

TP – 08/15

2. vydání

TECHNICKÉ PODMÍNKY DODACÍ PREFABRIKÁTY PRO VÁHY

Datum vydání: 07/2015

Datum konce platnosti: *neurčeno*

Tyto technické podmínky dodací jsou závazné pro všechny pracovníky společnosti na všech úrovních řízení.

	Vypracoval	Kontroloval	Schválil	Dále schvaluje
Úsek	Odbor techniky a technologie	Odbor techniky a technologie	vedoucí Odboru techniky a technologie	
Jméno	Ing. Tomáš Vašek	Ing. Jiří Horehled'	Ing. Radomír Špalek	
Datum	13.7.2015	24.7.2015	07/2015	
Podpis	V. R.	V. R.	V. R.	

1 POUŽITÉ ZKRATKY

ČSN	česká technická norma
ČSN EN	evropská norma, zavedená do soustavy norem ČSN
ČR	Česká republika
TPM	technologický postup montáže
TPO	technologický postup obsluhy
KZP	kontrolní zkušební plán
SD	stavební dozor, správce stavby, zástupce investora
RDS	realizační dokumentace stavby
SOD	smlouva o dílo
VOP	všeobecné obchodní podmínky
AZL	akreditovaná zkušební laboratoř
ZL	závodová zkušební laboratoř
TK	technická kontrola
MJ	mísící jádro
ČB	čerstvý beton
ŽB	železobeton, železobetonový

2 VŠEOBECNĚ

Tyto technické podmínky dodací (dále jen TPD) platí pro výrobu, zkoušení, dodávku a montáž prefabrikátů pro váhy, dodávaných společností ŽPSV a.s.

Stanovují obecné technické parametry jednotlivých prefabrikátů pro váhy, vlastnosti použitých materiálů, podmínky pro jejich skladování, manipulaci a dopravu.

2.1 ROZDĚLENÍ

Váhy (železobetonové vážní mosty) jsou rozděleny podle délky na typy označené stavební délkou 6, 8, 9, 10. Dále jsou váhy rozlišeny podle polohy ocelových montovaných prvků na typy TB a TP a také podle vybavení na standardní bez označení a na typy s trubkami pro topení označené jako typE. Typ TFB je typ TB se dvěma otvory v podélné ose prvku o rozměru 3000x824mm.

Základy jsou rozděleny na typy se stavební výškou 250 mm označené TFD a stavební výškou 780 mm označené TFS. Dále jsou základy rozděleny podle délek obdobně jako váhy na typ 6, 8, 9, 10.

Čela vah jsou základní a prodloužená označená písmenem L.

Diagonály základu váhy dělíme podle stavební délky na typy 3, 4, 5.

Střední díly vah jsou buď s bočnicí a označeny jako typ . . . N nebo bez bočnice . . . 0.

Prvky železničních vah jsou rozděleny podle stavebních délek na typy . . .350, . . .400, . . .440, . . .500.

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

Jednotlivé prefabrikáty pro váhy jsou identifikovány evidenčním číslem (12 až 15místné číslo jednoznačně identifikující výrobek), obchodní značkou (je odvozena z ev. čísla) a názvem (viz Tab. č. 1).

Na každý prefabrikát je ihned po odformování nalepen papírový štítek, který obsahuje: evidenční číslo, značku název výrobku, výrobní závod, datum výroby, jméno odpovědné osoby, hmotnost, případně pořadové číslo dle kladečského plánu.

Tab. č. 1 Příklad označování výrobků

Evidenční číslo	Značka	Název
000 000 000 009	ZV 009	Zakázková výroba kompletů železobetonových silničních a železničních vah

Prefabrikáty se označují v technické dokumentaci následujícím způsobem:

a) název prefabrikátu (základ váhy, diagonála základu váhy, čelo váhy, čelo váhy prodloužené, střední díl váhy, střední díl váhy s bočnicí, váha).

b) Název prefabrikátu:

základ váhy	TFD nebo TFS + číselný znak
diagonála zákl. váhy	TFD + číselný znak
čelo váhy	TFB O, TFB A
čelo váhy prodloužené	TFB O-L, TFB A-L
střední díl váhy	TFM O
střední díl váhy s boč.	TFM A
váha	TB nebo TP + číselný znak + (E)

c) třída betonu (podle ČSN EN 206)

d) rozměr dílce v pořadí: délka x šířka x výška (mm)

e) číslo příslušné technické podmínky dodací

f) evidenční číslo a obchodní značka

Poznámka: Typová (montážní) značka je uvedena jako příklad, může se měnit a je dána výkresovou dokumentací projektanta nebo objednatele.

2.3 DOPLNĚK OBJEDNÁVKY A POTVRZENÍ OBJEDNÁVKY

V objednávce a při jejím potvrzení se údaje doplní o následující:

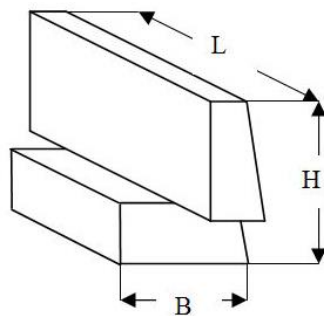
- požadované množství
- způsob přepravy (auta, železnice - stanice určení)
- další specifické požadavky odběratele

3 NÁZVOSLOVÍ

Názvosloví odpovídá ustanovením ČSN EN 206, ČSN EN 13369, ČSN EN 13670.

3.1 ZÁKLAD VÁHY

- betonový prefabrikát spojující čela váhy, nebo čela a střední díl podle typu váhy.
- ze železobetonu, se zabudovaným kováním
- opatřen dvěma úchyty pro manipulaci (příklad řešení - Obr. č. 1)



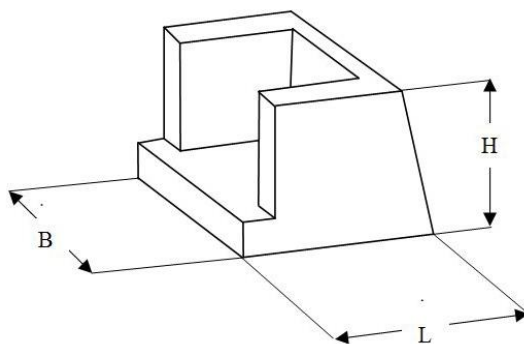
Obr. č. 1 Základ váhy TFS 10

3.2 DIAGONÁLA ZÁKLADU VÁHY

- betonový prefabrikát obdélníkového půdorysu spojující základ váhy
- ze železobetonu

3.3 ČELO VÁHY

- betonový prefabrikát krabicového tvaru
- vyztužen betonářskou ocelí se zabudovaným kováním
- opatřen čtyřmi úchyty pro manipulaci (příklad řešení - Obr. č. 2)



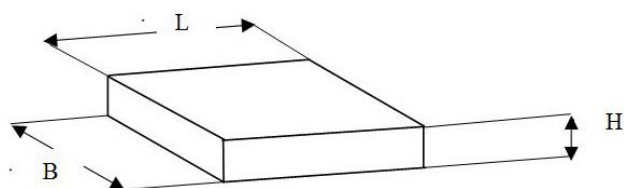
Obr. č. 2 Čelo váhy TFB 0

3.4 ČELO VÁHY PRODLOUŽENÉ

- betonový prefabrikát krabicového tvaru
- vyztužen betonářskou ocelí se zabudovaným kováním
- opatřen čtyřmi úchyty pro manipulaci

3.5 STŘEDNÍ DÍL VÁHY

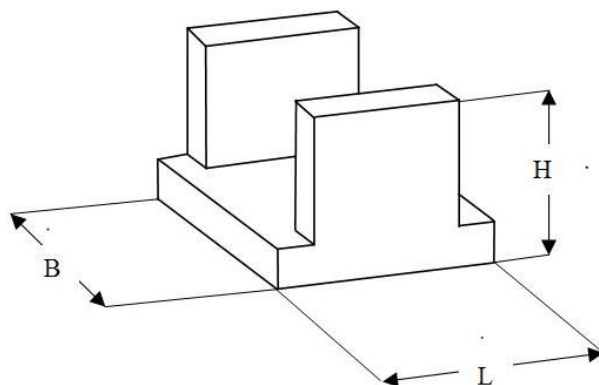
- betonový prefabrikát obdélníkového půdorysu
- vyztužen betonářskou ocelí se zabudovaným kováním
- opatřen dvěma úchyty pro manipulaci (příklad řešení - Obr. č. 3)



Obr. č. 3 Střední díl váhy TFM 0

3.6 STŘEDNÍ DÍL VÁHY S BOČNICÍ

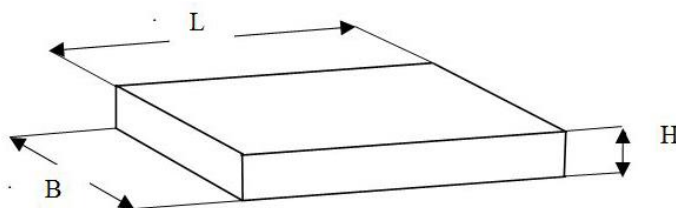
- betonový prefabrikát krabicového tvaru
- vyztužen betonářskou ocelí se zabudovaným kováním
- opatřen čtyřmi úchyty pro manipulaci (příklad řešení - Obr. č. 4)



Obr. č. 4 Střední díl váhy s bočnicí TFM A

3.7 VÁHA

- betonový prefabrikát obdélníkového půdorysu
- vyztužen betonářskou ocelí se zabudovaným kováním
- opatřen čtyřmi úchyty pro manipulaci (příklad řešení - Obr. č. 5)



Obr. č. 5 Váha

3.8 ŽELEZNIČNÍ MOSTNÍ VÁHA

- betonový prefabrikát krabicového tvaru
- vyztužen betonářskou ocelí se zabudovaným kováním
- opatřen čtyřmi úchyty pro manipulaci

3.9 VÝROBNÍ POLOHA PREFABRIKÁTŮ

- poloha prefabrikátu, ve které se prefabrikáty nacházejí při jejich vytváření

3.10 KOVÁNÍ

- zámečnické přípravky jako spojovací, konstrukční a pomocné elementy, osazené v místech požadovaných projektem a vyplývající z požadovaných užitkových parametrů objektu

4 FUNKCE A POUŽITÍ VÝROBKU

Prvky jsou navrženy jako prefabrikovaná stavebnicová konstrukce včetně prefabrikovaného základu, která po smontování, vystrojení zámečnickými díly, tenzometrickými snímači a potřebnou elektronikou slouží jako váha určená k vážení silničních a podle typu i kolejových vozidel.

Délky mostu jsou 6, 8, 9, 10 a kombinací různých délek mostů vah dále 12, 14, 15, 16, 17, 18, 20 a 24 m. Celkové dovolené zatížení vah je do 60 tun. Váhy jsou dodávány pro montáž v úrovni vozovky nebo jako nájezdové.

5 TECHNICKÉ POŽADAVKY

5.1 ZÁKLADNÍ ROZMĚROVÉ A MATERIÁLOVÉ VLASTNOSTI

a) Základ váhy (viz Tab. č. 2).

Tab. č. 2 Základ váhy

Označení	Rozměr váhy L/B/H (mm)	Pevnost betonu odformovací	Třída betonu	Objem (m ³)	Informativní hmotnost (kg)
TFD 6	4930/200/250	C 16/20	C 30/37 XF4 (6 % provzduš.)	0,231	578
TFD 8	6930/200/250	C 16/20		0,332	830
TFD 9	7880/200/250	C 16/20		0,379	948
TFD10	8880/200/250	C 16/20		0,429	1073
TFS 6	4930/400/780	C 16/20		0,960	2400
TFS 8	6930/400/780	C 16/20		1,360	3400
TFS 9	7880/400/780	C 16/20		1,550	3875
TFS 10	8880/400/780	C 16/20		0,379	4535

b) Diagonála základu váhy (viz Tab. č. 3).

Tab. č. 3 Diagonála základu váhy

Označení	Rozměr váhy L/B/H (mm)	Pevnost betonu odformovací	Třída betonu	Objem (m ³)	Informativní hmotnost (kg)
TFD 3	2600/200/250	C 16/20	C 30/37 XF4 (6 % provzduš.)	0,128	320
TFD 4	4100/200/250	C 16/20		0,200	500
TFD 5	4500/200/250	C 16/20		0,220	510

c) Čelo váhy (viz Tab. č. 4).

Tab. č. 4 Čelo váhy

Označení	Rozměr váhy L/B/H (mm)	Pevnost betonu odformovací	Třída betonu	Objem (m ³)	Informativní hmotnost (kg)
TFB O	1190/3340/780	C 16/20	C 30/37 XF4 (6 % provzduš.)	1,400	3500
TFB N	1190/3340/780	C 16/20		1,400	3500

d) Čelo váhy prodloužené (viz Tab. č. 5).

Tab. č. 5 Čelo váhy prodloužené

Označení	Rozměr váhy L/B/H (mm)	Pevnost betonu odformovací	Třída betonu	Objem (m ³)	Informativní hmotnost (kg)
TFB O - L	1640/3340/780	C 16/20	C 30/37 XF4 (6 % provzduš.)	2,150	5375
TFB N - L	1640/3340/780	C 16/20		2,150	5375

e) Střední díl váhy (viz Tab. č. 6).

Tab. č. 6 Střední díl váhy

Označení	Rozměr váhy L/B/H (mm)	Pevnost betonu odformovací	Třída betonu	Objem (m ³)	Informativní hmotnost (kg)
TFM O	1300/3440/250	C 16/20	C 30/37 XF4 (6 % provzduš.)	1,118	2800

f) Střední díl váhy s bočnicí (viz Tab. č. 6).

Tab. č. 7 *Střední díl váhy s bočnicí*

Označení	Rozměr váhy L/B/H (mm)	Pevnost betonu odformovací	Třída betonu	Objem (m ³)	Informativní hmotnost (kg)
TFM N	1300/3440/250	C 16/20	C 30/37 XF4 (6 % provzduš.)	1,240	3100

g) Váha (platí i pro provedení E) (viz Tab. č. 8).

Tab. č. 8 *Váha*

Označení	Rozměr váhy L/B/H (mm)	Pevnost betonu odformovací	Třída betonu	Objem (m ³)	Informativní hmotnost (kg)
TB 6 + TP 6	5800/3000/400	C 30/37	C 50/60 XF4	4,160	10400
TB 8 + TP 8	7800/3000/400	C 30/37		5,600	14000
TB 9 + TP 9	8750/3000/400	C 30/37		6,200	15500
TB 10 + TP 10	9750/3000/400	C 30/37		6,903	17950
TFB R9	8750/3000/400	C 30/37		5,456	14186

h) Prefabrikáty pro železniční váhu (viz Tab. č. 9).

Tab. č. 9 *Prefabrikáty pro železniční váhu*

Označení	Rozměr váhy L/B/H (mm)	Pevnost betonu odformovací	Třída betonu	Objem (m ³)	Informativní hmotnost (kg)
TFK 41A/440	4400/2600/750	C 16/20	C 30/37 XF4	3,376	8441
TFK 42B/500	5000/2600/750	C 16/20		3,376	8441
TFK 43C/350	3500/2600/750	C 16/20		2,037	5093
TFK 43C/400	4000/2600/750	C 16/20		2,328	5820

5.2 VZHLED, TVAR, ROZMĚRY, HMOTNOST

- tvary prefabrikátů jsou dány konkrétní výkresovou dokumentací
- kontrola rozměrů se provádí podle ČSN EN 13369. Naměřené odchylky nesmí překročit hodnoty uvedené v této normě.
- kontrola hmotnosti se provádí dle ČSN 73 2045 a ČSN EN 13369
- vnější vzhled a tvar se posoudí zevrubnou prohlídkou zkušebních dílců podle bodu 7.1

5.3 VÝROBA

Pro výrobu prefabrikátů, zhotovení formovací techniky, přípravku, zpracování a ošetřování betonu, platí ČSN EN 206, ČSN 72 3000 a ČSN EN 13670.

6 KVALITA A VLASTNOSTI MATERIÁLŮ

Složky čerstvého betonu (cement, kamenivo, přísady, příměsi atd.) a všechny další zabudovávané materiály, zejména betonářská výztuž, úchyty, spojky, konstrukční profily, plechy, spojovací prostředky apod., 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.

6.1 BETON

Prefabrikáty pro váhy 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. Prefabrikáty pro váhy jsou vyrobeny z betonu pevnostní třídy min. C 30/37 pro třídu prostředí XF4.

6.2 BETONÁŘSKÁ OCEL

Použitá ocel při výrobě odpovídá platné projektové dokumentaci projektanta, případně objednavatele. Armovací výkres musí obsahovat údaj o množství a jakosti použité oceli. V případě armování ohýbanou sítí se musí provést vzájemná dohoda mezi výrobcem a projektantem o náhradním řešení s použitím třmínkové výztuže.

6.3 DISTANČNÍ PODLOŽKY

Typ a velikost požadovaného krytí stanovuje výrobní dokumentace. Je nutné dodržet požadované min. krytí dané výrobní 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.

7 KVALITA PROVEDENÍ A VZHLED VÝROBKU

Povrch ztvrdlého betonu splňuje požadavky na pohledový beton PB1 dle TP ČBS 03. Povrchové **dutinky** (pórů) jsou přípustné do velikosti 5×5 mm a hloubky 5 mm, přičemž jejich plocha nesmí překročit předepsanou hodnotu pórovitosti P1 dle TP ČBS 03. Větší množství dutinek, případně otřepů po odformování, je nutno ještě začerstva zahladit, a to zvláště na vnitřním povrchu. Drobné povrchové trhlinky, vzniklé smršťováním betonu, nejsou přípustné. Výrobky nesmí mít výrobní vady, jako jsou nezहतněná místa, které by nepříznivě ovlivnily jejich únosnost, a tím i použitelnost. Na základě požadavku odběratele mohou být navíc dílce opatřeny nátěrem předepsaných vlastností. Drobná poškození, uražené hrany v max. součtové délce 100mm či uražené rohy do velikosti 20 mm, jsou přípustná.

Betonářská výztuž musí být vyrobena z předepsaného materiálu a její rozměry musí být v platných tolerancích.

7.1 PROVEDENÍ

- 1) Prefabrikáty jsou vyrobeny z hutného betonu bez hnízd. Pohledové plochy prefabrikátů jsou dány otiskem výrobní formy bez další povrchové úpravy.
- 2) Hrany dílců jsou přímé, ostré, případně zkosené. Záhlaví a čela prefabrikátů jsou bez poškození.
- 3) Odchytky od kolmosti, přímosti a nerovnosti ploch jsou dovoleny pouze v rozsahu mezních odchylek rozměrů dílců.
- 4) Na povrchu prefabrikátů jsou přípustné ojedinělé technologické vlasové trhliny, nenarušující statickou únosnost dílců a nepřesahující šířku 0,2 mm.
- 5) Přípustné poškození hran a rohů prefabrikátů činí max. 5 mm do hloubky a 10 mm do délky, přičemž na celkovou délku hrany prefabrikátu se připouštějí nejvíce dvě poškození.
- 6) Obnažení výztuže, vyjma úchytů zabudovaného kování a kotvení výztuže prefabrikátu, není dovoleno. Nosnou výztuž prefabrikátů lze měnit pouze za předpokladu, že se nesníží únosnost dílců, stanovená projektovou dokumentací.
- 7) Zámečnické přípravky se řádně očistí od zbytků betonu a opatří se základním ochranným nátěrem s antikorozivními účinky pokud nejsou pozinkovány.
- 8) Úchyty pro manipulaci s prefabrikáty jsou navrženy od f. DEHA (6000-7.5-300, 6000-5-240, 6000-2.5-55, 6000-2.5-85).

8 ÚDRŽBA

Dodavatel / výrobce doporučuje provádění jen očisty (četnost upřesní provozovatel objektu podle specifických podmínek a vlivů životního prostředí místa objektu), a to běžnými mechanickými prostředky (tlaková voda s přísadkou saponátu a ruční – mechanické čištění).

9 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.

9.1 VŠEOBECNĚ

Jakost používaných surovin se ověřuje jak před zahájením výroby, tak i soustavně v průběhu výroby a to zejména při kolísajících vlastnostech vstupních materiálů.

9.2 ÚNOSNOST PREFABRIKÁTŮ

Vychází se z předpokladu, že průkaz únosnosti dílců je dán statickým výpočtem a průběžnou kontrolou kvality betonu, druhu a polohy výztuže, včetně dodržení předepsaného krytí výztužných prutů betonem, v rámci mezioperační kontroly výroby v souladu s Kontrolním zkušebním plánem výrobce.

9.3 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. 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 užitných 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.

9.4 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), 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.

10 OBJEDNÁVKA A DODÁVKA

Výhradním dodavatelem silničních a železničních vah je:

TAMTROM s.r.o., U Dýchárny 1162, 278 01 Kralupy nad Vltavou, která zajišťuje montáž vážního mostu včetně klasické vyhodnocovací a indikační jednotky, nebo softwarovým indikátorem SCALEX DWI, instalovaným na běžném PC včetně nadstavbové části ScalexPC. Tel 315 733 201, Fax 315 733 202.

11 PODMÍNKY PRO POUŽÍVÁNÍ

11.1 MANIPULACE A DOPRAVA

S výrobky se manipuluje pomocí jeřábu potřebné nosnosti s lanovými závěsy s odpovídajícími spojkami.

Při manipulaci s výrobky je potřeba dbát zvýšené opatrnosti, aby nedocházelo k jejich poškození, případně k ohrožení života a zdraví osob. Před manipulací je zapotřebí zkontrolovat stav spojek, úchyťů 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 zabudování. Jejich počet a rozmístění je dáno nosností dopravního prostředku. Výrobky se podkládají a prokládají ve shodě s bodem 11.2. Výška výrobků nesmí přesahovat výšku bočnic. Při přepravě je nutné 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.

11.2 SKLADOVÁNÍ

Prefabrikáty se skladují na betonové nebo dřevěné podklady průřezu min. 100 x 100 mm (neplatí pro čela a střed. díly vah - ty se skladují bez podložení v jedné vrstvě).

Prefabrikáty se skladují podle druhu do hranic o maximální výšce 2000 mm při dodržení bezpečnostních předpisů, s proložením každé vrstvy dřevěnými proklady ve svislici nad sebou.

Poznámka : Základy váhy TFS a váhy TFK se skladují bez proložení v jedné vrstvě.

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

11.3 PODMÍNKY PRO MONTÁŽ, INSTALACI DO STAVBY A ÚDRŽBU

Montáž výrobků provádí pracovníci společnosti TAMTROM s.r.o.

11.4 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.

11.5 PODMÍNKY LIKVIDACE

Prohlašujeme, že 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.

Prefabrikáty pro váhy 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 – prefabrikáty pro váhy.

Likvidace oprávněnou organizací podle místa stavby.

Kód odpadu 17 04 05

Odpad železo a ocel – výztuž betonu

Likvidace oprávněnou organizací podle místa stavby. Separace výztuže na recyklační lince.

12 ZÁRUKY A REKLAMACE

Délku, podmínky, rozsah záruky a způsob uplatnění reklamace výrobku stanovují obchodní podmínky dodavatelské společnosti.

13 SOUVISEJÍCÍ NORMY A PŘEDPISY

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

ČSN EN 206 Beton část 1. 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