

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.

„Kolejové podklady pro čistící jámy“

1. VŠEOBECNĚ

Tento montážní návod 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.

2. POPIS A POUŽITÍ VÝROBKŮ

Kolejový podklad pro čistící jámy je železobetonový prefabrikát ve tvaru hranolu, opatřený ve spodní úložné ploše perem (typ B, obchodní značka AZX 1 – 19) nebo drážkou (typ A, obchodní značka AZX 6 – 70). V horní části je podklad opatřen 4 kusy PA (PE) vložek, určených pro montáž kolejového svršku na žebrových podkladnicích S4 nebo R4. Kolejový podklad se zpravidla osazuje na předem vybetonované podélné železobetonové prahy, které jsou v horní části opatřeny perem nebo drážkou (rozměrově upravený otisk spodní části kolejových podkladů pro osazení na vrstvu cementové malty tl. 20 – 30 mm).

3. POSTUP POKLÁDKY

Podmínky zabudování (geometrické a jiné parametry pokládky stanovuje projektová dokumentace a související předpisy pro oblast použití daných prefabrikátů.

Projektant zpracuje montážní specifikaci viz ČSN EN 13670 příloha A) ve které stanoví způsob uložení a podepření dílců, dovyztužení betonářskou výztuží v místech uložení, styků, prostupů a jejich propojení, postup betonáže (zmonolitnění) a podmínky zatěžování do doby dosažení plné únosnosti konstrukce. V případě, že projektant nspecifikuje montážní postupy, musí montáž probíhat dle platných ČSN.

Příklad obecného postupu pokládky kolejových podkladů pro čistící jámy lze rozdělit do následujících kroků:

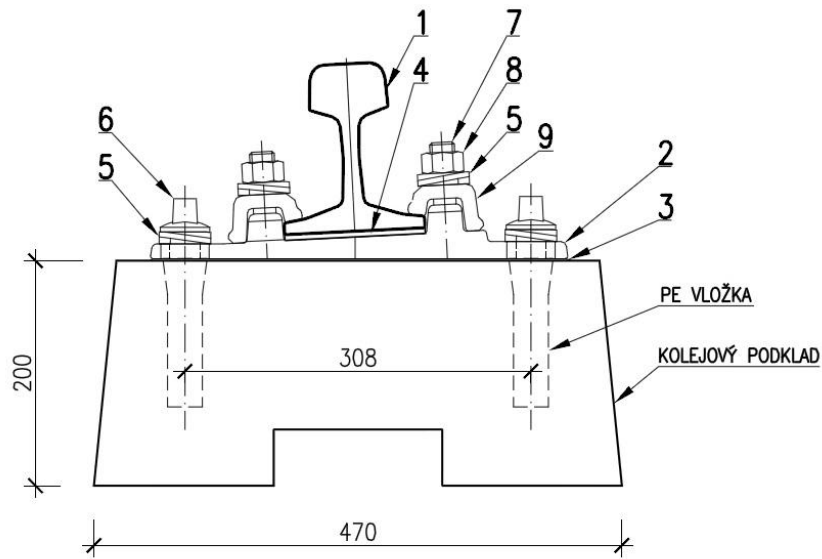
3.1. REALIZACE ŽELEZOBETONOVÝCH PRAHŮ ČISTÍCÍ JÁMY

Kolejové podklady pro čistící jámy se dle projektu zpravidla osazují na železobetonové prahy. Obecně lze realizaci prahů popsat následujícím způsobem:

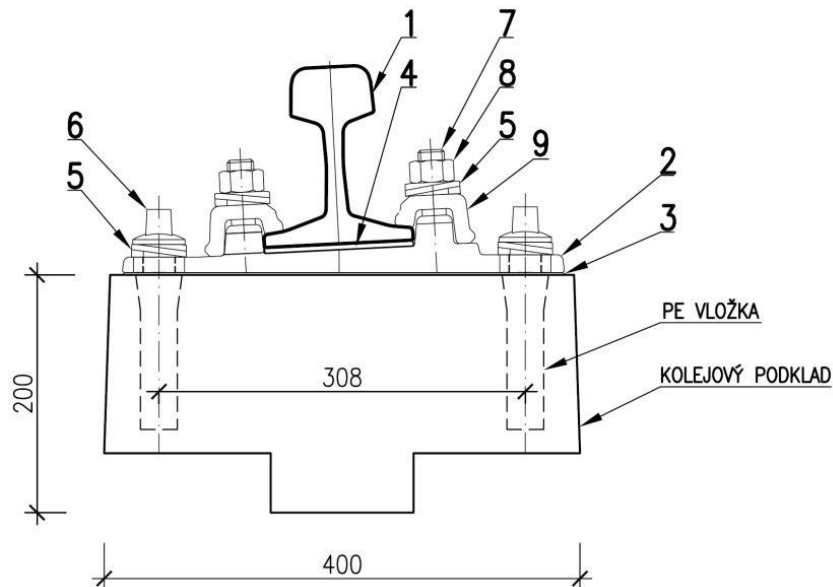
Provede se směrové a výškové vytyčení místa budoucích železobetonových prahů a konstrukce čistící jámy. Výkop se provede vhodnou stavební mechanizací. Základová spára musí být v nezámrné hloubce. Dno rýhy je nutné srovnat a zhutnit vhodnou hutnicí technikou. Následuje zřízení podkladní vrstvy šterkodrti tl. min 50 mm s jejím následným zhutněním. Před provedením betonáže se provede bednění železobetonových prahů a konstrukce čistící jámy. Betonáž probíhá zpravidla pomocí autodomíchávače. Čerstvý beton je nutné hutnit.

3.2. PŘÍPRAVA KOLEJOVÉHO PODKLADU PRO MANIPULACI

Pokud realizační pracovníci nemají potřebnou techniku pro manipulaci s jednotlivými dílci, tedy samosvorné kleště, je zapotřebí pro manipulaci připravit dílce následujícím způsobem. Před zahájením pokládky kolejových podkladů pro čistící jámy je potřeba na kolejové podklady namontovat klínové podkladnice. Pro následnou manipulaci a přesné osazení kolejových podkladů do předepsané výšky a rozchodu se provede na prvních 2 kusech předmontáž odřezku předepsaného typu kolejnice, max. délky, odpovídající délce kolejového podkladu. S takto předmontovanými dílci kolejových podkladů se zpravidla manipuluje pomocí provlečených lan pod patou kolejnice. Připravený kolejový podklad pro montáž na podélné prahy viz Obr. č. 1, případně Obr. č. 2.



Obr. č. 1 Upevnění kolejnice ke kolejovému podkladu pro čistící jámy, typ A



Obr. č. 2 Upevnění kolejnice ke kolejovému podkladu pro čistící jámy, typ B

Výpis upevnění na 1 ks kolejového podkladu viz Tab. č. 1.

Tab. č. 1 Výpis upevnění na 1 ks kolejového podkladu pro čistící jámy

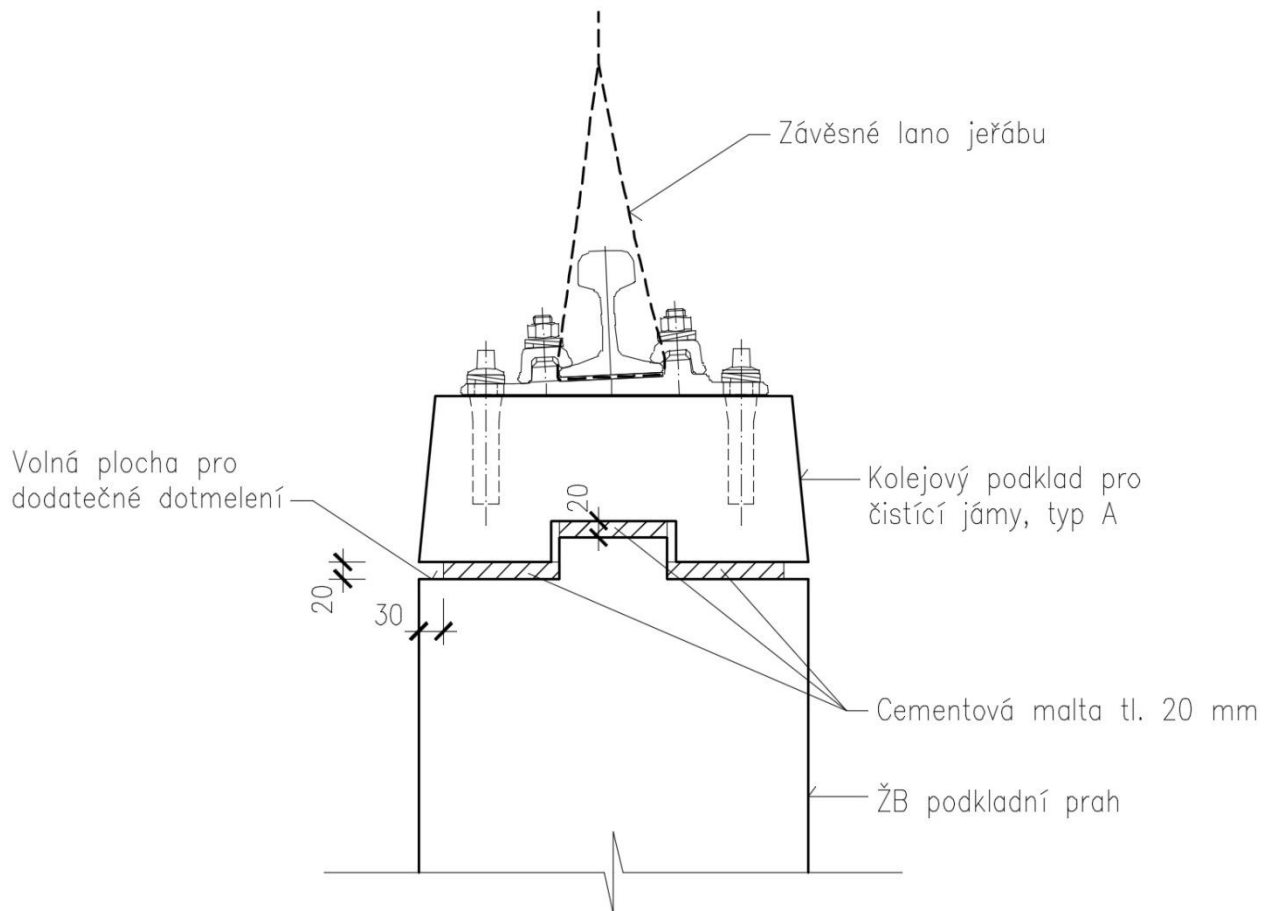
Položka č.	Název	Množství [ks]
1	Kolejnice S49 (49E1), R65, 60E1	1
2	Klíňová žebrová podkladnice S4 (R4)	1
3	Podložka polyetylénová	1
4	Podložka pryžová	1
5	Dvojitý pružný kroužek Fe6	6
6	Vrtule R1	4
7	Svěrkový šroub M24x80 typ RS1	2
8	Matice M24	2
9	Svěrka ŽS4	2

3.3. PŘÍPRAVA PODKLADU PRO UKLÁDÁNÍ DÍLCE

Na podkladní železobetonový prah nanese se na stykové plochy pro uložení dílce vrstvu cementové malty vhodné konzistence, tl. 20 mm . Po stranách prahu se malta nanese tak, že posledních cca 30 mm plochy se nechají volné, viz Obr. č. 3.

3.4. POKLÁDKA PRVNÍHO A POSLEDNÍHO DÍLCE V ŘADĚ

Montáž začíná osazením podkladů vhodnou manipulační technikou u obou kolejových prahů současně do cementové malty na začátku čistící jámy, kdy se po osazení zkontroluje výška a rozchod budoucí koleje. Následně se osadí 2 kolejové podklady na konci čistící jámy se stejnou geometrickou kontrolou. K dosažení přesnosti osazení na maltu použijeme poklep gumovým kladívkem. Schéma pokládání viz Obr. č. 3.



Obr. č. 3 Schéma pokládání dílce na ŽB podkladní prah.

3.5. POKLÁDKA OSTATNÍCH DÍLCŮ V ŘADĚ

Mezilehlé dílce osadíme na cementovou maltu v požadovaném směru, jež zajistíme pomocí napnutého provázku či lanka, umístěného na horní boční hraně kolejového podkladu mezi prvním a posledním dílcem. Výška je kontrolována dlouhou latí a případně za pomoci nivelačního přístroje. V případě manipulace za pomoci kolejnice je po přesném osazení zapotřebí opatrně uvolnit odřezek kolejnice a ten použít pro další kolejový podklad.

3.6. UPEVNĚNÍ KOLEJNIC

Po vytvrzení cementové malty probíhá upevnění kolejnic na všech položených kolejových podkladech se zajištěním rozchodu a nivelety koleje.

3.7. DOTMELENÍ STYKOVÉ PLOCHY

Spáry pro dodatečné dotmelení, viz Obr. č. 3, vyplníme trvale pružným tmelem, např. na bázi vícesložkového polysulfidického polymeru.

4. SKLADOVÁNÍ, MANIPULACE

Kolejové podklady pro čistící jámy se ukládají na dřevěné palety podle typu zvlášť. Ukládány jsou v poloze zabudování, tj. lícem nahoru. Dílce se skladují v 5 vrstvách nad sebou, přičemž u typu A jsou v jedné vrstvě 3 ks, u typu B jsou v jedné vrstvě 4 ks. U tohoto typu se musí používat dřevěné hranoly pro vykládání vybrání, čímž se zajišťuje stabilita sestavy. Celá sestava je fixována k paletě ocelovou, nebo plastovou páskou. Palety se skladují na skládkách pouze v 1 vrstvě. Skládky hotových výrobků musí být rovné, zpevněné, odvodněné a dostatečně únosné i za nepříznivých klimatických podmínek. Palety musí být uloženy na rovné ploše, aby nedocházelo k deformacím tvaru výrobků.

S výrobky na paletách se manipuluje vysokozdvíhacími vozíky nebo jeřáby se závěsnými lany. Samostatné dílce se manipulují pomocí samosvorných kleští, při jejich absenci alternativně pomocí jeřábu s lanovými závěsy, zavěšenými na již upevněném kusu kolejnice na dílci. 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 veškeré techniky spojené s manipulací, aby se zamezilo použití těchto prvků v neodpovídajícím technickém stavu.

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