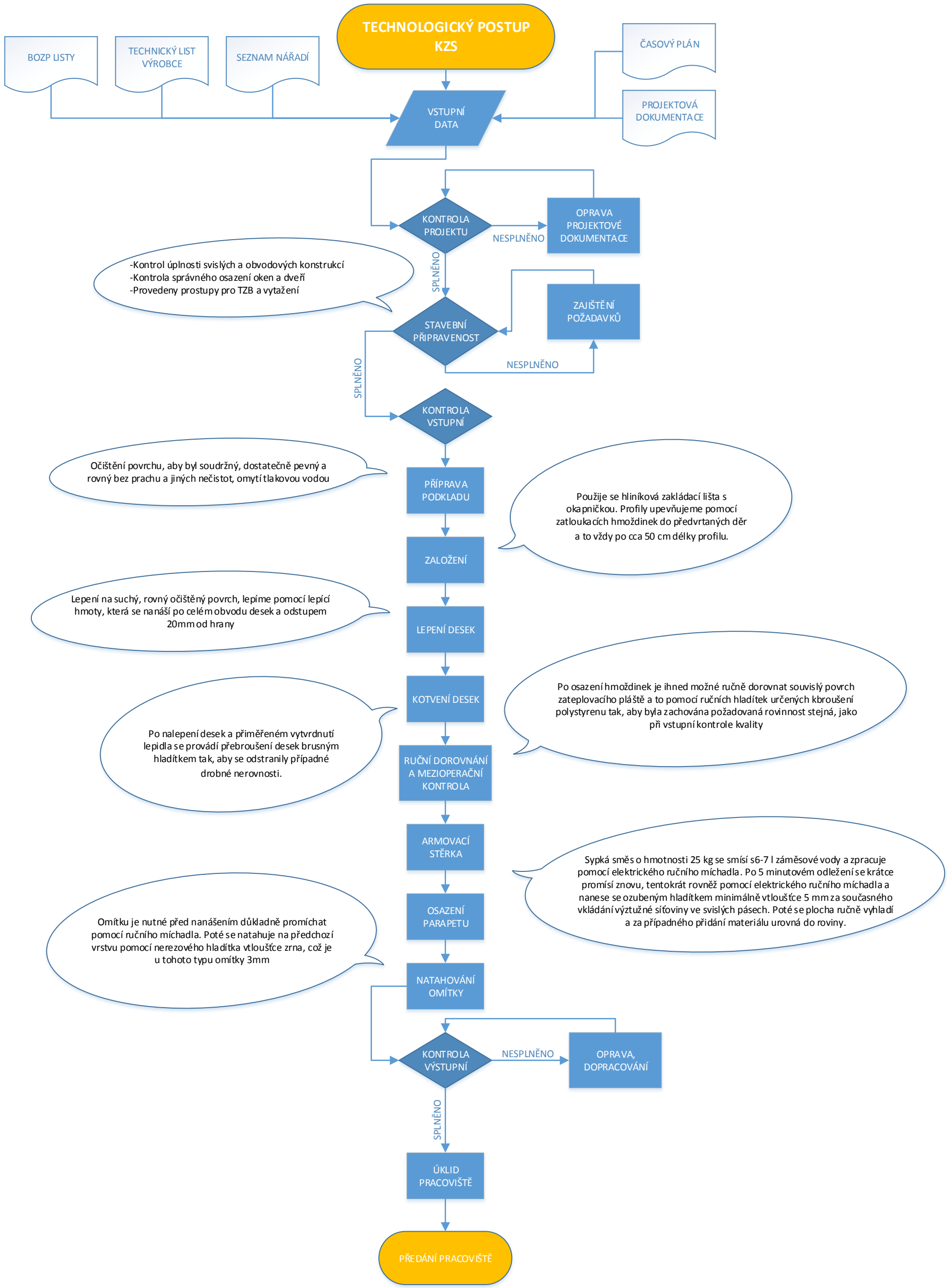
TECHNOLOGICKÝ POSTUP KZS
BOZP LISTY
TECHNICKÝ LIST VÝROBCE
SEZNAM NÁŘADÍ
ČASOVÝ PLÁN
PROJEKTOVÁ DOKUMENTACE
VSTUPNÍ DATA
KONTROLA PROJEKTU
NESPLNĚNO
OPRAVA PROJEKTOVÉ DOKUMENTACE
SPLNĚNO
-Kontrol úplnosti svislých a obvodových konstrukcí
-Kontrola správného osazení oken a dveří
-Provedeny prostupy pro TZB a vytažení
STAVEBNÍ PŘIPRAVENOST
ZAJIŠTĚNÍ POŽADAVKŮ
NESPLNĚNO
SPLNĚNO
KONTROLA VSTUPNÍ
Očištění povrchu, aby byl soudržný, dostatečně pevný a rovný bez prachu a jiných nečistot, omytí tlakovou vodou
PŘÍPRAVA PODKLADU
Použije se hliníková zakládací lišta s okapničkou. Profily upevňujeme pomocí zatloukacích hmoždinek do předvrtaných děr a to vždy po cca 50 cm délky profilu.
ZALOŽENÍ
Lepení na suchý, rovný očištěný povrch, lepíme pomocí lepící hmoty, která se nanáší po celém obvodu desek a odstupem 20mm od hrany
LEPENÍ DESEK
KOTVENÍ DESEK
Po osazení hmoždinek je ihned možné ručně dorovnat souvislý povrch zateplovacího pláště a to pomocí ručních hladítek určených kbroušení polystyrenu tak, aby byla zachována požadovaná rovinnost stejná, jako při vstupní kontrole kvality
Po nalepení desek a přiměřeném vytvrdnutí lepidla se provádí přebroušení desek brusným hladítkem tak, aby se odstranily případné drobné nerovnosti.
RUČNÍ DOROVNÁNÍ A MEZIOPERAČNÍ KONTROLA
ARMOVACÍ STĚRKA
Sypká směs o hmotnosti 25 kg se smísí s6-7 l záměsové vody a zpracuje pomocí elektrického ručního míchadla. Po 5 minutovém odležení se krátce promísí znovu, tentokrát rovněž pomocí elektrického ručního míchadla a nanese se ozubeným hladítkem minimálně vtloušťce 5 mm za současného vkládání výztužné síťoviny ve svislých pásech. Poté se plocha ručně vyhladí a za případného přidání materiálu urovná do roviny.
OSAZENÍ PARAPETU
Omítku je nutné před nanášením důkladně promíchat pomocí ručního míchadla. Poté se natahuje na předchozí vrstvu pomocí nerezového hladítka vtloušťce zrna, což je u tohoto typu omítky 3mm
NATAHOVÁNÍ OMÍTKY
KONTROLA VÝSTUPNÍ
NESPLNĚNO
OPRAVA, DOPRACOVÁNÍ
SPLNĚNO
ÚKLID PRACOVIŠTĚ
PŘEDÁNÍ PRACOVIŠTĚ