

# Kontrola kvality

## Všeobecné ustanovenie

### Kontrola kvality výrobku

Kontrola kvality vychádza z príslušných požiadaviek kvality podľa STN EN ISO 9001. Bežne dodané materiály sú kontrolované podľa súvisiacich STN, gumokovové moduly podľa platného výrobného predpisu.

Každý DZM musí byť vybavený výrobným štítkom, ktorý musí obsahovať tieto údaje:

- a) názov (logo) výrobcu DZM,
- b) typ DZM, vrátane menovitého dilatačného posunu,
- c) rok výroby,
- d) identifikačné číslo DZM.

Odovzdávacie protokoly a doklady o výsledku merania sú archivované 10 rokov.

### Kontrola kvality výroby DZM TRANSFLEX, typové rady GHH A a TX

Kontrola kvality výroby DZM sa vykonáva podľa výrobných dokumentácií – výrobných výkresov, technologických postupov výroby a technických predpisov zvaračských prác.

Kontrola kvality výroby DZM prebieha nasledovne:

- vstupná kontrola dodávok materiálu,
- medioperačná kontrola ocelevej konštrukcie DZM,
- konečné kontroly ocelevej konštrukcie DZM pred zhotovením protikorózneho ochrany.

Pri výrobe je vykonaná nezávislá kontrola pracovníkmi odboru riadenia kvality podľa nariadení kontrolných operácií, určených v technologickom postupe výroby spolu s náhodnými kontrolami. Kvalita výroby je vykonávaná aj závislou kontrolou jednotlivých pracovných operácií, ktoré vykonávajú výrobní pracovníci a jej vykonanie potvrdzujú v technologickom postupe.

Kontrolu zvaračských prác vykonáva odborne spôsobilý pracovník.

Kvalita povrchovej ochrany je deklarovaná osvedčením od subdodávateľa a náhodne overená vlastnými meraniami zhotoviteľa.

### Ustanovenie pre dodávateľa stavebných prác

Podbetónovanie DZM, uloženie izolácie vozovkových vrstiev, ich spôsob vykonania a kvalitatívne podmienky týchto činností vykonáva stavba, podľa projektovej dokumentácie. Počas celého času od osadenia DZM, kladenia izolácie a vozovkových vrstiev je stavba povinná chrániť DZM pred poškodením a znečistením.

Stavba musí obzvlášť dôsledne dodržať výškové, smerové a sklonové hodnoty projektu v mieste osadenia DZM na chemické kotvy !!!

## Presnosť výroby a montáže

DZM, typové rady GHH A a TX musia byť vyrobené podľa schválenej projektovej a výrobnjej dokumentácie, kde sú uvedené potrebné tolerancie.

Pre netolerované rozmery platí STN EN 22768-1, trieda presnosti "c – hrubá".

Rovinatosť ocelevej konštrukcie lôžka DZM nesmie presiahnuť toleranciu  $\pm 2$  mm na 2 000 mm dĺžky.

Pre dĺžkové rozmery zvaraných konštrukcií DZM platí STN EN ISO 13920.

Tolerancia výškového osadenia DZM je  $\pm 3$  mm od hodnoty určených projektom.

Skutočná odchýlka od teoreticky určeného výpočtu dilatačného pohybu, nesmie byť väčšia ako  $\pm 5$  mm.

Prípustná nerovnosť povrchu gumokovového modulu, ktorá vzniká dilatačným pohybom je  $\pm 10$  mm.