

Objednatel:

MĚSTO NYMBURK

Náměstí Přemyslovců 163, 288 28 Nymburk

LÁVKA PŘES PLAVEBNÍ KOMORU



Souřadnicový systém: S-JTSK
Výškový systém: Bpv

Číslo zakázky:	18 129 00	HIP:	Ing. Jan KOMANEC <i>Komane</i>	 Praha 4, Bezová 1658, 147 14 tel: +420 241096735 fax: +420 244461038
Schválil:	Ing. Václav HVÍZDAL <i>Hvízdal</i>	Zodp. projektant:	Ing. Jan KOMANEC <i>Komane</i> jkm@pontex.cz	
Tech. kontrola:	Ing. Václav KVASNIČKA <i>Kvasnicka</i>	Vypracoval:	Jiří POKORNÝ <i>Pokorny</i> 606606678, pokorny@pontex.cz	

Objednatel:	město Nymburk	Obec:	Nymburk	Kraj:	STŘEDOČESKÝ
Akce:	LÁVKA PŘES PLAVEBNÍ KOMORU V NYMBURCE			Datum	Stupeň
				03/2019	PDPS
Příloha:	POŽADAVKY NA MATERIÁL			Souprava	Č. přílohy
					16

Obsah

POUŽITÝ MATERIÁL	2
POŽADOVANÝ DOKUMENT KONTROLY MATERIÁLU (INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT)	2
POŽADOVANÉ ZKOUŠKY ZÁKLADNÍHO MATERIÁLU	2
DODACÍ PODMÍNKY PRO JAKOST POVRCHŮ	2
ROZMĚROVÉ TOLERANCE PLECHŮ	2
TŘÍDA PROVEDENÍ	3
POŽADAVKY NA SVARY	3
VIZUÁLNÍ KONTROLA SVARŮ	3
NEDESTRUKTIVNÍ DEFEKTOSKOPICKÁ KONTROLA SVARŮ	3
DESTRUKTIVNÍ KONTROLA SVARŮ	3
POŽADAVKY NA ZPRACOVÁNÍ VÝROBNÍ A MONTÁŽNÍ DOKUMENTACE, VÝROBA OK, MONTÁŽ OK	3
MONTÁŽNÍ ZTUŽENÍ HP	3
MANIPULAČNÍ OKA	3
DOKUMENTACE PRO VÝROBU OK	4
ÚPRAVA POVRCHŮ, PKO	4
OCHRANNÝ POVLAK PRO NOVÉ OK :	4
POŽADAVKY NA ČIŠTĚNÍ, METALIZACI A NÁTĚRY OK	4
ODOLNOST PROTI AGRESIVNÍM ATMOSFÉRICKÝM ÚČINKŮM PROSTŘEDÍ	4
BAREVNÉ ŘEŠENÍ	5

POUŽITÝ MATERIÁL

Nosná konstrukce

- Plechy – S355J2+N podle ČSN EN 10025-1,2
- Profily – S355J2+N podle ČSN EN 10025-1,2 a ČSN EN 10219, ČSN EN 10210

Případné provizorní ztužení S235JR podle EN 10025-2

POŽADOVANÝ DOKUMENT KONTROLY MATERIÁLU (INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT)

Pro příhradové nosníky (dolní pás, horní pás, diagonály a svislice) je požadován inspekční certifikát 3.2 (podle ČSN EN 10204)

Pro ostatní základní materiál požadován inspekční certifikát 3.1 (podle ČSN EN 10204)

Pro spojovací materiál, svařovací materiál a materiál vedlejších nosných částí (tyče) požadován inspekční certifikát 2.2, pro spojovací materiál od Ø16mm výš je požadován inspekční certifikát 3.1.

Pro veškerý montážní materiál a montážní šrouby zkušební zpráva 2.2

POŽADOVANÉ ZKOUŠKY ZÁKLADNÍHO MATERIÁLU

Plechy – podle ČSN 736205/99, tab.5.4a: Ploché výrobky

- chemické složení a CEV dle ČSN EN 10025-3 na tavbu
- tahem podle ČSN EN 10002-1 na tavbu
- rázem v ohybu podle ČSN EN 10045-1 (KV 27 při -20°C) na tavbu

Tyče – podle ČSN 736205/99, tab.5.4a: Dlouhé výrobky (=tyče)

- chemické složení a CEV dle ČSN EN 10025-2 na tavbu
- tahem podle ČSN EN 10002-1
- rázem v ohybu podle ČSN EN 10045-1 (KV 27 při -20°C)

DODACÍ PODMÍNKY PRO JAKOST POVRCHŮ

Pro účely přejímky základního materiálu musí být zajištěno:

- kvalita povrchu – plechy a široká ocel - třída A, podtřída. 3 podle ČSN EN 10 163-1,2 *)
(platí pro tl. od 8 mm včetně. Pro plechy do 8 mm bude dodáno: třída A, podtřída 1 podle ČSN EN 10 163-1,2)

kvalita povrchu – tvarové tyče – třída C, podtřída 1 podle ČSN EN 10 163-3}

ROZMĚROVÉ TOLERANCE PLECHŮ

Plechy – podle ČSN EN 10029 – tloušťky třída A, rovinatost třída N

Tyče – podle ČSN EN 10034

TŘÍDA PROVEDENÍ

NK – třída provedení EXC3 podle ČSN EN 1090-2+A1.

Zhotovitel ocelové konstrukce musí ve smyslu nové legislativy prokázat způsobilost pro provádění ocelových konstrukcí. Pro výrobu konstrukčních stavebních dílců příslušné třídy provedení prokazuje zhotovitel "Osvědčení o stálosti vlastností (dříve "ES certifikátem systému řízení výroby") vydaným podle ČSN EN 1090-1 „Provádění ocelových a hliníkových konstrukcí – Část 1: Požadavky na posouzení shody konstrukčních dílců“, vydaný Oznámeným subjektem (dříve Notifikovanou osobou) pro příslušnou požadovanou třídu provedení konstrukčních dílců (nyní již jsou termíny opět změněny)

POŽADAVKY NA SVARY

Veškeré svary budou provedeny uzavřené. Tupé svary budou provedeny na plnou únosnost průřezu podle ČSN 73 1401 čl. 4.9.5. Všechny tupé svary budou provedeny s plným průvarem kořene.

Koutové krční svary mohou být redukovány při svařování autorem pod tavidlem podle ČSN 73 1401/1998, čl. 7.4.4.2.

VIZUÁLNÍ KONTROLA SVARŮ

- Vizuální kontrola bude provedena v plném rozsahu
- pro tupé svary požadován stupeň jakosti C podle ČSN EN ISO 5817 – leden 2008
- pro koutové svary požadován stupeň jakosti C podle ČSN EN ISO 5817 – leden 2008

NEDESTRUKTIVNÍ DEFECTOSKOPICKÁ KONTROLA SVARŮ

Podle EN 1090-2 "tab.24" bude zkoušeno cca 5% vybraných svarových spojů NDT.

Požaduje se vyhovět podmínkám jakosti UT SP2, kontrola ultrazvukem podle ČSN EN ISO 17 640, třída zkoušení C, vyhodnocení podle ČSN EN ISO 11 666, stupeň přípustnosti 2

DESTRUKTIVNÍ KONTROLA SVARŮ

Není požadovaná

POŽADAVKY NA ZPRACOVÁNÍ VÝROBNÍ A MONTÁŽNÍ DOKUMENTACE, VÝROBA OK, MONTÁŽ OK

MONTÁŽNÍ ZTUŽENÍ HP

Případné úpravy OK pro montážní ztužení nebo instalaci příslušenství budou řešeny v dalším stupni PD.

MANIPULAČNÍ OKA

Nejsou předpokládána

DOKUMENTACE PRO VÝROBU OK

Dokumentace PDPS je podkladem pro zpracování dokumentace RDS.

ÚPRAVA POVRCHŮ, PKO

Podle TKP19.B/2008 základní korozní zatížení C4 – vysoká agresivita s požadavkem na životnost povrchové ochrany VV – velmi vysoká. Zde uvedená PKO je navržena jako příklad, zhotovitel může navrhnout modifikaci PKO splňující TKP 19.B/2008. Každá vrstva PKO bude provedena v jiném barevném odstínu.

Na veškeré povrchové úpravy musí být předložen zhotovitelem technologický postup s definicí jednotlivých konkrétních hmot, jejich materiálovými listy a certifikáty. Ocelové konstrukce budou namontovány s povrchovou úpravou, poškozená místa (při dopravě a montáži) budou po dokončení stavebních prací opravena.

OCHRANNÝ POVLAK PRO NOVÉ OK :

- PKO - kombinovaný čtyřvrstvý nátěr, IC podle TKP 19b/2013
- příprava povrchu pro nátěr epoxidem s vysokým obsahem Zn
- Základní nátěr – epoxid s vysokým obsahem Zn ~ 80 µm
- dvoukomponentní epoxid plněný lamelárními nebo vláknitými pigmenty – 1-2vrstvy – 150 µm
- hmota na bázi polyuretanu – 60 µm

POŽADAVKY NA ČIŠTĚNÍ, METALIZACI A NÁTĚRY OK

- garance na protikorozi ochranný systém min. 15 let zjišťovaný na kontrolních plochách stanovených v TP PKO
- životnost PKO na konstrukci min 30 let

ODOLNOST PROTI AGRESIVNÍM ATMOSFÉRICKÝM ÚČINKŮM PROSTŘEDÍ

- odolnost proti mechanickému poškození
 - odolnost ve styku s chemikáliemi
 - stálobarevnost
 - stálost lesku
 - odolnost proti UF záření
 - odolnost proti křídování
 - doložení certifikátu české státní zkušebny na jednotlivé nátěrové hmoty a komponenty, průkaz hygienika o zdravotní nezávadnosti nátěrových hmot a média pro čištění (tryskání) OK
 - pro jednotlivé vrstvy se použijí odlišné barevné odstíny
 - před nanesením další vrstvy provede investor kontrolu, měření a převzetí očištěného povrchu OK nebo vrstvy předchodí a vydá písemný souhlas k provedení další vrstvy
 - předpisuje se zaoblení všech hran plechů OK r = 2 mm
-

- vrchní krycí vrstva může být provedena ve dvou nátěrech. Poslední nátěr bude proveden až po ukončení stavebních prací, aby nedošlo k poškození, znečištění a povrch nátěru byl ve stejném odstínu

BAREVNÉ ŘEŠENÍ

Bude stanoveno v dalším stupni PD

Praha 03/2019

Jiří Pokorný
