

TECHNICKÉ PODMÍNKY DODACÍ č. TP – 01/24

PRVKY PRO ODVODNĚNÍ

Technické podmínky vydává:

Organizace:

ŽPSV s.r.o.
Třebízského 207
686 27 Uherský Ostroh

Jméno:

Ing. Vladimír Lániček
Vedoucí odboru techniky a
technologie

Razítko, podpis:

žpsv

Datum:

15. 1. 2024

ŽPSV s.r.o.
Třebízského 207, 686 27 Uherský Ostroh
Odbor techniky a technologie – pracoviště Brno
Purkyňova 648/125 | 612 00, Brno - Medlánky
IČO: 06299362 | DIČ: CZ06299362

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

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

Ing. Radek Trejtnar, Ph.D.
ředitel Odboru
traťového hospodářství
(O13)

15 -01- 2024

Zpracoval:

Ing. Jaroslav Baný
+420 702 213 773

Správa železnic
státní organizace
Dlážděná 1003/7
110 00 Praha 1
IČO: 70994234
DIČ: CZ70994234
[50]

Technické podmínky platí ode dne:

15 -01- 2024

Obsah

ZÁZNAM O ZMĚNÁCH	3
SEZNAM POUŽITÝCH ZKRATEK A NÁZVOSLOVÍ.....	4
1 VŠEOBECNĚ.....	4
2 TECHNICKÉ POŽADAVKY	5
2.1 OZNAČOVÁNÍ VÝROBKU (NÁZEV, ZKRATKA, ZNAČENÍ NA VÝROBKU).....	5
2.2 ZÁKLADNÍ ROZMĚROVÉ A MATERIÁLOVÉ VLASTNOSTI	6
2.3 KVALITA A VLASTNOSTI MATERIÁLŮ	9
2.3.1 <i>Beton</i>	9
2.3.2 <i>Výztuž</i>	9
2.3.3 <i>Distanční podložky</i>	10
2.4 KVALITA PROVEDENÍ A VZHLED VÝROBKU	10
2.5 PŘEDPOKLÁDANÁ ŽIVOTNOST	10
3 ZKOUŠENÍ	10
3.1 KONTROLA KVALITY VÝROBCEM	10
3.2 PŘEJÍMKA A OVĚŘOVÁNÍ KVALITY ODBĚRATELEM.....	11
4 OBJEDNÁVKA A DODÁVKA	11
5 PODMÍNKY PRO POUŽÍVÁNÍ.....	12
5.1 MANIPULACE A DOPRAVA	12
5.2 SKLADOVÁNÍ VÝROBKU	12
5.3 PODMÍNKY PRO MONTÁŽ, INSTALACI DO STAVBY A ÚDRŽBU.....	13
5.4 PODMÍNKY PRO OPRAVY	13
5.5 PODMÍNKY LIKVIDACE	13
6 ZÁRUKY A REKLAMACE.....	14
7 SOUVISEJÍCÍ NORMY A PŘEDPISY.....	15
8 ZÁVĚREČNÁ USTANOVENÍ.....	15

SEZNAM POUŽITÝCH ZKRATEK A NÁZVOSLOVÍ

ČR	Česká republika
ČSN	česká technická norma
ČSN EN	evropská norma, zavedená do soustavy norem ČSN
TKP	technické kvalitativní podmínky staveb státních drah
OTP	obecné technické podmínky
TPD	technické podmínky dodací
RDS	realizační dokumentace stavby
KZP	kontrolní zkušební plán
KZPO	kontrolní a zkušební postup
TK	technická kontrola
VOP	všeobecné obchodní podmínky
SOD	smlouva o dílo
SD	stavební dozor, správce stavby, zástupce investora
AZL	akreditovaná zkušební laboratoř
ZL	závodová zkušební laboratoř
ČB	čerstvý beton
ŽB	železobeton, železobetonový
CHRL	chemické rozmrazovací látky

Názvosloví odpovídá ustanovením ČSN EN 206, ČSN EN 13369, ČSN EN 13670, dotčeným kapitolám TKP, zejména kap. 17 Beton pro konstrukce, kap. 18 Betonové mosty a konstrukce, OTP č.j. S 34 433/2014–O13 Výrobky pro odvodnění železničních tratí a stanic, aj.

1 VŠEOBECNĚ

Tyto technické podmínky dodací TP – 01/16 platí pro výrobu, zkoušení, dodávku a montáž prvků pro odvodnění, konkrétně melioračních žlábků, melioračních desek, příkopových a odvodňovacích tvárníc, obkladových desek, zpevňovacích prefabrikátů, odvodňovacích žlabů s mříží a prahových vpustí, pro stavby železničních drah České republiky s právem hospodaření Správy železnic, státní organizace, a další železniční dráhy provozované Správou železnic, státní organizace.

Stanovují technické parametry jednotlivých prvků pro odvodnění, vlastnosti použitých materiálů, podmínky pro jejich skladování, manipulaci, montáž a dopravu.

TPD jsou závazné pro všechny pracovníky společnosti na všech úrovních řízení. Jsou závazné pro všechny dodávky, které se v rámci kupní smlouvy nebo smlouvy o dílo na tyto TPD odvolávají.

Výrobcem těchto odvodňovacích prvků je společnost ŽPSV a.s. se sídlem v Uherském Ostrohu.

ŽPSV a.s. výrobní závod Doloplazy - Doloplazy 143, 798 26 Nezamyslice u Prostějova:

tel.: +420 582 300 250, 260; email: info@do.zpsv.cz

ŽPSV a.s. výrobní závod Nové Hrady - Byňov 123, 373 33 Nové Hrady:

tel.: +420 389 779 200; email: info@nh.zpsv.cz

ŽPSV a.s. výrobní závod Litice - Litice nad Orlicí 60, 561 86 Záchlumí

tel.: +420 469 779 250; email: info@li.zpsv.cz

ŽPSV a.s. provoz Běstovice - Běstovice 119, 565 01 Choceň:

tel.: +420 465 385 411; email: info@be.zpsv.cz

Prvky pro odvodnění vyrábí tyto závody:

- Příkopové tvárnice TZZ vyrábí závody Doloplazy, Nové Hrady a provoz Běstovice
- Odvodňovací tvárnice vyrábí závod Doloplazy a provoz Běstovice
- Meliorační žlábků vyrábí závod Doloplazy a provoz Běstovice
- Meliorační desky MD IV vyrábí provoz Běstovice
- Obkladové desky vodních toků vyrábí provoz Běstovice
- Prefabrikáty zpevňovací vyrábí závod Doloplazy
- Odvodňovací žlab s mříží vyrábí závod Litice
- Pražové vpusti vyrábí závod Litice

Tyto TPD jsou závaznou technickou specifikací budoucích kupních smluv na dodávky výrobků výsledně určených k použití pro železniční dráhy ve vlastnictví ČR, se kterými má právo hospodařit Správa železnic, státní organizace, a další železniční dráhy provozované Správou železnic, státní organizace.

2 TECHNICKÉ POŽADAVKY

2.1 OZNAČOVÁNÍ VÝROBKU (NÁZEV, ZKRATKA, ZNAČENÍ NA VÝROBKU)

Jednotlivé prvky pro odvodnění jsou identifikovány evidenčním číslem (12 až 15místné číslo jednoznačně identifikující výrobek), obchodní značkou (je odvozena z ev. čísla) a názvem viz Tab. č. 1a.i.1.a.i.1.a. Na každý prefabrikát nebo každou manipulační jednotku (paletu) je ihned po kompletaci nalepen papírový štítek, který obsahuje: evidenční číslo, značku a název výrobku, označení výrobce a výrobní závod, datum výroby, jméno odpovědné osoby a celkovou hmotnost.

a. Označování jednotlivých prvků pro odvodnění:

Evidenční číslo	Značka	Název
592 279 030 051	TBM 51-30	Příkopová tvárnice TZZ 3
592 279 030 053	TBM 53-30	Odvodňovací tvárnice
592 279 030 054	TBM 54-30	Meliorační žlábek
592 279 719 113	TBM 113-19	Příkopová tvárnice TZZ 4a
592 279 719 114	TBM 114-19	Příkopová tvárnice TZZ 4b
592 279 719 116	TBM 116-19	Příkopová tvárnice TZZ 5
592 279 030 012	TBM 12-30	Meliorační deska MD IV.
592 291 150 041	TZX 41-150	Obkladová deska vodních toků
593 841 010 222	IZT 222/10	Prefabrikát zpevňovací var. III.
593 841 010 223	IZT 223/10	Prefabrikát zpevňovací var. III./2
593 841 010 225	IZT 225/10	Prefabrikát zpevňovací var. V.
593 841 719 100	IZT 100/19	Prefabrikát zpevňovací 210/100/18
593 841 719 101	IZT 101/19	Prefabrikát zpevňovací 210/50/18
592 271 719 300	TZM 300-19	Odvodňovací žlab s mříží
592 271 719 301	TZM 301-19	Odvodňovací žlab s mříží koncový

592 271 719 302	TZM 302-19	Odvodňovací žlab s mříží s vývodem
593 831 010 217	IZM 210/10	Prahová vpust'

2.2 ZÁKLADNÍ ROZMĚROVÉ A MATERIÁLOVÉ VLASTNOSTI

Základní rozměrové a materiálové vlastnosti jednotlivých prvků pro odvodnění jsou uvedeny v b.

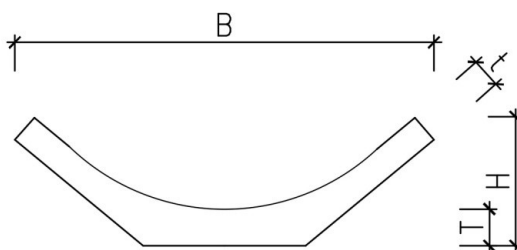
b. *Základní rozměrové a materiálové vlastnosti:*

Název výrobku	Délka L	Šířka B	Výška H	Tloušťka dna T	Tloušťka a stěny t	Hmotnost m	Beton
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	třída
Příkopová tvárnice TZZ 3	300 ± 8	113 0 ± 8	350 ± 4	105 ± 2	80 ± 2	87	C 30/37 -XF4
Odvodňovací tvárnice	300 ± 8	800 ± 6	164 ± 4	80 ± 2	70 ± 2	42	C 30/37 -XF4
Meliorační žlábek	300 ± 8	670 ± 6	182 ± 4	90 ± 2	80 ± 2	44	C 30/37 -XF4
Příkopová tvárnice TZZ 4a	300 ± 8	650 ± 6	245 ± 4	80 ± 2	80 ± 2	44	C 30/37 -XF4
Příkopová tvárnice TZZ 4b	300 ± 8	670 ± 6	245 ± 4	80 ± 2	80 ± 2	45	C 30/37 -XF4
Příkopová tvárnice TZZ 5	300 ± 8	102 5 ± 8	303 ± 4	100 ± 2	80 ± 2	79	C 30/37 -XF4
Meliorační deska MD IV.	1000 ± 5	305 ± 3	100 ± 2	–	–	70	C 30/37 -XF4
Obkladová deska vodních toků	1500 ± 6	490 ± 3	80 ± 2	–	–	144	C 30/37 -XF4
Prefabrikát zpevňovací var. III.	3000 ± 8	100 0 ± 4	180 ⁺³ ₋₂	–	–	780	C 30/37 -XF4
Prefabrikát zpevňovací var. III./2	1498 ± 5	100 0 ± 4	180 ⁺³ ₋₂	–	–	390	C 30/37 -XF4
Prefabrikát zpevňovací var. V.	3000 ± 8	100 0 ± 4	180 ⁺³ ₋₂	–	–	760	C 30/37 -XF4
Prefabrikát zpevňovací 210/100/18	2100 ± 6	100 0 ± 4	180 ⁺³ ₋₂	–	–	546	C 30/37 -XF4
Prefabrikát zpevňovací 210/50/18	2100 ± 6	500 ± 4	180 ⁺³ ₋₂	–	–	272	C 30/37 -XF4

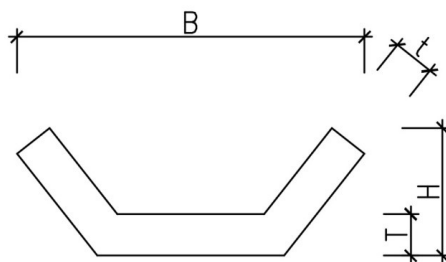
Odvodňovací žlab s mříží	1495 ± 4	700 ± 3	600 ± 3	150 ± 2	–	880	C 35/45 -XF4
Odvodňovací žlab s mříží koncový	1495 ± 4	700 ± 3	600 ± 3	150 ± 2	–	907	C 35/45 -XF4
Odvodňovací žlab s mříží s vývodem	1495 ± 4	700 ± 3	600 ± 3	150 ± 2	–	902	C 35/45 -XF4
Prahová vpust'	975 ± 8	105 0 ± 5	623 ± 4	200 ± 2	–	1125	C 30/37 -XF4

Jednotlivé prvky jsou určeny pro zpevnění dna malých vodotečí, břehů vodních toků, nádrží a svahů, vytváření příkopů a koryt pro odvod povrchových vod u železničních tratí, stanic, pozemních komunikací, chodníků, atp.

Meliorační žlábků, příkopové a odvodňovací tvárnice jsou drobné betonové prefabrikáty, v průřezu mají tvar plochého žlabu s vnitřním tvarem obloukovým nebo lichoběžníkovým a vnějším tvarem lichoběžníkovým. Boční stěny jsou rovné, bez drážek nebo osazení.

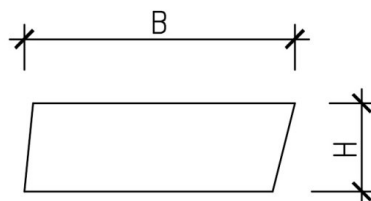


- i. **Příčný řez melioračním žlábkem, příkopovou tvárnici TZZ 3 a TZZ 5 a odvodňovací tvárnici.**

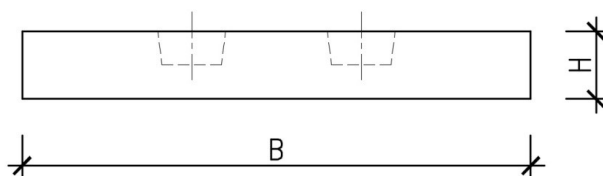


ii. **Příčný řez příkopovou tvárnici TZZ 4a a TZZ 4b.**

Meliorační a obkladové desky jsou prefabrikáty tvaru desky lichoběžníkového nebo obdélníkového průřezu.

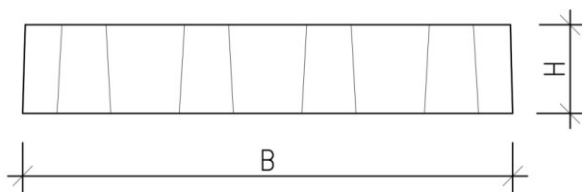


iii. **Příčný řez Meliorační deskou.**



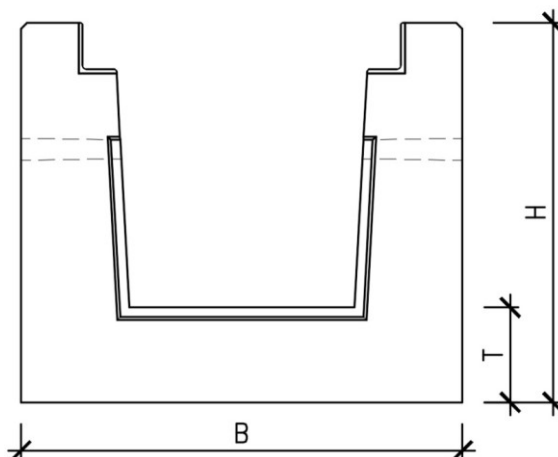
iv. **Příčný řez obkladových desek.**

Prefabrikáty zpevňovací mají tvar desky s pravidelnými otvory lichoběžníkového průřezu s variantou otvorů otevřených po stranách dílce, nebo bez nich.



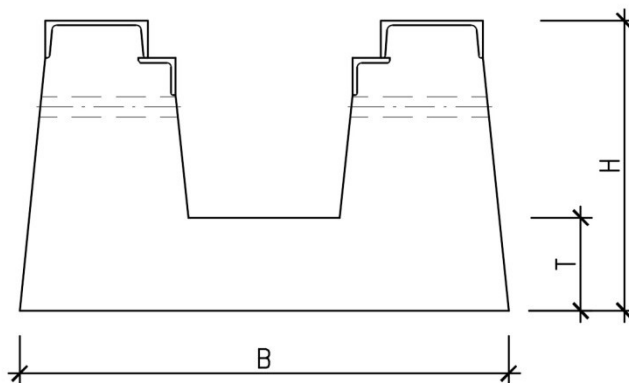
v. **Příčný řez prefabrikátů zpevňovacích.**

Odvodňovací žlaby s mříží jsou prefabrikáty tvaru písmene U, zakryté 3 kusy plastových mříží s únosností D400 dle ČSN EN 124.



vi. *Příčný řez odvodňovacích žlabů s mříží.*

Prahová vpust' je vyráběna pouze kusově, jako náhrada poškozených vpustí, kdy se nevyplatí celková rekonstrukce. Dále pak v případech, kdy není možné použít odvodňovacího žlabu s mříží.



vii. *Příčný řez prahovou vpustí*

Pro projektanty a organizace provádějící stavební činnost poskytuje ŽPSV a.s. výkresy tvaru a v odůvodněných případech výkresy výztuže na vyžádání.

2.3 KVALITA A VLASTNOSTI MATERIÁLŮ

Složky čerstvého betonu (cement, kamenivo, přísady, příměsi atd.) a všechny další zabudovávané materiály musí vyhovovat požadavkům zákonů č. 22/1997 Sb. ve znění zákona č. 71/2000 Sb. „O technických požadavcích na výrobky“, zákona č. 102/2001 Sb. „O obecné bezpečnosti výrobků“ a nařízení vlády č. 163/2002 Sb. „Technické požadavky na vybrané stavební výrobky“ ve znění pozdějších změn a doplňků.

2.3.1 BETON

Meliorační žlábků, příkopové a odvodňovací tvárnice jsou vyráběny z betonu optimálního složení, zajišťující spolehlivé splnění požadovaných parametrů betonu s přihlédnutím k podmínkám betonáže, konstrukce, dopravy, klimatických vlivů, ošetřování apod. Základní materiály (cement, kamenivo, přísady, příměsi a voda), jejich množství potřebné pro výrobu čerstvého betonu a jejich vlastnosti jsou uvedeny v platné průkazní zkoušce betonu. Prvky pro odvodnění jsou dle typu vyrobeny z betonu pevnostní třídy C 30/37 nebo C 35/45 pro třídu prostředí XF4.

2.3.2 VÝZTUŽ

Pro betonářskou výztuž je použita ocel řady B500B. Betonářská ocel použitá pro výrobu, musí vyhovovat požadavkům ČSN EN 10080 Ocel pro výztuž do betonu – Svařitelná betonářská ocel – Všeobecně, ČSN 42 0139 Ocel pro výztuž do betonu – Svařitelná betonářská ocel žebírková a hladká. Betonářská ocel je ve výrobně skladována dle profilu a ohýbá se zastudena. Svary jsou provedeny v souladu s ČSN EN ISO 17 660–1 Svařování – Svařování betonářské oceli – Část 1: Nosné svarové spoje a ČSN EN ISO 17660–2 Svařování – Svařování betonářské oceli – Část 2: Nenosné svarové spoje.

2.3.3 DISTANČNÍ PODLOŽKY

Velikost požadovaného krytí výztuže betonem, jakožto i typ distanční podložky stanovuje výrobní dokumentace. Je nutné dodržet požadované min. krytí dané výkresovou dokumentací.

Rozsah vstupní kontroly materiálů a předepsané zkoušky upravuje platný kontrolní zkušební plán (dále jen KZP). Za provádění vstupní kontroly zodpovídá vedoucí hlavního skladu ve spolupráci s pracovníky ZL.

2.4 KVALITA PROVEDENÍ A VZHLED VÝROBKU

Povrchová úprava dílců bude v souladu s TKP kap.17, příloha F. Pohledové části budou provedeny ve třídě PB2. Nepohledové části budou provedeny ve třídě PB1.

Odlišnosti barevného odstínu betonu souvisí s celou řadou faktorů vstupujících do procesu výroby, od vstupních surovin, charakteristických svojí přírodní variabilitou až po další faktory spojené s vlastní technologií výroby jako např. klimatické podmínky při výrobě a zrání výrobků na skládce. Základní barvou betonu je škála odstínu šedé barvy a barevná odlišnost není na závadu. Taktéž vápenné výkvěty nejsou vadou, ale jedná se o přirozený jev betonu, který se za určitých okolností může na betonových výrobcích dočasně objevit, časem však sám zmizí. Zabránit vzniku barevných odlišností a výkvětů v souhrnu působení různých negativních vlivů je technologicky nemožné a jedná se o přirozenou vlastnost betonu.

2.5 PŘEDPOKLÁDANÁ ŽIVOTNOST

Výrobce předpokládá u výrobků životnost minimálně 50 let od data výroby, za předpokladu dodržení všech výrobcem daných doporučení pro aplikaci, montáž, skladování výrobků a podmínek pro údržbu.

3 ZKOUŠENÍ

ŽPSV a.s. má zaveden a certifikován integrovaný systém managementu ve shodě s požadavky ČSN EN ISO 9001:2009, ČSN EN ISO 14001:2005 a ČSN OHSAS 18001:2008. Dozor provádí nezávislý certifikační orgán Stavcert Praha.

V zájmu objektivního, nestranného a věrohodného posuzování kvality materiálů a výrobků, provozuje naše Společnost zkušební laboratoř, která je akreditovaná Českým institutem pro akreditaci na základě plnění 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.

Pracovníci AZL odborně a metodicky řídí činnost pracovníků závodové zkušebny v souladu s požadavky konkrétních norem. Kontrolní a zkušební postupy specifikují postup při zajišťování předepsaných kontrol a zkoušek.

3.1 KONTROLA KVALITY VÝROBCEM

Požadované vlastnosti vstupních materiálů, čerstvého a ztvrdlého 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 musí odpovídat požadavkům platných norem, TKP, OTP a ZTKP.

Každá neshoda, zjištěná v průběhu vstupní, mezioperační a výstupní kontroly, musí být odstraněna. Pokud během výstupní kontroly bude výrobek označen jako neshodný, 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 KZPO, výrobní dokumentace atd.

3.2 PŘEJÍMKA A OVĚŘOVÁNÍ KVALITY ODBĚRATELEM

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), v porovnání 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.

4 OBJEDNÁVKA A DODÁVKA

Způsob objednávky, ochranu a balení výrobku při jeho dodání upřesňují Všeobecné obchodní podmínky společnosti ŽPSV a.s. (dále jen VOP ŽPSV a.s.).

Každá objednávka musí obsahovat tyto údaje:

- číslo objednávky
- název obchodní firmy a adresu kupujícího uvedené v souladu se zápisem v obchodním rejstříku, případně u Živnostenského úřadu
- IČO; DIČ
- přesnou adresu příjemce zásilky
- sídlo peněžního ústavu a číslo účtu
- přesnou adresu fakturačního místa
- místo avíza, číslo telefonu, fax, kontaktní osoba
- předmět plnění (název výrobku, oborová skupina, výběr z katalogu – při potvrzování KS s uvedením odkazu na výrobní sortiment musí být vždy přesně uvedena platnost tohoto dokumentu, u BS je nutno uvést specifikaci dle příslušné normy)
- množství, případně hodnota
- přesný název stavby a číslo stavebního objektu (u staveb žel. koridorů)
- způsob dopravy, v případě dodávky železničními vagóny je nutné uvést přesný název žel. stanice (včetně bližšího upřesnění – číslo koleje, vlastní vlečka apod.)
- termín dodání (včetně dílčích termínů, zahájení a ukončení dodávek)

- jiné údaje potřebné k realizaci dodávky

U objednávky s předmětem plnění uvedeným jako oborová skupina, případně odkaz na katalog nebo výrobní sortiment, musí být vždy před odběrem kupujícím sděleno upřesnění výrobku, což bude následně písemně potvrzeno. Při objednávání prvků je nutno uvést přesný název a typ výrobku, značku, počet kusů, termín dodávky, místo určení a způsob dopravy. Dodávka prvků musí být kompletní a musí odpovídat znění kupní smlouvy, uzavřené mezi dodavatelem a odběratelem. Na každou dodávku vystavuje výrobce osvědčení o jakosti, kompletnosti dodávky a prohlášení o shodě. Další doklady (certifikáty apod.) výrobce zasílá na požádání.

5 PODMÍNKY PRO POUŽÍVÁNÍ

5.1 MANIPULACE A DOPRAVA

S manipulačními jednotkami se manipuluje pomocí

- vysokozdvizného vozíku
- jeřábu s lanovými závěsy

S výrobky se manipuluje pomocí:

- vysokozdvizného vozíku
- jeřábu s lanovými závěsy (je nutné dbát, aby dílce byly vázány nebo podpírány v 1/4 délky a prefabrikáty před poškozením chráněny použitím textilních úvazku namísto ocelových).

Při manipulaci je potřeba dbát zvýšené opatrnosti, aby nedocházelo k poškození výrobků, případně k ohrožení života a zdraví osob. Před manipulací je zapotřebí zkontrolovat stav spojek, úchytů a veškeré techniky spojené s manipulací, aby se zamezilo použití těchto prvků v neodpovídajícím technickém stavu.

Nakládku a vykládku výrobků zabezpečují pouze kvalifikovaní pracovníci s příslušnou kvalifikací či osvědčením pro daný typ činnosti.

Výrobky se dopravují silničními, případně železničními dopravními prostředky. Při přepravě výrobků je potřeba dbát předpisů a vyhlášek dané dopravy. Výrobky jsou loženy v poloze na manipulačních jednotkách (stozích, nebo paletách) v jaké byly skladovány. Jejich počet a rozmístění je dáno nosností dopravního prostředku. Palety jsou na dopravní prostředky loženy v jedné vrstvě. Výška výrobků nesmí přesahovat výšku bočnic. Při přepravě je nutné palety s prefabrikáty zabezpečit proti posunutí a převrnutí, aby nedošlo k jejich poškození nebo k ohrožení ostatních účastníků dopravy. S výrobky mimo objekty závodů a provozu společnosti ŽPSV a.s. může manipulovat pouze osoba s příslušnou kvalifikací či osvědčením pro daný typ činnosti.

5.2 SKLADOVÁNÍ VÝROBKU

Skládky pro skladování hotových výrobků a meziskládky musí být rovné, zpevněné, odvodněné a dostatečně únosné i za nepříznivých klimatických podmínek.

- **Meliorační žlábký, příkopový a odvodňovací tvárnice** se stohují „na svislo“ na paletu do manipulační jednotky. Počet kusů a vrstev je dán druhem výrobku a výrobním závodem, provozem. Výrobky jsou svázané a fixovány k paletě páskou a případně smršťovací fólií. Palety mohou být skladovány maximálně ve dvou vrstvách na skládce hotových výrobků. Stohovat výrobky lze pouze shodného druhu a typu.
- **Meliorační desky MD IV.** se skladují ve vodorovné poloze na paletu v 5 vrstvách po 3 ks vedle sebe. Jednotlivé vrstvy jsou proloženy dřevěnými proklady.

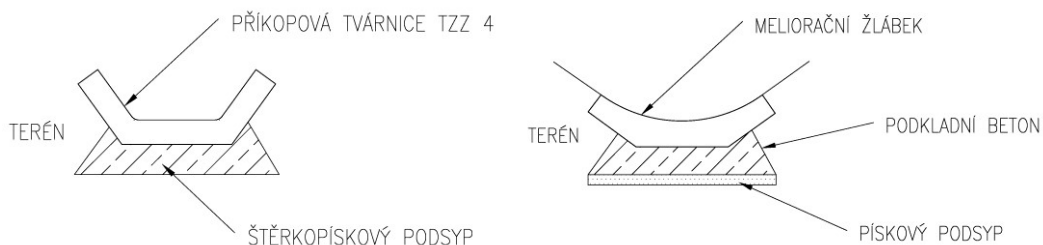
- **Obkladové desky vodních toků** se skladují ve vodorovné poloze do stohu v 5 vrstvách po 2 ks vedle sebe. První vrstva je uložena na dřevěné podklady a ostatní vrstvy se proloží dřevěnými proklady.
- **Prefabrikáty zpevňovací** se skladují ve vodorovné poloze na dřevěných podkladech, prefabrikáty je možné stohovat v max. počtu 10 vrstev, přičemž jednotlivé vrstvy se prokládají dřevěnými proklady.
- **Odvodňovací žlaby s mříží** se skladují na dřevěných podkladech ve stozích maximálně ve 3 vrstvách nad sebou, jednotlivé vrstvy jsou proloženy dřevěnými proklady.

Podklady a proklady se umísťují cca v 1/4 délky od obou konců prefabrikátu ve svislici nad sebou. Podklady a proklady musí být dostatečně únosné a jejich nejmenší rozměr musí být volen s ohledem na rozměry prostředků pro vázání a uchopení a na velikost výrobků. Proklady musí být shodného průřezu. Mezi stohy je zapotřebí ponechat prostor min. 800 mm.

5.3 PODMÍNKY PRO MONTÁŽ, INSTALACI DO STAVBY A ÚDRŽBU

Montáž výrobků zabezpečují pouze pracovníci s příslušnou kvalifikací pro daný typ činnosti. Dílec je možno plně zatížit až po dosažení jeho 28 denní pevnosti.

Pokládka prvků pro odvodnění se řídí obecně platnými normami a postupy ve stavebnictví, dílčím vzorovým listem Ž 3.1 – Povrchová odvodnění a TKP kapitolou 4 – Odvodnění tratí a stanic.



viii.

Příklad uložení dílců do štěrkopískové vrstvy nebo betonového lože.

Dodavatel / výrobce doporučuje provádění očisty (četnost upřesní provozovatel objektu podle specifických podmínek a vlivů životního prostředí místa objektu), a to běžnými mechanickými prostředky (tlaková voda a ruční – mechanické čištění). Při čištění se odstraňují nanesené nečistoty, zvláště naplavená hlína, tráva a další drobné nečistoty. Tyto usazené nečistoty způsobují sníženou kapacitu odvodu vod, která je rozhodující při velkých deštích. Nedostatečný odvod srážkových vod může způsobovat lokální zatopení. Další údržba spočívá v opravách spár mezi jednotlivými prvky, opravách podkladní vrstvy a případné doplnění chybějící zeminy. Důležitou činností je též kosení trávy s jejím následným odvozem na k tomu určené místo.

5.4 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.

5.5 PODMÍNKY LIKVIDACE

Prohlašujeme, že námi dodávané výrobky uvedené v „Katalogu betonových výrobků ŽPSV a.s.“ nemají nebezpečné vlastnosti, nejsou nebezpečnou látkou ve smyslu Chemického zákona a Nařízení Evropského parlamentu a Rady č. 1272/2008.

ŽPSV a.s. je držitelem certifikátu systému environmentálního managementu dle ČSN EN ISO 14001. Při výrobě a používání našich výrobků nedochází k ohrožování životního prostředí. Likvidaci výrobků s ukončenou životností je možno provádět recyklací (drcením) u oprávněných organizací.

Prvky pro odvodnění 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 – jednotlivé prvky pro odvodnění
Likvidace oprávněnou organizací podle místa stavby.

6 ZÁRUKY A REKLAMACE

Délku, podmínky, rozsah záruky a způsob uplatnění reklamace výrobku stanovují VOP společnosti ŽPSV a.s., pokud smlouva nestanovuje jinak, je poskytována záruční doba v délce 60 měsíců.

Podmínky, rozsah a způsob uplatnění reklamace výrobku upravuje Reklamační řád společnosti ŽPSV a.s., který je dostupný v elektronické formě na www.zpsv.cz.

Na uvedenou reklamaci se ve stanovené lhůtě, obvykle 14 dní, vyjádří kompetentní pracovník naší a.s. a buď ji přijme nebo odmítne.

V případě, že se vyskytnou závady na dodaném materiálu, postupuje se standardním způsobem.

Reklamaci vyřizuje kompetentní pracovník firmy ŽPSV a.s., který se ji snaží vyřešit v co možná nejkratším termínu. Je-li reklamace opodstatněná, je zákazníkovi navrženo řešení podle té které situace.

Sporné případy mezi dodavatelem a zákazníkem se řeší dle Občanského zákoníku.

S reklamací dodávky se zákazník obrací přímo na firmu:

Kontakt – adresa firmy

ŽPSV a.s.

Třebízského 207

687 24 Uherský Ostroh

Ing. Michal Šůcha

Mobil: +420 724 350 519

Fax: +420 572 419 315

E-Mail: sucha@zpsv.cz

Internet: <http://www.zpsv.cz>

7 SOUVISEJÍCÍ NORMY A PŘEDPISY

Všechny uvedené normy, předpisy, zákony a vyhlášky v tomto dokumentu se uvažují v platném znění, včetně změn a doplňků.

ČSN EN 206 Beton – Specifikace, vlastnosti, výroba a shoda.

ČSN EN 13369 Společná ustanovení pro betonové prefabrikáty

ČSN EN 13670 Provádění betonových konstrukcí

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

Kontrolní a zkušební plán

Technické kvalitativní podmínky staveb státních drah – TKP kap. 1, kap. 4, kap. 17, kap. 18

Obecné technické podmínky: Výrobky pro odvodnění železničních tratí a stanic č.j. S 34 433/2014–O13, vydané 28.8.2014

Směrnice SŽDC č. 67 – Systém péče o kvalitu v oblasti traťového hospodářství

8 ZÁVĚREČNÁ USTANOVENÍ

Tyto Technické podmínky dodací č. TP 01/24 nahrazují TPD č. TP 01/16 Prvky pro odvodnění vydané 29.03.2016.