

Dodatek č. 2 smlouvy o dílo č. SPR-S99/2023-2
(ve smyslu § 2586 až § 2635 z.č. 89/2012, občanského zákoníku)

Článek I.

1. Objednatel: Národní technické muzeum

se sídlem: Kostelní 42, 170 78 Praha 7

IČ: 00023299, DIČ: CZ00023299

jednající : Mgr. Karlem Ksandrem, generálním ředitelem

(dále jen „objednatel“ nebo obecně „smluvní strana“)

a

2. Zhotovitel: RYTA s.r.o.

se sídlem: Bezručova 1159, 33701 Rokycany – Nové Město,

IČ: 26354870 DIČ: CZ26354870

zapsaný v obchodním rejstříku vedeném u Krajského soudu v Plzni, s.z. C14940

zastoupený: Eduard Rytíř, jednatel

Předmětem dodatku č.2 smlouvy o dílo (č. objednatele SPR-S99/2023) ze dne 19.4.2023 ve znění dodatku č.1 ze dne 23.10.2023 jsou změny v rozsahu vymezení díla akce "Havarijní opravě střešního pláště objektu Rotunda I. v areálu Železničního depozitáře Chomutov", a to na základě Změnových listů č.12. a 13. (dále jen ZL), které jsou nedílnou přílohou č.1 tohoto dodatku smlouvy o dílo.

S ohledem na tuto skutečnost se objednatel a zhotovitel dohodli na realizaci popsanych změn v plnění díla a na související změně čl. II. - Vymezení díla, bod 1), čl. III. - Cena díla, splatnost a způsob úhrady, bod 1) a dále na související nezbytné úpravě v čl.V. - Termíny plnění, bod 1). písm. c). smlouvy o dílo ze dne 19.4.2023 ve znění dodatku č.1.

Článek II.

V čl.II. Vymezení díla bod 1. se mění z původního znění

1. Zhotovitel se touto smlouvou zavazuje provést na své náklady a na své nebezpečí a ve sjednané době pro objednatele dílo spočívající v celková havarijní opravě střešního pláště objektu Rotunda I. v areálu Železničního depozitáře Chomutov podle položkového rozpočtu, který je přílohou č. 1 této smlouvy a je nedílnou součástí této smlouvy, a dle prováděcí projektové dokumentace zpracované zhotovitelem projektu Dekprojekt s.r.o. z roku 2021, která tvoří přílohu č.2 této smlouvy, je nedílnou součástí této smlouvy, avšak není se smlouvou pevně spojena, v termínech stanovených touto smlouvou. A dále je dílo specifikováno Změnovými listy :

č.1 – Detaily světlíků



- č.2 – Zakrytí vnější a vnitřní strany hřebene střechy
- č.3 – Detail přesahu spodní strany střechy a obvodové zdi
- č.4 – Detail napojení konstrukce světlíků na střešní plášť
- č.5 – Detail zakrytí spáry trapézových plechů ze spodní strany
- č.6 – Dešťové svody
- č.7 – Výměra skladby střechy
- č.8 – Bourání zdiva obvodové stěny
- č.9 – Vnější žebříky
- č.10 – Podhled štítové stěny
- č.11 – Dodávka trapézového plechu

Na nové závazné znění :

1. Zhotovitel se touto smlouvou zavazuje provést na své náklady a na své nebezpečí a ve sjednané době pro objednatele dílo spočívající v celkové havarijní opravě střešního pláště objektu Rotunda I. v areálu Železničního depozitáře Chomutov podle položkového rozpočtu, který je přílohou č. 1 této smlouvy a je nedílnou součástí této smlouvy, a dle prováděcí projektové dokumentace zpracované zhotovitelem projektu Dekprojekt s.r.o. z roku 2021, která tvoří přílohu č.2 této smlouvy, je nedílnou součástí této smlouvy, avšak není se smlouvou pevně spojena, v termínech stanovených touto smlouvou. A dále je dílo specifikováno Změnovými listy :

- č.1 – Detaily světlíků
- č.2 – Zakrytí vnější a vnitřní strany hřebene střechy
- č.3 – Detail přesahu spodní strany střechy a obvodové zdi
- č.4 – Detail napojení konstrukce světlíků na střešní plášť
- č.5 – Detail zakrytí spáry trapézových plechů ze spodní strany
- č.6 – Dešťové svody
- č.7 – Výměra skladby střechy
- č.8 – Bourání zdiva obvodové stěny
- č.9 – Vnější žebříky
- č.10 – Podhled štítové stěny
- č.11 – Dodávka trapézového plechu
- č.12 – Hromosvod
- č.13 – Oprava ocelové konstrukce střechy

Článek III.

V čl.III. Cena díla bod 1. se mění z původního znění

1. Za provedení díla podle článku II. této smlouvy zaplatí objednatel zhotoviteli sjednanou cenu ve výši **24.062.533,24 Kč** bez DPH, DPH ve výši 21% činí 5.053.131,98 Kč. Cena díla činí včetně DPH **celkem 29.115.665,22 Kč** (slovy: dvacetdevětmilionů stopatnácttisíc šestsetšedesát pět korun českých dvacet dva haléřů).

Na nové závazné znění :

1. Za provedení díla podle článku II. této smlouvy zaplatí objednatel zhotoviteli sjednanou cenu ve výši **24.309.910,24 Kč** bez DPH, DPH ve výši 21% činí 5.105.081,15 Kč. Cena díla činí včetně DPH **celkem 29.414.991,39 Kč** (slovy: dvacetdevětmilionů čtyřistačtrnáct tisíc devětsetdevadesát jedna korun českých třicetdevět haléřů).

Článek IV.

V čl.V. Termíny plnění bod 1., písm. c) se mění z původního znění

1. Dílo bude prováděno v následujících termínech:

- c) lhůta pro úplné dokončení díla nejdéle **do 274 kalendářních dnů** od data předání a převzetí staveniště podle písmene a), čl.V. smlouvy, a to včetně provedení kolaudační prohlídky Stavebním úřadem.

Na nové závazné znění :

2. Dílo bude prováděno v následujících termínech:

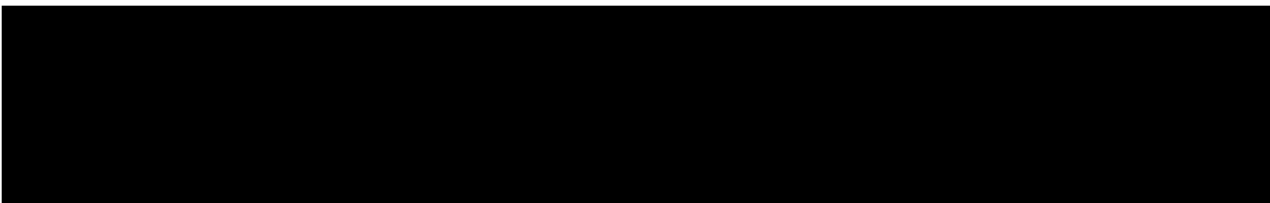
- c) lhůta pro úplné dokončení díla nejdéle **do 285 kalendářních dnů** od data předání a převzetí staveniště podle písmene a), čl.V. smlouvy, a to včetně provedení kolaudační prohlídky Stavebním úřadem.

Článek V.

1. Ostatní ustanovení smlouvy o dílo ze dne 19.4.2023 ve znění dodatku č.1 nedotčená tímto dodatkem č. 2 smlouvy zůstávají beze změny.
2. Tento dodatek smlouvy je vyhotoven elektronicky. Osoby jednající a podepisující tuto smlouvu prohlašují, že si jí před podpisem přečetly a souhlasí s jejím obsahem. Na důkaz této skutečnosti připojují jednající osoby své elektronické podpisy.
3. Nedílnou přílohou tohoto dodatku č.2 smlouvy o dílo jsou ZL č.12. a 13.
4. Smluvní strany berou na vědomí, že v souladu s § 6 z. č. 340/2015 Sb. se na tento dodatek č. 2 vztahuje povinnost uveřejnění prostřednictvím registru smluv. Dodatek č. 2 nabývá účinnosti nejdříve dnem uveřejnění. Nezávisle na uveřejnění prostřednictvím registru smluv nabývá účinnosti smlouva, která byla uzavřena za účelem odvrácení nebo zmírnění újmy hrozící bezprostředně v souvislosti s mimořádnou událostí ohrožující život, zdraví, majetek nebo životní prostředí. Povinnost k uveřejnění Dodatku č. 2 mají obě smluvní strany.

V Praze dne (datum v el. podpisu)

V Rokycanech (datum v el. podpisu)



Objednatel
Národní technické muzeum
Mgr. Karel Ksandr
generální ředitel

Zhotovitel
RYTA s.r.o.
Eduard Rytíř
jednatel

ZMĚNOVÝ LIST

Havarijní oprava střechy Rotundy I. v Železničním depozitáři v Chomutově		
reg.č.projektu:	134V151000012	číslo ZL: 12
smlouva:	SPR-S99/2023	
objednatel:	Národní technické muzeum, IČO: 00023299, DIČ: CZ00023299	
zhotovitel:	RYTA s.r.o, IČO:26354870, DIČ: CZ26354870	
název ZL:	Hromosvod	
dotčené st. objekty:	Práce a dodávky HSV	Práce a dodávky PSV

předmět změny:
Dodatečné rozšíření a úpravy hromosvodové soustavy. Doplnění hromosvodového drátu v celé délce hřebene každého ze 17 světlíků včetně pomocných jímacích drátů, výměna svislých svodů a doplnění hromosvodových drátů pro propojení všech 14 svislých dešťových svodů na úrovni podezdívky na svislé hromosvodové svody s ohledem na zlepšení zemnicích odporů.

zdůvodnění nezbytnosti změny:
Po zahájení prací na opravě střechy bylo konstatováno, že projektová dokumentace řeší obnovu vodorovné hromosvodové soustavy na ploše střechy pouze v rozsahu původní hromosvodové soustavy, kterou napojuje na stávající svislou hromosvodovou soustavu objektu. Byla zjištěna chyba ve výkazu výměr, který neobsahoval původní hromosvodové vedení propojující konec každého ze světlíků s průběžným hromosvodovým vedením na hřebenu střechy a s průběžným hromosvodovým vedením na vnitřním nebo vnějším obvodě střechy, současně s ohledem na zlepšení funkčnosti hromosvodové soustavy bylo rozhodnuto doplnit hromosvodové dráty v celé délce hřebene každého ze světlíků včetně instalace pomocných jímacích drátů, což si vyžádalo doplnění celkem 459 m hromosvodového drátu. Dále s ohledem na zlepšení zemnicích odporů bylo rozhodnuto vyměnit svislé hromosdové svody až do úrovně úhelníků a dále provést jejich propojení ke všem svislým dešťovým svodům na úrovni podezdívky budovy což si vyžádalo doplnění hromosvodového drátu v celkové délce 191 m.

zdůvodnění nepředvídatelnosti změny:
Popsané detaily hromosvodové soustavy neřešila projektové dokumentace, O realizaci rozhodl objednatel s ohledem na zvýšení funkčních vlastností hromosvodové soustavy jako součástí opravované střechy.

zdůvodnění nemožnosti oddělení prací a samostatného zadání:
Práce budou provedeny zhotovitelem stavby. Oddělení prací a jejich samostatné zadání by způsobilo nepřijatelnou časovou prodlevu při realizaci a ekonomicky nevýhodné řešení z důvodu dělení prací.

zařazení změny dle ZZVZ:
§222, odst.4 zákona č. 134/2016 Sb.

záporná hodnota změny	bez DPH		Kč
	21%DPH		Kč
	celkem	0,00	Kč
kladná hodnota změny	bez DPH	181 627,00	Kč
	21%DPH		Kč
	celkem	181 627,00	Kč
celková bilance kladné a záporné hodnoty změny	bez DPH		Kč
	21%DPH		Kč
	celkem	181 627,00	Kč
vliv na termín dokončení: S ohledem na rozšíření objemu prací s dopadem na termín plnění.			
jiné vlivy (na změnu PD apod.): Změna bude zapracována do dokumentace skutečného provedení stavby.			

vyjádření AD:	
AD souhlasí	
vyjádření TDS:	
TDS souhlasí	
vyjádření objednatele:	
Objednatel souhlasí	
další vyjádření:	

přílohy:	Název přílohy
příloha č.1	Položkový
přílohač. 2	Schéma h

za zhotovitele:		Datum	13.12.2023
za AD:		Datum	13.12.2023
za TDS:		Datum	13.12.2023
za objednatele:		Datum	13.12.2023

REKAPITULACE STAVBY

Kód: 20180915
Stavba: Havarijní oprava střechy Rotunda I. v Železničním depozitáři v Chomutově, I.Č.134V13100012

KSO:
Místo:

Železniční depozitář NTM

CC-CZ:
Datum:

22.12.2022

Zadavatel:
Národní technické muzeum

IČ:
DIČ:

00023299
CZ00023299

Uchazeč:
Ryta s.r.o.

IČ:
DIČ:

26354870
CZ26354870

Projektant:
DEKPROJEKT s.r.o.

IČ:
DIČ:

27642411
CZ27642411

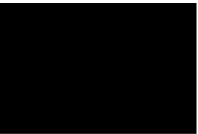
Zpracovatel:
DEKPROJEKT s.r.o.

IČ:
DIČ:

27642411
CZ27642411

Poznámka:
Soupis prací je sestaven s využitím Cenové soustavy ÚRS. Položky, které pochází z této cenové soustavy, jsou ve sloupci 'Cenová soustava' označeny popisem 'CS ÚRS' a úrovní příslušného kalendářního pololetí. Veškeré další informace vymežující popis a podmínky použití těchto položek z Cenové soustavy, které nejsou uvedeny přímo v soupisu prací, jsou neomezeně dálkově k dispozici na <https://podminky.urs.cz>.

Cena bez DPH			181 627,00
DPH základní snižená	Sazba daně	Základ daně	Výše daně
	21,00%	181 627,00	38 141,67
	15,00%	0,00	0,00
Cena s DPH v CZK			219 768,67



ZL 12

Stavba: Havarijní oprava střechy Rotunda I. v Železničním depozitáři v Chomutově, I.Č.134V13100012			
Objekt: SO-01 - Architektonicko-stavební část			
KSO:		CC-CZ:	
Místo:	Železniční depozitář NTM	Datum:	22.12.2022
Zadavatel:		IČ:	00023299
Národní technické muzeum		DIČ:	CZ00023299
Uchazeč:		IČ:	26354870
Ryta s.r.o.		DIČ:	CZ26354870
Projektant:		IČ:	27642411
DEKPROJEKT s.r.o.		DIČ:	CZ27642411
Zpracovatel:		IČ:	27642411
DEKPROJEKT s.r.o.		DIČ:	CZ27642411
Poznámka: Soupis prací je sestaven s využitím cenové soustavy ÚRS. Položky, které pochází z této cenové soustavy, jsou ve sloupci 'Cenová soustava' označeny popisem 'CS ÚRS' a úrovní příslušného kalendářního pololetí. Veškeré další informace vymezující popis a podmínky použití těchto položek z Cenové soustavy, které nejsou uvedeny přímo v soupisu prací, jsou neomezeně dále k dispozici na www.cs-urs.cz sekce Cenové a technické podmínky.			

Cena bez DPH			181 627,00
	Základ daně	Sazba daně	Výše daně
DPH základní	181 627,00	21,00%	38 141,67
snížená	0,00	15,00%	0,00
Cena s DPH			v CZK 219 768,67

REKAPITULACE ČLENĚNÍ SOUPISU PRACÍ

Stavba: Havarijní oprava střechy Rotunda I. v Železničním depozitáři v Chomutově, I.Č.134V13100012			
Objekt: SO-01 - Architektonicko-stavební část			
Místo:	Železniční depozitář NTM	Datum:	22.12.2022
Zadavatel:	Národní technické muzeum	Projektant:	DEKPROJEKT s.r.o.
Uchazeč:	Ryta s.r.o.	Zpracovatel:	DEKPROJEKT s.r.o.
Kód dílu - Popis		Cena celkem [CZK]	
Náklady stavby celkem		181 627,00	
PSV - Práce a dodávky PSV		181 627,00	
741 - Elektroinstalace - silnoproud		181 627,00	

SOUPIS PRACÍ

Stavba: Havarijní oprava střechy Rotunda I. v Železničním depozitáři v Chomutově, I.Č.134V13100012

Objekt: SO-01 - Architektonicko-stavební část

Místo: Železniční depozitář NTM

Datum: 22.12.2022

Zadavatel: Národní technické muzeum

Projektant: DEKPROJEKT s.r.o.

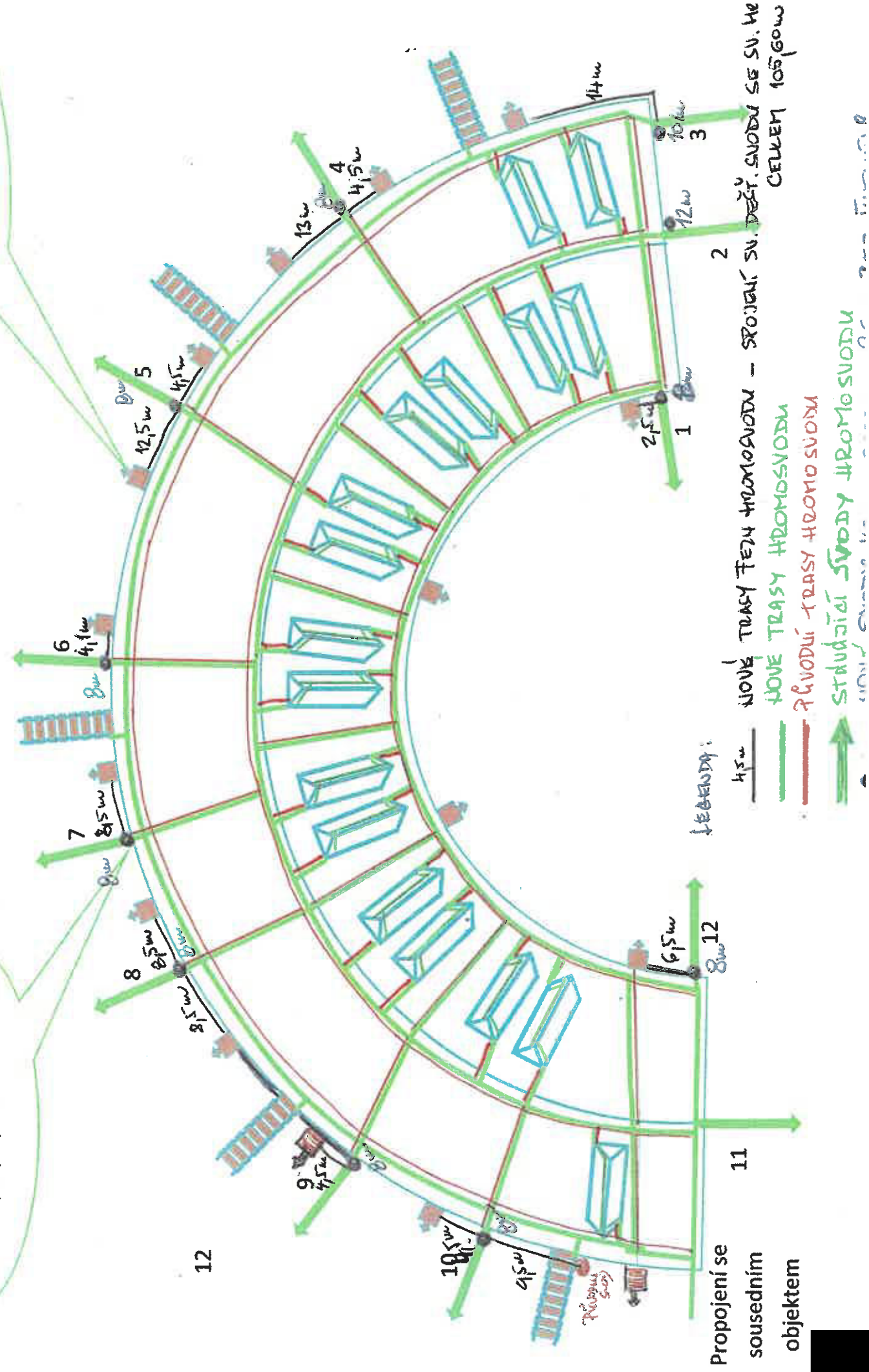
Uchazeč: Ryta s.r.o.

Zpracovatel: DEKPROJEKT s.r.o.

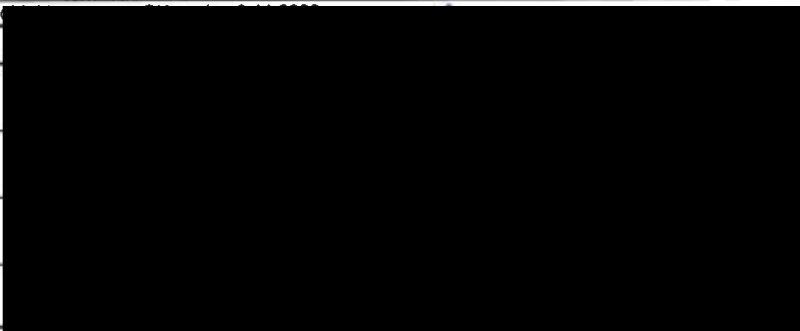
PČ	Typ	Kód	Popis	MJ	Množství	J.cena [CZK]	Cena celkem [CZK]	Cenová soustava
Náklady soupisu celkem							181 627,00	
D	PSV	Práce a dodávky PSV					181 627,00	
D	741	Elektroinstalace - silnoproud					181 627,00	
1	K	741420001	Montáž hromosvodného vedení svodových drátů nebo lan s podpěrami, Ø do 10 mm	m	459,000	200,00	91 600,00	CS ÚRS 2021 02
			Online PSC	https://podminky.urs.cz/Item/CS_URS_2021_02/741420001				
			VV	Hřeben světlíků a propojení u hřebene a u žlabu				
			VV	17*25				425,000
			VV	svody k okapům				34,000
			VV	2*17				459,000
			VV	Součet				
2	M	35441073	drát D 10mm FeZn	kg	200,000	45,00	13 050,00	CS ÚRS 2021 02
			VV	747,58*0,65 Přepočtené koeficientem množství				485,927
3	M	35442252	podpěra vedení na ploché střechy k natepení výšky 100 mm, FeZn, základna 100x100 mm	kus	459,000	65,00	29 835,00	CS ÚRS 2021 02
			VV	předpoklad á 1 m				
			VV	hřeben světlíků a propojení u hřebene a u žlabu				
			VV	17*25				425,000
			VV	svody k okapům				34,000
			VV	2*17				459,000
			VV	Součet				
			Online PSC	https://podminky.urs.cz/Item/CS_URS_2021_02/35442252				
4	K	741420001R001	Montáž hromosvodného vedení svodových drátů nebo lan bez podpěr včetně drátu FeZn Ø 10 mm na propojení dešťového a hromosvodového svodu u země podél obvodové stěny objektu	m	105,800	245,00	25 872,00	CS ÚRS 2021 02
5	K	741420001R001	Montáž hromosvodného vedení svodových drátů nebo lan bez podpěr včetně drátu FeZn Ø 10 mm na nové hromosvodové svody s napojením u úhelníků a na střechu	m	86,000	245,00	21 070,00	CS ÚRS 2021 02

U každého zemního svodu
je provedeno propojení
s okapovým žlabem.

Okapové kotelky –
- okapové svody



ZMĚNOVÝ LIST

Havarijní oprava střechy Rotundy I. v Železničním depozitáři v Chomutově																																	
reg.č.projektu:	134V151000012	číslo ZL:	13																														
smlouva:	SPR-S99/2023																																
objednatel:	Národní technické muzeum IČO: 00023299, DIČ: CZ00023299																																
zhotovitel:	RYTA s.r.o, IČO:26354870, DIČ: CZ26354870																																
název ZL:	Oprava ocelové konstrukce střechy																																
dotčené st. objekty:	Práce a dodávky PSV																																
předmět změny: Dodatečné řešení zjištěného nesouladu mezi rozsahem oprav ocelové konstrukce střechy, specifikovaného projektovou dokumentací a výkazem výměr, a skutečným množstvím poruch ocelové konstrukce zjištěných při zevrubné prohlídce konstrukce v rámci provádění svářečských prací.																																	
zdůvodnění nezbytnosti změny: Projektová dokumentace specifikovala celkem 81 míst na ocelové konstrukci střechy, na kterých byly při Výchozí prohlídce ocelové konstrukce v roce 2019 konstatován výskyt závad, které bylo předepsáno odstranit formou doplnění chybějících svarů nebo nahrazením nekvalitních svarů. Po zahájení oprav v rámci akce, a při související zevrubné prohlídce ocelové konstrukce, byly konstatovány závady ocelové konstrukce na více než 100 místech. Všechny zjištěné závady byly vyřešeny doplněním chybějících spojovacích prostředků, chybějících svarů nebo nahrazením nekvalitních svarů a demontáží pomocných nebo nadbytečných prvků konstrukce.																																	
zdůvodnění nepředvídatelnosti změny: Popsaná změna je vynucena nepřesnými údaji v projektové dokumentaci. Příčinou zjištěného rozdílu je skutečnost, že Výchozí prohlídka ocelové konstrukce proběhla již v roce 2019, a od té doby mohlo dojít k rozvoji dalších poruch. Současně zevrubná prohlídka v roce 2023 probíhala v mnohem delším časovém období, po dobu provádění opravy střechy, a také za mnohem lepších světelných podmínek v letních měsících a při odstraněném střešním pláští umožňujícím přímý přístup denního světla na konstrukci.																																	
zdůvodnění nemožnosti oddělení prací a samostatného zadání: Práce budou provedeny zhotovitelem stavby. Oddělení prací a jejich samostatné zadání by způsobilo nepřijatelnou časovou prodlevu při realizaci a ekonomicky nevýhodné řešení z důvodu dělení prací.																																	
zařazení změny dle ZZVZ: §222, odst.5 zákona č. 134/2016 Sb.																																	
<table><tr><td rowspan="3">záporná hodnota změny</td><td>bez DPH</td><td></td><td>Kč</td></tr><tr><td>21%DPH</td><td></td><td>Kč</td></tr><tr><td>celkem</td><td>0,00</td><td>Kč</td></tr><tr><td rowspan="3">kladná hodnota změny</td><td>bez DPH</td><td>65 750,00</td><td>Kč</td></tr><tr><td>21%DPH</td><td></td><td>Kč</td></tr><tr><td>celkem</td><td>65 750,00</td><td>Kč</td></tr><tr><td rowspan="3">celková bilance kladné a záporné hodnoty změny</td><td>bez DPH</td><td>65 750,00</td><td>Kč</td></tr><tr><td>21%DPH</td><td></td><td>Kč</td></tr><tr><td>celkem</td><td>65 750,00</td><td>Kč</td></tr></table>				záporná hodnota změny	bez DPH		Kč	21%DPH		Kč	celkem	0,00	Kč	kladná hodnota změny	bez DPH	65 750,00	Kč	21%DPH		Kč	celkem	65 750,00	Kč	celková bilance kladné a záporné hodnoty změny	bez DPH	65 750,00	Kč	21%DPH		Kč	celkem	65 750,00	Kč
záporná hodnota změny	bez DPH		Kč																														
	21%DPH		Kč																														
	celkem	0,00	Kč																														
kladná hodnota změny	bez DPH	65 750,00	Kč																														
	21%DPH		Kč																														
	celkem	65 750,00	Kč																														
celková bilance kladné a záporné hodnoty změny	bez DPH	65 750,00	Kč																														
	21%DPH		Kč																														
	celkem	65 750,00	Kč																														
vliv na termín dokončení: S ohledem na rozšíření objemu prací s dopadem na termín plnění.																																	
jiné vlivy (na změnu PD apod.): Změna bude zapracována do dokumentace skutečného provedení stavby.																																	
vyjádření AD: AD + ADS souhlasí																																	
vyjádření TDS: TDS souhlasí																																	
vyjádření objednatele: Objednatel souhlasí																																	
další vyjádření:																																	
přílohy:	Název přílohy																																
příloha č.1	Položkový rozpočet																																
příloha č.2	Zpráva o provedených opravách ocelové konstrukce ze dne 6.11.2023																																
příloha č.3	Dispozice																																
za zhotovitele:		Datum	13.12.2023																														
za ADS:		Datum	13.12.2023																														
za AD:		Datum	13.12.2023																														
za TDS:		Datum	13.12.2023																														
za objednatele:		Datum	8.12.23																														

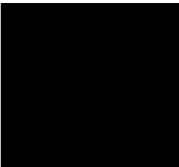
ZL 13

Stavba: Havarijní oprava střechy Rotunda I. v Železničním depozitáři v Chomutově, I.Č.134V13100012
Objekt: SO-01 - Architektonicko-stavební část

KSO:		CC-CZ:	
Místo:	Železniční depozitář NTM	Datum:	22.12.2022
Zadavatel:		IČ:	00023299
	Národní technické muzeum	DIČ:	CZ00023299
Uchazeč:		IČ:	26354870
	Ryla s.r.o.	DIČ:	CZ26354870
Projektant:		IČ:	27642411
	DEKPROJEKT s.r.o.	DIČ:	CZ27642411
Zpracovatel:		IČ:	27642411
	DEKPROJEKT s.r.o.	DIČ:	CZ27642411

Poznámka:
Soupis prací je sestaven s využitím Cenové soustavy ÚRS. Položky, které pochází z této cenové soustavy, jsou ve sloupci 'Cenová soustava' označeny popisem 'CS ÚRS' a úrovní příslušného kalendářního pololetí. Veškeré další informace vymezující popis a podmínky použití těchto položek z Cenové soustavy, které nejsou uvedeny přímo v soupisu prací, jsou neomezeně dále k dispozici na www.cs-urs.cz sekce Cenové a technické podmínky.

Cena bez DPH		65 750,00	
	Základ daně	Sazba daně	Výše daně
DPH základní	65 750,00	21,00%	13 807,50
snížená	0,00	15,00%	0,00
Cena s DPH	v CZK		79 557,50



REKAPITULACE STAVBY

Kód: 20180915
Stavba: Havarijní oprava střechy Rotunda I. v Železničním depozitáři v Chomutově, I.Č.134V13100012

KSO:		CC-CZ:	
Místo:	Železniční depozitář NTM	Datum:	22.12.2022
Zadavatel:		IČ:	00023299
Národní technické muzeum		DIČ:	CZ00023299
Uchazeč:		IČ:	26354870
Ryta s.r.o.		DIČ:	CZ26354870
Projektant:		IČ:	27642411
DEKPROJEKT s.r.o.		DIČ:	CZ27642411
Zpracovatel:		IČ:	27642411
DEKPROJEKT s.r.o.		DIČ:	CZ27642411

Poznámka:
Soupis prací je sestaven s využitím Cenové soustavy URS. Položky, které pochází z této cenové soustavy, jsou ve sloupci 'Cenová soustava' označeny popisem 'CS URS' a úrovní příslušného kalendářního pololetí. Veškeré další informace vymezující popis a podmínky použití těchto položek z Cenové soustavy, které nejsou uvedeny přímo v soupisu prací, jsou neomezeně dálkově k dispozici na <https://podminky.urs.cz>.

Cena bez DPH			65 750,00
	Sazba daně	Základ daně	Výše daně
DPH základní	21,00%	65 750,00	13 807,50
DPH snížená	15,00%	0,00	0,00
Cena s DPH	v	CZK	79 557,50



SOUPIS PRACÍ

Stavba: Havarijní oprava střechy Rotunda I. v Železničním depozitáři v Chomutově, I.Č. 134V13100012

Objekt: SO-01 - Architektonicko-stavební část

Místo: Železniční depozitář NTM

Zadavatel: Národní technické muzeum

Uchazeč: Ryla s.r.o.

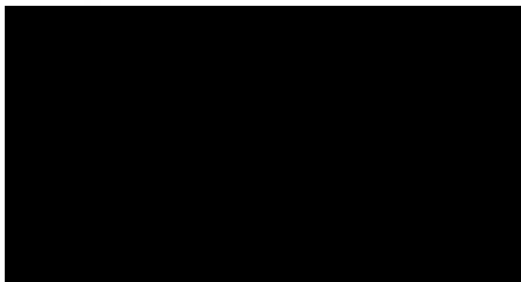
Datum: 22.12.2022

Projektant: DEKPROJEKT s.r.o.

Zpracovatel: DEKPROJEKT s.r.o.

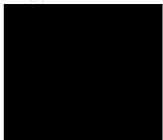
PČ	Typ	Kód	Popis	MJ	Množství	J.cena [CZK]	Cena celkem [CZK]	Cenová soustava
Náklady soupisu celkem							65 750,00	
D PSV Práce a dodávky PSV							65 750,00	
D	800		Oprava ocelové konstrukce				65 750,00	
1	K	K010	označení skutečně provedeného nedostatku konstrukce označené 08 ve výkresu opravy OK firma Excon - chybějící spojovací prostředky	kus	1,000	15 250,00	15 250,00	
2	K	K011	označení skutečně provedeného nedostatku konstrukce označené 09 ve výkresu opravy OK firma Excon - chybějící svar nebo nekvalitně provedení svar horizontálního ztužidla	kus	1,000	2 500,00	2 500,00	
3	K	K012	označení skutečně provedeného nedostatku konstrukce označené 12 ve výkresu opravy OK firma Excon - převrtaný nebo proloužený otvor ve šroubovém připoji ztužidla	kus	7,000	4 000,00	28 000,00	
4	K	K013	označení skutečně provedeného nedostatku konstrukce označené 13 ve výkresu opravy OK firma Excon - demontáž pomocných a nadbytečných prvků ocelové konstrukce, likvidace	kus	1,000	20 000,00	20 000,00	





ČÍSLO PARE:

 STAVÍME NA PARTNERSTVÍ			EXCON, a.s., Sokolovská 187/203 190 00 Praha 9, Česká republika Tel.: +420 244 015 111 Fax: +420 244 015 340			IČO: 00506729 DIČ: CZ 00506729 e-mail: excon@excon.cz www.excon.cz		
VYPRACOVAL:		PROJEKTANT:		SCHVÁLIL:				
DATUM:		STUPEŇ:		ČÍSLO ZAKÁZKY:				
6.11.2023		Dokladová část		20230392				
FILE:		POČET A4:		ČÍSLO DLE SEZNAMU:				
S722T003_0		26		003				
INVESTOR:		STAVBA:						
Národní technické muzeum Kostelní 42 170 78 Praha 7		Národní technické muzeum Železniční depozitář Chomutov - Rotunda 1 ZPRÁVA O PROVEDENÝCH OPRAVÁCH OCELOVÉ KONSTRUKCE						



Obsah:

1.	Úvod.....	3
2.	Identifikační údaje	3
3.	Dispoziční a konstrukční řešení konstrukce	4
3.1	Popis konstrukce objektu.....	4
3.2	Historie.....	7
3.3	Zatřídění konstrukcí	7
4.	Provedené opravy konstrukce	8
4.1	Dokumentace.....	8
4.2	Požadavky na provádění oprav OK.....	8
4.3	Provedené opravy.....	9
4.3.1	Doplnění chybějícího prvku ztužidla	9
4.3.2	Chybějící svar, nebo nekvalitní svar v přípoji vertikálních ztužidel.....	9
4.3.3	Oprava přípojů střešních ztužidel	10
4.3.4	Doplnění koutového svaru sedel lávek	11
4.3.5	Poškozené pororošty, případně nepřipustné otvory mezi pororošty	11
4.3.6	Chybějící spojovací prostředky.....	12
4.3.7	Vytržený povrch na propojce sloupu	12
4.3.8	Demontáž pomocných a nadbytečných prvků konstrukce	13
	Příloha A – certifikace svářeče.....	14
	Příloha B – WPS.....	15
	Příloha C - Přídavný materiál.....	20
	Příloha D – Certifikace svářecího dozoru.....	21
	Příloha E – Protokol o vizuální kontrole svarů	22
	Příloha F – Technický list nátěrové hmoty.....	23
	Příloha G – Certifikace dodavatele	25

1. Úvod

Tento dokument je zhotoven jako závěrečná zpráva o opravách ocelové konstrukce zastřešení rotundy I. železničního depozitáře NTM v Chomutově.

2. Identifikační údaje

Název stavby: *Národní technické muzeum, Železniční depozitář Chomutov – objekt Rotunda 1*

Místo stavby: *Černovická, 430 03 Chomutov*

Majitel stavby: *Česká republika, příslušnost hospodařit Národní technické muzeum*

Generální zhotovitel rekonstrukce:

RYTA s.r.o.

Bezručova 1159, 337 01 Rokycany

Zhotovitel oprav OK: *EXCON, a.s.*

Sokolovská 187/203, 190 00 Praha 9 - Vsočany



OBR: A – Umístění objektu



OBR: A – Umístění objektu

3. Dispoziční a konstrukční řešení konstrukce

3.1 Popis konstrukce objektu

Jedná se o objekt dispozice půlkruhu s vnitřním poloměrem 35m, vnějším poloměrem 67m. Poloměr úrovně hřebene sedlové střechy je 51m. Výška hřebene sedlové střechy je 10m, střecha má sklon 10°.

Konstrukčně je objekt tvořen 23 příčnými vazbami tvořenými příhradovými vazníky uloženými na krajních a středních sloupech. Příhradové vazníky jsou realizovány z trubkových profilů, stejně jako střešní ztužidla. Vertikální ztužení je řešeno pomocí zavětrování ve tvaru písmene „A“ v každé třetí vazbě v rovině hřebenových podpor.

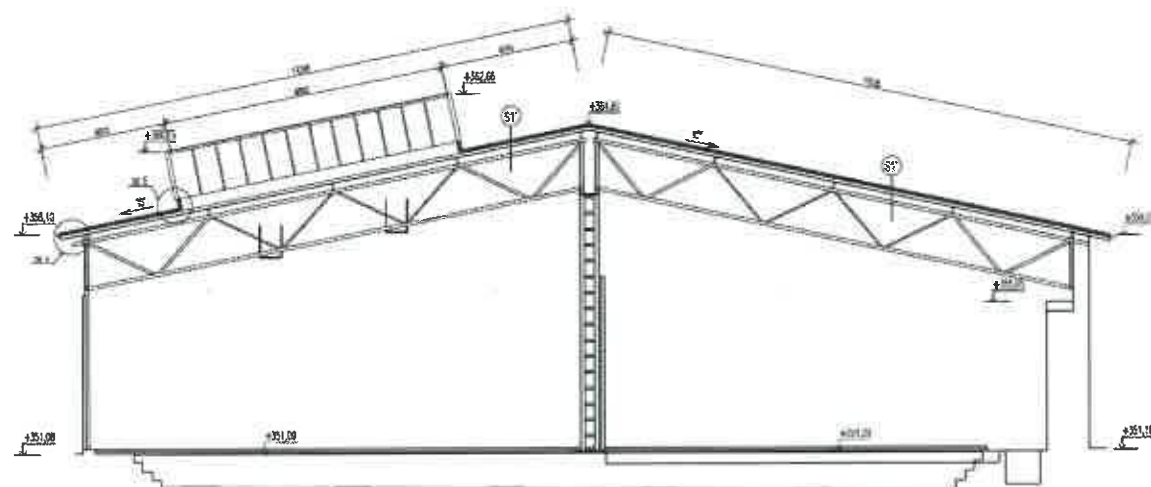
Objekt je rozdělen konstrukčně na tři dilatační pole.

Jedná se o celosvařovanou konstrukci s montážními šroubovými spoji.

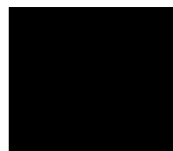
Konstrukce je opatřena protikorozním nátěrovým systémem.

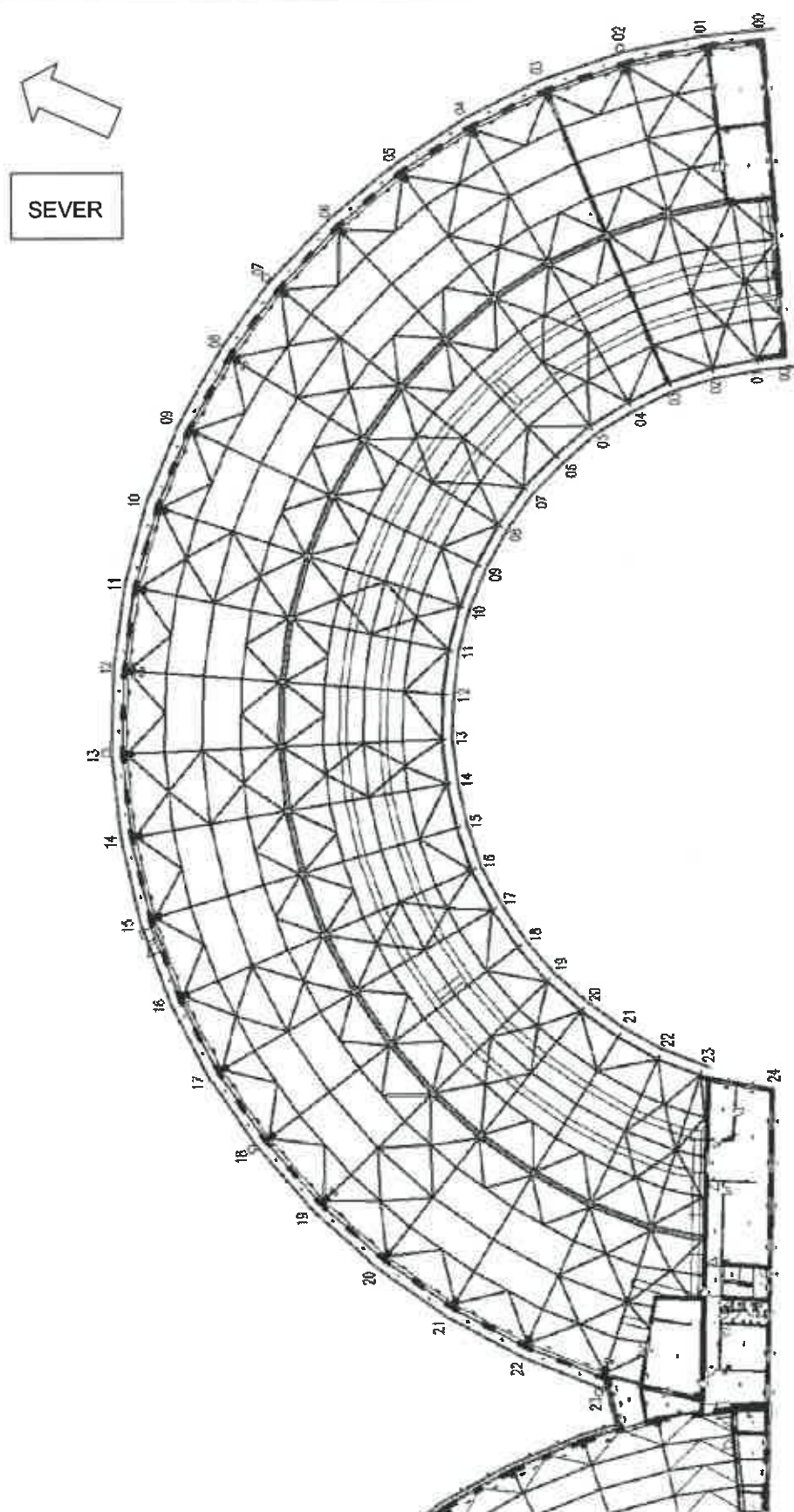


OBR: 01 – Pohled do interiéru depozitáře lokomotiv



OBR: 02 – Typický příčný řez objektem





OBR: 03 – Dispozice objektu

3.2 Historie

Budovy depa byly vybudovány již před druhou světovou válkou. Během války byly budovy zničeny a následně opraveny. Poslední zásadní rekonstrukce proběhl v roce 1969 a 1970.

V roce 2023 proběhla celková rekonstrukce střešního pláště a oprava nedostatků ocelové konstrukce.

3.3 Zatřídění konstrukcí

Zatřídění konstrukce dle ČSN EN 1990 ed.2, tab. B1 – Ocelová nosná konstrukce depozitáře lokomotiv v Chomutově (rotunda 1) je zařazena do třídy spolehlivosti CC2 – střední třída následků.



4. Provedené opravy konstrukce

Opravy byly provedeny na základě technologického postupu stanoveného z výsledků prohlídek ocelové konstrukce, které byly zajišťovány v souladu s ČSN 73 2604.

Nedílnou součástí této zprávy je výkres č. S722D002, kde jsou zaznamenána všechna opravovaná místa ocelové konstrukce, včetně označení typu defektu.

4.1 Dokumentace

[01] K dispozici jsou původní statické výpočty a část výkresové dokumentace

- Zpracoval: Ing. Mádle, Ing. Streubel
Projekční kancelář dráhy v Ústí nad Labem
- Datum: leden 1969
- Název dokumentu: Statický výpočet

[02] Statické posouzení nového opláštění

- Zpracoval: Ing. Jan Štolc
EXCON, a.s., Sokolovská 187/203, 190 00 Praha 9 - Vysočany
- Datum: 10 / 2021
- Název dokumentu: R333S001 - Statický výpočet

[03] Výkresová dokumentace a technická zpráva (rekonstrukce střešního pláště)

- Zpracoval: Ing. Miroslav adam, Ing. David Tesař
DEKPROJEKT s.r.o., Tiskařská 10/257, 108 00 Praha 8
- Datum: 10 / 2021
- Název dokumentace: 2021-026639-AdM.

[04] Dokumenty o prohlídkách konstrukce dle ČSN 73 2604

- Zpracoval: EXCON, a.s., Sokolovská 187/203, 190 00 Praha 9 - Vysočany
- Datum: 09 / 2019 – Výchozí prohlídka
03 / 2020 – Mimořádná prohlídka, zaměření konstrukce
- Název dokumentace: 09 / 2019 – R054T001
03 / 2020 – R212T001

[05] Dokladová část díla – rekonstrukce střešního pláště / oprava ocelové konstrukce

- Zpracoval: EXCON, a.s., Sokolovská 187/203, 190 00 Praha 9 - Vysočany
- Datum: 11 / 2023
- Název dokumentace: S722, zakázka: 20230392

4.2 Požadavky na provádění oprav OK

Třída provedení ocelové konstrukce: EXC2, dle 1090-2:2019

Výrobní tolerance: dle ČSN EN 1090-2:2019 (třída funkčních tolerancí 1)

Materiál: ocel S235JR , dle ČSN 10210-2, dokument kontroly 3.1 dle ČSN EN 10204

Uzavřené profily - ocel S235JRH , dle ČSN 10210-1, dokument kontroly 3.1 dle ČSN EN 10025-1

Stupeň jakosti svarů:	C, dle ČSN EN ISO 5817
Kvalita použitých spojovacích prostředků a kotevních tyčí:	8.8 (pokud není uvedeno jinak)
Šroubové sestavy:	ČSN EN ISO 15048-1
Prostředí korozní agresivity:	C2
Životnost PKO:	vysoká – h (15 - 25 let)
Protikorozní ochrana:	nátěrový systém
Protikorozní ochrana spojovacích prostředků:	Žárové zinkování

4.3 Provedené opravy

Dále jsou v textu uvedeny typické způsoby odstranění vad, viz výkres S722D002.

4.3.1 Doplnění chybějícího prvku ztužidla

Doplnění horizontál vertikálního ztužidla - viz výkres č. S722D002



4.3.2 Chybějící svar, nebo nekvalitní svar v přípoji vertikálních ztužidel

Doplnění chybějících svarů prvků vertikálního ztužidla - viz výkres č. S722D002



4.3.3 Oprava přípojí střešních ztužidel

Místa oprav jsou zaznamenána na výkrese č. S722D002. Opravy byly prováděny v:

- Chybějící spojovací prostředek v přípoji
- Prodloužená díry v přípoji ve směru působení normálové síly
- Rozevřený přípoj styčnicku ztužidla
- Chybějící svar mezi trubicou ztužidla a styčnickovým plechem





4.3.4 Doplnění koutového svaru sedel lávek

V místě kontaktu servisní lávky se spodním pasem příhradových vazníků byl doplněn vždy koutový svar, viz výkres č. S722D002



4.3.5 Poškozené pororošty, případně nepřipustné otvory mezi pororošty

V případě mechanického poškození roštů, nebo nadměrného otvoru mezi rošty byly rošty doplněny, nebo vyměněny, viz výkres č. S722D002



4.3.6 Chybějící spojovací prostředky

Pokud bylo možné, byl doplněn šroub, nebo koutový svar minimální délky $l=100\text{mm}$ s dimenzí $a_w=4\text{mm}$, viz výkres č. S722D002

4.3.7 Vytržený povrch na propojce sloupu

V případě mechanického poškození trubky (spojky) dřívku sloupu členěného průřezu bylo provedeno vybroušení a celková oprava poškozeného povrchu prvku, viz výkres č. S722D002



4.3.8 Demontáž pomocných a nadbytečných prvků konstrukce

Napříč konstrukcí byly sneseny nepatřičné prvky, nebo byly odbroušeny, viz výkres č. S722D002



Příloha A – certifikace svářeče

CERTIFIKAT

CERTIFICADO

СЕРТИФИКАТ

認證証書

CERTIFICATE

CERTIFIKAT

TÜV SÜD Czech s.r.o.
Notified body for pressure equipment (2014/68/EU)
Notified body 1017


Czech

1 Certifikát o zkoušce svářeče

2 Číslo certifikátu: [redacted]

3 Označení: ISO 9806-1 111 T BW/FW FM1 B s12 D50 PH-L045 ss nb

4 WPS číslo: 62/19 Zkušební místo: TÜV SÜD Czech

5 Jméno svářeče: [redacted]

6 Průkaz totožnosti číslo: [redacted]

7 Druh průkazu: [redacted]

8 Datum a místo narození: [redacted]

9 Zaměstnání u: OSVČ

10 Předpis/zkušební norma: PED 2014/68/EU, ČSN EN ISO 9806-1:2018

11 Doplnková zkouška koutového svaru: Ano

12 Odborné znalosti: vyhověl

	Zkušební kus	Rozsah kvalifikace
14 Metoda svařování:	111 ROS	111
15 Druh přenosu materiálu	-	-
16 Druh výrobku (sledek n. trubka)	T trubka	T, P, k. odbočky > 60°
17 Druh svaru	BW křepý spoj	BW, FW
18 Skupina materiálu	1.1	1 - 11
19 Skupina přídavného materiálu	FM1	FM1, FM2
20 Druh přídavného materiálu/cizí	B	B, A, RA, RB, RC, RR, R; kofan jen B
21 Ochranné plyny	-	-
22 Pomocné materiály	-	-
23 Druh proudu a polarita	DC+ (+ +)	-
24 Tloušťka zkušební kus	-	FW: ≥ 3,00
25 Tloušťka svarového kovu	12,00 (≥ 3 vrstvy)	≥ 3,00
26 Vnější průměr trubky (mm)	50,00	≥ 25,00
27 Poloha svařování	PH-L045	všechny, kromě PG
28 Drážkování/zajištění lázně	ss nb	ss (nb, mb, gb, fb), bs
29 Více-/jednohousenkový	FW: sl	FW: sl, ml

30 Dodatečné pokyny: materiál: S235J2, přídavný materiál: OK 48.00. Jsou splněny požadavky směrnice o tlakových zařízeních 2014/68/EU týkající se personálu, příloha I, bod 3.1.2.

Druh zkoušky	Provedeno a vyhovuje	nepožadováno
32 Vizuální kontrola	X	-
34 Zkouška prozářením	X (BW)	-
35 Zkouška rozlomením	X (FW)	-
36 Zkouška ohybem	-	X
37 Zkouška tahem	-	X
38 Zkouška makrostruktury	-	X
39 Doplnkové zkoušky	-	X

40 Prodloužení platnosti kvalifikace zkušebním místem na následující 2 roky (viz. 9.3 b)

Datum	Podpis	Služební zařazení nebo titul

Jméno a podpis: [redacted]
TÜV SÜD Czech s.r.o.
Notified body 1017
Způsob: Místo, datum vydání: Praha, 2023-05-07
prodloužení: Datum svařování: 2023-05-23
9.3 a Platnost do: 2026-05-22

Prodloužení platnosti svářečským dozorem na následujících 6 měsících (viz. 9.2)

Datum	Podpis	Služební zařazení nebo titul

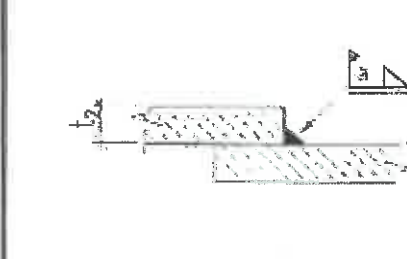
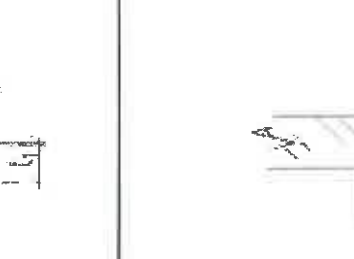
42 TÜV SÜD Czech s.r.o., Novodvorská 994/138, 142 21 Praha 4, Phone: +420 239 046 800, Fax: +420 239 046 805
Translation of printed text on the reverse side « Übersetzung des Formblattes auf der Rückseite » Traduction des rubriques imprimées au verso « Překlad textu na druhé straně certifikátu »
3.19 Created with WilderCert-15.2059

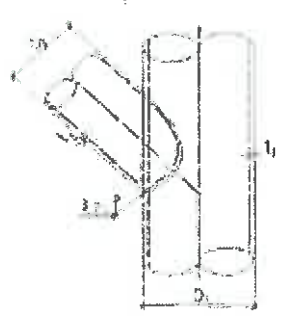
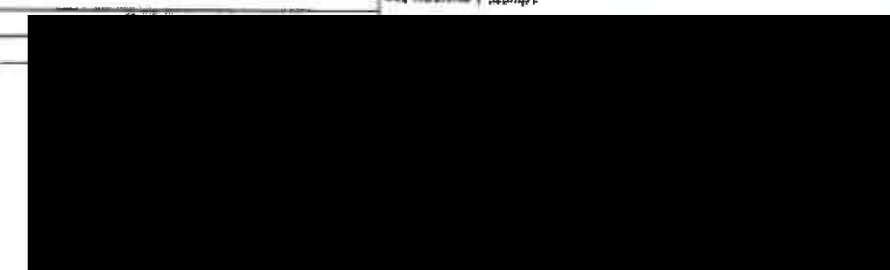




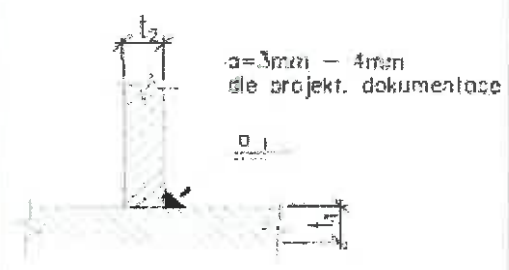
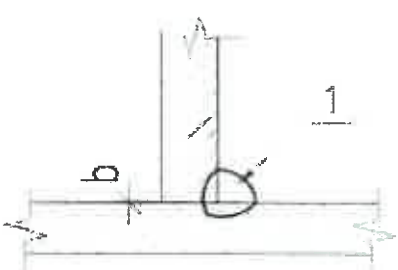
Datum tisku: 6.11.2023 Strana 14. z 26 S722T003

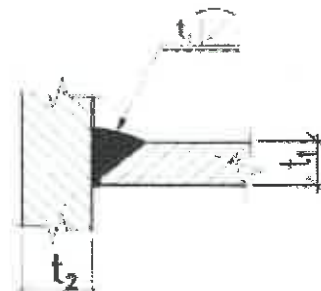
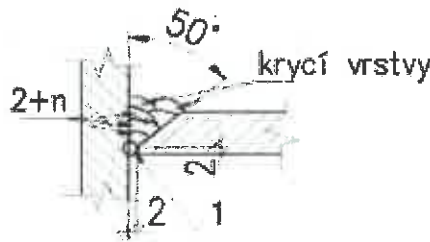
Příloha B – WPS

 EXCON STAVBY A OBCHOD S TUV		1. Specifikace postupu svařování WPS v souladu s ČSN EN ISO 15609 Welding procedure specification WPS conformable with EN ISO 15609	
2. Svařovací proces: Welding process:		111	3. Určuji polohu svařování: Major welding position:
5. Typ a tvar svaru: Weld type and shape:		FW	6. Kvalifikace svářeče / Welder qualification: v odpovídajícím rozsahu dle EN ISO 9606-1
8. Svařování tloušťka $t_{1,2}$ (mm): Welded thickness $t_{1,2}$ (mm):		8 - 15mm	7. Číslo WPOK: WPOK No:
11. Ochranný plyn: Shielding gas:		---	12. Typ a průměr wolframové elektrody: Gas tungsten electrode type and diameter:
13. Specifikace základního materiálu 1: Base metal specification 1: sk 1.1 dle TNI ČEN ISO / TR 15 608		14. Specifikace základního materiálu 2: Base metal specification 2: sk 1.1 dle TNI ČEN ISO / TR 15 608	
15. Přídavný materiál 1: Filler metal 1: ESAB OK 48.00, EN ISO 2560 - A: E 42 4 B 42 H5		16. Přídavný materiál 2: Filler metal 2: ---	
18. Měření teploty: Temperature measurement:		19. Předehřev: Preheat: - při teplotě okolí pod +5°C předehřev 80 - 100°C	
20. Výlet elektrody (mm): Electrode extension (mm):		21. Teplota interpass: Interpass temperature:	
22. Teplota zpracování / Zasuvý rozsah: Heat treatment / Use range:		23. Tvar spoje / Weld joint geometry	
			
24. Parametry svařování / Welding parameters:		25. Poznámky / Notes:	
26. Svarová housenka (vrstva): Weld bead (layer):	1	2 + n	26. Svarová housenka (vrstva): Weld bead (layer):
27. Měření svařování: Welding process:	111	111	27. Měření svařování: Welding process:
28. Průměr přídavného drátu: Filler wire diameter:	2,5mm	3,2mm	28. Průměr přídavného drátu: Filler wire diameter:
29. Proud (A): Current (A):	70-120	80-140	29. Proud (A): Current (A):
30. Napětí (V): Voltage (V):	18-22	18-24	30. Napětí (V): Voltage (V):
31. Proud / polarita: Current / polarity:	DC / +	DC / +	31. Proud / polarita: Current / polarity:
32. Způsob přenosu tepla: Heat transfer way:	---	---	32. Způsob přenosu tepla: Heat transfer way:
33. Podávání drátu (m/min): Wire feed:	---	---	33. Podávání drátu (m/min): Wire feed:
34. Rychlost posunu (cm/min): Travel speed:	---	---	34. Rychlost posunu (cm/min): Travel speed:
35. Min. teplota vstupní (KJ/mm): Min. temperature input:	---	---	35. Min. teplota vstupní (KJ/mm): Min. temperature input:
37. Vypracoval: / Prepared by:		41. Razítka / Stamp:	
38. Jméno: / Name:		39. Datum: / Date:	
40. Podpis: / Signature:			

EXCON		1. Specifikace postupu svařování WPS v souladu s ČSN EN ISO 15609	
		Welding procedure specification WPS conformable with EN ISO 15609	
2. Svařovací proces: Welding process:	111	3. Určující poloha svařování: Major welding position:	PB, PD, PH
5. Typ a tvar svaru: Weld type and shape:	FW	6. Kvalifikace svařeče / Welder qualification: v odpovídajícím rozsahu dle EN ISO 9606-1	7. Číslo WPQR: WPQR No:
8. Svařovaná tloušťka t_1, t_2 (mm): Welded thickness t_1, t_2 (mm):	3-10mm	9. Vnější průměr D (mm): Outside diameter D (mm):	25 - 61mm
11. Ochranný plyn: Shielding gas:	---	12. Typ a průměr wolframové elektrody: Tungsten electrode type and diameter:	---
13. Specifikace základního materiálu 1: / Base metal specification 1: sk 1.1 dle TNI CEN ISO / TR 15 608		14. Specifikace základního materiálu 2: / Base metal specification 2: sk 1.1 dle TNI CEN ISO / TR 15 608	
15. Přídavný materiál 1: / Filler metal 1: ESAB OK 48.00, EN ISO 2560 - A: E 42 4 B 42 HS	16. Přídavný materiál 2: / Filler metal 2: ---	17. Průměr přídavného drátu: Filler wire diameter:	
18. Měření teplot: Temperature measurement:	---	19. Předehřev: Preheat: - při teplotě okolí pod +5°C předehřev 80 - 100°C	
20. Výška elektrody (mm): Electrode extension (mm):	---	21. Parametry nastavení svařovací hlavy: Setting parameters of welding head:	
22. Teplota interpass: Interpass temperature:	---	23. Tepelné zpracování / časový rozsah: Heat treatment / time range:	
24. Tvar spoje / Weld joint geometry		25. Postup svařování: / Welding steps:	
			
		b= 0,0 - 0,5mm	
26. Parametry svařování: / Welding parameters:			
26. Svarová housenka (vrstva): Weld bead (layer):	1	2	---
27. Metoda svařování: Welding process:	111	111	---
28. Průměr přídavného drátu: Filler wire diameter:	2,0mm	2,0mm	---
29. Proud (A): Current (A):	70 - 90	70 - 90	---
30. Napětí (V): Voltage (V):	21	21	---
31. Proud / polarita: Current / polarity:	DC / +	DC / +	---
32. Způsob přenosu kovu: Metal transmission way:	---	---	---
33. Podávání drátu (m/min): Wire feed:	---	---	---
34. Rychlost pohybu (cm/min): Travel speed:	---	---	---
35. Min. tepelný příkon (kJ/mm): Min. temperature input:	---	---	---
37. Vypracoval: / Prepared by:		41. Razítka / Stamp:	
38. Jméno: / Name:			
39. Datum: / Date:			
40. Podpis: Signature:			

EXCON		1. Specifikace postupu svařování WPS v souladu s ČSN EN ISO 15609 Welding procedure specification WPS conformable with EN ISO 15609	
2. Svařovací proces: Welding process:	111	3. Určující poloha svařování: Major welding position:	PA, PB, PD, PF
4. Typ a tvar svaru: Weld type and shape:	FW	6. Kvalifikace svařovače / Welder qualification: v odp. rozsahu dle EN ISO 9806-1	7. Číslo WPQR: WPQR No:
8. Svařovací tloušťka t_1, t_2 (mm): Welding thickness t_1, t_2 (mm):	6-15mm	9. Vnější průměr D (mm): Outside diameter D (mm):	10. Směr svařování: Welding direction:
11. Ochranný plyn: Shielding gas:	---	12. Typ a průměr wolframové elektrody: Tungsten electrode type and diameter:	---
13. Specifikace základního materiálu 1: / Base metal specification 1: S235 (S355), sk 1.1 (sk. 1.2) dle TNI CEN ISO / TR 15 608	14. Specifikace základního materiálu 2: / Base metal specification 2: S235 (S355), sk 1.1 (sk. 1.2) dle TNI CEN ISO / TR 15 608		15. Číslo WPS: WPS number:
16. Přídavný materiál 1: / Filler metal 1: ESAB OK 48.00, EN ISO 2560 - A: E 42 4 B 42 H5	17. Průměr přídavného drátu: Filler wire diameter:	2,5mm	18. Přídavný materiál 2: / Filler metal 2: ---
19. Měření teplot: Temperature measurement:	---	20. Parametry nastavení svařovací hlavy: Setting parameters of welding head:	---
21. Teplota interpass: Interpass temperature:	---	22. Tepelné zpracování / časový rozsah: Heat treatment / time range:	---
23. Tvar spoje / Weld joint geometry	24. Postup svařování / Welding steps:		
25. Parametry svařování / Welding parameters:		26. Poznámky / Notes:	
27. Svarová housenka (vrstva): Weld bead (layer):	1	2	3 + n
28. Metoda svařování: Welding process:	111	---	---
29. Průměr přídavného drátu: Filler wire diameter:	2,5	---	---
30. Proud (A): Current (A):	70-110	---	---
31. Napětí (V): Voltage (V):	18-22	---	---
32. Proud / polarita: Current / polarity:	DC / +	---	---
33. Způsob přenosu kovu: Weld transmission way:	---	---	---
34. Podávání drátu (m/min): Wire feed:	---	---	---
35. Rychlost posunu (cm/min): Travel speed:	---	---	---
36. Min. tepelný příkon (kJ/mm): Min. temperature input:	---	---	---
37. Vypřáhlá / Prepared by:	41. Razítka / Stamp:		
38. Jméno / Name:	[Redacted Signature Area]		
39. Datum / Date:			
40. Podpis / Signature:			

EXCON		1. Specifikace postupu svařování WPS v souladu s ČSN EN ISO 15609	
Welding procedure specification WPS conformable with EN ISO 15609			
2. Svařovací proces:	111	3. Určující poloha svařování:	PB, PD, PF
4. Typ a tvar svaru:	FW	6. Kvalifikace svařeče / Welder qualification:	v odp. rozsahu dle EN ISO 9606-1
5. Svařovaná tloušťka t_p , t_r (mm):	6-20mm	9. Volný průměr D (mm):	---
11. Ochranný plyn:	---	12. Typ a průměr wolframové elektrody:	---
13. Specifikace základního materiálu 1: / Base metal specification 1:	S235 (S355), sk 1.1 (sk. 1.2) dle TNI CEN ISO / TR 15 608	14. Specifikace základního materiálu 2: / Base metal specification 2:	S235 (S355), sk 1.1 (sk. 1.2) dle TNI CEN ISO / TR 15 608
15. Přídavný materiál 1: / Filler metal 1:	ESAB OK 48.00, EN ISO 2560 - A: E 42 4 B 42 H6	16. Přídavný materiál 2: / Filler metal 2:	---
17. Průměr přídavného drátu:	2,5mm	18. Předehřev:	- při teplotě okolí pod +5°C předehřev 80 - 100°C
19. Měření teplot:	---	20. Parametry nastavení svařovací hlavy:	---
21. Výlet elektrody (mm):	---	22. Tepelné zpracování / časový rozsah:	---
23. Tvář spoje / Weld joint geometry			
24. Postup svařování: / Welding steps:			
25. Parametry svařování: / Welding parameters:	36. Poznámky: / Notes:		
26. Svarová houževinka (vrstva):	1	2	3 + n
27. Metoda svařování:	111	---	---
28. Průměr přídavného drátu:	2,5	---	---
29. Proud (A):	70-110	---	---
30. Napětí (V):	18-22	---	---
31. Proud / polarita:	DC / +	---	---
32. Způsob přenosu lovu:	---	---	---
33. Podávání drátu (m/min):	---	---	---
34. Rychlost posedu (cm/min):	---	---	---
35. Min. tepelný příkon (kJ/mm):	---	---	---
37. Vypracoval: / Prepared by:	41. Razítko / Stamp:		
38. Jméno: / Name:			
39. Datum: / Date:			
40. Podpis:			

 EXCON EXPORTNÍ KONTROLA		1. Specifikace postupu svařování WPS v souladu s ČSN EN ISO 15609 <i>Welding procedure specification WPS conformable with EN ISO 15609</i>	
2. Svařovací proces:		3. Určující poloha svařování:	
Welding process: 111		Major welding position: PA, PC, PF	
5. Typ a tvar svaru:		6. Kvalifikace svařeče / Welder qualification:	
Weld type and shape: BW		- odp. rozsahu dle EN ISO 9806-1	
8. Svařovaná tloušťka t_1, t_2 (mm):		9. Vnější průměr D (mm):	
Welded thickness t_1, t_2 (mm): 5-15mm		Outside diameter D (mm): ---	
11. Ochranný plyn:		12. Typ a průměr wolframové elektrody:	
Shielding gas: ---		Tungsten electrode type and diameter: ---	
13. Specifikace základního materiálu 1: / Base metal specification 1:		14. Specifikace základního materiálu 2: / Base metal specification 2:	
S235 (S355), sk 1.1 (sk. 1.2) dle TNI CEN ISO / TR 15 608		S235 (S355), sk 1.1 (sk. 1.2) dle TNI CEN ISO / TR 15 608	
15. Přídavný materiál 1: / Filler metal 1:		16. Přídavný materiál 2: / Filler metal 2:	
ESAB OK 48.00, EN ISO 2560 - A: E 42-4 B 42 H5		---	
17. Průměr přídavného drátu:		18. Směr svařování:	
2,5mm		2mm	
19. Měření teplot:		20. Parametry nastavení svařovací hlavy:	
Temperature measurement: ---		Setting parameters of welding head: ---	
21. Výtět elektrody (mm):		22. Tepelné zpracování / časový rozsah:	
Electrode extension (mm): ---		Heat treatment / time range: ---	
23. Teplota interpass:		24. Postup svařování / Welding steps:	
Interpass temperatures: max. 200°C		Weld joint geometry	
			
25. Parametry svařování: / Welding parameters:			
26. Svarová houževnka (vrstva):		27. Metoda svařování:	
Weld bead layer: 1		Welding process: 111	
28. Průměr přídavného drátu:		29. Proud (A):	
Filler wire diameter: 2,5mm		Current (A): 70-110	
30. Napětí (V):		31. Proud / polarita:	
Voltage (V): 18-22		Current / polarity: DC / +	
32. Způsob přenosu tepla:		33. Podávání drátu (m/min):	
Heat transmission way: ---		Wire feed: ---	
34. Rychlost pojízdy (cm/min):		35. Min. tepelný příkon (kJ/mm):	
Travel speed: ---		Min. temperature input: ---	
36. Poznámka: / Note:		37. Vypracoval: / Prepared by:	
a) svarové plochy připravit úhlovou bruskou a očistit ocelovým kartáčem		41. Razítko / Stamp:	
b) elektrody z nového balení VAC-PAC, jinak sušení 2hod 100°C + 2hod 350°C			
c) ...			
d) ...			
38. Jméno: / Name:			
39. Datum: / Date:			
40. Podpis:			
Signature:			

Příloha C - Přídavný materiál



ZKUŠEBNÍ ZPRÁVA /
TEST REPORT

v souladu s/acc to EN 10204 - 2.2

Číslo certifikátu/Cert no: EC24479728 rev. 0

Datum/Date: 2016-10-05

Naše objednávka/Our order: 1455381

Naše reference/Our ref: Web user - Movex CMP020 HUN

Číslo zákazníka/Cust no: CZB00143

Datum obj. zákazníka/Your date: 20160914

Vaše objednávka/Your order: E8072638

Vaše reference/Your ref:

Vaše faxové číslo/Your fax:

Váš e-mail/Your e-mail:

Fakturační adresa/Invoice address

MIGATRONIC CZ A.S.

TOLSTÉHO 451
415 03 TEPLICE 3
Czech Republic

Přijímač certifikátu/Cert receiver

Dodací adresa/Delivery address

MIGATRONIC CZ A.S.

TOLSTÉHO 451
415 03 TEPLICE 3
Czech Republic

DODÁVKA/DELIVERY

LOT číslo/Lot no: SFO36163

Množství/Quantity: 25.8 KG

VÝROBEK/PRODUCT

Značka/Brand: ESAB

Popis/Desc: OK 48.00 2.5x350mm

Číslo výrobku/Item no: 4800253000

CHEMICKÉ SLOŽENÍ/
CHEMICAL COMPOSITION

All weld metal

Ostatní/Auxiliary:

C 0.06%

Si 0.5%

Mn 1.1%

P 0.011%

S 0.010%

Cr < 0.05%

Ni < 0.05%

Mo 0.01%

Nb 0.01%

Cu < 0.05%

V 0.02%

KLASIFIKACE/CLASSIFICATIONS

SFA/AWS A5.1: E7018 H4 R

EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H5

MECHANICKÉ VLASTNOSTI/MECHANICAL PROPS

Standard/norma/Standard:

Ostatní/Auxiliary:

Stav/podmínky/Condition:

PEVNOST/TENSILE

ReL Rm A5

475 MPa 565 MPa 20 %

ZKOUŠKA RÁZEM/IMPACT

Temp -30 °C -40 °C

KV 130 J 115 J

KOMENTÁŘ/COMMENTS
Tested according to NACE TM0177 and TM0284.

Výrobek je dodán podle programu QA, který splňuje normu EN ISO 9001.
Tento certifikát je zhotoven elektronicky a je platný bez podpisu.
Veškeré dotazy prosím adresujte na:
ESAB VAMBERK, s.r.o., Smetanovo náb. 334, Vamberk 517 54, [redacted]
Product supplied under a QA Programme fulfilling the EN ISO 9001 standard.
This certificate is produced electronically and is valid without signature.
Please refer any queries to: (see above)

Za správnost/Validation
J-P Emoult Product Manager

Datum tisku: 6.11.2023 Strana 20. z 26 S722T003

Příloha D – Certifikace svářečského dozoru

European Scheme for the Education and Qualification of Welding, Joining and Cutting Personnel

**EUROPEAN FEDERATION
FOR
WELDING, JOINING AND CUTTING**

The logo of the EWF is a circular emblem. It features the acronym 'EWF' in the center, surrounded by the text 'EUROPEAN FEDERATION FOR WELDING, JOINING AND CUTTING'.

Having met the education and training requirements of the corresponding
IIW Guideline and by examination having satisfied the requirements
of the Examination Board of the Authorised National Body

A black rectangular box redacting the name of the person awarded the diploma.

is hereby awarded the diploma of

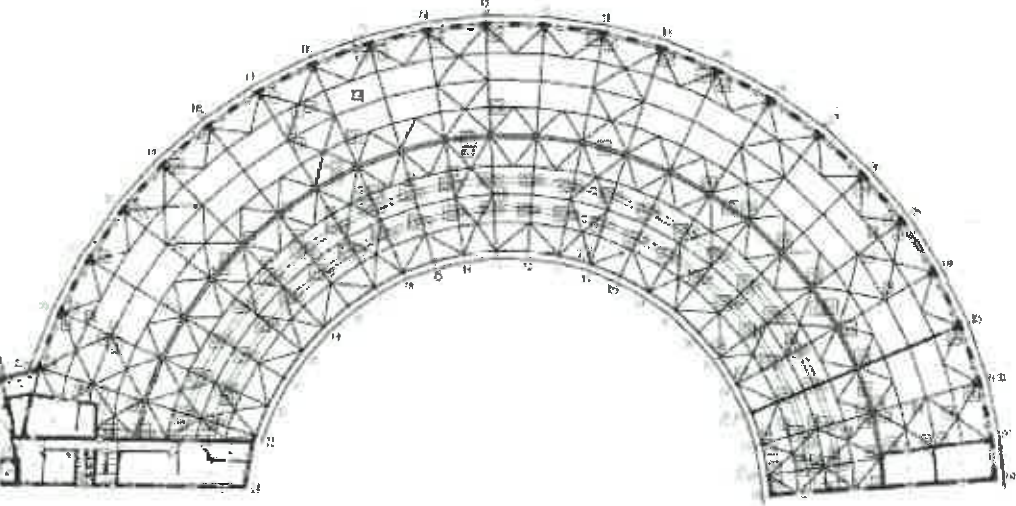
EUROPEAN WELDING ENGINEER

Date: 13/05/2015 A black rectangular box redacting the signature of the official.

A large black rectangular box redacting the official name and title of the issuing body.

EWF Authorised National Body
Czech Welding Society ANB – Czech Republic
Training School: SVV Praha, s.r.o.
This diploma is subject to the rules concerning its use and misuse. See overleaf.

Příloha E – Protokol o vizuální kontrole svarů

		Protokol o vizuální kontrole svaru		EXCON, a.s. Sokolovská 187/203 190 00 Praha 9 - Vysočany	
Číslo protokolu:		VT001_20230395		Strana 1 / 1	
Projekt:		Rekonstrukce zastřešení rotundy žel. depozitáře NTM, Chomutov			
Objekt:		Rotunda 1			
Kontrolovaný díl: Montážní svary – oprava nevyhovujících detailů			Výkres č.: S722D002		
Materiál: S 235		Metoda svařování: 111		Tepelné zpracování: X	
Rozsah kontroly: 100 % délky svaru		Metodika kontroly: ČSN EN ISO 17637 / přímá		Hodnocení / stupeň kvality: ČSN EN ISO 5817 stupeň C	
Použité pomůcky: - svinovací metr - posuvné měřítko MITAKO - třístupnicová měrka svarů - luxmetr LUTRON LM - 81LX		Intenzita osvětlení:		600 lx	
		Druh osvětlení:		přirozené + umělé osv.	
Odchytky od normy:					
Výsledek kontroly					
Náčrtek:					
					
Svar číslo		Typ svaru	Typ a poloha vad		Výsledek
Připoje střešních ztužidel, opravy lávek		FW	x		vyhovuje
Svary vertikálních ztužidel		BW	x		vyhovuje
Celkový výsledek kontroly:		Vyhovuje			
Kontrolu provedl a vyhodnotil:					
Datum:	Jméno a příjmení	Podpis:	Certifikace		
2.11.2023					

EXCON, a.s.

VT001_20230395

Příloha F – Technický list nátěrové hmoty



barva
na kov **2v1**

BÁZE

SYNTECKÁ

TECHNICKÝ LIST

- **Přímo na ocel, železo, hliník a litinu**
- **Vysoká antikorozní ochrana**
- **Ideální pro renovace nátěrů**

VLASTNOSTI

PrimaLEX BARVA NA KOV 2v1 - BÁZE je speciální produkt připravený k obarvování do pastelových (báze I), středních a sytých odstínů (báze Z2) v tónovacích automatech PrimaLEX. Je určena k přímým ochranným nátěrům ocelových, železných a litinových povrchů ve venkovním i vnitřním prostředí bez nutnosti použití základních barev. Zejména vhodný je pro obnovu nátěrů na zkorodovaných podkladech. Dokonalá přilnavost k podkladu a vysoký stupeň antikorozní ochrany zaručují dlouhodobou životnost nátěrů. Díky možnosti obarvení do většiny odstínů RAL i mnoha dalších vybraných dle NCS škály nabízí také dosažení zajímavého dekorativního efektu s příjemným poleštěným finálním vzhledem při zachování jednoduché aplikace.



CHARAKTERISTIKA PRODUKTU

Ideální na zábradlí, ploty, oševní zábrubě, sloupky a sloupky, kovové nábytkové prvky, požlapy a schůdky. Barvu je možné aplikovat přímo na původní syntetické i vodouředitelné nátěry (např. akrylové, polyuretanové, epoxidové či epoxydové), v případě neznámého charakteru původního nátěru doporučujeme provést zkoušku přilnavosti a kompatibility na malé ploše před celoplošnou aplikací.



PŘÍPRAVA PODKLADU

Povrch kovu před aplikací musí být čistý, dokonale vybraný, zbavený prachu a mastnoty. V případě neznámého charakteru původního nátěru doporučujeme provést zkoušku přilnavosti a kompatibility na malé ploše před celoplošnou aplikací. PrimaLEX BARVA NA KOV 2v1 není doporučena pro přímou aplikaci na pozink a jiná galvanicky upravenou ocel. V případě takového typu podkladu je nutné použít vhodný podtříter s dobrou přilnavostí k těmto materiálům. **Natřené soudržné povrchy** - důkladně očistit od nečistot, prachu, mastnoty, následně povrch zdrsňt smrkovým papírem (nebo použít brusící zařízení nejlépe s odsáváním). **Nové kovové povrchy** - musí být dokonale očištěné, hladké, odmaštěné a zbavené prachu. Není potřeba aplikovat základní nátěr. **Staré, popraskané a loupající se nátěry** - je nejlépe zcela odstranit (odstranovatelem starých nátěrů); následně je třeba podklad obrousit do hladka a ošlept. Není potřeba aplikovat základní nátěr.



PŘÍPRAVA NÁTĚROVÉ HMOTY

Před použitím je třeba nátěrovou hmotu v obalu pečlivě promíchat tak, aby na dno nezůstalo usazenina. Současně ji promíchávejte také během aplikace. Potřebné množství nátěrové hmoty vypočítáme z výměry jednotlivých ploch a údajů o průměrné výdatnosti.



TECHNICKÉ ÚDAJE

Hustota produktu (g/cm³)

1,16

Obsah netěkavých látek - suchý (%)

48

Obsah organických rozpouštědel (%)

44 - 48

Konečný vzhled

polesklý

INFORMACE O PRODUKTU

Balení

1; 2,5; 5l

Báze

I, Z2 - PrimaLEX tónovací systém

Výdatnost v jedné vrstvě (m²/l)**

9

Základní složení***

Jednosložková syntetická barva na bázi akrylátu - uretanového pojiva, titanové bílého pigmentu, speciálních pigmentů, speciálních pigmentových past, susidií a dalších potřebných aditiv ve směsi rozpouštědel

• Pro aplikaci v exteriérech i interiérech je možné vybírat odstíny ze vzorníku RAL nebo PPG Colour system 1950 odstínů a také dalších vzorníků dostupných v našich tónovacích centrech.

•• Aplikace se provádí ve 2-3 vrstvách - viz odstavec Aplikace. Výdatnost výrazně závisí na způsobu nanášení a kvalitě povrchu.

••• Báze jsou obarvovány barevnými pigmentovými pastami na tónovacích automatech PrimaLEX. Transparentní báze Z2 neobsahují titanovou železu.

Po otevření originálních obalů doporučujeme obsah spotřebovat co nejdříve, nepoužitou barvu udržujte v utěsněném obalu s co nejmenší vrstvou vzduchu nad hladinou.

Redení

připraveno k okamžitému použití (bez ředění)



APLIKACE

Na správně připravené povrchy (viz Příprava podkladu) můžete nanést výrobek Barva na kov 2v1 Báze v 2 - 3 vrstvách podle náročnosti aplikace, a to nejlépe měkkým štětcem nebo válečkem (viz Doporučené pracovní prostředky) křížovým nátlakem při teplotách 10 - 25°C, v případě potřeby je možné nanést barvu max. do 3% objemu. Interval mezi jednotlivými vrstvami je v případě způsobu „mokry na mokro“ do 1 hodiny, nebo po dokonalém zaschnutí tj. 24 hodin. (při standardních podmínkách, tj. 23°C/50% rel. vlhkosti). Povrchy (veškeré v dosahu), které nemají být znečištěny doporučujeme před zahájením prací dokonale zakrýt. Znečištěné nářadí nebo případné úkapy umyjte ihned po skončení prací syntetickým ředidlem S6006 bezaromatick.



DOBA SCHNUTÍ

„mokry na mokro“ (hodiny)	1
Přetracečnost (hodiny)	24
Úplně zaschnutí (hodiny)	24

Je definována pro standardní podmínky, tzn. T = 23°C; relativní vlhkost vzduchu 50%. Snížení teploty, vlhkost vzduchu nebo deště mohou prodloužit dobu schnutí.



INFOLINKA CZ: 800 100 752

www.primalex.cz

1/7

Datum tisku: 6.11.2023

Strana 23. z 26

S722T003



barva
na kov **2v1** SYNTETICKÁ
BÁZE



DOPORUČENÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY

Národní a prostředky pro aplikaci nátěrové hmoty:

Štěrtec - s přírodní štetinou (nebo speciální umělou štetinou na bázi syntetických materiálů)

Válček - nylonový s délkou vláka do 9 mm

Střídaací zařízení - pro správnou formu aplikace a dokonalý výsledek je třeba zohlednit vzájemnou vazbu základních faktorů (volba stříkačského zařízení, typ trysky, pracovní tlak, okolní a klimatické podmínky, tzn. optimální nastavení aplikátorského zařízení, v případě potřeby dalších info je vhodné konzultace s výrobcem).

Prostředky pro odštění povrchu před natíráním - vhodné ředidlo nebo odmašťovací přípravek - pro odstranění mastnoty; brusný papír nebo brusivo zařízení - odstranění nečistot nebo sz:

Prostředky pro odstranění starých nebo nesoudržných nátěrů - šetrný kartáč, brusný papír, odstraňovač starých nátěrů (BONDEX Univerzální odstraňovač):

Doplňkové prostředky pro čištění povrchu a přípravu nátěrové hmoty - špachule pro odstraňování starých nátěrů; materiál pro čištění - ředidlo S6006 Bezbarvotek, čistící prostředky (hody...):

Materiál pro ochranu proti znečištění nenatíraných povrchů - zakryvací pásy a fólie.



ÚDRŽBA A OBNOVA HOTOVÝCH PLOCH

Pro dlouhodobé zachování standardních užitých i dekorativních parametrů nátěru je vhodné provádět jednoduchou údržbu natřených ploch. Usazený prach a jiné volné nečistoty odstraň.

Povrchy, z nichž není možné nečistoty odstranit papír, povrchy, kde je nátěr poškozen nebo již nesplňuje dekorativní a ochranné parametry, je třeba renovovat - viz Příprava podkladu a Aplikace.



BEZPEČNOST PŘI PRÁCI A EKOLOGIE

První pomoc

Při nadýchání: Přemístě postiženého na čerstvý vzduch, zajistit mu kld, zabránit podchlazení. Při požití: Vypláchnout ústa a vyhledat lékařskou pomoc. Nevyvolávejte zvracení. Při zasažení kůže: Kůži omýt velkým množstvím vody a mýdlem. Při zasažení očí: Vypláchnout 10 až 15 minut čistou vodou. Barva není určena k nátěrům, které přicházejí do přímého styku s potravinami, krmivy a pitnou vodou a k nátěrům dětského nábytku a hraček.

H226 - Hořlavá kapalina a pary.

H336 - Může způsobit ospalost nebo závratě.

P102 - Uchovávejte mimo dosah dětí.

P101 - Je-li nutná lékařská pomoc, mějte po ruce obal nebo štítek výrobku.

P280 - Používejte ochranné rukavice/ochranný oděv/ochranné brýle/obličejový štít.

P210 - Chrňte před teplem, horkými povrchy, jiskrami, otevřeným ohněm a jinými zdroji zápalení. Zákaz kouření.

P305 + P351 + P338 - PŘI ZASAŽENÍ OČI: Několik minut opatrně vyplachujte vodou. Vyměňte kontaktní čočky, jsou-li nasazeny a pokud je lze vyměnit snadno. Pokračujte ve vyplachování. Opláchněte kůži vodou/asprague.

P403 - Skladujte na dobře větraném místě.

P235 - Uchovávejte v chladu.

P501 - Odstraňte obsah a obal v souladu se všemi místními, regionálními, národními a mezinárodními nařízeními.

Obsah nebezpečných látek: uhlovodíky, C9-C11, n-satzeny, isookany, cyklické, < 2 % aromátů (CAS: 64742-48-9) Obsahuje butan-2-on-oxim. Může vyvolat alergickou reakci. Opakovaná expozice může způsobit vysušení nebo popraskání kůže.

Varování



VOC

IIA/1, maximální prahová hodnota obsahu VOC je 500 g/l (2010); tento výrobek obsahuje maximálně 450 g/l VOC ve stavu připraveném k použití.

Likvidace obalů a odpadů: Zbytky výrobku: N 08 01 11 Odpadní barvy a látky obsahující organická rozpouštědla nebo jiné nebezpečné látky; Obaly čisté: O 15 01 06 Směrné obaly. Je zakázáno likvidovat s domácím odpadem. Zbytky přepravky a nebo kontaminované obaly odkládejte na místě určeném obcí k odkládání nebezpečných odpadů nebo předejte osobě oprávněné k nakládání s nebezpečnými odpady.

V případě potřeby odstranění starých (původních) nátěrů postupujte dle doporučení - viz Příprava podkladu. Při odstraňování používejte prostředky pro ochranu dýchacích cest, ochranné brýle a zajistěte dobré větrání místnosti, dodržujte základní hygienické předpisy - nejezte, nepijte a nekuřte.

Zbytky odstraněného výrobku likvidujte pod kódem odpadu: N 08 01 17 Odpady z odstraňování barev nebo látek obsahujících organická rozpouštědla nebo jiné nebezpečné látky



SKLADOVÁNÍ

SKLADOVAT PŘI TEPLOTĚ +5 až +35°C.

NEPOŽIVATELN!

Tento výrobek si při předepsaném způsobu skladování v uzavřeném obalu uchovává užitné vlastnosti minimálně do dne uvedeném na obalu.



OSTATNÍ INFORMACE

Informace poskytnuté v tomto technickém listu jsou sestaveny na základě laboratorních poznatků a našich odborných zkušeností s cílem, aby při použití výrobku byly dosaženy co možná nejlepší výsledky na profesionální úrovni. Za škody, způsobené nesprávným použitím výrobku a jeho nevhodným výběrem, nepřebíráme žádnou zodpovědnost. Proto doporučujeme kupujícímu nebo uživateli odborné a řemeslné správně naše materiály vyzkoušet, zda jsou vhodné k předpokládanému účelu použití za daných podmínek na daném objektu. Tento technický list zajišťuje platnost výrobem jeho novelizace. Výrobce si vyhrazuje právo možných pozdějších změn a doplnění.

Datum poslední revize 01/2016

Sledujte případné aktualizace Technického listu také na www.primalex.cz.



INFOLINKA CZ: 800 100 752

www.primalex.cz

Příloha G – Certifikace dodavatele

ZERTIFIKAT ♦ CERTIFICATE ♦ 証明書 ♦ CERTIFICADO ♦ CERTIFICAT

CERTIFIKÁT

TÜV SÜD Czech – CERTIFIKAČNÍ ORGÁN
provádějící posuzování a certifikaci výrobků

Čechy

osvědčuje, že organizace

EXCON, a.s.
Sokolovská 187/203
CZ - 190 00 Praha 9 - Vysočany
IČ: 00506729**výrobní místo:**
Hřbitovní 723 (průmyslový areál), CZ - 415 01 Teplice - Řetenicesplňuje požadavky
ČSN EN 1090-2:2019v oblasti výroby ocelových konstrukcí
do třídy provedení EXC 4

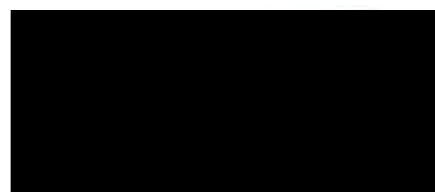
Číslo zprávy o hodnocení: 13.823.509

Platnost certifikátu: 17.06.2026

Číslo certifikátu: 13.823.161/1

Podrobnosti a podmínky platnosti jsou uvedeny v příloze tohoto certifikátu, která tvoří jeho nedílnou součást a obsahuje 2 strany.

V Praze, dne 17.06.2021

TÜV SÜD Czech s.r.o. • Novodvorská 594 • 142 21 Prague 4 • Czech Republic • certification@tuv-sud.cz

TUV



ZERTIFIKAT ♦ CERTIFICATE ♦ 認證證書 ♦ CERTIFICADO ♦ CERTIFIKAT

CERTIFIKÁT

TÜV SÜD Czech – CERTIFIKAČNÍ ORGÁN
provádějící posuzování a certifikaci výrobků



Czech

Certifikační orgán výrobků č. 3084, akreditovaný ČIA dle ČSN EN ISO/IEC 17065:2013

osvědčuje, že organizace

EXCON, a.s.
Sokolovská 187/203
CZ - 190 00 Praha 9 - Vysočany
IČ: 00506729

Výrobní místo:
Hřbitovní 723 (průmyslový areál), CZ - 415 01 Teplice - Řetenice

pro následující obory / procesy činností:

návrh, výroba, montáž a opravy ocelových konstrukcí

zavedla a používá proces svařování, který odpovídá

ČSN EN ISO 3834-2:2006

Číslo auditní zprávy: **11.736.701**

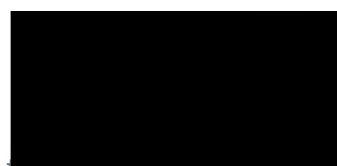
Platnost certifikátu: **01.08.2023**

Číslo certifikátu: **11.588.658**

Certifikační schéma: ČSN EN ISO 3834-2:2006

Podrobnosti a podmínky platnosti jsou uvedeny v příloze tohoto certifikátu, která tvoří jeho nedílnou součást a obsahuje 1 stranu.

V Praze, dne 01.08.2018

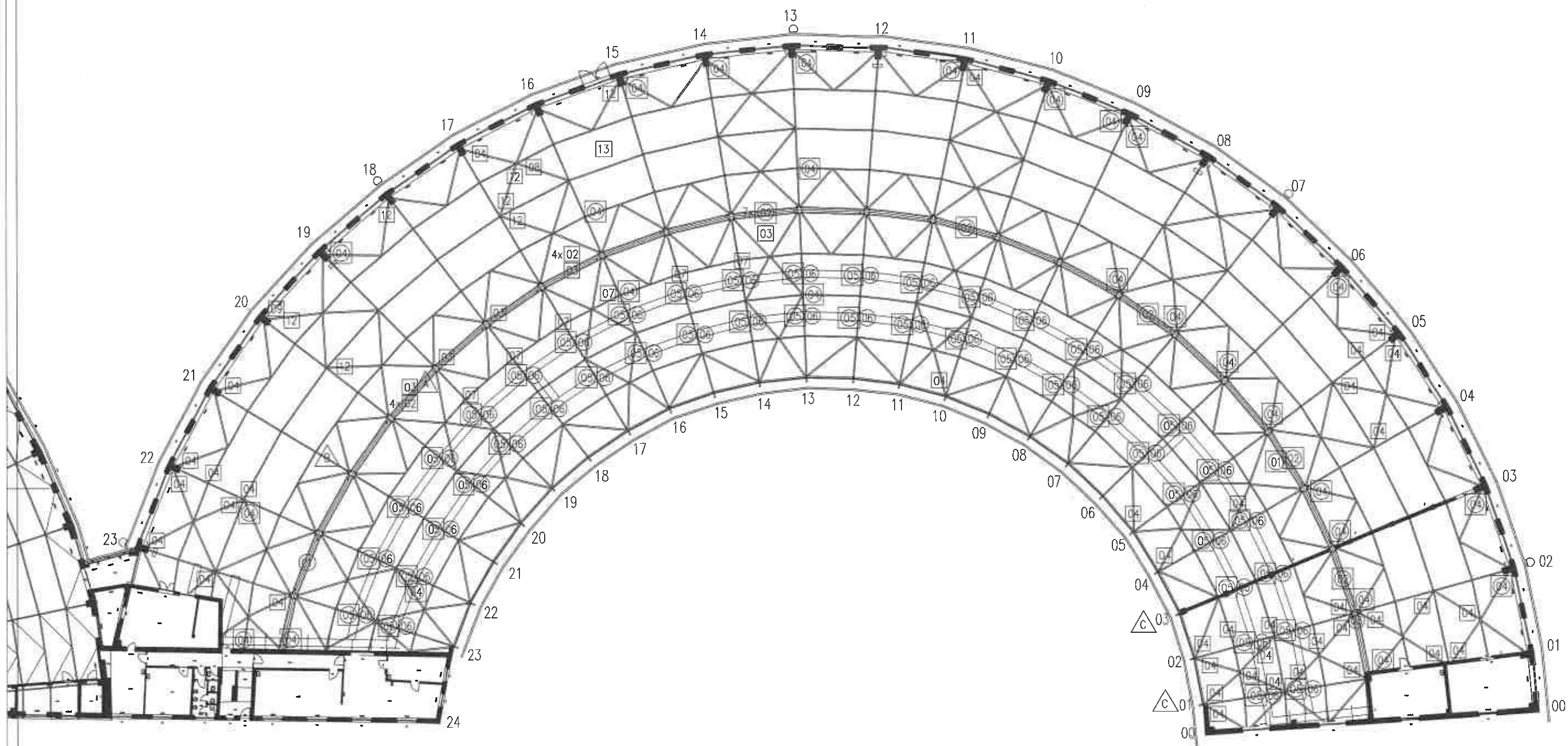


Vedoucí certifikačního orgánu



TÜV SÜD Czech s.r.o. • Novodvorská 994 • 142 21 Prague 4 • Czech Republic • certification@tuv.cz

TÜV®



NEDOSTATKY KONSTRUKCE: (PŮVODNĚ ZANEČENÉ)

- 01 - doplnění chybějícího prvku ztužidla
- 02 - doplnění chybějících svarů vertikálních ztužidel
- 03 - oprava spojky dřívku členěného prutu
- 04 - doplnění koutového svaru přípojů ztužidel střechy
- 05 - doplnění koutového svaru sedel lávek
- 06 - doplnění madel zábradlí

○ nedostatky značené kroužkem

NEDOSTATKY KONSTRUKCE: (SKUTEČNĚ PŘEVLENÉ)

- 01 - doplnění chybějícího prvku ztužidla
- 02 - doplnění chybějících svarů vertikálních ztužidel
- 03 - oprava spojky dřívku členěného prutu
- 04 - doplnění koutového svaru přípojů ztužidel střechy
- 05 - doplnění koutového svaru sedel lávek
- 06 - doplnění madel zábradlí
- 07 - poškozené rošty servisní lávky
- 08 - chybějící spojovací prostředky
- 09 - chybějící svar, nebo nekvalitně provedený svar horiz. ztužidla
- 10 - N / A
- 11 - rozvětvený přípoj ztužidla
- 12 - převrtaný, nebo prodloužený otvor ve šroubovém přípoji ztužidla
- 13 - demontáž pomocných a nadbytečných prvků konstrukce

□ opravy značené čtvercem

DEFEKTY KE SLEDOVÁNÍ:

- A - deformace vertikálního ztužidla
- B - deformace povrchu trubkových profilů
- C - korozní poškození kotvení sloupků vrat

△ defekty / nedostatky ke sledování

POZNÁMKY:

- výkres nedílnou součástí zprávy z výchozí prohlídky S722T001
- NEOMĚROVAT !

KOPIOVÁNÍ TOHOTO DOKUMENTU
NEBO ČÁSTI TOHOTO DOKUMENTU
BEZ PÍSEMNÉHO SOUHLASU EXCON a.s.
JE ZAKÁZÁNO

VŠECHNA PRÁVA VYHRAZENA

1	---	---	---	---
0	3.11.2023	SYR	SYR	PRVNÍ VYDÁNÍ
REV.	DATUM	KRESLIL	KONTROLOVAL	POPIS REVIZE
INVESTOR: Národní technické muzeum				
ADRESA INVESTORA: Kostelní 42, 170 78 Praha				
AKCE: NÁRODNÍ TECHNIČKÉ MUZEUM				
ŽELEZNIČNÍ DEPOZITÁŘ CHOMUTOV - ROTUNDA 1				
DILEC: DISPOZICE OBJEKTU - OPRAVY OK				
SOUBOR: S722D002.dwg				
A4				
8				
EXCON a.s. Sokolovská 187/203, 190 00 Praha 9				
3.11.2023				
1:200				
20230392				
002				
0				