

Popis stávajícího stavu a návrh jeho řešení

číslo VH: CZE0012-18873

Tento dokument obsahuje popis stávajícího stavu válečného hrobu **VH: CZE0012-18873**. Dále uvádí technický popis navrhovaného řešení, použitých materiálů a technologických postupů. Dokument je zpracován jako podklad k žádosti o dotaci na zlepšení podmínek pro zachování důstojné podoby a technické ochrany tohoto památného místa. Podklady slouží k posouzení oprávněnosti dané akce z hlediska její naléhavosti a efektivity.

Identifikace VH

-VH se nachází v na rohu ulic Na Šabatce a Komořanská, Komořany, Praha 12.

-VH je památníkem obětím odboje a revoluce 1939-1945

Technické parametry VH, současný stav a rozsah poškození

Hrob je tvořen-

- Podezdívkou z hrubě opracované žuly s přibližnou výměrou 1,865m², vyspárované maltou. Podezdívka nevykazuje neúměrné poškození a odpovídá svému stáří. Povrch jednotlivých kamenných dílů je hrubý, zašlý a postrádá původní estetickou čistotu.
- Nápisovou deskou z tmavé žuly o rozměru 1505/590mm a tloušťce 30mm. Deska nevykazuje viditelné poškození. Povrch je lesklý, mírně zašlý. Zlaté písmo je dobře čitelné, místy je plátkové zlato vypadané.
- Základovým blokem z cihel a betonu o půdorysných rozměrech 1010/610mm a předpokládané výšce 220mm
- Svislou nápisovou deskou ze světlé žuly o rozměrech 545/1165mm a tloušťce 70mm. Povrch je lesklý, mírně zašlý. Zlaté písmo je dobře čitelné, místy je plátkové zlato vypadané.
- Ocelovou konstrukcí, podpírající svislou nápisovou desku. Konstrukce je dělená, skládá se z drážky ve tvaru „U“ z ocelových jelek o rozměr 610/80mm, síla jelek je 30mm a ocelových tyčí, navařených na drážku a podpírající pomník. Tyče mají průměr 15mm a přibližnou délku 1100mm. Pro stabilitu pomníku jsou tyče usazené do země. Konstrukce nevykazuje poškození, je však již značně zkorodovaná.

Fotodokumentace současného stavu



Navrhované technické řešení

Hrobové místo není přístupné pro nákladní i osobní automobil, veškeré práce proběhnou bez asistence hydraulické techniky.

1. Zakrytí nápisových desek
2. Celoplošné očištění povrchu podezdívky a základového bloku pomocí nízkotlakého parního čističe. Vyplnění poničených spár maltovou směsí
3. Odstranění zákrytu nápisových desek
4. Demontáž nápisové desky a ocelové konstrukce
5. Vyčištění nápisových desek pomocí Pemzy
6. Odstranění stávajícího plátkového zlata, začištění písma a příprava na aplikaci PRIMERu, Mixtionu a nového plátkového zlata
7. Aplikace Primeru, Mixtionu a nového plátkového zlata
8. Přebroušení všech částí ocelové konstrukce pomocí brusných kotoučů na ocel
9. Nanesení práškové antikorozi barvy na všechny díly ocelové konstrukce
10. Montáž ocelové konstrukce a nápisové desky
11. Zaspárování spodní hrany nápisové desky cementovou směsí
12. Aplikace impregnace AKEMI na nápisové desky
13. Úprava okolí hrobu, očištění od spárovacích hmot a zeminy

Vysvětlení použitých postupů a jejich efekt

- **Zakrytí nápisových desek**
Zakrytí desek zamezí jejich poškození při práci, zejména během čištění podezdívky a základového bloku nebo při manipulaci s konstrukčními materiály.
- **Celoplošné očištění povrchu podezdívky a základového bloku pomocí nízkotlakého parního čističe. Vyplnění poničených spár maltovou směsí**
Nízkotlaké parní čištění odstraní usazeniny, mechy a lišejníky, aniž by došlo k poškození povrchu. Oprava poničených spár obnoví celistvost a ochranu před průnikem vody.
- **Odstranění zákrytu nápisových desek**
Po dokončení čisticích prací a oprav podezdívky je možné bezpečně odstranit krytí
- **Demontáž nápisové desky a ocelové konstrukce**
Demontáž je nezbytná k umožnění renovace desek a ocelové konstrukce. Tento postup usnadňuje precizní opravy a aplikaci ochranných prvků.
- **Vyčištění nápisových desek pomocí Pemzy**
Pemza je vhodná pro jemné odstranění usazenin a drobných oxidací bez rizika poškrábání povrchu desek.
- **Odstranění stávajícího plátkového zlata, začištění písma a příprava na aplikaci PRIMERu, Mixtionu a nového plátkového zlata**
Staré plátkové zlato může být poškozené nebo opotřebované. Jeho odstranění a obnovení aplikací nového materiálu zlepší estetiku a zajistí dlouhodobou kvalitu písma.

- **Přebroušení všech částí ocelové konstrukce pomocí brusných kotoučů na ocel**
Přebroušení odstraní staré nátěry, nečistoty, rzi a jiné povrchové nedokonalosti, čímž připraví povrch na aplikaci antikorozní ochrany.
- **Nanesení práškové antikorozní barvy na všechny díly ocelové konstrukce**
Prášková barva poskytuje trvanlivou antikorozní ochranu a dodává esteticky kvalitní povrchovou úpravu odolnou vůči povětrnostním vlivům.
- **Zaspárování spodní hrany nápisové desky cementovou směsí**
Spárování zajistí stabilní ukotvení desky a zabrání průniku vody nebo nečistot do prostoru mezi deskou a konstrukcí.
- **Aplikace impregnace AKEMI na nápisové desky**
Impregnace poskytuje povrchu desek dodatečnou ochranu před vlhkostí, znečištěním a chemickou degradací.