



Číslo smlouvy: 37327

Číslo ZŘ: 159/14/OCN

SMLOUVA O DÍLO

č. Objednatele 37327

č. Zhotovitele ...*126 P*...

„Projekt PARAMO“

A. Projekt PARAMO – úpravy na koncovém zařízení PARAMO Pardubice

B. Projekt PARAMO – úpravy v ČS 220, ČEPRO, a.s., sklad Potěhy

Čl. 1. Smluvní strany

1.1 Objednatel: ČEPRO, a.s.
se sídlem: Praha 7, Dělnická č.p. 213, č.or. 12, PSČ 170 04
zapsaná: Obchodní rejstřík Městského soudu v Praze, oddíl B, vložka 2341
bankovní spojení: Komerční banka a.s.
číslo účtu: 11 902931/0100
IČ: 60193531
DIČ: CZ60193531
zastoupena: Mgr. Jan Duspěva, předseda představenstva
Ing. Ladislav Staněk, člen představenstva

Osoby oprávněné jednat za objednatele v rámci uzavřené smlouvy o dílo (každá samostatně):

ve věcech:	jméno a příjmení:	telefon:	e-mail:
smluvních	Ing. Ivo Jirovský		Ivo.jirovsky@ceproas.cz
technických	Lubomír Schier Josef Paul	602 495 152 602 651 850	lubomir.schier@ceproas.cz josef.paul@ceproas.cz
zapisovat do deníku	Lubomír Schier Josef Paul	602 495 152 602 651 850	lubomir.schier@ceproas.cz josef.paul@ceproas.cz
předání a převzetí díla	Lubomír Schier Josef Paul	602 495 152 602 651 850	lubomir.schier@ceproas.cz josef.paul@ceproas.cz
dodržování bezpečnostních opatření (včetně BOZP)	Ivo Novák	602 309 068	ivo.novak@ceproas.cz

(dále jen „**Objednatel**“)

a

1.2 Zhotovitel: Nešetřil a syn, stavební a potrubářská firma s.r.o.
se sídlem: Pardubice, Jana Palacha 288, PSČ 530 02
zapsaná: Obchodní rejstřík Krajského soudu v Hradci Králové, oddíl C, vložka 5805
bankovní spojení: Česká spořitelna, a.s.
číslo účtu: 1206113339/0800
IČ: 60931418
DIČ: CZ60931418
zastoupena: Ing. Milan Nešetřil, jednatel
Ing. Jana Bydžovská, jednatel

Osoby oprávněné jednat za zhotovitele v rámci uzavřené smlouvy o dílo:

ve věcech:	jméno a příjmení:	telefon:	e-mail:
smluvních	Ing. Milan Nešetřil Ing. Jana Bydžovská	602 493 852 602 429 509	nesetril@volny.cz nesetril@volny.cz
technických	Antonín Balous	732 526129	nesetril@volny.cz
zapisovat do deníku	Antonín Balous Petr Bydžovský Libor Frantík	732 526129 602 381 423 602 306 624	nesetril@volny.cz nesetril@volny.cz nesetril@volny.cz
předání a převzetí díla	Ing. Milan Nešetřil Antonín Balous	602 493 852 732 526129	nesetril@volny.cz nesetril@volny.cz
dodržování bezpečnostních opatření (včetně BOZP)	Ing. Milan Nešetřil	602 493 852	nesetril@volny.cz

(dále jen „**Zhotovitel**“)

(Objednatel a Zhotovitel společně též „**Smluvní strany**“)

níže uvedeného dne, měsíce a roku uzavřely tuto smlouvu o dílo (dále jen „**Smlouva**“).

Čl. 2. Základní údaje a předmět plnění

2.1 Zhotovitel prohlašuje, že má veškerá oprávnění a technické vybavení potřebné k řádnému splnění této Smlouvy.

2.2 Předmětem této Smlouvy je realizace díla „Projekt PARAMO“, A. Projekt PARAMO - úpravy na koncovém zařízení PARAMO Pardubice a B. Projekt PARAMO - úpravy v ČS 220, ČEPRO, a.s., sklad Potěhy (dále jen „**Dílo**“).

2.2.1 Realizace Díla zahrnuje úpravy na stávajícím koncovém zařízení bývalého ropovodu v areálu závodu Paramo Pardubice a zřízení nové odbočky DN 200 v objektu č. 220 skladu Potěhy dle Závazných podkladů, zejména dle projektové dokumentace vypracované Ing. Miroslavem Keslerem, Levského 3201, 143 00 Praha 12, IČ: 73866164, jež Zhotovitel od Objednatel převzal již před podpisem této Smlouvy (dále jen „projektová dokumentace“).

2.2.2 Zhotovitel je povinen v rámci Díla rovněž provést před dokončením Díla veškeré zkoušky sjednané mezi stranami a vyplývající z požadavků platné legislativy, vypracovat a zajistit všechny dokumenty nutné k užívání Díla a požadované Objednatel a uvést Dílo do provozu.

2.3 Zhotovitel je povinen provést Dílo v rozsahu a dle technického řešení podle níže uvedené dokumentace (dále jen „Závazné podklady“):

- Zhotoviteli předané a jím převzaté zadávací dokumentace ze dne 23. 7. 2014 k zakázce č.159/14/OCN, nazvané „Projekt PARAMO“, A. Projekt PARAMO - úpravy na koncovém zařízení PARAMO Pardubice a B. Projekt PARAMO - úpravy v ČS 220, ČEPRO, a.s., sklad Potěhy, včetně jejích příloh (dále jen „**Zadávací dokumentace**“),
- nabídky Zhotovitele č. 159/14/OCN ze dne 28. 8. 2014 podané do výběrového řízení k zakázce dle Zadávací dokumentace (dále jen „**Nabídka**“),

2.4 V případě rozporu mezi jednotlivými dokumenty Závazných podkladů má přednost Zadávací dokumentace.

2.5 Zhotovitel odpovídá za kompletnost Nabídky a za skutečnost, že Nabídka zajišťuje provedení Díla podle Zadávací dokumentace v celém jeho rozsahu a se všemi jeho součástmi.

2.6 Projektovou dokumentaci Objednatel předal Zhotoviteli před podpisem této Smlouvy, Zhotovitel se zavazuje v souladu se Závaznými podklady vypracovat a předat Objednateli projektovou dokumentaci skutečného provedení v termínu stanoveném v Harmonogramu plnění. Pro vypracování projektové dokumentace pro provedení Díla se užití ustanovení čl. 6 VOP.

2.7 Zhotovitel je povinen zajistit dokumentaci skutečného provedení Díla za součinnosti zpracovatele projektové dokumentace, Ing. Miroslava Keslera, Levského 3201, 143 00 Praha 12, IČ: 73866164.

2.8 Zhotovitel je povinen při provádění Díla postupovat dle způsobu provedení uvedeného v závazném podrobném popisu technologických postupů a prací schválený ze strany Objednatele, který je součástí této Smlouvy jako příloha č. 3.

2.9 Zhotovitel je povinen dodržovat vnitřní předpisy Objednatele v areálu skladu Objednatele a rovněž veškeré vnitřní předpisy, všechny podmínky a požadavky vztahující se k vyhrazenému staveništi v areálu závodu Paramo Pardubice viz příloha č. 4

2.10 Objednatel zajistí pro realizaci Díla:

- povolení ke vstupu na pozemky a/nebo do prostor dotčených zhotovováním Díla (tj. na stavenišť) a poskytne součinnost při realizaci Díla v termínech sjednaných v Harmonogramu plnění.
- Geodetické zaměření svarů a technologie geodetem ČEPRO a.s.

2.11 Zhotovitel zajistí pro realizaci Díla:

- NTD kontrolu 100% svarů

2.12 Za dodržování a plnění povinností v oblasti bezpečnosti a ochrany zdraví při práci při provádění Díla dle této Smlouvy je za Objednatele pověřen zaměstnanec Objednatele jmenovaný Objednatel a uvedený v protokolu o předání Staveniště Zhotoviteli. Smluvní strany se dohodly, že bude plnit úlohu koordinace provádění opatření k zajištění BOZP zaměstnanců Objednatele a Zhotovitele a postupů k jejich splnění.

Čl. 3. Místo a doba plnění

3.1 Místem plnění je: staveniště předané Objednatel Zhotoviteli v:

- areálu závodu PARAMO Pardubice (pro úpravy na koncovém zařízení)
- areálu ČEPRO, a.s., sklad Potěhy (pro úpravy v ČS 220)

3.2 Místo plnění se nachází v areálech provozu, a to závodu PARAMO Pardubice a skladu pohonných hmot ČEPRO, a.s., Potěhy. Dílo bude prováděno za provozu a veškeré náklady Zhotovitele vzniklé z důvodu této skutečnosti spojené s dodržováním všech předpisů a pravidel uplatňovaných v rámci provozu dotčených areálu (tj. např. náklady Zhotovitele vzniklé z důvodu opatření k dodržování předpisů platných v místě plnění a veškerém dotčeném okolí místa plnění, kde je dílo Zhotovitelem prováděno) jsou zahrnuty v Ceně díla.

3.3 Termíny provedení Díla:

Zahájení Díla: září 2014

Dokončení Díla: listopad 2014

Předání Díla: listopad 2014

Zhotovitel je povinen realizovat Dílo v termínech uvedených v Harmonogramu plnění odsouhlaseném Objednatel (dále jen „**Harmonogram plnění**“), jenž tvoří přílohu č. 2 této Smlouvy.

3.4 Řádné provedení Díla vyžaduje odstávku/y provozu Objednatele (pro úpravy v ČS 220, ČEPRO, a.s., sklad Potěhy). Smluvní strany se dohodly, že postup prací i případných sjednaných odstávek provozu Objednatele se řídí dle Harmonogramu plnění. Objednatel je povinen potvrdit písemně termín odstávky nebo určit jiný termín odstávky, vždy nejpozději 3 pracovní dny před termínem zahájení plánované odstávky.

3.5 Přejímka Staveniště

3.5.1 Přejímka staveniště proběhne po částech jednorázově, tj. zvlášť bude předáno vyhrazené staveniště pro úpravy na koncovém zařízení v areálu závodu PARAMO Pardubice a zvlášť vyhrazené staveniště pro úpravy v ČS 220, ČEPRO, a.s., sklad Potěhy. Pro požadavky a podmínky vztahující se ke staveništi a chování na něm se užijí přiměřeně ustanovení VOP obdobné k oběma částem staveniště.

3.5.2 Součástí předání a převzetí staveniště je i předání dokumentů stanovených obecně závaznými právními předpisy a níže uvedených dokumentů Objednatelem Zhotoviteli, pokud nebyly tyto dokumenty předány již dříve, a to:

- vyznačení bodů pro napojení odběrných míst vody, kanalizace, elektrické energie, plynu či případně jiných médií,
- podmínky vztahující se k ochraně životního prostředí (zejména v otázkách zeleně, manipulace s odpady, odvod znečištěných vod apod.),
- doklady o vytýčení stávajících inženýrských sítí nacházejících se v prostoru Staveniště, případně i na pozemcích přilehlých, které budou prováděním Díla dotčeny, včetně podmínek správců nebo vlastníků těchto sítí,

3.5.3 Zhotovitel je povinen předat vyklizené staveniště bez vad nejpozději v termínu pro předání a převzetí Díla.

Čl. 4. Cena díla

4.1 Celková Cena díla v plném rozsahu dle této Smlouvy je stanovena jako smluvní cena bez DPH na základě Zhotovitelem zpracované cenové nabídky Zhotovitele - výkazu výměr ze dne 28. 8. 2014, jež tvoří přílohu č. 1 této Smlouvy, ve výši:

928 262,- Kč

(slovy: devětsetdvacetosmtisícdvěstěšedesátdvakorun českých)

(dále a výše jen „**Cena díla**“).

4.2 K Ceně díla bude při fakturaci připočtena DPH v zákonné výši.

Čl. 5. Platební podmínky

5.1 Cena díla bude Objednatelem:

uhrazena jednorázově po řádném a úplném dokončení celého Díla, na základě faktury – daňového dokladu (dále jen „**faktura**“) vystavené po předání a převzetí Díla, o kterém bude sepsán Protokol o předání a převzetí.

5.3 Smluvní strany si zádržné sjednávají ve výši 10 % dle níže uvedeného.

Úhrada každé faktury bude provedena pouze do výše 90 % fakturované částky s tím, že zbývajících 10 % je zádržné. Výše zádržného bude vyčíslena v měně Ceny díla, tj. v korunách českých, není-li sjednáno jinak, vždy na každé faktuře, ke které se zádržné vztahuje.

Smluvní strany se dohodly, že v daném případě se čl. 7.8.2 VOP pro úhradu zádržného neuplatní a celá částka zádržného bude Zhotoviteli uhrazena zpět po dokončení a řádném provedení Díla, příp. až po odstranění vad a nedodělků, tj. celá částka zádržného bude v souladu s postupem sjednaným ve VOP Zhotoviteli uvolněna, resp. Objednatelem uhrazena na základě písemné výzvy Zhotovitele k úhradě zádržného po řádném dokončení a předání Díla Objednateli podpisem Protokolu o předání a převzetí nebo v případě vad a nedodělků až po podpisu Protokolu o odstranění vad a nedodělků.

5.4 Adresy pro doručení faktur:

- v listinné podobě: ČEPRO, a.s., FÚ, Odbor účtárny, Hněvice 62, 411 08 Štětí;
- v elektronické podobě: z elektronické adresy Zhotovitele:

na e-mailovou adresu Objednatele: cepro_DF@ceproas.cz.

5.5 Každá faktura dle této Smlouvy je splatná do 45 dnů od jejího doručení Objednateli. Faktura musí být jednoznačně identifikovatelná (uvedením čísla Smlouvy, názvu stavby, čísla investiční akce, eventuálně další údaje vyžádané Objednatelem). Na faktuře musí být uvedeno číslo objednávky **4700001030**.

6 Předání a převzetí Díla

6.3 Předání a převzetí Díla se uskuteční po řádném dokončení celého Díla tj. po provedení úpravy na koncovém zařízení PARAMO Pardubice a pro úpravy v ČS 220, ČEPRO, a.s., sklad Potěhy, přičemž pro každou část dle místa plnění bude sepsán a podepsán dílčí protokol o předání a převzetí, pro účely této Smlouvy v souladu s VOP však platí, že Dílo je řádně zhotoveno dnem podepsání protokolu z přejímacího řízení vztahující se ke všem částem Díla, ve kterém je uvedeno prohlášení Objednatele, že Dílo jako celek přejímá.

6.3.1 V případě vad a nedodělků musí být vady a nedodělky výslovně uvedeny v Protokolu o předání a převzetí včetně stanovení lhůty k odstranění, Dílo se považuje v takovém případě za řádně provedené až po odstranění všech vad a nedodělků stvrzené podpisem Protokolu o odstranění vad a nedodělků Zástupci obou Smluvních stran.

6.4 Pro účely přejímky a před přejímkou je Zhotovitel povinen včas připravit a předložit v českém jazyce kromě veškerých dokladů sjednaných jinde ve Smlouvě a plynoucích z obecně závazných právních a technických předpisů i následující doklady:

- fotodokumentace o průběhu realizace Díla
- technickou specifikaci, atesty, prohlášení o shodě, certifikáty a osvědčení o jakosti materiálů a výrobků použitých pro realizaci Díla, záruční listy
- stavební deník
- doklady o ekologické likvidaci veškerých odpadů vzniklých prováděním Díla
- protokoly o provedených těsnostních a tlakových zkouškách potrubí
- doklady o provedených zkouškách dle vyhlášky č. 246/2001 Sb., o stanovení podmínek požární bezpečnosti a výkonu státního požárního dozoru (vyhláška o požární prevenci), v platném znění
- dokumentace skutečného provedení díla (pasport) 2 x paré v tištěné podobě a 1 x v elektronické podobě ve zdrojových formátech

6.5 Není-li v jiných ustanoveních Smlouvy uvedeno jinak, Zhotovitel předá Objednateli dokumenty v tomto počtu vyhotovení:

- 2x v listinné podobě;
- 1x v elektronické podobě ve formátu docx / xlsx / pdf.

Čl. 7. Záruka a záruční doba

7.1 Záruční doba se sjednává v délce trvání 60 měsíců.

7.2 Zhotovitel je povinen reklamované vady odstranit nejpozději do 14 dnů od oznámení vady Díla Objednatelům Zhotoviteli.

7.3 Zhotovitel přijímá písemné reklamace vad na poštovní adrese: Nešetřil a syn, stavební a potrubářská firma, s.r.o., Jana Palacha 288, 530 02 Pardubice nebo na emailové adrese: nesetril@volny.cz, na které přijímá nahlášení vad v pracovní dny v pracovní době od 7:00 do 15:00 hodin.

Čl. 8. Pojištění Zhotovitele a bankovní záruky

8.1 Zhotovitel prohlašuje, že má ke dni podpisu Smlouvy platně uzavřeno příslušné pojištění

- pro případ odpovědnosti za škodu způsobenou třetí osobě vzniklou v souvislosti s výkonem jeho podnikatelské činnosti s pojistným plněním ve výši min. 1 000 000,- Kč.

8.2 Zhotovitel předloží Objednateli originál pojistné smlouvy před podpisem Smlouvy s tím, že Objednatel je oprávněn si udělat kopii předloženého originálu pojistné smlouvy.

- 8.3 Nezajistí-li Zhotovitel nepřetržité trvání pojištění v dohodnutém rozsahu po dohodnutou dobu, tj. po dobu trvání této Smlouvy, je Objednatel oprávněn uzavřít a udržovat takové pojištění sám. Náklady vzniklé v souvislosti s takovým pojištěním je Objednatel oprávněn započíst na Cenu díla sjednanou ve Smlouvě.
- 8.4 Smluvní strany sjednávají, že čl. 9.2 VOP se v tomto případě neuplatní, a zároveň prohlašují, že pro jejich vztah založený touto Smlouvou se neujmou ustanovení čl. 10 VOP týkající se bankovní záruky.

Čl. 9. Smluvní pokuty a úrok z prodlení

- 9.1 Smluvní strana je oprávněna v případě prodlení druhé Smluvní strany s úhradou peněžitého plnění požadovat úhradu úroku z prodlení v zákonné výši podle občanskoprávních předpisů.
- 9.2 Bude-li Zhotovitel v prodlení se splněním termínu předání Díla z důvodu na své straně, je Objednatel oprávněn požadovat po Zhotoviteli úhradu smluvní pokuty ve výši 0,5 % z Ceny díla za každý i započatý den prodlení.
- 9.3 Nedostaví-li se Zhotovitel k převzetí staveniště ve stanoveném termínu, je Objednatel oprávněn po Zhotoviteli požadovat úhradu smluvní pokuty ve výši 5 000,- Kč.
- 9.4 Pokud Zhotovitel neodstraní nedodělky či vady zjištěné při převjímacím řízení v dohodnutém termínu, je Objednatel oprávněn požadovat po Zhotoviteli úhradu smluvní pokuty 1 000,- Kč za každý nedodělek či vadu a za každý den prodlení.
- 9.5 Pokud Zhotovitel nevyklidí staveniště ve sjednaném termínu, je Objednatel oprávněn požadovat po Zhotoviteli úhradu smluvní pokuty ve výši 1 000,- Kč za každý i započatý den prodlení.
- 9.6 Smluvní pokuta za neodstranění reklamovaných vad v záruční době
- 9.6.1 Při prodlení se splněním dohodnutého termínu odstranění reklamované vady Díla nebo dohodnutého termínu nástupu na odstranění reklamované vady Díla, je Objednatel oprávněn po Zhotoviteli požadovat úhradu smluvní pokuty ve výši 500,- Kč za každou vadu a den prodlení.
- 9.6.2 Pokud Zhotovitel nebude písemně reagovat na písemnou reklamaci vady v dohodnutých lhůtách, nebo si v těchto lhůtách písemně nedohodne s Objednatelům vzhledem k rozsahu a složitosti reklamované vady lhůtu delší, je Objednatel oprávněn po Zhotoviteli požadovat úhradu další smluvní pokuty ve výši 500,- Kč za každou oprávněnou reklamaci.
- 9.6.3 Pokud Zhotovitel poruší své povinnosti, jak je uvedeno v předchozích dvou odstavcích a v reklamaci je vada Objednatelům oprávněně označena za vadu bránící řádnému užívání Díla, nebo že v důsledku vady hrozí Havárie, sjednávají obě Smluvní strany smluvní pokuty v dvojnásobné výši smluvních pokut uvedených v předchozích dvou odstavcích.
- 9.7 V případě porušení právních a ostatních obecně závazných předpisů k zajištění BOZP, PO, nakládání s odpady a vnitřních předpisů Objednatel a/nebo v případě porušení podmínek a interních předpisů platných v areálu závodu Paramo Pardubice, je Objednatel oprávněn požadovat po Zhotoviteli úhradu smluvní pokuty ve výši 5 000,- Kč za každý jednotlivý případ porušení. Porušení bude zaznamenáno ve stavebním deníku oprávněným Zástupcem Objednatelům.
- 9.8 Smluvní pokutu vyúčtuje oprávněná Smluvní strana povinně Smluvní straně písemnou formou.
- 9.9 Ve vyúčtování musí být uvedeno ustanovení Smlouvy, které k vyúčtování smluvní pokuty opravňuje a způsob výpočtu celkové výše smluvní pokuty.
- 9.10 Povinná Smluvní strana je povinna uhradit vyúčtované smluvní pokuty nejpozději do 30 dnů ode dne obdržení příslušného vyúčtování.
- 9.11 Zaplacením jakékoli smluvní pokuty není dotčeno právo Objednatelům požadovat na Zhotoviteli náhradu škody, a to v plném rozsahu.

Čl. 10. Závěrečná ujednání

- 9.12 Smluvní strany se dohodly, že případná neplatnost některého z ustanovení této Smlouvy nezpůsobuje neplatnost celé Smlouvy a Smluvní strany se zavazují nahradit taková ustanovení bez zbytečného odkladu novými ustanoveními zajišťujícími dosažení původního účelu zaniklého či neplatného ustanovení této Smlouvy.
- 9.13 Tato Smlouva a veškeré právní vztahy z ní vzniklé se řídí příslušnými ustanoveními zákona č. 89/2012 Sb., občanského zákoníku, a ostatními závaznými právními předpisy českého právního řádu. Smluvní strany si výslovně sjednávají, že ustanovení § 1765, § 1766, § 2609 z č. 89/2012 Sb., občanského zákoníku, se na vztah založený touto Smlouvou nepoužijí. Smluvní strany se dále s ohledem na povahu Smlouvy dohodly, že Zhotovitel přebírá na sebe nebezpečí změny okolností ve smyslu ustanovení § 2620 odst. 2 z. č. 89/2012 Sb., občanského zákoníku, a dále že bez předchozího písemného souhlasu Objednatele Zhotovitel nepřevede svá práva a povinnosti ze Smlouvy ani její části třetí osobě podle ustanovení §§ 1895-1900 z. č. 89/2012 Sb., občanského zákoníku. Tato Smlouva není převoditelná rubopisem.
- 9.14 Veškeré změny a doplnění této Smlouvy mohou být provedeny, pouze pokud to právní předpisy umožňují, a to pouze vzestupně číslovanými písemnými dodatky, podepsanými oprávněnými zástupci obou Smluvních stran na téže listině. Za písemnou formu se považuje pouze forma listinná.
- 9.15 Jakékoliv jednání předvídané v této Smlouvě, musí být učiněno, není-li ve Smlouvě stanoveno jinak, písemně v listinné podobě musí být podepsáno oprávněnými osobami s vyloučením ustanovení § 566 z. č. 89/2012 Sb., občanský zákoník.
- 9.16 Nedílnou součástí této Smlouvy jsou přílohy:
- příloha č. 1: Cenová nabídka Zhotovitele – výkaz výměr ze dne 28. 8. 2014
 - příloha č. 2: Harmonogram plnění
 - příloha č. 3: Technologický postup prací
 - příloha č. 4: Požadavky pro seznámení se s předpisy stanovenými pro areál závodu PARAMO
- 9.17 Tato Smlouva byla Smluvními stranami podepsána ve čtyřech vyhotoveních, z nichž každá ze Smluvních stran obdržela po dvou vyhotoveních. Nedílnou součástí každého vyhotovení jsou všechny přílohy uvedené v této Smlouvě. Smluvní strany shodně prohlašují, že si Smlouvu před jejím podepsáním přečetly a s jejím obsahem souhlasí, že byla sepsána podle jejich pravé, svobodné a vážné vůle. Na důkaz připojují obě Smluvní strany podpisy svých oprávněných zástupců.
- 9.18 Tato Smlouva nabývá platnosti dnem jejího podpisu oběma Smluvními stranami a účinnosti dnem jejího podpisu oběma Smluvními stranami.
- 9.19 Zhotovitel se zavazuje chovat se tak, aby nevzniklo jakékoliv důvodné podezření na spáchání či páchání trestného činu, který by mohl být Zhotoviteli přičten podle zákona č. 418/2011 Sb., o trestní odpovědnosti právnických osob a řízení proti nim, v platném znění, jakož i zahájení trestního stíhání proti Zhotoviteli podle zákona č. 141/1961 Sb., o trestním řízení soudním, v platném znění. Zhotovitel prohlašuje, že se seznámil se základními etickými zásadami společnosti (Objednatele), a zavazuje se dodržovat je na vlastní náklady a odpovědnost při plnění povinností, dluhů plynoucích z této Smlouvy. Základní etické zásady společnosti jsou uveřejněny na adrese <https://www.ceproas.cz/eticky-kodex>.
- 9.20 Zhotovitel se touto Smlouvou zavazuje a prohlašuje, že naplňuje a bude po celou dobu trvání této Smlouvy dodržovat a splňovat kritéria a standardy chování v obchodním styku specifikované a Objednatel uveřejněné na adrese <https://www.ceproas.cz/vyberova-rizeni>.
- 9.21 Smluvní strany si dále sjednaly, že obsah Smlouvy je dále určen ustanoveními **Všeobecných obchodních podmínek („VOP“)**, které tvoří nedílnou součást této Smlouvy. V případě rozdílu mezi ustanovením ve VOP a ustanoveními v této Smlouvě, mají přednost ustanovení v této Smlouvě. Je-li ve Smlouvě některý výraz uveden s počátečním velkým písmenem a není-li jeho význam definován ve Smlouvě, má význam uvedený ve VOP a/nebo v dokumentech, na které Smlouva odkazuje. Smluvní strany prohlašují, že se s VOP seznámily a prohlašují, že VOP se

neodchylují od obvyklých podmínek ujednávaných v obdobných případech při zohlednění všech relevantních hledisek týkajících se Smlouvy a sjednaného předmětu plnění.

9.22 VOP jsou uveřejněna na adrese https://www.ceproas.cz/public/data/pdf/vyberova_rizeni/VOP-V-2013-12-06.pdf.

9.22.1 Smluvní strany se dohodly, že ustanovení čl. 9.2, čl. 10, čl. 13.2 a čl. 14.2 VOP se na smluvní vztah založený touto Smlouvou neuplatní.

Za Objednatele

ČEPRO, a.s.

V Praze dne ... 02. -09- 2014

.....
Mgr. Jan Duspěva
předseda představenstva

.....
Ing. Ladislav Staněk
člen představenstva

Za Zhotovitele

Nešetřil a syn, stavební a potrubářská
firma, s.r.o.

V Pardubicích dne... 8.9. 2014

.....
Ing. Milan Nešetřil
jednatel

Příloha č. 1

Cenová nabídka Zhotovitele – výkaz výměr ze dne 28. 8. 2014

REKAPITULACE

(cena bez DPH)

	cena
A. Koncové zařízení - PARAMO Pardubice	638 899,00 Kč
B. ČS 220 - ČEPRO, a.s., sklad Potěhy	289 363,00 Kč
CENA ZA DÍLO CELKEM	928 262,00 Kč

K PROPOČTU, SOUHRNNÉMU ROZPOČTU, KE KONTROLNÍMU SESTAVENÍ ROZPOČT. NÁKLADŮ

Cena za zřízení věcného břemene na dotčené pozemky stvbou není součástí tohoto výkazu výměr
VÝMĚRY(SPECIFIKACE) - VEŠKERÉ VÝMĚRY A MNOŽSTVÍ, POČTY KUSŮ I VLASTNÍ SEZNAM
POLOŽEK TOHOTO VÝKAZU VÝMĚR JE UCHAZEČ POVINNEN VŠECHNY
POLOŽKY SÁM ZKONTROLOVAT A DOPLNIT POPIS, O TAKOVÉ POLOŽKY, KTERÉ JE TŘEBA TRVALE
NEBO DOČASNĚ PROVĚST PRO ÚSPĚŠNOU REALIZACI DÍLA DLE PROJEKTU A PRO UVEDENÍ DO
PROVOZU

SOUPIS POTRUBÍ A ARMATUR										Akce: Potěhy PS 220		
										PS 3010		
POLOŽKA	Název hlavní rozměry označení	Kódové označení (evidenční číslo)	Rozměr norma	Materiál	Potrubi ní třída	DN	PN	Pracovní látko	Množství metr nebo ks	Poznámka	Cena	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
A. Soupis POTRUBÍ, TVAROVEK A PŘÍRUB- montáž												
	Trubky ocelové bezešvé,											
	Trubka bezešvá, 219x8		ČSN EN 10208-2	12022.1	CIX	200	63	NM,BA	0,5	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	2 200,00	1 100,00
	Trubka bezešvá, 168,3x7		ČSN EN 10208-2	12022.1	CIX	150	63	NM,BA	19	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	1 150,00	21 850,00
	Trubka bezešvá, 60,3 x 3,2		ČSN EN 10208-2	12022.1	CIX	50	63	NM,BA	0	zar. Vrub. Houževnatost -20°C		0,00
	Trubka bezešvá, 33,7 x 2,6		ČSN EN 10208-2	12022.1	CIX	25	40	NM,BA	5	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	190,00	950,00
	Trubkové oblouky,											
	Ohyb DN200	R=2,5 DN, 90 st.	ČSN EN 10253-2	12022.1		200	63	NM,BA	1	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	5 320,00	5 320,00
	Ohyb DN200	R=1,5 DN, 90 st.	ČSN EN 10253-2	12022.1		200	63	NM,BA	1	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	2 560,00	2 560,00
	Ohyb DN150	R=1,5 DN, 90 st.	ČSN EN 10253-2	12022.1		150	63	NM,BA	5	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	1 050,00	5 250,00
	Ohyb DN25	R=1,5 DN, 90 st.	ČSN EN 10253-2	12022.1		25	40	NM,BA	5	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	135,00	675,00
	Příruby											
	Příruba krková DN 200 Typ 11		ČSN EN 1092-1	C22.8		200	63	NM,BA	1	těsnící lišta typ B	8 200,00	8 200,00
	Příruba krková DN 200 Typ 11		ČSN EN 1092-1	C22.8		200	40	NM,BA	2	těsnící lišta typ B	2 610,00	5 220,00
	Příruba krková DN 200 Typ 11		ČSN EN 1092-1	C22.8		200	16	NM,BA	1	těsnící lišta typ B	845,00	845,00
	Příruba krková DN 150 Typ 11		ČSN EN 1092-1	C22.8		80	63	NM,BA	2	těsnící lišta typ B	2 100,00	4 200,00
	Příruba krková DN 25 Typ 11		ČSN EN 1092-1	C22.8		25	63	NM,BA	2	těsnící lišta typ B	990,00	1 980,00
	Příruba krková DN 80 Typ 11		ČSN EN 1092-1	C22.8		80	16	NM,BA	1	těsnící lišta typ B	220,00	220,00
	PŘÍRUBOVÉ SPOJE PŘEMOSTĚNÉ,											
	Tvary a rozměry těsnících ploch dle ČSN EN 1092-1, délky šroubů pro přírubové spoje potrubí dle ČSN 13 1500, šrouby a matice pro přírubové spoje potrubí dle ČSN 13 1505, tvary a rozměry těsnění dle ČSN 13 1550, podložky- přehled dle ČSN 02 1700											
	Přírubové spojení					200	63	NM,BA	1	těsnění Spiratem 123, SSTC Novaphit	4 600,00	4 600,00
	Přírubové spojení					200	40	NM,BA	2	těsnění Spiratem 123, SSTC Novaphit	3 200,00	6 400,00
	Přírubové spojení					150	63	NM,BA	2	těsnění Spiratem 123, SSTC Novaphit	3 100,00	6 200,00
	Přírubové spojení					25	63	NM,BA	2	těsnění Spiratem 123, SSTC Novaphit	6 300,00	12 600,00
	Tvarovky											
	Tvarovka T		ČSN EN 10253-2	12022.1		200/200	63	NM,BA	1	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	5 100,00	5 100,00
	Tvarovka T		ČSN EN 10253-2	12022.1		200/150	63	NM,BA	1	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	7 763,00	7 763,00
	Tvarovka T		ČSN EN 10253-2	12022.1		150/150	63	NM,BA	1	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	2 980,00	2 980,00
	Trubkové hrdlo přivařovací			12022.1						zar. Vrub. Houževnatost -20°C	410,00	410,00
	Objímky potrubí DN 150					25	63	NM,BA	1	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	150,00	750,00
									5			

[illegible]

REKAPITULACE NÁKLADŮ

K PROPOČTU, SOUHRNNÉMU ROZPOČTU, KE KONTROLNÍMU SESTAVENÍ ROZPOČT. NÁKLADŮ

NÁZEV STAVBY: Paramo potrubí DN 200		REGISTRAČNÍ ČÍSLO STAVBY				VYPRACOVAL:		Kessler							
INVESTOR: ČEPRO,a.s.		IDENTIFIKAČNÍ ČÍSLO INVESTORA				KONTROLOVAL.:									
MÍSTO STAVBY: Paramo PS 31						DNE:									
ČLENĚNÍ NÁKLADŮ A VÝDAJŮ		N Á K L A D Y				V Kč									
NÁKLADY A VÝDAJE NA		CELKOVÉ NÁKLADY dle částí		CELKEM		ZÁKLADNÍ DOPLŇKOVÉ NÁKLADY V TOM									
NÁZEV PS, SO				3		Dodávka		Montáž		Zákl.nákl.		Dopl.n.		CELKEM	
1		2				4		5		6 (4+5)		7		8	
Projektové práce - skutečné provedení														0	
Práce HSV															
Technologická část		627 399,00		627 399,00		384 449,00		242 950,00						627 399,00	
Vedlejší náklady															
Zařízení staveniště, mimostaveništní doprava		11 500,00		11 500,00								11 500,00		11 500,00	
Geodetické zaměření skutečného stavu 3D														0,00	
														638 899,00	

SOUPIS POTRUBÍ A ARMATUR													Akce: Paramo	
													PS 31	
POLOŽKA	Název hlavní rozměry označení	Kódové označení (evidenční číslo)	Rozměr norma	Materiál	DN	PN	Pracovní látko	Množství metr nebo ks	Poznámka	Cena				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12			
A. Soupis POTRUBÍ, TVAROVEK A PŘÍRUB- montáž														
	Trubky ocelové bezešvé,													
	Trubka bezešvá, 219.1x6,3		ČSN EN 10208-2	12022.1	200	40	NM,BA	10	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	1 360,00	13 600,00			
	Trubka bezešvá, 168,3x7		ČSN EN 10208-2	12022.1	150	63	NM,BA	15	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	1 150,00	17 250,00			
	Trubka bezešvá, 114,3x6,3		ČSN EN 10208-2	12022.1	100	63	NM,BA	2	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	820,00	1 640,00			
	Trubka bezešvá, 88,9x3,6		ČSN EN 10208-2	12022.1	80	40	NM,BA	1	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	490,00	490,00			
	Trubka bezešvá, 60,3 x 5,6		ČSN EN 10208-2	12022.1	50	63	NM,BA	7	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	480,00	3 360,00			
	Trubka bezešvá, 33,7 x 4		ČSN EN 10208-2	12022.1	25	40	NM,BA	8	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	230,00	1 840,00			
	Trubkové oblouky,													
	Ohyb DN200	R= 2 DN, 90 st.	ČSN EN 10253-2	12022.1	200	63	NM,BA	2	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	2 560,00	5 120,00			
	Ohyb DN150	R= 2 DN, 90 st.	ČSN EN 10253-2	12022.1	150	63	NM,BA	5	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	1 050,00	5 250,00			
	Ohyb DN100	R= 2 DN, 90 st.	ČSN EN 10253-2	12022.1	100	63	NM,BA	1	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	480,00	480,00			
	Ohyb DN50	R= 2 DN, 90 st.	ČSN EN 10253-2	12022.1	50	63	NM,BA	7	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	210,00	1 470,00			
	Ohyb DN25	R= 2 DN, 90 st.	ČSN EN 10253-2	12022.1	25	63	NM,BA	5	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	135,00	675,00			
	Příruby													
	Příruba krková DN 200 Typ 11		ČSN EN 1092-1	C22.8	200	40	NM,BA	2	těsnící lišta typ B	2 610,00	5 220,00			
	Příruba krková DN 150 Typ 11		ČSN EN 1092-1	C22.8	150	63	NM,BA	1	těsnící lišta typ B	7 350,00	7 350,00			
	Příruba krková DN 150 Typ 11		ČSN EN 1092-1	C22.8	150	40	NM,BA	4	těsnící lišta typ B	735,00	2 940,00			
	Příruba krková DN 150 Typ 11		ČSN EN 1092-1	C22.8	150	16	NM,BA	2	těsnící lišta typ B	460,00	920,00			
	Příruba krková DN 100 Typ 11		ČSN EN 1092-1	C22.8	100	63	NM,BA	4	těsnící lišta typ B	4 300,00	17 200,00			
	Příruba krková DN 80 Typ 11		ČSN EN 1092-1	C22.8	80	40	NM,BA	6	těsnící lišta typ B	278,00	1 668,00			
	Příruba krková DN 50 Typ 11		ČSN EN 1092-1	C22.8	50	63	NM,BA	8	těsnící lišta typ B	1 472,00	11 776,00			
	Příruba krková DN 25 Typ 11		ČSN EN 1092-1	C22.8	25	40	NM,BA	25	těsnící lišta typ B	104,00	2 600,00			
	Příruba plochá DN 150		ČSN EN 1092-1	C22.8	150	40	NM,BA	2	těsnící lišta typ B	735,00	1 470,00			
	Zaslepovací příruba DN 80 Typ 05		ČSN EN 1092-1	C22.8	80	40	NM,BA	2	těsnící lišta typ B	392,00	784,00			
	Zaslepovací příruba DN 25 Typ 05		ČSN EN 1092-1	C22.8	25	40	NM,BA	6	těsnící lišta typ B	237,00	1 422,00			
	PŘÍRUBOVÉ SPOJE PŘEMOSTĚNÉ,													
	Tvary a rozměry těsnících ploch dle ČSN EN 1092-1, délky šroubů pro přírubové spoje potrubí dle ČSN 13 1500, ČSN 13 1505, tvary a rozměry těsnění dle ČSN 13 1550, podložky- přehled dle ČSN 02 1700													
	Přírubové spojení				200	40	NM,BA	2	těsnění Spiratem 123, SSTC Novaphit	3 200,00	6 400,00			
	Přírubové spojení				150	63	NM,BA	1	těsnění Spiratem 123, SSTC Novaphit	3 100,00	3 100,00			

	Přirubové spojení					150	40	NM,BA	7	těsnění Spiratem 123, SSTC Novaphit	1 250,00	8 750,00
	Přirubové spojení					150	16	NM,BA	2	těsnění Spiratem 123, SSTC Novaphit	680,00	1 360,00
	Přirubové spojení					100	63	NM,BA	4	těsnění Spiratem 123, SSTC Novaphit	2 550,00	10 200,00
	Přirubové spojení					80	40	NM,BA	6	těsnění Spiratem 123, SSTC Novaphit	660,00	3 960,00
	Přirubové spojení					50	63	NM,BA	8	těsnění Spiratem 123, SSTC Novaphit	930,00	7 440,00
	Přirubové spojení					25	40	NM,BA	27	těsnění Spiratem 123, SSTC Novaphit	230,00	6 210,00
	Tvarovky											
	Tvarovka T			ČSN EN 10253-2	12022.1	200/150	63	NM,BA	1	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	7 763,00	7 763,00
	Tvarovka T			ČSN EN 10253-2	12022.1	150/150	63	NM,BA	1	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	2 980,00	2 980,00
	Tvarovka T			ČSN EN 10253-2	12022.1	100/80	63	NM,BA	2	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	1 350,00	2 700,00
	Tvarovka T			ČSN EN 10253-2	12022.1	25/25	63	NM,BA	1	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	327,00	327,00
	Redukce 100/80 koncentrická			ČSN EN 10253-2	12022.1	100/80	63	NM,BA	2	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	1 220,00	2 440,00
	Trubkové hrdlo přivařovací				12022.1	50	63	NM,BA	4	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	580,00	2 320,00
	Trubkové hrdlo přivařovací				12022.1	25	63	NM,BA	1	zar. Vrub. Houževnatost -20°C	410,00	410,00
												0,00
B.	Soupis armatur a armaturních celků											
	Kulový kohout přirubový s elpohonem DN 150	dodá Čepro			uhlík. ocel	150	40	NM,BA	2	příruba těsnící lišta typ B		0,00
	Kulový kohout přivařovací ruční DN 150	dodá Čepro			uhlík. ocel	150	40	NM,BA	1	příruba těsnící lišta typ B		0,00
	Kulový kohout přirubový ruční DN 80				uhlík. ocel	80	40	NM,BA	2	příruba těsnící lišta typ B	9 354,00	18 708,00
	Kulový kohout přirubový ruční DN 50				uhlík. ocel	50	40	NM,BA	4	příruba těsnící lišta typ B	6 254,00	25 016,00
	Kulový kohout přirubový ruční DN 25				uhlík. ocel	25	40	NM,BA	18	příruba těsnící lišta typ B	4 118,00	74 124,00
	Pojišťovací ventil DN25/DN50, PN40				uhlík. ocel	25/50	40	NM,BA	3	příruba těsnící lišta typ B	31 580,00	94 740,00
	Koncovka CAS DN 50					50	40	NM,BA	1		976,00	976,00
C.	přípravné, montážní,HZS+ekol. asistence											
	Přípravné, demontážní práce								1	Dle výkresu demontáže zařízení	28 000,00	28 000,00
	Montážní práce								1		42 000,00	42 000,00
	HZS asistence při montáži - celkem								1		65 000,00	65 000,00
	Jefábnické práce - celkem								1		15 000,00	15 000,00
D.	Soupis zkoušek a ostatních výkonů											
	Defektoskopická kontrola svarů 100%RT-výběr místa								50		1 575,00	78 750,00
	Nátěry potrubí dle spec.								20		500,00	10 000,00
	Svářečský dozor prací								1		1 200,00	1 200,00
	Ek. likvidace vyřiznutého ocel. odpadu								1		3 000,00	3 000,00
E.	Vedlejší rozpočtové náklady - VRN											
	Zřízení výrobní podmínky								1		3 000,00	3 000,00
	Přesun stavebních kapacit								1		3 000,00	3 000,00
	Mimostaveništní doprava								1		3 000,00	3 000,00
	Nespecifikované výkony								1		2 500,00	2 500,00
										celkem	638 899,00	638 899,00

Příloha č. 2

Harmonogram plnění

HARMONOGRAM PLNĚNÍ – PARAMO

1. den

- příjezd na staveniště
- dovoz materiálu
- zahájení demontáže

2. den

- dokončení demontáže
- sváření mezikusů
- sváření potrubí

3. den

- sváření potrubí
- osazování armatur a potrubí
- nátěry

4. den

- sváření potrubí
- osazování armatur
- RTG
- nátěry

5. den

- nátěry
- úklid staveniště



Ing. Milan Nešetřil
jednatel společnosti
NEŠETŘIL A SYN
Stavební a potrubářská firma
s.r.o.
J Palacha 288, 530 02 PARDUBICE

HARMONOGRAM PLNĚNÍ – POTĚHY

1. den

- příjezd na staveniště
- dovoz materiálu
- zahájení demontáže

2. den

- dokončení demontáže
- sváření mezikusů
- sváření potrubí

3. den

- sváření potrubí
- osazování armatur a potrubí
- RTG
- nátěry

4. den

- nátěry
- úklid staveniště



Ing. Milan Nešetřil
jednatel společnosti
NEŠETRIL A SYN
s.r.o.
obchodní a potrubářská firma
IČO 248 530 02 PARDUBICE

Příloha č. 3

Technologický postup prací

Nešetřil a syn, stavební a potrubářská firma s.r.o.
Jana Palacha 288
530 02 Pardubice

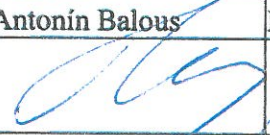
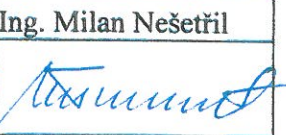
35

Počet stran: 3
Vydání č.: 1
Revize č.: 0

TECHNOLOGICKÝ POSTUP

„PROJEKT PARAMO“

A – „Projekt PARAMO – úpravy na koncovém zařízení v PARAMO Pardubice“
B – „Projekt PARAMO – úpravy v ČS 220, ČEPRO, a.s., sklad Potěhy“

	Nešetřil a syn, stavební a potrub. firma s.r.o. Pardubice	
	Vypracoval	Schválil
Jméno:	Antonín Balous	Ing. Milan Nešetřil
Podpis		
Datum:	- 5 -08- 2014	- 5 -08- 2014

Platnost od: - 5 -08- 2014

ČEPRO a.s.		
	Kontroloval	Schválil
Jméno:		
Podpis:		
Datum:		

OBSAH:

- I. Předání a převzetí staveniště
- II. Průběh prací
- III. Stavební deník
- IV. Příloha
 - technologická instrukce „Svařování trub a popis zkoušek“

I. Předání a převzetí staveniště

Předání staveniště provede zadavatel zhotoviteli písemně.

II. Průběh prací

Veškeré práce jsou prováděny pouze se souhlasem zadavatele a za požární asistence. Dělení a broušení potrubí se provádí úhlovými bruskami a ručním nářadím. Zdrojem el. energie jsou EC 7000 typ HONDA.

Sváření potrubí se provádí el. obloukem bazickými elektrodami podle technologické instrukce, která je nedílnou součástí tohoto technologického postupu.

Svářečské práce jsou zakončeny kontrolami RTG.

Zvedání břemen (KU, trubky) bude prováděno autojeřábem případně lanovým zvedákem.

Nátěry se provádějí na mechanicky očištěném potrubí ručně v souladu s PD.

III. Stavební deník

Veškerý průběh prací je zaznamenáván do stavebního deníku, který bude předán zadavateli.

IV. Příloha

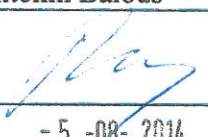
- technologická instrukce „Svařování trub a popis zkoušek“

Nešetřil a syn, stavební a potrubářská firma s.r.o.
Jana Palacha 288
530 02 Pardubice

Počet stran: 17
Vydání č.: 1
Revize č.: 0

TECHNOLOGICKÁ INSTRUKCE

Svařování trub a popis zkoušek

	Nešetřil a syn, stavební a potrub. firma s.r.o. Pardubice	
	Vypracoval	Schválil
Jméno:	Antonín Balous	Ing. Milan Nešetřil
Podpis		
Datum:	- 5 -08- 2014	- 5 -08- 2014

Platnost od: - 5 -08- 2014

ČEPRO a.s.		
	Kontroloval	Schválil
Jméno:		
Podpis:		
Datum:		

OBSAH:

- I. Úvod
- II. Příprava před svařováním
- III. Svářečské práce
- IV. Opravy svarových spojů
- V. Kvalifikace svářečů
- VI. Značení svarů
- VII. Bezpečnost práce a ochrana pracoviště
- VIII. Příloha
 - inspekční certifikát – WPAR
 - postup svařování WPS
 - osvědčení – vizuelní zkouška svarových spojů

I. Úvod:

1.

Tato technologická instrukce platí pro svařování na produktovodech ČEPRO a.s.

2.

Jako základní materiál budou použity trubky dle požadavku firmy ČEPRO a.s.

3.

Nedílnou součástí této technologické instrukce je technologický postup WPS.

4.

Není-li určeno jinak, řídí se montáž a svařčské práce „Metodickým pokynem pro kontrolu a svařování na produktovodech ČEPRO, a.s. č. 01/2006/401“.

II. Příprava před svařováním:

1.

Výměna komory úseku produktovodu dle PD ve spolupráci s provozovatelem produktovodu. Svařčské práce budou realizovány v linii a ve výkopu.

2.

Stávající potrubí produktovodu bude před demontáží vyčištěno.

3.

Specifikace vyměňovaného úseku produktovodu se provede dle PD. Oddělení úseku produktovodu se provede v případě prvního výřezu bezjiskrově, po změření atmosféry dále možno dělit odbroušením.

4.

Konce obnažených úseků produktovodu se upraví broušením na tvar úkosu dle specifikace WPS.

5.

Nové části potrubí budou svařovány v linii a ve výkopu. Potrubí bude podloženo buď na mont. podpěry nebo na pytle s pískem.

6.

Těsně před montáží se provede vizuální kontrola čistoty nově vsazovaných částí trubek. Event. zjištěné nečistoty (tj. např. hlína, písek, kamení) se odstraní.

7.

Očistí se návarové hrany na koncích trub z vnější a vnitřní strany v šířce 10 mm od nečistot (rez, barva, mastnota apod.) pomocí ocel. nebo smirkových rot. kotoučů.

8.

Při poklesu okolní teploty pod + 5° C nutno návarové hrany před svařováním předeheat

na 70-80° C (kontrola teploty termokřídou nebo dotykovým teploměrem). Vlhké návarové hrany je nutno vždy před svařováním osušit PB hořákem. Izolaci trubek je nutno chránit proti opálení.

9.

Svary potrubí budou označeny nesmývatelnou barvou.

10.

Pro sesazení konců trubek bude použit vnější nebo vnitřní středící přípravek. Přesazení návarových hran v kořenové oblasti svaru smí být max. 15 % tl. stěny.

11.

Za deště, větru, sněžení apod. je nutno zajistit ochranu svářečských pracovišť ochrannými přístřešky. Při extrémně nepříznivých povětrnostních podmínkách je však nutno svářečské práce přerušit. Rozpracované, ale i hotové potrubní úseky je třeba na obou koncích chránit ochrannými záslapkami proti vniknutí vody a nečistot.

III. Svářečské práce

1.

Při použití vnějšího středícího přípravku je nutno slícované konce trub nejprve nastehovat. Počet stehů – 3 ks, délka stehu min. 50 mm. V průběhu stehování a svařování kořenové vrstvy platí zákaz jakékoliv manipulace s přivařovanou trubicí. Začátky a konce vychladlých housenek je nutno nabrousit brusným kotoučem o tl. 2,5 – 3,0 mm do plynulého přechodu.

2.

Kořenová vrstva musí být provedena s rovnoměrným napojením housenek bez kráterů a vrubů. Po zavaření kořenové vrstvy je možno uvolnit středící přípravek a manipulovat s přivařovanou trubicí (tj. spuštění na montážní podpěru, což může být například nahrnutá kupka zeminy, ocel. mont. podpěra, dřevěný podval). V místě styku podpěry s trubicí musí být trubka chráněna proti poškození. Vzdálenost spuštěné trubky od terénu nesmí být menší než 400 mm.

3.

Hotová kořenová vrstva se vybrousí tak, aby byla odstraněna struska a docílí se rovnoměrný tvar povrchu (brusný kotouč tl. 3,0 mm).

4.

Následuje zavaření výplňové vrstvy svaru. Veškeré vizuálně zjištěné vady v jednotlivých vrstvách se vybrousí. Čištění výplňových a krycích vrstev od strusky a rozstříku se provede rotačním ocelovým kartáčem.

5.

Časová prodleva mezi provedením jednotlivých vrstev svaru musí být minimální (max. 10 min.), aby byla dodržována min. mezivrstvová teplota 80° C.

6.

Sváření všech vrstev svarů provede jeden dvojice svářečů. Doporučené proudové hodnoty jsou stanoveny ve WPS. Zapalování oblouku je možné provádět pouze v úkosu, nikoliv vedle svaru.

7.

Hotový svar nesmí mít převýšení větší než 1,0 mm + 0,1 šířky svaru. Přejít do základního materiálu musí být plynulý bez vrubů a souvislých postranních zápalů v přechodové zóně svaru. Místní výskyt zápalů musí být menší než 0,05 tloušťky materiálu.

8.

Na trase mají svářeči vysušené elektrody uložené buď v originálních plechových krabicích nebo termopouzdrech. Elektrody v el. píčkách je možno opakovaně přesušit pouze 2x. Vypálené zbytky elektrod musí být ukládány ve sběrných nádobách (kbelíky).

9.

Rozpracované svary je nutno dokončit v jednom tepelném režimu v celém průřezu. Výjimečně je možno svařování přerušit po zavaření kořenové vrstvy (tj. např. přestávka na oběd). Proti nepříznivému počasí (tj. déšť, vítr, sníh) je nutno svař. pracoviště chránit ochrannými přístřešky.

IV. Opravy svarových spojů

1.

V první fázi se opraví vady zjištěné mezioperační vizuální kontrolou (viz čl. IV. 1.2.).

2.

Ve druhé fázi se po kontrole prozářením a MT opraví veškeré nepřípustné vady vnitřní včetně vad povrchových, které nebyly zjištěny vizuální kontrolou. Odstranění vnitřních vad se provede bruskou, vlastní oprava svařováním se provede ve smyslu zásad v odst. II. a III. Při opakující se vadě u dvakrát opraveného svaru na stejném místě je nutné provést výřez svaru. Vady typu trhlin přecházející do základního materiálu jsou rovněž důvodem k výřezu svaru. Výřez svaru se provede i v případě, že přesazení návarových hran přesáhne 15 % tl. stěny.

V. Kvalifikace svářečů

1.

Svářečské práce na potrubí mohou provádět pouze svářeči s oprávněním dle ČSN EN 287-1. Svářeči musí mít navíc oprávnění pro svařování ve výkopu dle čl. 10.2. ČSN EN 12732.

VI. Značení svarů

1.

Pro účely evidence se montážní svary označí nesmyvatelnou barvou v horní části potrubí ve vzdálenosti nejvíce 1 m od svaru takto:

propojový svar: číslo propoje/pořadové číslo svaru

VII. Bezpečnost práce a ochrana pracoviště

1.

Při svařování, řezání kyslíkem je nutno dodržovat: ČSN 050601, ČSN 050610, ČSN 050630 a to zejména v pasážích týkajících se opatření pro práce se zvýšeným nebezpečím vzniku požáru nebo výbuchu na potrubí, které obsahovalo hořlavé nebo podporující látky (benzín, nafta apod.).

2.

Pro pracovní činnost se zdvihadly je nutné respektovat ustanovení ČSN EN 12480-1 „Jeřáby – Bezpečné používání – část 1.“

3.

V rámci protipožárního zabezpečení musí být všechna pracoviště vybavena ručními sněhovými hasícími přístroji o hmotnosti 6 kg.

4.

Na všech pracovištích je nutno věnovat max. pozornost sběru a následné ekologické likvidaci veškerých odpadů a nepotřebného materiálu (např. PVC obaly, plechové nádoby, zbytky kabelů, odřezky trub atd.).

		SVARATEST s.r.o., Inspekční orgán, Exnarova 538, 500 11 Hradec Králové tel./fax: 495 26 59 57, e-mail: svar.atest@tiscali.cz Inspekční orgán č. 4017 akreditovaný dle ČSN EN 45004 Českým institutem pro akreditaci o.p.s.	
I 4017		vydává str. 1/1	
INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT č. C/S026 – 01/03 WPAR - Schválení postupu svařování dle ČSN EN 288-3 pro organizaci			
Název: Nešetřil a syn, Stavební a potrubářská firma s.r.o. Adresa: J. Palacha 288, 530 02 Pardubice IČO: 609 31 418		Předmět inspekce-č.WPS: pWPS N 2003/01 Datum svařování: 25.7.2003 Identifikace postupu: č. 01 č. WPAR: S026 – 01/03	
DÍČ: 248 – 609 31 418			
rozsah zkoušky:		Rozsah platnosti:	
Metoda svařování dle ČSN EN ISO 4063:	111	111	
Poloha svařování dle ČSN EN ISO 6947:	H – L045	PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045	
Typ spoje dle ČSN EN 287-1	BW	BW	
Základní materiál:	11 523.1	oceli skupiny 1 dle ČSN EN 288-3, tab.3 se stejnou nebo nižší zaručovanou mezi kluzu, pokud přídavné materiály pro svařování použité při zkoušce, mohou být rovněž použity pro tyto jiné oceli sk.1	
Podmínky tepel.zprac., stupeň tvrdosti:	--	--	
Tloušťka zákl.materiálu (mm):	8,0	3 – 16	
Vnější průměr (mm):	273	136,5 a více	
Velikost koutového svaru (mm):	--	6 až 12	
Druh přídavného materiálu:	EN 499 – E 42 2 B 42 H10	stejný typ ve sk.1 ČSN EN 288-3/A1	
Ochranný plyn / tavidlo ČSN EN 459:	--	--	
Druh proudu:	DC+	DC+	
Předehřev:	--	--	
Tepel.zprac.po svařov.a nebo stárnutí:	--	doplnění nebo vypuštění není přípustné	
Jiné údaje:	bez drážkování, bez ochrany kořene, jednostranný	jednostranný nebo oboustranný, s nebo bez ochrany kořene, s nebo bez vydrážkování na plechu; T-tupý svar na plechu zavařený z jedné nebo obou stran, koutový svar na plechu nebo trubce, tupý svar na trubce s nebo bez ochrany kořene	
INSPEKČNÍ NÁLEZ Na základě provedené inspekce potvrzujeme shodu postupu svařování – protokol WPAR č.S026-01/03 – s požadavky inspekčního postupu č. 01 a s požadavky použitých specifikací inspekce (normy ČSN EN 288 – 3/A1).			
V Hradci Králové dne: 6.8.2003		 SVARATEST s.r.o.-Inspekční orgán ing.Jiří Vlček-vedoucí	
Nedílnou součástí inspekčního certifikátu je inspekční zpráva č. IZ/S026-01/03.			
Schválení dle NV 182/1999 Sb., příloha č. 1 bod 3.1.2 Tento dokument je možno reprodukovat pouze jako celek.			
Pracovní postup			
ANB		CWS ANB 4 AO dle § 6c NV 182/1999 Sb.	



SVARATEST s.r.o., Inspekční orgán, Exnarova 538, 500 11 Hradec Králové
tel./fax: 495 26 59 57, e-mail: svar.atest@tiscali.cz
Inspekční orgán č. 4017 akreditovaný dle ČSN EN 45004 Českým institutem pro akreditaci o.p.s.

vydává

str. 1/1

INSPEKČNÍ CERTIFIKÁT č. C/S026 – 02/03

WPAR - Schválení postupu svařování dle ČSN EN 288-3
pro organizaci

Název: Nešetřil a syn, Stavební a potrubářská firma s.r.o.	Předmět inspekce-č.WPS:	pWPS - N 2003/02
Adresa: J. Palacha 288, 530 02 Pardubice	Datum svařování:	25.7.2003
IČO: 609 31 418	DIC: 248 -- 609 31 418	Identifikace postupu: č. 01 č. WPAR: S026 – 02/03
	rozsah zkoušky:	Rozsah platnosti:
Metoda svařování dle ČSN EN ISO 4063:	111	111
Poloha svařování dle ČSN EN ISO 6947:	H-I.045	PA, PB, PC, PD, PE, PF, H-L045
Typ spoje dle ČSN EN 287-1	BW	FW, BW
Základní materiál:	11 503.1	oceli skupiny 1 dle ČSN EN 288-3, tab.3 se stejnou nebo nižší zaručovanou mezí kluzu, pokud přídatné materiály pro svařování použité při zkoušce, mohou být rovněž použity pro tyto jiné oceli sk.1
Podmínky tepel.zprac., stupeň tvrdosti:	--	--
Tloušťka zákl.materiálu (mm):	4	3 - 8
Vnější průměr (mm):	88,9	44,4 - 178
Velikost koutového svaru (mm):	--	3 - 6
Druh přídatného materiálu:	E 42 2 B 42 H10 - D2,0 a 2.5	stejný typ ve sk. 1 ČSN EN 288-3/A1
Ochranný plyn / tavidlo ČSN EN 439:	--	--
Druh proudu:	DC+	DC+
Předehřev:	--	--
Tepel.zprac.po svařov.a nebo stárnutí:	--	doplňní nebo vypuštění není přípustné
Jiné údaje:	bez drážkování, bez ochrany kořene, jednostranný	jednostranný nebo oboustranný, s nebo bez ochrany kořene, s nebo bez vydrážkování na plechu; T-tupý svar na plechu zavařený z jedné nebo obou stran, koutový svar na plechu nebo trubce, tupý svar na trubce s nebo bez ochrany kořene

INSPEKČNÍ NÁLEZ

Na základě provedené inspekce potvrzujeme shodu postupu svařování – protokol WPAR č.S026-02/03 – s požadavky inspekčního postupu č.01 a s požadavky použitých specifikací inspekce (normy ČSN EN 288 – 3/A1).

V Hradci Králové dne: 30.7.2003



SVARATEST s.r.o.-Inspekční orgán
ing. Jiří Vlček-vedoucí

Nedílnou součástí inspekčního certifikátu je inspekční zpráva č. IZ/S026-02/03.
Schválení dle NV 182/1999 Sb. Lepitím pečete se týká pouze předmětu inspekce.
bod 3.1.2 Tento dokument je možno reprodukovat pouze jako celek.

Pracovní postup

ANB

CWS ANB

4

AO dle § 6c NV 182/1999 Sb.

POSTUP SVAŘOVÁNÍ – WPS typový č. 1/07 dle ČSN EN 288-3/A1

Produktovody + VTL

Místo: v rámci působnosti ČEPRO a.s.

Zkušební orgán nebo organizace: SVARATEST s.r.o. Hradec

Králové

Metoda svařování výrobce: 111

Způsob přípravy a čištění: třískové opracování, broušení

Číslo dokladu: WPS 1/04

Specifikace základního materiálu: trubka-mat. jak. oceli-skupina 1

dle ČSN EN 288-3;

WPAR č.: C / S026 – 01/03

$R_{EH} \leq 353 \text{ N/mm}^2$

Výrobce: Nešetřil a syn, stavební a potrubářská firma s r.o.

Kvalifikace svářeče: dle ČSN EN 287-1

Svařovací proces: 111

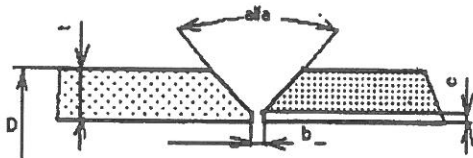
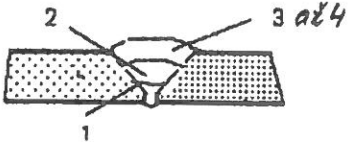
Druh svaru: BW

Tloušťka svaru / mm : 4,5 mm

Údaje o přípravě svarových ploch: ČSN EN 29692

Vnější průměr / mm : = 159 mm

Poloha svařování: PF, PC

Tvar spoje			Postup svařování	
				
D = 159 mm	t = 4,5 mm	b = 2,5 ± 0,5mm	C = 1,5 ± 0,5mm	Alfa = 60° +5°

Parametry svařování

Svarová housenka - pořadí	1	2	3	*) 4				
Metoda svařování	111	111	111	111				
Průměr přídatného materiálu	2,5	2,5	2,5	3,2				
Svařovací proud / A /	64 – 78	75 – 80	75 – 80	90-120				
Svařovací napětí / V /	25 – 26	26 – 27	26 – 27	26-28				
Druh proudu / polarita	DC+	DC+	DC+	DC+				
Rychlost podávání drátu / m/min. /								
Rychlost svařování / m/min. /	0,07–0,08	0,08-0,09	0,08-0,09	0,08-0,1				
Tepelný příkon / kJ/cm /	13,7–15,2	14,6-14,4	14,6-14,4	17,5-20,1				

*) platí pro tloušťky $t \geq 10 \text{ mm}$

Přídavný materiál zařazení a značka: E-B 122-Esab Vamberg
(ČSN EN 499 – E422B42H10)

Další informace: /

Zvláštní předpis pro sušení: 100°C/1 hod. +300-350°C/2 hod.

Ochranný plyn / tavidlo :

- ochranný plyn:

rozkyv / max. šířka housenky/ :
rozkyv : amplituda
frekvence

- ochrana kořene:
Wolframová elektroda – druh / průměr:
Údaje o drážkování, podložení,
ochraně tavné lázně: není
Teplota předehřevu:
Teplota mezi vrstvami: $80 \div 90^{\circ}\text{C}$
Tepelné zpracování / nebo vytvrzování: není
Doba, teplota, postup: -----
Rychlost ohřevu a chlazení: -----

Zkušební orgán nebo organizace: SVARATEST s.r.o. Hradec Králové
a potrubářská

doba prodlevy
Údaje pro impulsní svařování:
Údaje pro plazmové svařování:
Úhel nastavení hořáku:

Výrobce: Nešetřil a syn, stavební

firma s r.o.

Vypracoval: Ing. Nešetřil

POSTUP SVAŘOVÁNÍ – WPS typový č. 1/07 dle ČSN EN 288-3/A1

Produktovody + VTL

Místo: v rámci působnosti ČEPRO a.s.
Králové

Zkušební orgán nebo organizace: SVARATEST s.r.o. Hradec

Metoda svařování výrobce: 111

Způsob přípravy a čištění: třískové opracování, broušení

Číslo dokladu: WPS 1/04

Specifikace základního materiálu: trubka-mat. jak. oceli-skupina 1

dle ČSN EN 288-3;

WPAR č.: C / S026 – 01/03

$R_{EH} \leq 353 \text{ N/mm}^2$

Výrobce: Nešetřil a syn, stavební a potrubářská firma s r.o.

Kvalifikace svářeče: dle ČSN EN 287-1

Svařovací proces: 111

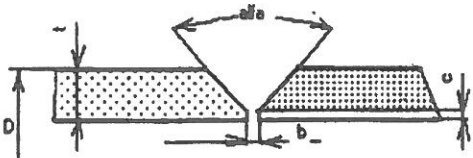
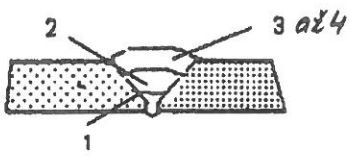
Druh svaru: BW

Tloušťka svaru / mm : 6,3 mm

Údaje o přípravě svarových ploch: ČSN EN 29692

Vnější průměr / mm : = 219 mm

Poloha svařování: PF, PC

Tvar spoje			Postup svařování	
				
D = 219 mm	t = 6,3 mm	b = 2,5 ± 0,5mm	C = 1,5 ± 0,5mm	Alfa = 60° +5°

Parametry svařování

Svarová housenka - pořadí	1	2	3	*) 4				
Metoda svařování	111	111	111	111				
Průměr přídatného materiálu	2,5	2,5	2,5	3,2				
Svařovací proud / A /	64 – 78	75 – 80	75 – 80	90-120				
Svařovací napětí / V /	25 – 26	26 – 27	26 – 27	26-28				
Druh proudu / polarita	DC+	DC+	DC+	DC+				
Rychlost podávání drátu / m/min. /								
Rychlost svařování / m/min. /	0,07–0,08	0,08-0,09	0,08-0,09	0,08-0,1				
Tepelný příkon / kJ/cm /	13,7–15,2	14,6-14,4	14,6-14,4	17,5-20,1				

*) platí pro tloušťky $t \geq 10\text{mm}$

Přídavný materiál zařazení a značka: E-B 122-Esab Vamberg
(ČSN EN 499 – E422B42H10)

Zvláštní předpis pro sušení: 100°C/1 hod. +300-350°C/2 hod.

Ochranný plyn / tavidlo :

- ochranný plyn:

- ochrana kořene:

Další informace: /

rozkyv / max. šířka housenky/ :

rozkyv : amplituda

frekvence

doba prodlevy

Wolframová elektroda – druh / průměr:
Údaje o drážkování, podložení,
ochraně tavné lázně: není
Teplota předehřevu:
Teplota mezi vrstvami: $80 \pm 90^{\circ}\text{C}$
Tepelné zpracování / nebo vytvrzování: není
Doba, teplota, postup: -----
Rychlost ohřevu a chlazení: -----

Zkušební orgán nebo organizace: SVARATEST s.r.o. Hradec Králové
a potrubářská

Údaje pro impulsní svařování:
Údaje pro plazmové svařování:
Úhel nastavení hořáku:

Výrobce: Nešetřil a syn, stavební
firma s r.o.

Vypracoval: Ing. Nešetřil

POSTUP SVAŘOVÁNÍ – WPS typový č. 1/07 dle ČSN EN 288-3/A1

Produktovody + VTL

Místo: v rámci působnosti ČEPRO a.s.
Králové

Zkušební orgán nebo organizace: SVARATEST s.r.o. Hradec

Metoda svařování výrobce: 111

Způsob přípravy a čištění: třískové opracování, broušení

Číslo dokladu: WPS 1/04

Specifikace základního materiálu: trubka-mat. jak. oceli-skupina 1

dle ČSN EN 288-3;

WPAR č.: C / S026 – 01/03

$R_{EH} \leq 353 \text{ N/mm}^2$

Výrobce: Nešetřil a syn, stavební a potrubářská firma s r.o.

Kvalifikace svářeče: dle ČSN EN 287-1

Svařovací proces: 111

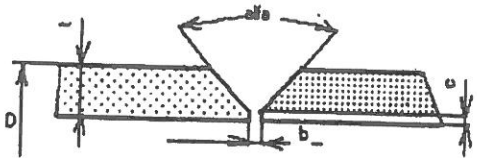
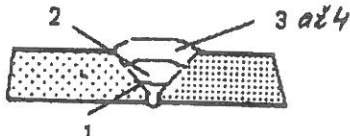
Druh svaru: BW

Tloušťka svarku / mm : 9 mm

Údaje o přípravě svarových ploch: ČSN EN 29692

Vnější průměr / mm : = 216 mm

Poloha svařování: PF, PC

Tvar spoje			Postup svařování	
				
D = 216 mm	t = 9 mm	b = 2,5 ± 0,5mm	C = 1,5 ± 0,5mm	Alfa = 60° +5°

Parametry svařování

Svarová housenka - pořadí	1	2	3	*) 4				
Metoda svařování	111	111	111	111				
Průměr přídavného materiálu	2,5	2,5	2,5	3,2				
Svařovací proud / A /	64 – 78	75 – 80	75 – 80	90-120				
Svařovací napětí / V /	25 – 26	26 – 27	26 – 27	26-28				
Druh proudu / polarita	DC+	DC+	DC+	DC+				
Rychlost podávání drátu / m/min. /								
Rychlost svařování / m/min. /	0,07–0,08	0,08-0,09	0,08-0,09	0,08-0,1				
Tepelný příkon / kJ/cm /	13,7–15,2	14,6-14,4	14,6-14,4	17,5-20,1				

*) platí pro tloušťky $t \geq 10\text{mm}$

Přídavný materiál zařízení a značka: E-B 122-Esab Vamberg
(ČSN EN 499 – E422B42H10)

Zvláštní předpis pro sušení: 100°C/1 hod. +300-350°C/2 hod.

Ochranný plyn / tavidlo :

- ochranný plyn:

- ochrana kofene:

Wolframová elektroda – druh / průměr:

Údaje o drážkování, podložení,

Další informace: /

rozkyv / max. šířka housenky/ :

rozkyv : amplituda

frekvence

doba prodlevy

Údaje pro impulsní svařování:

Údaje pro plazmové svařování:

ochraně tavné lázně: není
Teplota předehřevu:
Teplota mezi vrstvami: $80 \pm 90^{\circ}\text{C}$
Tepelné zpracování / nebo vytvrzování: není
Doba, teplota, postup: -----
Rychlost ohřevu a chlazení: -----

Zkušební orgán nebo organizace: SVARATEST s.r.o. Hradec Králové
a potrubářská

Úhel nastavení hořáku:

Výrobce: Nešetřil a syn, stavební
firma s r.o.

Vypracoval: Ing. Nešetřil

Doplňující opatření pro sušení elektrod

- na venkovním pracovišti musí mít svářecí elektrody uloženy v termopouzdrech
- elektrody nelze přesušovat v el. peci více než 2x

Kontrola čistoty vnitřku trubek

- konce trubek jsou na trase před montáží chráněny PE dýnky (záslepkami)
- těsně před montáží provést vizuální kontrolu čistoty trubky, v případě nutnosti provést čištění vyklepáním nebo kartáči (odstranění hlíny, písku, kamení apod.)

Lícování konců trubek

- vnější středící přípravek
- stehování kořenové vrstvy – min. 3 stehy v délce cca 30 mm

Sušení konců trubek

- vlhké nebo orosené návarové hrany nutno před svařováním vždy vysušit
- izolaci trubek je nutno chránit proti opálení

Ochrana svaru proti nepřízní počasí

- přerušit svářečské práce
- použít ochranný přístřešek

Kontinuita svařovacích prací

- započaté svary nutno dokončit v jednom tepelném režimu
- výjimečně je možno svařování přerušit po zavaření kořenové vrstvy

Manipulace s trubkami

- v průběhu svařování kořenové vrstvy nesmí být se spojovanými trubkami manipulováno
- před uvolněním středícího přípravku musí být provedeno alespoň 30 % délky kořenové vrstvy

Broušení a čištění vrstev svarů

- vychladlé konce stehů nabrousit do plynulého přechodu (brusný kotouč tl. 2 mm)
- hotovou kořenovou vrstvu nutno vybrousit po celém obvodu (brusný kotouč tl. 3 mm)
- eventuálně vadná napojení výplňové a krycí vrstvy očistit ocelovým rotačním kartáčem
- hotovou výplňovou a krycí vrstvu očistit ocelovým kartáčem

Nasazení svářečů

Svařování obvodových svarů na potrubí DN 50 až DN 200 může provádět jeden svářeč a to v celém průřezu svaru*). Při svařování pracích v rýze musí mít svářeč speciální zkoušku pro práci ve výkopu dle ČSN EN 12732.

*) Potrubí od DN 200 a výše svařují současně zpravidla 2 svářeči (každý na jedné straně trubky).

Pokládání porubí v rýze

- úprava dna rýhy pískovým podsypem
- při napojování potrubních úseků v rýze musí v oblasti svaru vyhloubena jamka tak, aby vzdálenost dna jamky od trubky (a také boku rýhy od trubky) byla min. 400 mm

Vizuální kontrola svarů

Kontrolu v rozsahu 100 % zhotovených svarů provádí pracovník dodavatele s oprávněním dle ČSN EN 970. O výsledku kontrol provádí záznam do stavebního deníku nebo samostatným protokolem.

Kontrola svarů prozářením

Kontrolu provádí nezávislá organizace odsouhlasená dodavatelem v rozsahu stanoveném v projektu podle ČSN EN 25817 (stupeň jakosti B) a na základě vyhovujících výsledků vizuální kontroly.

Opravy svarů

- odstranění vadných míst broušením
- zavaření vybroušených úseků dle zásad tohoto WPS

Značení svarů

- trvalé značení buď raznicemi svářečů v horní polovině obvodu trubky nebo pouze barevně (nutno odsouhlasit s odběratelem)
- evidenci raznic zúčastněných svářečů zaznamenat ve stavebním deníku

Školení a kvalifikační středisko společnosti QUALITEST
Centre for training and qualification of QUALITEST Co.

OSVĚDČENÍ O KVALIFIKACI č. 218

Tímto se osvědčuje, že pan:

Pavel Pokorný
r. č. 67 02 04 / 0345

vyhověl požadavkům čl. 4 ČSN EN 970 pro vizuelní zkoušku svarových spojů.
Pracovník byl školen ve znalosti souvisících norem, tvorby a hodnocení
nepravidelností svarů, použitých technologií
a prokázal znalosti testem a praktickou zkouškou.

Na základě těchto zkoušek se vydává osvědčení pro zkoušení v metodě :

Vizuelní zkouška svarových spojů

Datum kvalifikace : 22. srpna 2000
Platnost : bez omezení



Ing. Zdeněk Martinek
VT stupeň III

Příloha č. 4

Požadavky pro seznámení se s předpisy stanovenými pro areál závodu PARAMO

Požadavky

na zaměstnance dodavatelů v souvislosti s prováděním prací na koncovém zařízení produktovodu v areálu PARAMO, a.s.

Vstup do objektu:

Každý zaměstnanec musí absolvovat školení, to se provádí po předchozím objednání vždy v pondělí a ve středu od 8,00 d 9,30 hod. Termín si dohodne dodavatel.

Na podkladě školení a vyplněné žádosti bude vydán průkaz ke vstupu s podobenkou (foto zajišťuje ostraha PARAMO, a.s.).

Provádění prací na zařízení:

Musí být vydáno povolení k práci – vydává odpovědný vedoucí zaměstnanec PARAMO, a.s. je nutno zajistit v dostatečném předstihu, pro vydání povolení se svolává komise (pouze nebezpečné práce). V případě práce v prostředí s NV je nutno zajistit asistenci HZS PARAMO a respektovat další požadavky, uvedené v povolení k práci. Ceník služeb uvádím v příloze. V případě požadavku na měření koncentrace (dodržení NPKP) si je možno zapůjčit od PARAMO, a.s.

Svářeči – musí mít platný svářečský průkaz, všichni zaměstnanci zhotovitele písemné prohlášení svého zaměstnavatele platné zdravotní prohlídce, u OSVČ platí obdobně.

V souladu se zákoníkem práce § 132, odst. 4 podává společnost informaci o možných rizicích v pardubické rafinerii a vydáv bezpečnostní pokyny pro jízdu a pobyt ve všech prostorech PARAMO, a.s., Pardubice. Bude požadováno hodnocení rizik předložením PARAMO, a.s. Rizika musí být součástí povolení na práci a zaměstnanci vzájemně seznámeny.

OOPP:

Požadavky na OOPP jsou v podstatě totožné, jako v ČEPRO, a.s. tzn. přilba, oděv a obuv vše nehořlavá a antistatická úprava svářeči dle zvláštních předpisů, další zvláštní požadavky nejsou. Pro používání přileb platí samostatná směrnice.

Ceník služeb jednotky HZSp PARAMO, a.s.

Při zásahu

Pěnový hasicí automobil	3 400,- Kč/hod. vč. osádky 1+1
Kombinovaný hasicí automobil	3 370,- Kč/hod. vč. osádky 1+1
Výšková technika	2 500,- Kč/hod. vč. osádky 1+1
Cisternová automobilová stříkačka	2 210,- Kč/hod. vč. osádky 1+1
Technický automobil	1 500,- Kč/hod. vč. osádky 1+1

Při požární asistenci

Požární vozidlo (CAS)	1 200,- Kč/hod. vč. osádky 1+1
Výšková technika	1 500,- Kč/hod. (strojník)

Ostatní

Práce hasiče	200,- Kč/hod.
Požární stříkačka PS 12	400,- Kč/hod.
Kalové čerpadlo	100,- Kč/hod.
Plovoucí čerpadlo	200,- Kč/hod.
Elektrocentrála	200,- Kč/hod.
Motorová pila, křovinořez	150,- Kč/hod.
Nakladač UNC – 60	600,- Kč/hod. vč. obsluhy
Vysokozdvihový vozík DESTA	400,- Kč/hod. vč. obsluhy

Zapůjčení techniky

Dálkový dýchací přístroj	800,- Kč/den
Individuální dýchací přístroj	500,- Kč/den
Přetlakový ventilátor	500,- Kč/den
Náhradní lahev 6 l	100,- Kč/den
Detekční přístroj	1 000,- Kč/den
Požární hadice 20 m	50,- Kč/den
Přenosný hasicí přístroj	80,- Kč/den

Použité hasivo, sorbenty a voda, budou hrazeny dle platných cen a skutečné spotřeby.
Nedokončené motohodiny a hodiny práce se zaokrouhlují na celé ¼ hodiny.
Ceny jsou uvedeny bez DPH.