



PREFA Grygov a.s.

Technologický postup
montáže

Příloha k
PN 01/2007

SILNIČNÍ PANELY

	ZPRACOVAL :	SCHVÁLIL :
Funkce	Tech. příprava výroby	Výrobní ředitel
Jméno, příjmení	Tomáš Hron	Jiří Veverka
Podpis		
Datum	Leden 2007	
Datum aktualizace č.2	07/2012	

PREFA Grygov a.s.	Silniční panely	Příloha k PN 01/2007
	Technologický postup montáže	

1. Všeobecně

- 1.1 Vyrábíme a dodáváme silniční panely typů IZD 3/10, KZD 1-300/100, IZD 134/10, IZD 135/10, IZD 85/10 a IZD 86/10, které slouží pro stavby provizorních vozovek, skladovacích a zpevněných ploch apod. Bez odborně provedené pokládky těchto prefabrikátů se nedá vyrobit žádné bezpečně provozovatelné stavební dílo.

2. Doprava a nakládání

- 2.1 Silniční panely se ukládají na dopravní prostředky v poloze výrobní v max. pěti vrstvách nad sebou s proložením dřevěnými proklady a zabezpečí se proti horizontálnímu posunu. Každý panel je proložen dvěma proklady uloženými ve vzdálenosti 1/5 celkové délky od konce prefabrikátu. Tloušťka použitých prokladů musí být vždy stejná. Proklady musí být umístěny vždy nad sebou. První výrobek musí být uložen na auto na rovný podklad s tolerancí 5mm. 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. Manipulace prefabrikátů se provádí přes všechny manipulační závěsy zabudované v prefabrikátu pomocí ocelového čtyřpramenného vázacího lana s háky, 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.
- 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

- 3.1 Při vykládce prefabrikátů se používají pouze vázací prostředky splňující podmínky bodu 2.1 tohoto postupu. V případě skladování na meziskládce na stavbě je možno prefabrikáty ukládat na rovnou a zpevněnou plochu na sebe v max. 10 vrstvách s proložením proklady při dodržení podmínek prokládání uvedených v bodě 2.1. Při skladování je nutno prefabrikáty zabezpečit proti posunutí a převrácení.

4. Manipulace

- 4.1 S prefabrikáty se na stavbě manipuluje pomocí vázacích prostředků popsaných v bodě 2.1 zavěšených na zvedacím zařízení. Používá se zvedacích zařízení s jemným zdvihem.
- 4.2 S prefabrikáty je nutné manipulovat tak, aby nedocházelo k jejich nárazovému zatížení, k pádu z výšky nebo smýkání na zemi.

Technologický postup montáže	Strana 2 ze 3	Tel. 585 111 058 fax: 585 393 351
------------------------------	---------------	--------------------------------------

PREFA Grygov a.s.	Silniční panely	Příloha k PN 01/2007
	Technologický postup montáže	

5. Ukládání prefabrikátů

- 5.1** Silniční panely tl. 150 mm jsou navrženy pro zatížení silničními vozidly III. kategorie do hmotnosti 6 tun, panely tl. 180 a 215 mm jsou navrženy pro zatížení nákladním vozidlem hmotnosti 20 tun o kolovém tlaku 50 kN. Pro uložení panelů do vozovek musí být vytvořeno vhodné podloží, tj. podklad připravený z vrstvy šterkopísku tloušťky 150 mm o $E_{def1}=20$ MPa, pod kterým je soudržná zemina o $E_{def1}=5$ MPa. V případě jiného použití panelů nebo při ukládání panelů do jiného typu podloží je nutno provést podrobný výpočet pro konkrétní použití, resp. podloží. Po provedení podkladní vrstvy lze provádět pokládku silničních panelů dle postupů manipulace uvedených v bodě 2.1.

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 skladování, manipulaci a 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 3 ze 3	Tel. 585 111 058 fax: 585 393 351
------------------------------	---------------	--------------------------------------