

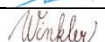


Ved. odd. proj.	Ing. P. Vávra		Autor.inženýr	Ing. P. Vávra	 <div>Povodí Labe, státní podnik Vita Nejedlého 951/8 Slezské Předměstí 500 03 Hradec Králové</div>	
Vypracoval	Ing. S. Winkler		Zodp. Proj.	Ing. S. Winkler		
Kraj: Středočeský	Obec: Čelákovice	K.Ú.: Čelákovice (619159)				
Investor: Povodí Labe, státní podnik						
Název akce: <div>VD Čelákovice, oprava provizorního hrazení</div>					Datum	červenec 2024
					Stupeň	TP
					Pořadové č.	3698
					Číslo stavby	Číslo přílohy
Příloha: <div>Technická zpráva</div>					133 240 021	1

Obsah

1.	Identifikační údaje	1
1.1.	Údaje o díle.....	1
1.2.	Údaje o stavebníkovi	2
1.3.	Údaje o zpracovateli technické pomoci	2
1.4.	Členění stavby na objekty a technická a technologická zařízení.....	2
2.	Seznam vstupních podkladů.....	3
3.	Seznam příloh.....	3
4.	Popis účelu	3
5.	Manipulace.....	3
6.	Bezpečnost při užívání.....	3
7.	Parametry.....	4
7.1.	Požadovaná životnost.....	4
7.2.	Slupice	4
7.3.	Lávky provizorního hrazení.....	4
7.4.	Zábradlí.....	4
7.5.	Vzpěry.....	4
7.6.	Ocel.....	4
7.7.	Svary	4
7.7.1.	Specifikace pro svarové spoje	4
8.	Popis realizace	5
9.	Specifikace protikoroze ochrany	6
9.1.	Protikoroze ochrana obecně	6
9.2.	Plochy	6
9.3.	Klasifikace vnějšího prostředí.....	6
9.4.	Životnost.....	6
9.5.	Žárové zinkování ponorem.....	6
9.6.	Žárové stříkání zinku.....	7
9.7.	Duplex systém	7
9.8.	Nátěrový systém.....	7
9.8.1.	Vlastnosti (jiné než antikoroze)	7
9.8.2.	Pracovní postup.....	7
9.8.3.	Požadavky na zhotovitele nátěru	8
10.	Popis skladování a manipulace s materiálem při výrobě	9
11.	Požadavky na dopravu.....	9

VD Čelákovice, oprava provizorního hrazení

Technická pomoc

1 Technická zpráva

12.	Hygienické, požární a bezpečností požadavky	9
12.1.	Bezpečnost a hygiena při práci.....	9
13.	Obnova protikorozi ochrany.....	10
14.	Závěr	10

1. Identifikační údaje

1.1. Údaje o díle

Název stavby: VD Čelákovice, oprava provizorního hrazení jezu

Číslo stavby: 133240021

Pořadové číslo: 3698

Kraj: Středočeský

Okres: Praha - východ

Obec: Čelákovice

Pověřená obec: Čelákovice

Obec s rozšířenou působ.: Brandýs nad Labem – Stará Boleslav

Charakter díla: oprava

Tok: Labe - IDVT 10100002

A. Ř. km: 872,327

Rok zahájení stavby: 2024 (předpoklad)

Rok ukončení stavby: 2025 (odhad)

Celkové náklady: dle výběrového řízení

Provozovatel: Povodí Labe, státní podnik

Zhotovitel: dle výběrového řízení

Předmět dokumentace: výroba zábradlí a vzpěr, úprava lávek a protikoroze ochrana

Rozsah dokumentace: technická pomoc

VD Čelákovice, oprava provizorního hrazení
Technická pomoc
1 Technická zpráva

1.2. Údaje o stavebníkovi

Název a adresa: Povodí Labe, státní podnik
Víta Nejedlého 951/8
Slezské Předměstí,
500 03 Hradec Králové
IČO: 70890005
DIČ: CZ 70890005
Nadřízený orgán: Ministerstvo zemědělství ČR

1.3. Údaje o zpracovateli technické pomoci

Název a adresa: Povodí Labe, státní podnik
Odbor IČ, oddělení projekce.
Víta Nejedlého 951/8,
Slezské Předměstí,
500 03 Hradec Králové
Zpracovatel PD: Ing. Stanislav Winkler
Autorizovaný inženýr: Ing. Petr Vávra
Registrační číslo ČKAIT: 0601804
Obor: Stavby vodního hospodářství a krajinného inženýrství
Kontaktní adresa: Povodí Labe, státní podnik
Víta Nejedlého 951/8,
Slezské Předměstí,
500 03 Hradec Králové

1.4. Členění stavby na objekty a technická a technologická zařízení

Není členěno.

2. Seznam vstupních podkladů

- a) Záměr opravy,
- b) fotodokumentace ze dne 26. 4. 2024,
- c) místní ohledání dne 26. 4. 2024,
- d) metodický pokyn - stanovení technických a kvalitativních požadavků protikorozní ochrany,
- e) Příručka žárového zinkování – Asociace českých a slovenských zinkoven,
- f) ČSN EN ISO 2063-1 Navrhování a požadavky na kvalitu ochrany proti korozi,
- g) ČSN EN ISO 8501-3 Stupně přípravy svarů, hran a ostatních ploch s vadami,
- h) ČSN EN ISO 8504-2 Příprava ocelových podkladů – otryskání,
- i) ČSN EN ISO 12944-1 Obecné zásady,
- j) ČSN EN ISO 12944-1 Typy povrchů a jejich příprava,
- k) ČSN 05 0000 Zváranie kovov,
- l) ČSN EN ISO 2560 Svařovací materiály,
- m) ČSN EN ISO 4063 Svařování a příbuzné procesy.

3. Seznam příloh

- a) 1 Technická zpráva
- b) 2 Situace širších vztahů
- c) 3 Slupice
- d) 4 Lávky provizorního hrazení
- e) 5 Zábradlí lávek
- f) 6 Vzpěry

4. Popis účelu

Předmětem opravy je vytvoření 4 ks zábradlí lávek provizorního hrazení, 4 ks vzpěr a provedení protikorozní ochrany zábradlí, lávek, vzpěr a slupic.

5. Manipulace

Zkušební provizorní zahrazení provede zhotovitel svými pracovníky. Objednatel pro tuto činnost poskytne manipulační techniku.

Slupice budou osazovány pomocí jeřábu, případně kladkostroje, stejně tak lávky a hradla. Zábradlí a vzpěrné tyče budou usazeny ručně.

6. Bezpečnost při užívání

Obsluha vodního díla bude dbát zvýšené opatrnosti při manipulaci s ohledem na hmotnost konstrukcí a výšku nad hladinou.

7. Parametry

7.1. Požadovaná životnost

Velmi vysoká (>25 let).

7.2. Slupice

Konstrukce slupic je tvořena pevnou částí a pohyblivou. Slupice váží přibližně 1 t a pohyblivá část přibližně 65 kg. Celkem budou opraveny 3 ks slupic, které budou doplněny řetězy, viz příloha 3.

Pohyblivá část bude rozpohybována a promazána.

Konstrukce bude opatřena protikorozní ochranou – žárové zinkování nástřikem a nátěrem.

7.3. Lávky provizorního hrazení

Úprava stávající konstrukce lávek provizorního hrazení, celkem 4 ks. Každá lávka se doplní 4 ks uzavazovacích ok pro manipulaci zdvihací technikou a 5 ks ok pro uchycení hradel. Lávky budou doplněny svařovanými pororošty s nosnou konstrukcí š. 900 mm s protiskluzovou úpravou a prvky pro kotvení zábradlí.

Konstrukce bude opatřena protikorozní ochranou – žárové zinkování nástřikem a nátěrem.

Výpis prvků viz příloha 4.

7.4. Zábradlí

Konstrukce z bezešvých trubek 42,4 mm × 2,6 mm výšky 1,10 m (měřeno od pochozí části lávky po horní madlo). Vyrobí se 2 ks krajního a 2 ks středového zábradlí. Hmotnost jednoho dílu je přibližně 45 kg.

Konstrukce bude doplněna otvory pro bezpečné provedení zinkování ponorem.

7.5. Vzpěry

Konstrukce z bezešvých trubek 60,3 mm × 2,9 mm. Vyrobí se 2 ks krajních a 2 ks středových vzpěr. Hmotnost jednoho dílu je přibližně 34 kg.

Konstrukce bude doplněna otvory pro bezpečné provedení zinkování ponorem.

7.6. Ocel

Označení materiálu všech prvků je v příslušných tabulkách výpisu prvků u jednotlivých konstrukcí.

7.7. Svary

Všechny svary budou provedeny jako průběžné.

Stupeň kvality: C – střední stupeň dle EN ISO 5817

7.7.1. Specifikace pro svarové spoje

Jakost přídavného materiálu bude volena tak, aby mez kluzu, pevnosti, tažnosti a vrubová houževnatost svarového kovu přibližně odpovídaly hodnotám základního materiálu svařovaných částí. Výrazně vyšší pevnost svarového kovu vůči pevnosti svařovaného materiálu není dovolena. Při svařování ocelí různé pevnostní třídy bude použit přídavný materiál odpovídající spojovanému materiálu nižší pevnosti. Projektant předpokládá použití E 42 4 B 42 H 5.

Základní požadavky na provádění svarových spojů jsou:

- a) Pro svařování se použijí výhradně metody obloukového svařování.
- b) Požadovaná jakost svarů dle ČSN EN ISO 5817 – koutové a tupé svary: C.

VD Čelákovice, oprava provizorního hrazení

Technická pomoc

1 Technická zpráva

- c) Specifikace a kvalifikace postupu svařování (WPS a WPQR) dle ČSN EN ISO 15607.
- d) Svářeči musí mít platnou zkoušku dle ČSN EN ISO 9606-1. Zkouška svářeče bude v souladu s rozsahem WPS. Pro kontrolu bude doložen seznam svářečů včetně jejich kvalifikace a rozsah platnosti.
- e) Trhliny na povrchu svarů ani zápaly u svarů či základního materiálu nejsou přípustné. Po opravě zápalů vybroušením nesmí být oslabení základního materiálu $\geq 5\%$ jmenovité tloušťky.
- f) Jakékoliv změny typů či dimenzí svarů oproti výkresové dokumentaci je nutné projednat s projektantem této PD.
- g) Svarové plochy musí být čisté, suché, bez trhlin, mastnoty a zápalů. Dílenské nátěry v šířce min. 100 mm od svarové hrany nejsou povoleny.
- h) Při svařování vícevrstevných svarů je nutno v kořenové oblasti zajistit řádné natavení ploch a provaření kořene. Po dokončení každé svarové housenky je nutno povrch očistit od strusky a nečistot, povrch musí být hladký, bez pórů, trhlin a zápalů. Vady je nutno mechanicky opracovat drážkováním nebo vybroušením.
- i) Rozstřík svarového kovu musí být odstraněn.
- j) Všechny tupé svary budou vytvořeny s řádně provedeným plným průvarem kořene, s maximálním převýšením do 10 % šířky svaru.
- k) Předehřev spoje je nutno provést od spoje na obě strany na šířku stanovenou podle tloušťky svařovaných částí (teplota bude uvedena ve WPS, v souladu s WPQR).
- l) Všechny svary budou provedeny jako uzavřené a přechody svarů do základního materiálu budou opracované (podbroušení přechodů není povoleno).

Předpokládané zkoušky a kontroly svarů:

Pro kontrolu svarových ploch a svarů se dle ČSN EN 17635 použijí tyto nedestruktivní metody kontroly (NDT):

- a) VT – vizuální kontrola

Kvalifikační požadavky na pracovníky pro provedení NDT kontroly jsou v ČSN EN 473

Pro všechny svarové plochy bude provedena VT – 100% kontrola po celé délce svarové plochy (kontroluje se příprava, čistota, stav svarové plochy, laminace, či zdvojení základního materiálu,...) dle ČSN EN 17637.

NDT kontrola svarů bude provedena až po konečné úpravě svarů, v případě opravy svarů se opakovaná NDT kontrola svarů provede v celé délce, nikoliv jen v opracovaném místě.

Pro všechny svary bude provedena VT – 100% kontrola po celé délce svarů dle ISO 17637 – stupeň přípustnosti dle jakosti svaru.

8. Popis realizace

Projektant předpokládá následující postup pro výrobu zábradlí a vzpěr:

Před zahájením úprav a svařování je nutné ověřit kvalitu ocelových výrobků. Pracovník si připraví všechny prvky konstrukce, které opracuje na požadované délky a tvary dle výrobní dokumentace, která bude zpracovaná na základě výkresů sestavy.

Nosné i nenosné svary musí být prováděny se stejnou pečlivostí a nenosné svary nesmí snižovat únosnost základního materiálu. Svářeč a svařovaný spoj musí být chráněny proti přímým účinkům

(vizuální zkouška, měření tloušťky povlaku). Tloušťka povlaku bude ověřena magnetickou metodou podle platné normy. Výsledný žárově zinkovaný povrch by měl být bez viditelných defektů (bublíny, výčnělky, zbytků tavidla a nepozinkovaných míst, atd.). Hrudky, kapky a tlusté stečence se nepřipouštějí.

9.6. Žárové stříkání zinku

Povrch oceli se odmastí pomocí synteticky regenerovatelných rozpouštědel s vyšším bodem varu. Odmaštění pomocí chlorovaných uhlovodíků jako jsou např. perchloretylen, trichloretylen, metylchlorid apod. je zakázáno. Ocelová konstrukce se pečlivě očistí tryskáním – na minimálně Sa2,5 podle platné normy. Po otryskání musí být povrch zbaven prachu a zbytků abraziva. Aplikace slitiny ZnAl bude provedena v souladu s normou ČSN EN ISO 2063. Tloušťka povlaku bude min. 80 µm a zhotovení samotné vrstvy musí bezpodmínečně probíhat v dílně. Projektant si je vědom složitosti konstrukce, kdy předpokládá provedení nástřiku ručně. Při zkoušení žárově stříkaného povlaku se zvolí nedestruktivní zkoušky (vizuální zkouška, měření tloušťky povlaku). Tloušťka povlaku bude ověřena magnetickou metodou podle platné normy. Výsledný žárově zinkovaný povrch by měl být bez viditelných defektů (bublíny, výčnělky, zbytků tavidla a nepozinkovaných míst, atd.). Hrudky, kapky a tlusté stečence se nepřipouštějí.

9.7. Duplex systém

Z pohledu nanášení organického povlaku na čerstvě pozinkovaný povrch je vhodné, aby výrobek:

- a) Nebyl chlazen ve vodě. Chladicí voda je zřídka kdy čistá. Různé soli se mohou usazovat na zinkovém povrchu a později zhoršovat nebo zcela znemožnit přilnavost naneseného nátěru.
- b) Nebyl po nanesení zinku skladován v prostoru zinkovny. Ovzduší zde obsahuje větší nebo menší množství dýmu z tavidla (částice chloridu zinečnatého a amonného). Tyto částice ulpí na povrchu zinku a tvoří ve vodě snadno rozpustný film. Nátěr nanesený na tento film se vyznačuje výrazně sníženou přilnavostí.
- c) Nebyl při skladování nebo převážení ve venkovním prostředí vystaven vlhké atmosféře. Riziko kondenzace vlhkosti, která způsobuje vznik bílé rzi. Množství bílé rzi není v některých případech tak velké, aby bylo pozorovatelné prostým okem.

Nebyl skladován více než šest hodin mezi zinkováním a aplikací nátěru. Doba je přirozeně závislá na tom, jak čistý a suchý je vzduch ve skladovacím prostoru.

9.8. Nátěrový systém

9.8.1. Vlastnosti (jiné než antikorozi)

Barva nátěru bude určena na základně vzorkovnic RAL a požadavku investora. Barevné odstíny jednotlivých vrstev musí být vzájemně odlišeny. Barevný odstín předposlední vrstvy musí být takový, aby byl zcela překryt vrchním nátěrem.

9.8.2. Pracovní postup

Požadovaná kategorie přípravy povrchu pod nátěr je P3 podle ČSN EN ISO 8501-3. Povrch musí být před aplikací nátěrových hmot zbaven všech nečistot, volných korozních produktů, mastnot, rozpustných solí, vlhkosti, prachu a dalších látek, které zhoršují jakost následné povrchové úpravy.

Před zahájením aplikace vybraného nátěrového systému je nutné provést komplexní kontrolu dodávky jednotlivých nátěrových hmot. Je nutné provést kontrolu stavu a způsobilosti dodaných nátěrových hmot v daných podmínkách. Před aplikací a v jejím průběhu musí být provedeno ověření z následujících hledisek. Kontrola stavu jednotlivých šarží nátěrových hmot, data výroby (záruční doba). Kontrola fyzikálně-chemických parametrů podle údajových listů dodavatele. Zda existující sediment je možné snadno zpětně rozmíchat a není-li na povrchu škráloup, který by

mohl být při rozmíchávání vmíchán do nátěru. Doporučuje se používat nátěrové hmoty jednoho výrobce.

Aplikace základního nátěru musí být provedena v co nejkratším časovém intervalu po přípravě povrchu a je závislá na relativní vlhkosti vzduchu v místě aplikace. Nanesení prvního nátěru nátěrového systému se provede během 4 hodin. Základní nátěr nesmí být za žádných okolností aplikován válečkem. Označení systému je A8.04 a použité pojivo bude epoxid (EP) v počtu vrstev 1 a jmenovitá tloušťka suchého povlaku nelze uvažovat. Tloušťka suchého povlaku utěšňujícího prostředku nepřispěje významným způsobem k celkové tloušťce suchého povlaku.

Pojivo pro následující nátěry bude kombinací epoxidů (EPC) v počtu vrstev 3. Jmenovitá tloušťka suchého povlaku bude 240 μm .

Pro dodržení ochranných vlastností v kritických místech konstrukce (hrany, svary, apod.) se provede navíc přídatný nátěr těchto míst, tzv. pásový nátěr, který je nedílnou součástí a do celkové tloušťky ochranného nátěrového systému se nezapočítává. Pásovými nátěry se rozumí aplikace nátěru na obtížně přístupná místa ocelové konstrukce štětcem v každé vrstvě nátěrového systému.

9.8.3. Požadavky na zhotovitele nátěru

Nátěrové hmoty je nutno míchat v čistých nádobách, bez zbytků starých nátěrových hmot nebo jiných nečistot. K míchání se používají míchadla s elektrickým pohonem v nevýbušném provedení, čímž je zajištěno dokonalé promíchání nátěrové hmoty. Míchací zařízení musí být udržováno v čistém stavu bez zbytků jiných nátěrových hmot.

Rozmíchaná nátěrová hmota musí být přefiltrována, aby nedocházelo k ucpávání trysky. Zařízení před nanášením musí být propláchnuto vhodným ředidlem (podle doporučení výrobce nátěrové hmoty), aby byla odstraněna z transportního systému vlhkost, která by ve styku s nátěrovou hmotou mohla způsobit její degradaci. V průběhu nanášení je třeba zajistit míchání nátěrové hmoty v zásobníku.

Veškeré nátěry budou provedeny stříkáním a ředění nátěrových hmot musí být prováděno pouze v souladu s technickými listy a doporučeními výrobcem pro daný typ nátěrové hmoty a aplikační techniky. Dvousložkové nátěrové hmoty nesmí být doředovány v průběhu nanášení, zejména pokud dochází k jejich houstnutí na konci doby zpracovatelnosti.

Při vlastní aplikaci je vhodné též ověřit použitou nátěrovou hmotu z hlediska jejích vlastností při nanášení (stříkatelnost, rozliv, apod.). Důležitým faktorem při ověřování je správná příprava nátěrové hmoty pro určitý typ nanášení (filtrace, ředění, tužení, teplota podkladu i prostředí, teplota nátěrových hmot).

Aplikace nátěrových hmot je prováděna vysokotlakým stříkáním.

Jednotlivé vrstvy nátěrového systému musí být zhotoveny v odlišných barevných odstínech.

Nátěr se nesmí provádět při teplotě nižší než 10°C. Práškové barvy musí být zásadně tepelně vytvrzeny při teplotách od 150°C do 220°C. V případě použití tekuté nátěrové hmoty dochází k usychání na vzduchu a urychlené zasychání je třeba provádět s velkou opatrností.

Použití nátěrových hmot se vždy bude konzultovat s výrobcem nátěrové hmoty, aby komerčně dostupný nátěrový systém odpovídal zvolenému nátěrovému systému. Jsou možné i další stejně vhodné nátěrové systémy. V případě použití jiného systému, je zhotovitel povinen dodržet předepsaných podmínek zpracování a doložit splnění požadované životnosti.

10. Popis skladování a manipulace s materiálem při výrobě

Skladování neopracovaných materiálů bude takové, aby neošetřená ocel nebyla vystavena venkovním vlivům a uložena takovým způsobem, aby nedošlo k její deformaci, jelikož i mírně zdeformovaný prvek může mít vliv na přesnost provedení.

Ihned po otryskání dojde k nanesení žárového zinku, aby byly vyloučeny negativní vlivy skladováním otryskaného povrchu. Po nanesení zinku nesmí být výrobek skladován v prostoru zinkovny, aby nedošlo ke znehodnocení výrobku dýmem z tavidla.

11. Požadavky na dopravu

Jednotlivé kusy určené k opravě budou převezeny do dílen zhotovitele.

Zhotovené kusy budou dovezeny do prostoru stavby, kde dojde k předání.

Materiál bude při převozu vhodně podložen a zajištěn, aby nedošlo k porušení protikorozi ochrany.

Objednatel poskytne jeřábovou a manipulační techniku a zhotovitel poskytne pracovníky pro zkušební osazení provizorního hrazení.

12. Hygienické, požární a bezpečnostní požadavky

Za dodržování uvedených zásad hygieny, ochrany zdraví, bezpečnostních a požárních předpisů i ochrany životního prostředí zodpovídá zhotovitel. Všechny tyto zásady musí být uvedeny v konkrétním technologickém postupu.

12.1. Bezpečnost a hygiena při práci

Specifikace všech nebezpečných látek, s vyznačením vlivu na zdraví a na životní prostředí, je uvedena v bezpečnostním listu použitého konkrétního materiálu.

Zaměstnanci musí být řádně poučeni o vlivu škodlivých látek na lidský organismus a o zásadách bezpečnosti a hygieny práce. Při práci jsou povinni používat ochranné oděvy a osobní pomůcky (ochranné rukavice, brýle, štíty, respirátory apod.), které jsou předepsány podle konkrétních technologických postupů a technických podmínek. Na pracovišti se nesmí jíst, pít, kouřit a ukládat jakékoliv potraviny.

Při provádění stavebních prací je nutné dodržovat veškeré platné právní předpisy o bezpečnosti práce obsažené především v zákoně č. 309/2006 Sb. (zákon o zajištění dalších podmínek bezpečnosti a ochrany zdraví při práci) a jeho prováděcích předpisech (nařízení vlády č. 591/2006 Sb. a 592/2006 Sb.). Při používání mechanismů je třeba se řídit platnými pokyny a předpisy o bezpečném provozu s nimi.

V průběhu prací uvedených v této dokumentaci je nutno průběžně a důsledně dodržovat všeobecně platné předpisy o ochraně zdraví a bezpečnosti, zvláště se poukazuje na:

ustanovení o bezpečnosti práce a ochraně zdraví při práci zákona č. 262/2006 Sb., zákoník práce,

zákon č. 309/2006 Sb. o zajištění dalších podmínek bezpečnosti a ochrany zdraví při práci,

nařízení vlády č. 591/2006 Sb. o bližších minimálních požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví při práci na staveništích,

nařízení vlády č. 592/2006 Sb. o podmínkách akreditace a provádění zkoušek z odborné způsobilosti,

nařízení vlády č. 378/2001 Sb., kterým se stanoví bližší požadavky na bezpečný provoz a používání strojů, technických zařízení, přístrojů a nářadí,

nařízení vlády č. 494/2001 Sb., kterým se stanoví způsob evidence, hlášení a zasílání záznamu o úrazu, vzor záznamu o úrazu a okruh orgánů a institucí, kterým se ohlašuje pracovní úraz a zasílá záznam o úrazu,

nařízení vlády č. 495/2001 Sb., kterým se stanoví rozsah a bližší podmínky poskytování osobních ochranných pracovních prostředků, mycích, čistících a dezinfekčních prostředků,

nařízení vlády č. 101/2005 Sb. o podrobnějších požadavcích na pracoviště a pracovní prostředí,

nařízení vlády č. 362/2005 Sb. o bližších požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví při práci na pracovištích s nebezpečím pádu z výšky nebo do hloubky.

Všichni zúčastnění pracovníci musí používat v celém prostoru staveniště ochranné přilby a další předepsané osobní ochranné pracovní prostředky podle směrnice dodavatele vypracované na základě nařízení vlády č. 495/2001 Sb. Před zahájením prací musí být seznámeni s technologickými postupy prací a s příslušnými bezpečnostními předpisy.

Je nutno dodržovat vymezení ploch určených pro pojezd stavebních mechanismů a nebezpečný dosah stroje. Je zakázáno pohybovat se v blízkosti zavěšeného břemene.

Při stavebních pracích za snížené viditelnosti musí být zajištěno dostatečné osvětlení.

13. Obnova protikoroze ochrany

Po uplynutí předpokládané životnosti protikoroze ochrany se provede vyhodnocení stavu konstrukce a podle stavu protikoroze ochrany se provede celková nebo jen částečná obnova protikoroze ochrany.

14. Závěr

Normy a předpisy uvedené v této technické zprávě jsou v jejím textu citovány a pro zhotovení závazné. Zhotovitelé všech částí konstrukce jsou povinni uplatnit příslušnou normu nebo předpis v plném znění k datu vydání dokumentace.

Pokud není dohodnuto jinak, platí požadavek na délku záruční doby 60 měsíců. Na konci záruční doby musí protikoroze ochrana splňovat následující parametry:

puchýřky 0 (S0) Hodnocení podle ČSN EN ISO 4628-2,

prorazavění Ri 0 Hodnocení podle ČSN EN ISO 4628-3,

trhlinky 0 (S0) Hodnocení podle ČSN EN ISO 4628-4,

odlupování 0 (S0) Hodnocení podle ČSN EN ISO 4628-5,

křídování st.1 Hodnocení podle ČSN EN ISO 4628-6.

Přípustná je mírná změna barevného odstínu způsobená rozstřikem vody nebo střídavým ponorem konstrukce.

Pro dosažení požadované kvality a doby životnosti je klíčové dodržet správný technologický postup při nanášení vrstvy ochranného povlaku, včetně dodržení správných atmosférických podmínek a dodržení časových odstupů při jednotlivých krocích.

Zhotovitel protikoroze ochrany musí vypracovat podrobný technologický předpis, kontrolní a zkušební plán.

VD Čelákovice, oprava provizorního hrazení

Technická pomoc

1 Technická zpráva

Technologický předpis (odpovídá ČSN EN ISO 12944-8) musí obsahovat podrobný postup prací pro všechny dílčí prvky ocelové konstrukce. Přitom musí být respektován požadavek, že provádění každé vrstvy smí být zahájeno až po kontrole vrstvy předchozí (viz kontrolní a zkušební plán), případně po odstranění nedostatků.

Kontrolní a zkušební plán musí obsahovat údaje o tom, kdo, kdy a jakým způsobem danou kontrolu provede a jak ji zdokumentuje (např. zápis do natěračského deníku). Plán musí obsahovat údaje o kontrole před přípravou podkladu, kontrolu přípravy podkladu, kontrolu tryskání, vizuální prohlídku po tryskání, kontrolu po odstranění vad povrchu, kontrolu po opakovaném tryskání po odstranění vady, kontrolní zkoušky povrchu oceli, kontroly jednotlivých vrstev ochranných nátěrových systémů po aplikaci, resp. před aplikací další vrstvy a konečnou kontrolu protikorozi ochrany před přejímkou.

Po dodání bude objednatelem provedena za účasti zhotovitele provozní zkouška (zahrazení pravého jezového pole z horní vody). Pro zahrazení poskytne objednatel plovoucí a zdvihací techniku po předchozím schválení harmonogramu prací. A na základě výsledku se dílo přebere. Dnem přebrání začíná běžet záruční doba.

V Hradci Králové, červenec 2024

Vypracoval: Ing. Stanislav Winkler