se zhotovitelem podrobný technologický a pracovní postup opravy dílců a zhotovitel jej předloží ke schválení příslušnému orgánu. Následně proběhne oprava dle schváleného postupu.

ŽPSV a.s. prohlašuje, že na dodávaných výrobcích nevážnou práva třetích osob, a to výslovně ani průmyslová práva a zavazuje se, že pokud se v budoucnu prokáže opak, bere pro takový případ jakožto výrobce a dodavatel této konstrukce na sebe všechny závazky z toho vzniklé.

7 PODMÍNKY POUŽÍVÁNÍ

7.1 SKLADOVÁNÍ, MANIPULACE, DOPRAVA

Nástupištní zídky tvaru L jsou skladovány na dřevěných nebo betonových podkladech v poloze zabudování. Lze je skladovat maximálně ve dvou vrstvách, zpravidla uložením do „sebe“, přičemž spodní vrstva nesmí být tvořena nástupištními bloky levými nebo pravými. Vrstvy jsou proloženy dřevěnými proklady o rozměru min. 40 × 40 mm, uloženými cca ¼ od obou konců dílce.

Składky hotových výrobků musí být rovné, zpevněné a odvodněné. Podklady musí být uloženy na rovné ploše, aby nedocházelo ke kroucení výrobků do vrtule.

S výrobky se manipuluje pomocí jeřábu se závěsy s odpovídajícím spojkami, případně vysokozdvíhacím vozíkem. Při montáži se používá ještě třetí závěs větší délky. To umožňuje pokládku bloku ve vodorovné rovině. Při manipulaci s výrobky je potřeba dbát zvýšené opatrnosti, aby nedocházelo k jejich poškození, případně k ohrožení zdraví obsluhy.

Výrobky se dopravují silničními, případně železničními dopravními prostředky. Výrobky jsou loženy v poloze zabudování, zpravidla ve dvou vrstvách. Jejich počet a rozmístění je dáno nosností dopravního prostředku. Při přepravě je nutné prefabrikáty zabezpečit proti posunutí a převrhnutí, aby nedošlo k jejich poškození nebo k ohrožení ostatních účastníků dopravy.

7.2 MONTÁŽ

Montáž nástupiště z nástupištních prefabrikátů tvaru „L“, je prováděna postupně, obvykle od středu nástupiště směrem na obě strany. Vždy je nutné kontrolovat směrové i výškové uložení každého bloku. Při pokládce se využívá 3 ramenný lanový nebo řetězový zdvihací prostředek s nastavitelnou délkou jednoho ramene s odpovídajícími závěsy pro přepravní úchyty s kulovou hlavou, které zajistí správnou polohu ukládaného prefabrikátu a jeho přesné osazení. Při montáži doporučujeme chránit kontaktní plochy a hrany dvou navazujících prefabrikátů pryžovým profilem nebo dřevěnou latí tl. 10 (5) mm. Po přesném uložení bloku se provede spojení v horní části pomocí plechu s otvory a šrouby M 16 s podložkami. Šrouby se utáhnou na utahovací moment 80 až 100 Nm. Takto jsou postupně ukládány všechny bloky včetně bloků pro vytvoření ramp.

7.3 PODMÍNKY PRO OPRAVY

Případná poškození, způsobená při dopravě a montáži je nutné opravit vhodnou správkovou hmotou, která vykazuje stejné pevnostní vlastnosti a odolnost proti vlivu prostředí. Před zahájením oprav je nutné zpracovat a odsouhlasit technologický postup opravy a provést jeho schválení správcem stavby.

7.4 PODMÍNKY LIKVIDACE

Nástupištní prefabrikáty „L“ jsou zařazeny podle přílohy č. 1 vyhlášky č. 381/2001 Sb. do skupiny 17 Stavební a demoliční odpady:

Kód odpadu 17 01 01

Odpad z betonu – nástupištní prefabrikáty

Likvidace oprávněnou organizací podle místa stavby.

8 BEZPEČNOST A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

Zásady bezpečnosti práce jsou dány základními zákony a vyhláškami z oblasti bezpečnosti práce. Při práci na jednotlivých strojních zařízeních jsou pracovníci povinni dodržovat pokyny a návody na obsluhu a používat při práci předepsané osobní ochranné pracovní prostředky. Práce na jednotlivých pracovištích mohou vykonávat pouze zaškolení a zacvičení pracovníci resp. tam, kde jsou předepsány zkoušky odborné způsobilosti, mohou tyto práce provádět pouze pracovníci s platnou způsobilostí.

Bezpečnost práce a provoz technických zařízení se řídí obecně závaznými bezpečnostními a hygienickými předpisy. Totéž platí u požární ochrany. Se všemi typy bezpečnostních, hygienických a požárních předpisů musí být pracovníci zhotovitele pravidelně seznamováni a musí být o tom vedeny písemné záznamy archivované nejméně 5 let. Zhotovitel je povinen pracovníky vybavit speciálními pomůckami pro ochranu zdraví a bezpečnou práci.

Pracovníci pohybující se v prostoru výrobní plochy, skládky a vlečky jsou povinni dbát zvýšené pozornosti zejména:

- v prostoru vytvářecího pracoviště
- v prostoru dopravy čerstvého betonu
- v prostoru se zavěšenými břemeny (manipulace jeřábů, ZZ, VZV, apod.)
- v prostoru kolejí atd.

Pracovníci musí znát technologický postup výroby, zejména, co se týká pracovních operací. Každý pracovník se zúčastňuje pravidelného školení bezpečnosti a ochrany zdraví (BOZP) a podrobuje se předepsaným zkouškám v souladu s interní směrnicí Q10. Při skladování a práci s odformovacími

prostředky je nutno vytvořit všechny podmínky odpovídající platným předpisům pro manipulaci a aplikaci hořlavých kapalin. Za proškolení pracovníků a kontrolu dodržování technologického postupu, technických norem a dodržování bezpečnostních pokynů odpovídá mistr. Každý pracovník odpovídá za dodržování TPV, TPD a BOZP v oblasti svojí činnosti. Za kontrolu, že zaměstnanci byli poučeni a že znají postup výroby a bezpečnostní předpisy odpovídá ředitel závodu.

Nebezpečí:

- manipulace s břemeny (jeřáb, VZV atd.)
- práce ve výšce, pád z výšky
- betonová směs, zasažení části těla odstříkem betonu
- ruční vibrátory
- forma (konstrukce a jednotlivé díly)

9 SOUVISEJÍCÍ NORMY A PŘEDPISY

ČSN EN 206 – 1	Beton část 1. Specifikace, vlastnosti, výroba a shoda.
ČSN EN 13369	Společná ustanovení pro betonové prefabrikáty
ČSN EN 13670	Provádění betonových konstrukcí
ČSN EN 10080	Ocel pro výztuž do betonu – Svařitelná betonářská ocel – Všeobecně
ČSN 42 0139	Ocel pro výztuž do betonu – Svařitelná žebírková betonářská ocel – Všeobecně
ČSN 73 4959	Nástupiště a nástupištní přístřešky na drahách celostátních, regionálních a vlečkách
Zákon č. 22/1997 Sb. „O technických požadavcích na výrobky“, ve znění pozdějších změn a doplňků	
Nařízení vlády č. 163/2002 Sb. „Technické požadavky na vybrané stavební výrobky“, ve znění pozdějších změn a doplňků	
Technické kvalitativní podmínky státních drah, kapitola 10 „Nástupiště, rampy, zarážedla, účelové komunikace a zpevněné plochy“.	
SŽDC Ž 8 Vzorový list železničního spodku, „Nástupiště na drahách celostátních, regionálních a vlečkách“, SÚDOP Brno, spol. s r.o. schválený 29. 8. 2001 pod č.j. 58 986/2001 – O 13, s platností od 1. 4. 2002	
Obecné technické podmínky „Prefabrikované prvky nástupišť“, schválené pod č.j. 59 638/2000 – O 13 s platností od 1. 2. 2000	
Kontrolní a zkušební plán výrobce dílců nástupiště	

10 VÝKRESOVÁ DOKUMENTACE

Pro výrobky vyjmenované v odstavci 3.1 je vypracována výkresová dokumentace, tvořená výkresy tvaru a výkresy výztuže. Výkresová dokumentace je samostatnou součástí těchto TPD. K nahlédnutí je u výrobce – ŽPSV a.s. u schvalovatele těchto TPD.

Projektantům poskytujeme bezplatně výkresy tvaru. Výkresy výztuže běžně neposkytujeme, výjimky lze domluvit na základě konkrétního případu.