

Názvy výrobků zařazených do technického listu:

**Dno šachtové Precis 1000 / 600; Dno šachtové Precis 1000 / 800; Dno šachtové Precis 1000 / 1000; Dno šachtové Precis 1000 / 1200; Kónus pro šachty TBR - Q.1 1000-625 / 600 / 120 SPK D; Přechodová deska TZK - Q.1 1000-630 / 200T, Skruž TBS - Q.1 1000 / 1000 / 120 SP D; Skruž TBS - Q.1 1000 / 500 / 120 SP D; Skruž TBS - Q.1 1000 / 250 / 120 SP D**

## Specifikace

### Šachtové skruže, Kónus pro šachty:

- ✓ Betonové vibrolisované prvky vyráběné na bázi cementu a plniva (kameniva) modifikované ekologicky nezávadnými zušlechťujícími přísadami,

### Šachtová dna, Přechodová deska

- ✓ Betonové prvky vyráběné na bázi cementu a plniva (kameniva) modifikované ekologicky nezávadnými zušlechťujícími přísadami,
- ✓ prvky jsou vyráběny technologií vibrolití.

## Zamýšlené použití

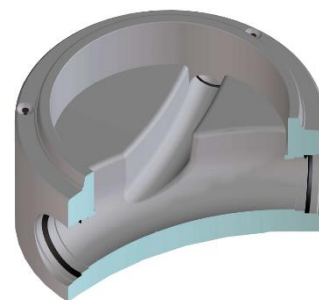
Přístup, provzdušnění a odvětrání odvodňovacích systémů, které se používají pro odvádění odpadních vod, dešťových, splaškových a povrchových vod gravitačně nebo příležitostně při nízkém přetlaku a zabudovávají se především v dopravních plochách pro vozidla a/nebo pěší, spodní část vstupních či revizních šachet v kanalizačních řadech s vytvarovanou kynetou pro vodotěsné připojení potrubí - EN 1917: 2002.

## Přednosti

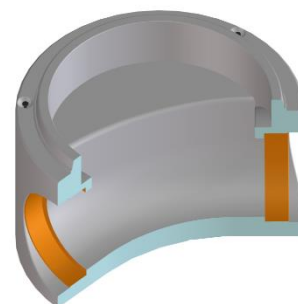
- ✓ Použité kvalitní vstupní suroviny při výrobě a zpracování každého výrobku zajišťují velmi vysoké užité vlastnosti:
  - vysokou pevnost,
  - vysokou únosnost zabudovaných stupadel,
  - vysokou vodotěsnost,
  - nízkou nasákavost,
  - vysokou únosnost ve vrcholovém tlaku.

## Expedice

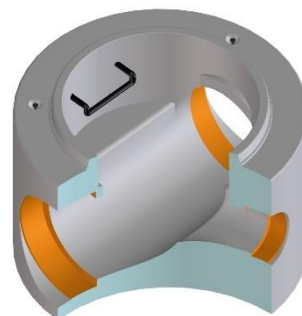
- ✓ Betonové výrobky jsou výrobcem uloženy na dřevěných paletách. Tvoří tak manipulační jednotku. Jedná se o čtyřcestné palety se dvěma otevřenými nabíracími a manipulačními otvory pro přepravu



Obr. č.1 Dno šachtové Precis 1000 / 600



Obr. č.2 Dno šachtové Precis 1000 / 800



Obr. č.3 Dno šachtové Precis 1000 / 1000

## ŠACHTOVÉ DÍLCE

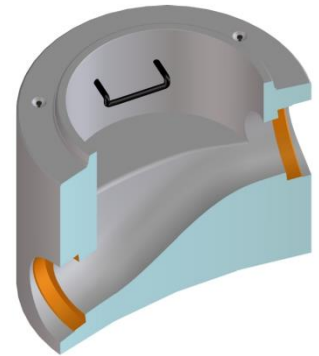
Technický list č.152

a manipulaci paletovými vozíky, vysokozdvíhými vozíky a jiným vhodným zařízením.

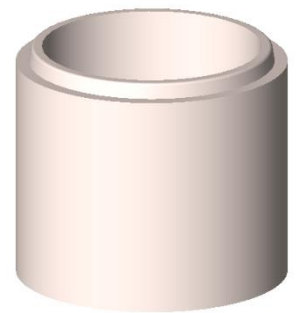
- Způsob balení manipulační jednotky není dostatečný, bez dalších opatření, pro bezpečnou přepravu na ložné ploše vozidla – nutno bezpečným způsobem upevnit na vozidle,
- manipulační jednotky jsou tvořeny tak, aby při jejich manipulaci, přepravě nebo skladování nedocházelo k jejich poškozování nebo poškozování dopravních nebo přepravných prostředků, manipulačních nebo skladovacích zařízení. Manipulační jednotky jsou uzpůsobeny k vidlicové popř. závěsné manipulaci vhodným prostředkem.

### Doprava a manipulace

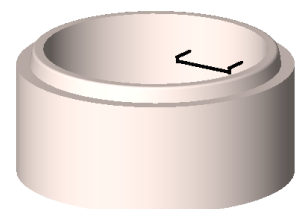
- Manipulace s výrobky na paletě se ve výrobním závodě uskutečňuje pomocí vysokozdvíhých vozíků (VZV), popř. jiných prostředků k tomu uzpůsobených,
- nakládka manipulačních jednotek na dopravní prostředky ve výrobních závodech výrobce se provádí pomocí VZV. Požadavky na rozložení nákladu na vozidle dle Nakládkového listu sdělí řidič vozidla před nakládkou řidiči VZV. Řidič dopravního prostředku zodpovídá za správné rozložení a ukotvení manipulačních jednotek na vozidle tak, aby byly dodrženy dopravní předpisy,
- řidič dopravního prostředku svým podpisem na Nakládkový list potvrzuje, že manipulační jednotky při nakládce vizuálně zkontroloval, a že budou na dopravním prostředku naloženy pouze nepoškozené a řádným způsobem ukotvené/zakurtované. Pokud při nakládce zjistí řidič poškození manipulační jednotky, oznámí tuto skutečnost ihned řidiči VZV, který zjedná nápravu,
- pokud dojde při dopravě k zákazníkovi k poškození manipulační jednotky, které nedovolí její další bezpečnou manipulaci, musí řidič zvolit takový postup, který zajistí její bezpečné složení z vozidla,
- pro bezpečnou manipulaci (vzhledem k vyšší hmotnosti výrobků a jejich větším rozměrům) s betonovými výrobky na stavbě, je nutné nejdříve provést kontrolu DEHA závěsů na výrobku, aby byla zajištěna bezpečná manipulace. Manipulace se provádí pomocí univerzálních spojek s kulovou hlavou (6102-1.5/2.5) na lanových nebo řetězových závěsech, ukotvených do DEHA závěsů výrobku (případně pomocí háků uchycených do ocelových ok u přechodových desek). Manipulace musí být prováděna zavěšením na všechny úchytné body současně. Skruže lze také manipulovat pomocí třiramenných samosvorných kleští nebo dalšími schválenými prostředky, ale vždy tak, aby nedošlo k poškození výrobku. Manipulaci je nutné provádět v souladu s platnými předpisy a zásadami bezpečnosti práce pro dané pracoviště,



Obr. č.4 Dno šachtové  
Precis 1000 / 1200



Obr. č.5 Skruž TBS - Q.1  
1000 / 1000 / 120 SP D



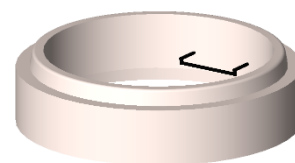
Obr. č.6 Skruž TBS - Q.1  
1000 / 500 / 120 SP D

### Doporučující způsob skladování

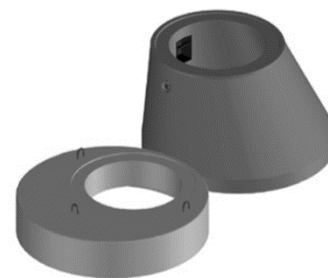
- Vzhledem k charakteru výrobků nelze manipulační jednotky stohovat viz tab. TECHNICKÉ PARAMETRY,
- výrobky je nutné skladovat v neporušených manipulačních jednotkách na plochách s dostatečnou únosností,
- stavební provedení skladu a skladovacích ploch musí odpovídat používané skladovací technice, skladové manipulaci, skladové technologii, druhu skladovaného materiálu, skladovaným manipulačním jednotkám a zejména zásadám bezpečné práce,
- nezastřešené provozní plochy musí být řádně odvodněny,
- skladové plochy na staveništích musí být rovné, odvodněné a dostatečně staticky únosné. Rozmístění skladovaných manipulačních jednotek, únosnost skladovacích ploch včetně dopravních komunikací musí odpovídat používané skladové technice a skladové manipulaci,
- pokud se při skladování zjistí poškození manipulační jednotky, které nedovolí její další bezpečnou manipulaci, musí se zvolit takový postup, který zajistí její bezpečné rozebrání. Pokud to však stav manipulační jednotky nedovoluje, musí se manipulační jednotka ručně bezpečným způsobem rozebrat a následně vytvořit nová za dodržení ostatních podmínek bezpečnosti práce,
- při jakékoliv manipulaci musí být nosná vidlice manipulačního zařízení zcela zasunuta na celou délku manipulační jednotky, rovnoběžně s její osou. Současně se musí dbát na to, aby další manipulační jednotky nebyly poškozeny špičkami ramen vidlice a manipulační jednotka musí být zcela podložena,
- pro každý sklad musí být zpracován dle požadavku legislativy „Místní řád skladu“, který zajistí bezpečnou manipulaci s manipulačními jednotkami tak, aby byla zajištěna bezpečnost osob a bezpečnost provozu daného pracoviště – viz. aktuální technická norma, která řeší manipulaci s manipulačními jednotkami.

### Doplňující informace

- Rozdíly v barvě a struktuře prvků mohou být způsobeny odlišnostmi v odstínech a vlastnostech surovin a odlišnostmi při tvrdnutí, kterých se výrobce nemůže vyvarovat, a proto nejsou považovány za významné,
- výskyt vápenných výkvětů na betonových prvcích (výrobce se jich nemůže vyvarovat) nemá vliv na jejich užité vlastnosti a nepovažuje se za významný,
- montážní návod viz. - **Zásady montáže šachtových dílů**,
- před vlastním zabudováním dílců do stavby je nezbytné znovu jednotlivé dílce pečlivě prohlédnout, zda nejsou poškozeny



Obr. č.7 Skruž TBS - Q.1  
1000 / 250 / 120 SP D



Obr. č.8 PŘECHODOVÉ  
DÍLCE PRO ŠACHTY

skladováním nebo manipulací a to především v místě spoje dřík-hrdlo a v přechodce pro napojení potrubí. Pokud jsou zjištěny zjevné závady, především mechanického charakteru (včetně případných vlasových trhlin), musí být dílce vyřazeny a nesmějí se zabudovat.

**Údržba**

- Důležité je betonové prvky chránit před nepřiměřeným mechanickým poškozením nebo znečištěním.

**Legislativa**

- Betonové výrobky jsou vyráběny v souladu s normou EN 1917: 2002 a firemní provozní dokumentací,
- kvalita betonových prvků je průběžně sledována firemní zkušební laboratoří a dozorována akreditovanými zkušebními laboratořemi,
- při jakékoliv manipulaci s manipulačními jednotkami je nutné dodržovat platnou legislativu a to zejména zákon č. 309/2006 Sb., o zajištění dalších podmínek bezpečnosti a ochrany zdraví při práci, NV č. 591/2006, o bližších minimálních požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví při práci na staveništích a normu ČSN 26 9030 Manipulační jednotky – Zásady pro tvorbu, bezpečnou manipulaci a skladování,
- společnost DITON s.r.o. plní povinnosti zpětného odběru a využití odpadů z obalů zapojením do systému sdruženého plnění – viz. [www.diton.cz](http://www.diton.cz),
- systémy managementu firmy DITON s. r. o. splňují požadavky níže uvedených norem, které jsou ověřovány nezávislou společností CERTLINE.

**CERTLINE**  
ČSN EN ISO 9001:2016**CERTLINE**  
ČSN EN ISO 14001:2016**CERTLINE**  
ČSN ISO 45001:2018

Tab. - Technické parametry

Kód	Název výrobku	Výrobní rozměry – DN/L/t [mm]			MJ	Paletizace [MJ]	Hmotnost manipul. jednotky [kg]	Stohovatelnost manipulačních jednotek
		DN	L	t				
27201	Dno šachtové Precis 1000 / 600	1000	600	150	KS	1,00	1 425 kg	1
27202	Dno šachtové Precis 1000 / 800	1000	800	150	KS	1,00	1 625 kg	1
27203	Dno šachtové Precis 1000 / 1000	1000	1000	250	KS	1,00	2 525 kg	1
27204	Dno šachtové Precis 1000 / 1200	1000	1200	250	KS	1,00	3 225 kg	1

Kód	Název výrobku	Výrobní rozměry – DN/L/t [mm]			MJ	Paletizace [MJ]	Hmotnost manipul. jednotky [kg]	Stohovatelnost manipulačních jednotek
		DN	L	t				
27205	Skruž TBS - Q.1 1000 / 1000 / 120 SP D	1000	1000	120	KS	1,00	1 033 kg	1
27206	Skruž TBS - Q.1 1000 / 500 / 120 SP D	1000	500	120	KS	3,00	1 537 kg	1
27207	Skruž TBS - Q.1 1000 / 250 / 120 SP D	1000	250	120	KS	6,00	1 537 kg	1

Kód	Název výrobku	Výrobní rozměry – DN/L/t [mm]			MJ	Paletizace [MJ]	Hmotnost manipul. jednotky [kg]	Stohovatelnost manipulačních jednotek
		DN	L	t				
27301	Kónus pro šachty TBR - Q.1 1000-625 / 600 / 120 SPK D	1000 – 625	600	120	KS	2,00	1 145 kg	1

Kód	Název výrobku	Rozměr - DN/v [mm]	MJ	Paletizace [MJ]	Hmotnost manipul. jednotky [kg]	Stohovatelnost manipulačních jednotek
27303	Přechodová deska TZK - Q.1 1000-630 / 200T	1000-625x250	KS	3,00	1 465 kg	1
37302	Přechodová deska TZK - Q.1 1000-630 / 100L	1000-625x150	KS	4,00	1 557 kg	1

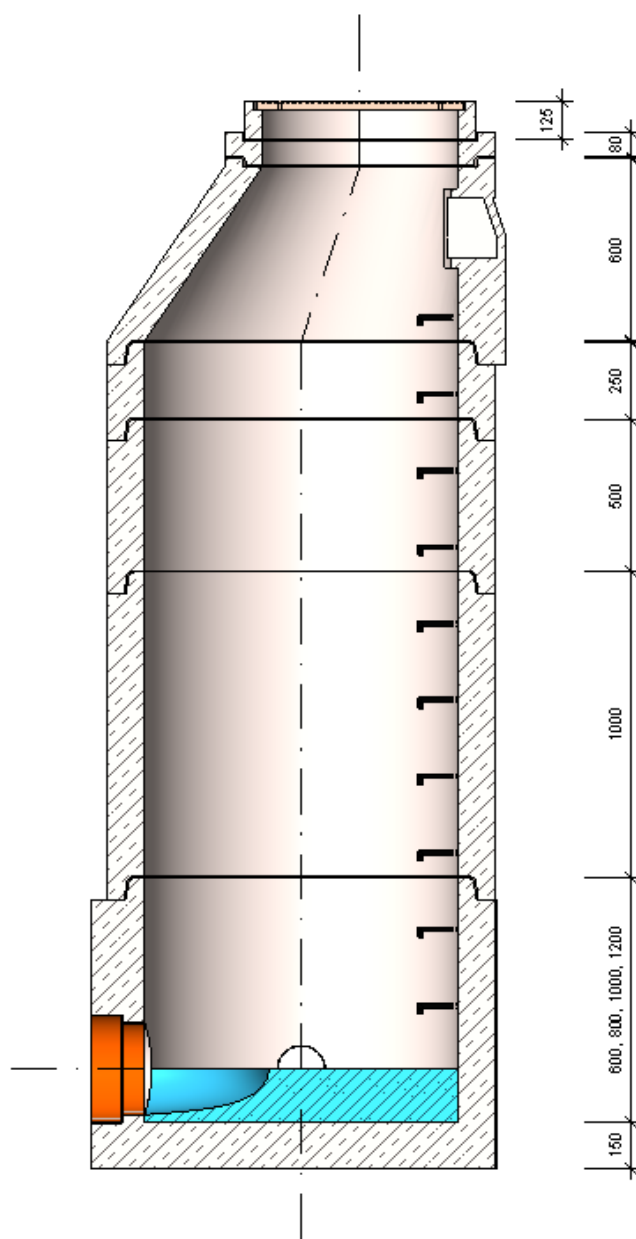
DN – jmenovitá světlost, L – skladebná délka, t – síla stěny

## ŠACHTOVÉ DÍLCE

Technický list č.152

### Sestava šachty

- Sestava šachty se skládá z jednotlivých dílců, které do sebe vzájemně zapadají. Čela šachtových skruží, spodní čelo kónusu a horní čelo šachtového dna je opatřeno dvojstupňovým tvarováním pro vytvoření hrdlového spoje s pryžovým těsněním. Horní čelo kónusu a čela vyrovnávacích prstenců jsou s jednoduchou polodrážkou pro vzájemné spojení nebo pro osazení do poklopu. Šachtové dno má na bocích otvory s tvarováním a případným těsněním. Napojované potrubí může mít průměr 150 - 600 mm. Díly jsou nabízeny s ocel – plastovými stupadly, případně bez nich.

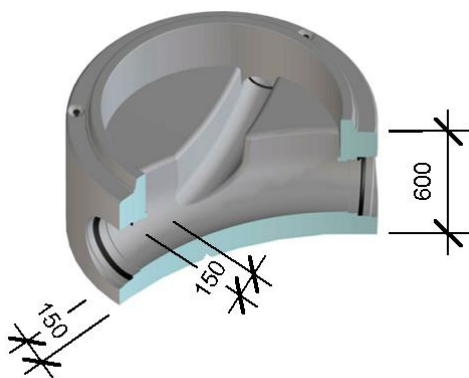


# ŠACHTOVÉ DÍLCE

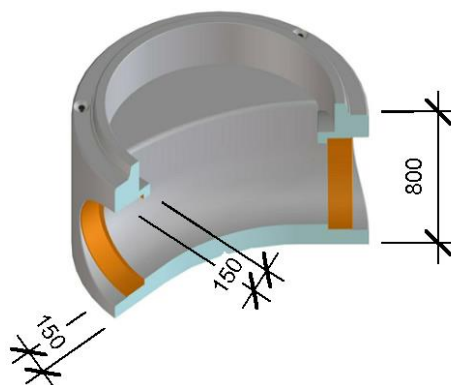
Technický list č.152

## Šachtové dílce - rozměry

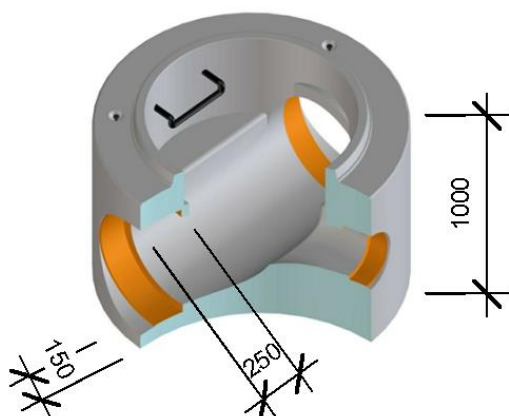
Obr. č.9 Dno šachtové  
Precis 1000 / 600



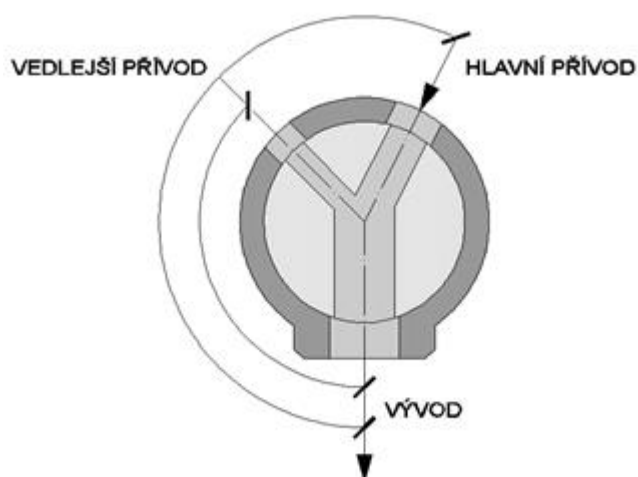
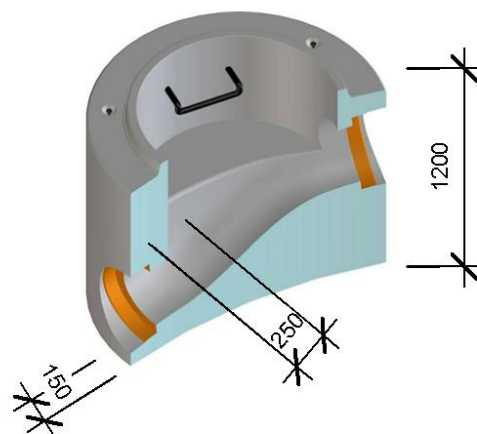
Obr. č.10 Dno šachtové  
Precis 1000 / 800



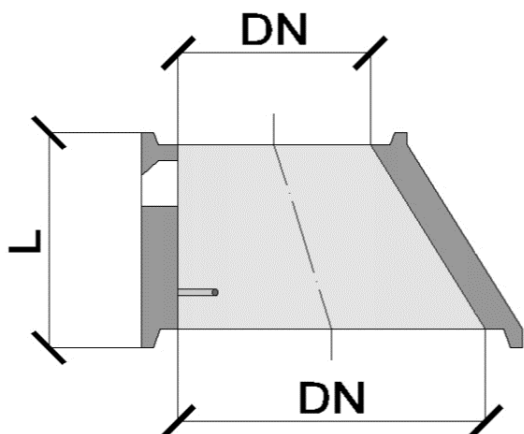
Obr. č.11 Dno šachtové  
Precis 1000 / 1000



Obr. č.12 Dno šachtové  
Precis 1000 / 1000

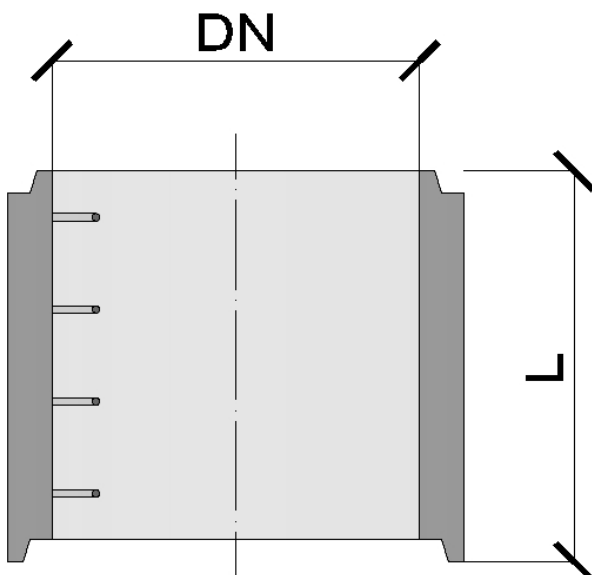
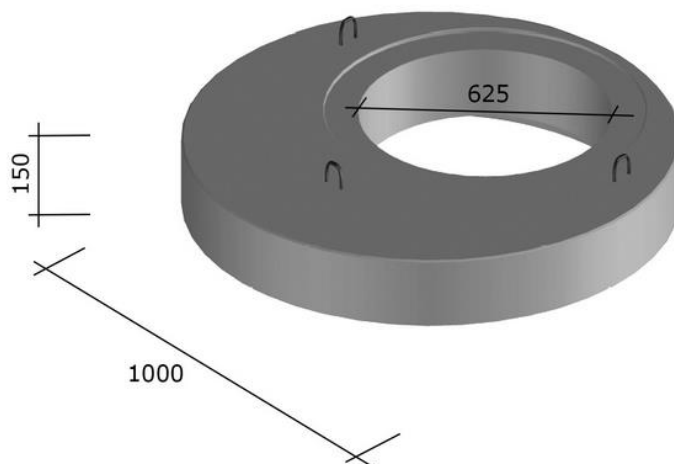






Obr. č.13 Kónus pro šachty TBR - Q.1  
1000-625 / 600 / 120 SPK D

Obr. č.14 Přechodová deska TZK - Q.1  
1000-630 / 100L



Obr. č.15 Skruž TBS - Q.1

**Platnost**

- od 3/2020; toto vydání nahrazuje předcházející technické listy v plném rozsahu.