

MONTÁŽNÍ NÁVOD

pro dodávky a montáž stavebních dílců, vyráběných společností ŽPSV a.s. zapsané v obchodním rejstříku, vedeném Krajským soudem v Brně, spisová značka B. 744, den zápisu 29. 4. 1992.

„NÁSTUPIŠTNÍ BLOK L 130 A NÁSTUPIŠTNÍ HRANA H 130“

VŠEOBECNĚ

Tento technologický postup montáže stanovuje v souladu s „Všeobecnými technickými požadavky VTP 00 – 02/11“ montážní údaje, vlastnosti použitých materiálů na stavbě, pokyny s údaji o manipulaci, skladování, stykování a kompletaci.

POPIS A POUŽITÍ VÝROBKU

Nástupištní blok L 130 a nástupištní hrana H 130 jsou železobetonové prefabrikáty tvaru písmene „L“, jejichž kladením v řadě za sebou, vzniká nástupištní zídka, která slouží pro spodní stavbu jednostranných nebo oboustranných nástupišť výšky 550 mm nad temenem kolejnice. Nášlapná plocha L 130 je šířky 180 mm a je hladká. Nášlapná plocha H 130 je šířky 250 mm a je opatřena protiskluzovým dezénem. Oba typy prefabrikátů jsou ukládány na monolitický základ a podkladní cementovou maltu. Prefabrikáty jsou opatřeny dvěma kónickými otvory, které slouží pro ukotvení k základovému pasu. Prefabrikáty se spojují ocelovým pozinkovaným profilem s dvojicí šroubů.

POSTUP VÝSTAVBY

Postup výstavby nástupištních zídek z prefabrikátů L 130 a H 130 lze rozdělit do následujících kroků:

VYTYČOVACÍ PRÁCE

Provede se směrové a výškové vytyčení místa budoucího základového pasu nástupištní zídky po předchozích přípravných pracích v prostoru staveniště.

ZEMNÍ PRÁCE

Výkop pro základový betonový pas se provede vhodnou stavební mechanizací. Základová spára musí být v nezámrazné hloubce a min. 100 mm pod kolejovým ložem. Podle základových podmínek se u soudržných zemín snažíme vytvořit svislé stěny výkopové rýhy, u nesoudržných zemín je nutné provést sklon stěn výkopové rýhy v úhlu 45°. Minimální šířka rýhy je 1100 mm, optimální až 1200 mm. Dno rýhy je nutné srovnat a zhutnit vhodnou hutnicí technikou (ruční vibrační desky). Následuje zřízení podkladní vrstvy ze štěrku tl. 150 mm s jejím následným zhutněním.

ZŘÍZENÍ BETONOVÉHO ZÁKLADOVÉHO PASU

Před provedením betonáže základového pasu se provede bednění základového pasu. Betonáž z betonu pevnostní min. třídy C 12/15 – XF1 se provádí zpravidla pomocí domíchávače nebo v případě stísněných poměrů vhodnou jeřábovou technikou se zavěšeným násypným košem. Čerstvý beton je nutné hutnit, povrch stáhnout do požadované výšky latí. Dodatečné hlazení povrchu se neprovádí.

OSAZENÍ PREFABRIKÁTŮ

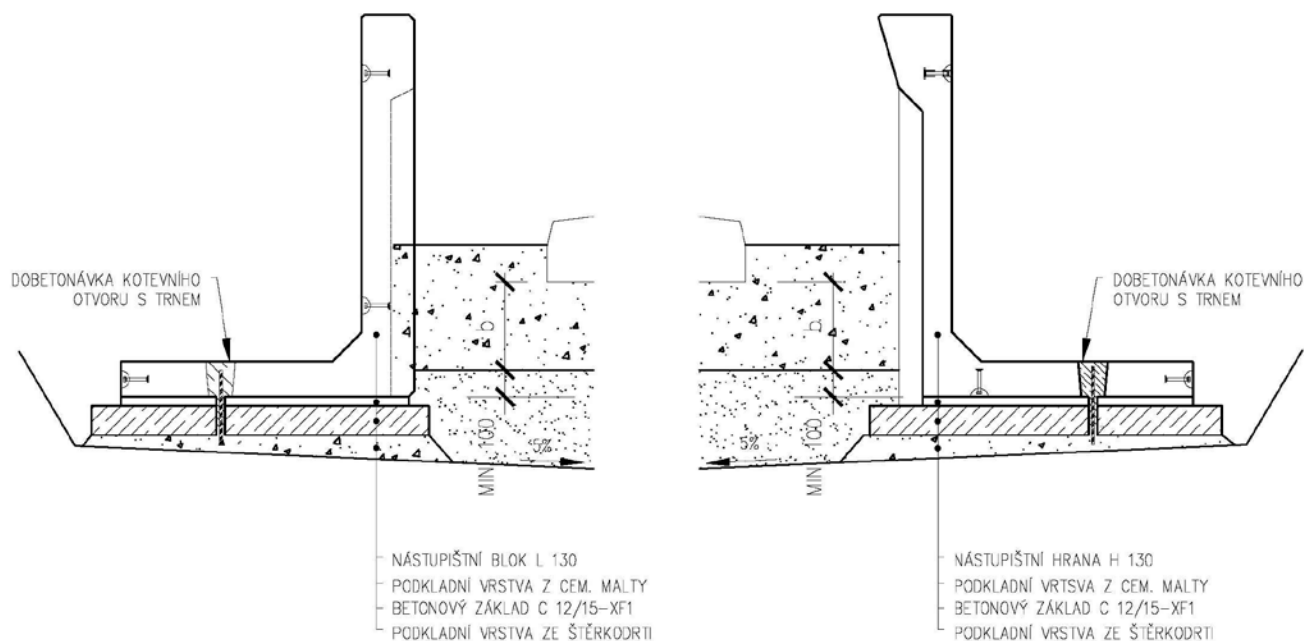
S prefabrikáty se manipuluje pomocí zabudovaných přepravních úchytů s kulovou hlavou. Je nutné použít odpovídající spojky daného výrobce úchytů. Šířka spáry mezi jednotlivými prefabrikáty je 10 mm pro L 130 a 5 mm pro H 130 v přímé trati. V případě, že nástupištní zídka je ve směrovém oblouku se provede sevření nebo rozevření spáry mezi jednotlivými prefabrikáty do požadovaného poloměru. Nástupištní prefabrikáty se ukládají celoplošně na srovnanou vrstvu cementového potěru pevnostní třídy C 16/20 (podle ČSN EN 13813) tloušťky 20 – 30 mm. Po uložení každého prefabrikátu se provede měřická kontrola správnosti osazení ve směru a výšce a sepnutí dvou sousedních prefabrikátů pomocí ocelové pásoviny a dvojicí šroubů M16 s podložkou.

UKOTVENÍ PREFABRIKÁTŮ

Nejdříve na druhý den se provede ukotvení jednotlivých prefabrikátů v místech kotvících otvorů. Pomocí vhodně vrtací techniky se do základu v místě otvoru vyvrtá otvor \varnothing 30 mm, hloubky 150 mm. Místo kotevního otvoru se očistí od zbytku betonu a provede zvlhčení. Do poloviny výšky vyvrtaného otvoru v základovém pasu se nalije jemnozrnná cementová maltovina a provede se zatlučení kotevního trnu z betonářské sbírkové oceli průměru min. 10 – 14 mm. Následně se provede zabetonování kotevního otvoru betonem min. pevnostní třídy C 25/30.

Nástupištní blok L 130

Nástupištní hrana H 130



ZÁSYP PREFABRIKÁTŮ

Při hutnění zásypu v okolí instalovaných prefabrikátů je třeba respektovat následující požadavky, aby nedošlo k poškození nebo nesprávné funkci výrobků:

- 1) Zásypový (násypový) materiál v okolí prefabrikátů musí být volen v souladu s předpisem SŽDC S4 v aktuálním znění s následujícími:
 - max. velikost zrna zeminy bude 63 mm
 - budou použity pouze zeminy, které jsou ve výše uvedeném předpisu klasifikovány v příloze 10, tabulka 7 „Orientální hodnoty geotechnických vlastností a vhodnost zemín do zemního tělesa“, jako **vhodné** a zároveň **nenamrzavé**, případně **vhodné** a zároveň **propustné**.
- 2) Zásyp je třeba provádět po vrstvách tloušťky vhodné dle typu zeminy a účinnosti hutnicího mechanismu, maximálně však po vrstvách tl. 300 mm. Při pohybu mechanismů v okolí zasypávaných prefabrikátů musí být vyloučeny dynamické rázy a rychlost poježdění nesmí překročit 5 km/hod.
- 3) Při zasypávání v blízkosti rubu nástupištních prefabrikátů L 130 a H 13 je třeba postupovat obezřetně a vrstvu bezprostředně nad prefabrikáty hutnit přiměřeným způsobem, aby nedošlo k poškození prefabrikátů (např. šetrné hutnění ručně vedenou hutnicí deskou hmotnosti do 100 kg). Hutnicí mechanismy budou pro zřizování zásypu v okolí prefabrikátů omezeny následovně:
 - v blízkosti prefabrikátu (tj. do vzdálenosti 1,0 m od rubu prefabrikátu) budou použity hutnicí mechanismy hmotnosti do 100 kg – ručně vedené
 - pro hutnění ve vzdálenostech $> 1,0 \text{ m} \leq 2,0 \text{ m}$ budou použity lehké pojezdové mechanismy o hmotnosti do 7 t při statickém lineárním zatížení max. 24 kg/cm

SKLADOVÁNÍ, MANIPULACE

Nástupištní bloky L 130 a nástupištní hrany H 130 jsou skladovány na dřevěných nebo betonových podkladech v poloze zabudování. Lze je skladovat maximálně ve dvou vrstvách, zpravidla uložením do „sebe“. Vrstvy jsou proloženy dřevěnými proklady o rozměru min. 40 × 40 mm, uloženými cca 1/4 od obou konců. Skládky hotových výrobků musí být rovné, zpevněné a odvodněné. S výrobky se manipuluje pomocí jeřábu se závěsy s odpovídajícím spojkami, případně vysokozdvíhacím vozíkem. Při manipulaci s výrobky je potřeba dbát zvýšené opatrnosti, aby nedocházelo k jejich poškození, případně k ohrožení zdraví obsluhy.