**ZADÁNÍ ROZSAHU STAVBY**

1. **Základní údaje:**

Název stavby: **Jez Salm, klapky, hradidla - oprava**

Číslo stavby dle VP: 123463TEC

Vodní tok: Svitava

Číslo hydrologického pořadí: 4-15-02-069

Místo stavby (k. ú.): Blansko

Okres: Blansko

Kraj: Jihomoravský

Charakter stavby: oprava

Majetek PM (HM): HM217635

Kategorie VD: IV.

1. **Časový plán zpracování PD:**

Zahájení realizace: 5/2025 (práce na jezech)

Příprava v dílnách zhotovitele 3 měsíce

Dovoz, montáž, odzkoušení, předání: 30. 9. 2025

Povolení stavby: ohlášení udržovacích prací (zajistí investor)

ohlášení manipulace minimálně 14 dní před začátkem prací (zajistí investor)

1. **Popis současného stavu:**

Klapky jsou ovládány zdvihacími mechanizmy samostatně, z jednotlivých strojoven na pilířích jezu. Konstrukční úprava těsnění klapek je typu omega z důvodu ochrany podélné drážky před klapkou   
a prahem před splaveninami. Jako hradící konstrukce jsou do prahu jezu instalovány dvě duté ocelové svařované klapky, délky 8,0 m a výšky 2,09 m. boční těsnění klapek je gumové. Prostor pod každou klapkou je zavzdušněn potrubím DN 300. Pohyb každé klapky je zajištěn dutým hřídelem, jehož jeden konec prochází přes ucpávku do spodní části strojovny. Zde je na konec hřídele upevněna páka, na ní čepem cévová tyč.

1. Provizorní hrazení

Před započetím díla je nutné provést opravu provizorního hrazení – 20 ks (hrazení uloženo na provoze Blansko). Těsnící gumy jsou zteřelé, ploché těsnění na koncích hradidel chybí, spojovací materiál ve špatném stavu. Povrchový nátěr poškozen. Je vhodné použít těsnění o větší délce strany – lépe těsní.

1. Pravá klapka

* Absence „L“ profilů, na kterých má být připevněno boční notové těsnění pro jeho správnou funkci.
* Povrchová ochrana návodní strany klapky je na konci životnosti, z větší části obroušena na kov. Na cca 20 % povrchu silná koroze.
* Vnitřek klapky – na spodní straně koroze, v horní části jen pomístně.
* Prahová krycí guma je uchycena na přivařených šteftech, které jsou místy odrezlé.

Pohony + mechanizmus

* Pohon pravého klapkového uzávěru je netěsný, dochází k úkapům oleje na podlahu strojovny. Jeden ukazatel polohy v levé strojovně ukazuje špatně.
* Brzda Modactu nedrží horní polohu (po vyjetí do horní polohy dojde k prokluzu).

1. Levá klapka

* Povrchová ochrana návodní strany klapky je na konci životnosti, z větší části obroušena na kov. Na cca 20 % povrchu silná koroze.
* Vnitřek klapky – na spodní straně koroze, v horní části jen pomístně.
* Prahová krycí guma je uchycena na přivařených šteftech, které jsou místy odrezlé.

1. **Účel stavby:**

Zajištění bezpečného provozuschopného stavu vodního díla IV. kategorie.

Prodloužení životnosti technologické části.

1. **Návrh technického řešení:**
2. Provizorní hrazení

* Oprava hrazení v dílnách zhotovitele (demontáž těsnění, opískování hradidel, opatření hradidel povrchovou ochranou o min tloušťce 250 μm).
* Montáž nového těsnění včetně spojovacího materiálu A2-70. Těsnění bude vyměněno v celých délkách hrazení.

1. Pravá klapka

* Zahrazení jezového pole proti horní vodě včetně dotěsnění, hrazení pomocí autojeřábu spolu   
  v součinnosti s potápěčem, lze provést, až po provedení opravy hrazení viz bod a).
* Demontáž veškerého těsnění.
* Otryskání celé klapky Sa 2,5, odřezání šteftů pro přichycení krycí gumy.
* Revizní poklopy v klapkovém uzávěru budou odříznuty, po provedeném očištění a nátěrech budou poklopy nahrazeny novými, nové poklopy budou přišroubovány, skrze pryžová těsnění.
* Vnitřek klapky umýt tlakovou vodou, mechanicky očistit a ošetřit vhodným nátěrovým systémem s vrstvením na starý nátěr, minimální tloušťka nátěru 300 μm.
* Osazení klapky novými štefty A2-70.
* Provedení žárového nástřiku zinkem 200 μm, provedení vrchního nátěru klapky nátěrovým systémem s vysokou odolností proti otěru 200 μm.
* Výroba nového „L“ profilu z nerezového materiálu na klapku pro uchycení těsnící notové gumy spolu s přítlačnou lištou (prohnutí dle klapky).
* Montáž bočního těsnění spolu s novým spodním těsněním, krycí gumy, veškerý spojovací materiál A2-70.
* Osazení pohonu novým MODACTEM s vysílačem polohy (ukazatel polohy bude zobrazen   
  i v rozvodové skříni), jeho zapojení, seřízení a odzkoušení. Pravá klapka lze ovládat také z levé strojovny, součástí je i oprava ukazatele v rozvaděči levé klapky, servopohon bude vybaven digitálním polohovým ukazatelem.
* Výměna bočních vyhřívaných plechů za nové – z korozivzdorné oceli, případně PTFE desek. Cíl je zlepšení kluzné plochy s bočním těsněním a rozšíření kontaktní plochy tak, aby byla dostatečná v celém rozsahu pohybu klapky.
* Výměna ucpávky hřídele klapky, včetně spojovacího materiálu za nový A2-70.
* Výměna dosedacích dubových špalků.
* Odhrazení jezového pole ve spolupráci pomocí autojeřábu spolu v součinnosti s potápěčem.
* Odzkoušení, měření průsaků, celkový dovolený průsak klapky 2 l/s.

1. Levá klapka

* Zahrazení jezového pole proti horní vodě včetně dotěsnění, hrazení pomocí autojeřábu spolu   
  v součinnosti s potápěčem – lze provést až po provedení opravy hrazení viz bod a).
* Demontáž veškerého těsnění.
* Otryskání celé klapky Sa 2,5, odřezání šteftů pro přichycení krycí gumy.
* Revizní poklopy v klapkovém uzávěru budou odříznuty, po provedeném očištění a nátěrech budou poklopy nahrazeny novými, nové poklopy budou přišroubovány, skrze pryžová těsnění.
* Vnitřek klapky umýt tlakovou vodou, mechanicky očistit a ošetřit vhodným nátěrovým systémem s vrstvením na starý nátěr, minimální tloušťka nátěru 300 μm.
* Osazení klapky novými štefty A2-70.
* Provedení žárového nástřiku zinkem 200 μm, provedení vrchního nátěru klapky nátěrovým systém s vysokou odolností proti otěru 200 μm.
* Montáž bočního těsnění spolu s novým spodním těsněním, krycí gumy, spojovací materiál A2-70.
* Výměna bočních vyhřívaných plechů za nové – z korozivzdorné oceli, případně PTFE desek. Cíl je zlepšení kluzné plochy s bočním těsněním a rozšíření kontaktní plochy tak aby byla dostatečná v celém rozsahu pohybu klapky.
* Výměna ucpávky hřídele klapky, spojovacího materiálu za nový A2-70.
* Výměna dosedacích dubových špalků.
* Odhrazení jezového pole ve spolupráci pomocí autojeřábu spolu v součinnosti s potápěčem
* Odzkoušení, měření průsaků, celkový dovolený průsak klapky 2 l/s.

**Poznámka:** Oprava vyžaduje provizorní zahrazení pravého jezového pole a levého jezového pole. K zahrazení je nutná účast potápěče a autojeřábu.

**Zdroj el. energie si zajišťuje zhotovitel.**

**Požadavky na nátěrovou hmotu:**

**dvousložková, samozákladující, korozivzdorná, do vysoce vlhkého prostředí, odolná vůči otěru, polyamid/aminem vytvrzující epoxidová. Např. Sikacor, Hempel apod.**

**Antikorozní ochrana bude provedena dle normy ČSN EN ISO 12944, životnost VH.**

1. **Členění stavby na stavební objekty:**

SO 01 – oprava hrazení

SO 02 – klapky

SO 03 – výměna pohonu

1. **Výchozí podklady:**

PD archivována pod č. 912089; 912229 na PS Blansko

Závěrečná zpráva „Svitava, jez Paulinka a Salm, Blansko – oprava technologie“ z 31. 3. 2021

1. **Doplňující informace:**

a) seznam cizích objektů, které budou stavbou dotčené:

Nejsou dotčeny

b) přehled dotčených pozemků včetně vlastníků a uživatelů:

Dotčené pozemky a přístupové trasy jsou v majetku vlastníka objektu

c) seznam účastníků dotčených stavbou:

MěÚ Blansko, OŽP

Moravský rybářský svaz, z.s., pobočný spolek Blansko

Služby Blansko, s.r.o. – MVE Salmův mlýn

d) další požadavky na PD

Oprava – bez PD

1. **Vliv stavby na životní prostředí:**

Nemá vliv

1. **Přílohy:**

Situace na podkladu mapy KN

Závěrečná zpráva „Svitava, jez Paulinka a Salm, Blansko – oprava technologie“ z 31. 3. 2021

V Náměšti nad Oslavou 5. 12. 2024

Zpracoval: Ing. Jaroslav Havlík

Doplnil: Roman Pivnička





