

TECHNOLOGICKÝ POSTUP MONTÁŽE PRO VSTUPNÍ A REVIZNÍ ŠACHTY DN 1000, 1200 a 1500

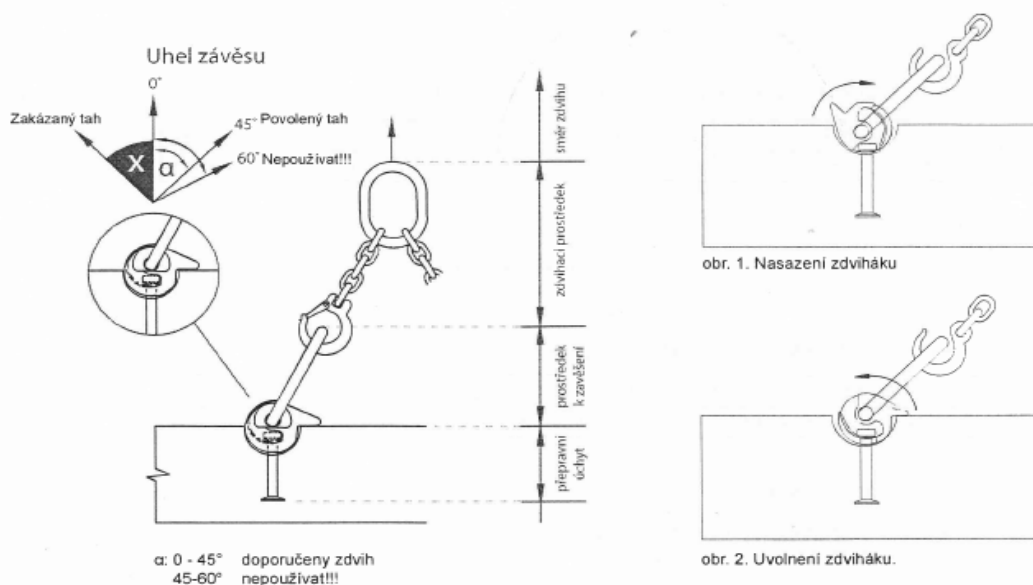
(S POUŽITÍM ŠACHTOVÝCH DEN, NEBO S POUŽITÍM KOMPAKTNÍHO ŠACHTOVÉHO DNA MASTER)

- 1) **Všeobecně** – Vyrábíme betonové a železobetonové dílce pro výstavbu vstupních a revizních šachet.
- 2) **Doprava**
 - 2.1) Šachtová dna, zákrytové a přechodové desky a skruže DN 1200 a DN 1500 mm se ukládají na dopravní prostředek v poloze zabudování, skruže DN 1000 mm v horizontální poloze. Jednotlivé dílce musí být zajištěny klíny proti posunu.
 - 2.2) Příjemce přezkoumá před složením každou dodávku – její úplnost a soulad s objednávkou. Příjemce zkontroluje jakost výrobků - zda nejsou poškozeny dopravou (hrdla a dříky). Řádnou kvalitu potvrdí příjemce na dodacím listu svým podpisem a uvedením příjmení hůlkovým písmem.
- 3) **Skladování** – na rovném, zpevněném a odvodněném terénu (skruže), nebo na paletách (šachtová dna, zákrytové a přechodové desky). Skruže se skladují na sobě maximálně ve třech řadách, musí být zajištěny klíny proti posunu.
- 4) **Manipulace** – s prefabrikovanými dílci šachet se smí manipulovat pouze:
 - 4.1) Pomocí závěsů systému DEHA (viz.: Obrázek 1), případně pomocí samosvorných kleští – skruže a kónusy.
 - 4.2) Pomocí lanových ok našroubovaných do závitových pouzder – šachtová dna, zákrytové a přechodové desky, skruže DN 1200 mm a DN 1500 mm. Zašroubování lanového oka musí být provedeno až na doraz. **Je nepřipustné používat poškozená lanová oka, případně na nich provádět jakékoliv úpravy.**
 - 4.3) **Je nepřipustné manipulovat za lanový úvaz protažený prvkem, stupadly či vtokovými a výtakovými otvory nebo lanem obtočeným kolem obvodu dílce.**

Obrázek 1

Příkladný postup použití zdviháků:

- 1 Zdvihák pro kotvy s kulovou hlavou se nasadí odpovídajícím směrem a způsobem (viz. obr. č.1), na kotvu příslušné nosnosti do vybrání v prefabrikátu po vynechávce. Patka koule zdviháku musí vždy směřovat po přitlačení k povrchu prefabrikátu, v ose zdvihacího prostředku
- 2 Po ukončení přepravy prefabrikátu se zdvihák uvolní opačným postupem. (viz.obr.č.2)

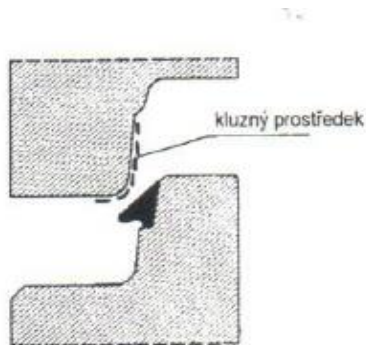


5) Montáž

- 5.1) Před montáží pečlivě prohlédnout všechny dílce a především profily spojů (dířky a hrdla skruží). Zvýšenou pozornost je třeba věnovat vstupům šachtového dna, které nejsou osazeny plastovou vložkou. Před napojením potrubí důkladně namazat vstup v šachtové dně a těsnění trouby schváleným kluzným prostředkem (DS GLEITMITTEL).
- 5.2) Podsyp dna rýhy srovnat do nivelity dle požadavku projektu. Podloží ztuhnout tak aby nedošlo k jeho poklesu. Během pokládky udržovat výkopovou rýhu v suchu (nezatopenou).
- 5.3) Důkladně očistit dířek v horní části šachtového dna.
- 5.4) Navléknout těsnění na polodrážku dířku šachtového dna viz.: Obrázek 2.
- 5.5) Důkladně očistit hrdlo skruže.

- 5.6) Na náběhovou hranu hrdla skruže nanést schválený kluzný prostředek (DS GLEITMITTEL) viz.: Obrázek 2.

Obrázek 2



- 5.7) Montovanou skruž spustit centricky a svisle (při spouštění udržovat skruž ve svislé poloze např. pomocí montážních pák). Toto je velmi důležité, pokud je skruž spouštěna šikmo, velmi snadno dojde k deformaci nebo vypadnutí těsnění.
- 5.8) Dbát na správnou polohu stupadel.
- 5.9) Po montáži zkontrolovat všechny spoje, zda nedošlo k deformaci těsnění. Spojе kontrolujeme z vnitřní i vnější strany šachty.
- 5.10) Po montáži provést zatmelení manipulačních úchytů vhodným tmelem na bázi cementu (Emfix, Ergelit apod.)
- 6) **Odpovědnost za vady** - firma MAB A Eurobeton, nezodpovídá za vady vzniklé neodbornou manipulací nebo činností, která není v souladu s postupy montáže.

Vypracoval: Jiří Petrus / kontrolor kvality / Dne: 17. 3. 2014