





PREFA Grygov a.s.

Technologický postup
montáže

Příloha k
PN 05/2004

RÁMOVÉ PROPUSTI

	ZPRACOVAL :	SCHVÁLIL :
Funkce	Tech. příprava výroby	Výrobní ředitel
Jméno, příjmení	Tomáš Hron	Jiří Veverka
Podpis		
Datum	Červenec 2005	
Datum aktualizace č. 3	07/2012	

PREFA Grygov a.s.	Rámové propusti	Příloha k PN 05/2004
	Technologický postup montáže	

1. Všeobecně

- 1.1** Rámové propusti jsou dimenzovány pro zatížení silniční třídou A a pro zatížení vlakem ČSD-T. Pro zatížení vlakem je předepsána výška násypu min. 2000 mm, u IZM 2/826 v poloze „naležato“ min. 3000 mm. Maximální výška nadloží je 7000 mm. Pro přímý pojezd vozidla je nutno nad rámem zhotovit svazující betonovou desku, resp. roznášecí vrstvu vozovky tl. 300 mm, Rámové propusti obdélníkového tvaru jsou navrženy tak, aby je bylo možno použít v obou polohách, tj. „naležato i nastojato“. Vyrábíme a dodáváme IZM 25/10, IZM 35/10 a IZM 2/826, které slouží pro stavby propustků pod komunikace a mosty, kolektorů, šachet, jímek apod. Bez odborně provedené pokládky těchto prefabrikátů se nedá vyrobit žádné dlouhodobě bezpečně provozovatelné stavební dílo.

2. Doprava

- 2.1** Rámové propusti se ukládají na dopravní prostředky v poloze výrobní v jedné vrstvě za sebe a zabezpečí se proti horizontálnímu posunu. Je nutno zajistit mezeru mezi jednotlivými kusy tak, aby nedošlo k jejich poškození vzájemným kontaktem. Nakládání a manipulace prefabrikátů se provádí přes všechny manipulační závěsy zabudované v prefabrikátu pomocí ocelového čtyřpramenného vázacího lana s háky, do kterých se vloží univerzální kulové spojky, přičemž délka vázacího prostředku, průměr lan a únosnost háku musí být zvolena v závislosti na hmotnosti zavěšeného prefabrikátu a úhlu lan v místě zavěšení v souladu s ČSN EN 13414-1 - Vázací prostředky z ocelových drátěných lan - Bezpečnost - Část 1: Vázací prostředky pro všeobecné zdvihací práce. Typ univerzálních kulových spojek musí odpovídat zabudovaným přepravním úchytům. Výrobky musí být uloženy na auto na rovný podklad s tolerancí 3 mm. Zabezpečení prefabrikátů musí být dále provedeno pomocí stahovacích pásů tak, aby se po celou dobu přepravy zajistila poloha beze změny a nemohlo dojít k jejich poškození jejich vzájemným nárazem, nebo nárazem do konstrukce dopravního prostředku. Za upevnění nákladu je odpovědný řidič nákladního vozidla.
- 2.2** Příjemce provede před složením každé dodávky kontrolu množství s objednávkou. Kontroluje se jakost, nepoškozenost dopravou. Řádný stav potvrdí oprávněný zástupce odběratele na dodacím listu uvedením příjmení hůlkovým písmem a vlastním podpisem.

3. Skladování

Technologický postup montáže	Strana 2 ze 4	Tel. 585 111 065 fax: 585 393 351
------------------------------	---------------	--------------------------------------

PREFA Grygov a.s.	Rámové propusti	Příloha k PN 05/2004
	Technologický postup montáže	

- 3.1** Při vykládce rámových propustí se používají vázací prostředky uvedené v době 2.1. Rámové propusti se ukládají a skladují na podkladních trámech na rovném a zpevněném terénu ve výrobní poloze, musí být zajištěny proti posunu nebo převrácení. Rámové propusti lze skladovat v max. třech vrstvách, přičemž do rohů dílců je nutno vložit proklady stejných rozměrů. Je nepřípustné vykládat prefabrikáty pomocí lan provlečených přes jednu stěnu této rámové propusti ani jiným nepřípustným způsobem, který by mohl poškodit výrobek. Při skladování delším než 1 den se přikrývají ochrannou fólií kvůli negativnímu působení počasí. Při skladování delším než 1 den je nutno prefabrikáty chránit při teplotě vyšší než 20⁰C proti negativnímu působení počasí, a to pomocí bílé odrazivé PE folie nebo bílé ochranné trvale smáčené geotextilie. Ochranné vrstvy je nutno ponechat na prefabrikátech až do doby jejich uložení do výkopu.

4. Manipulace

- 4.1** S rámovými propustmi se na stavbě manipuluje pomocí vázacích prostředků uvedených v bodě 2.1. Používá se zvedacích zařízení s dostatečnou nosností a jemným zdvihem.
- 4.2** S rámovými propustmi je nutné manipulovat tak, aby nedocházelo k jejich nárazovému zatížení, k pádu z výšky nebo tahání po povrchu.

5. Pokládka rámových propustí

- 5.1** Dno a podklad pro uložení rámových propustí je třeba vytvořit odpovídajícím způsobem dle projektové dokumentace a během doby pokládky je nutno jej udržovat bez vody (v suchu). V případě montáže za sebe se rámová propust odebere ze skládky a uloží se na rovný zpevněný podklad, kde se následně ustaví do montážní polohy. Toto se provádí prostřednictvím vázacích prostředků opatřených univerzálními kulovými spojkami přes 2 zabudované přepravní úchyty jemným zdvihem jeřábu se zapřením hrany proti posunutí.
- 5.2** Před zabudováním je třeba rámové propusti prohlédnout, zda nejsou poškozeny. Veškeré poškozené rámové propusti musí být vyřazeny (nesmí být zabudovány). Při pokládce se s nimi manipuluje pomocí vázacích prostředků opatřených na koncích univerzálními kulovými spojkami, které se osadí na zabudované přepravní úchyty s kulovou hlavou. Těmi se pak prefabrikát usadí na místo na přichystaný podklad dle projektu, následná montáž dalších kusů se provádí stejně s tím, že se prefabrikáty skládají zámky do sebe. Prefabrikáty se za sebe ukládají tak, aby spára mezi jednotlivými dílci byla v rozmezí cca 1-2 cm. Další postup ošetření prefabrikátů a hutnění zeminy se provádí dle požadavků projektů.
- 5.4** Posouvání pomocí různých dopravních prostředků vede k poškození rámových propustí a je zakázáno.
- 5.5** Zасыпání rámových propustí - zасыповý materiál musí souhlasit s projekčními požadavky a se statickým výpočtem. Nesmí poškozovat rámové propusti a je třeba zajistit trvalou stabilitu rámových propustí. Zасып musí být hutněn dle požadavku projektu. Uložení rámových propustí musí být provedeno v souladu s projektem a se statickým výpočtem.
- 5.6** Vnitřní a venkovní šířka a také výška (rozměry b, h, B, H – viz katalog) výrobku je vztažena na hodnoty naměřené v 1/2 délky výrobku (L).

Technologický postup montáže	Strana 3 ze 4	Tel. 585 111 065 fax: 585 393 351
------------------------------	---------------	--------------------------------------

PREFA Grygov a.s.	Rámové propusti	Příloha k PN 05/2004
	Technologický postup montáže	

- 5.7** Vzhledem k technologii výroby tzv. „svlékací metodou“ vzniknou výškové odskoky mezi jednotlivými smontovanými výrobky 10-30mm. Tento tzv. „kaskádovitý efekt“ je způsoben konicitou prefabrikátu a je nutno s ním při montáži předem počítat. Výše uvedený efekt lze odstranit tím, že na připravený betonový podklad se nanese cca 50mm vrstva suchého sypkého betonu (popř. písek nebo jemný štěrk), do kterého se rámové vpusti uloží a srovnají tak, aby šly mezi sebou propojit bez kaskádovitého efektu.
- 5.8** V případě předepsané dodatečné venkovní hydroizolace stavebního díla vytvořeného z rámových propustí izolace je nutné ze strany montážní firmy vzniklé spáry dodatečně zapravit takovým způsobem, aby nevznikly zlomy na spárách a nemohlo dojít k narušení následně aplikované hydroizolace.

6. Bezpečnost práce

- 6.1** Při dopravě, manipulaci a montáži prefabrikátů je třeba dbát všech bezpečnostních opatření, vyplývajících ze zákonů, příslušných předpisů a českých technických norem.

7. Odpovědnost za vady

- 7.1** PREFA Grygov a.s. neodpovídá za vady zboží, které byly způsobeny neodborným nakládáním se zbožím po jeho převzetí kupujícím, neodbornou činností při zabudování, která by byla v rozporu s těmito technologickými předpisy.
- 7.2** Před každou dopravou nebo zabudováním výrobku do stavby, je nezbytně nutné se seznámit s technologickým postupem montáže.

Technologický postup montáže	Strana 4 ze 4	Tel. 585 111 065 fax: 585 393 351
------------------------------	---------------	--------------------------------------