

Общество с ограниченной ответственностью

«ПКФ ХозСтройИнструмент»



Балочно-ригельная

опалубка колонн

ПАСПОРТ

Бр ПС
шифр паспорта

2014г.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Опалубка колонн балочно-ригельная (далее изделие) применяется в качестве опалубки колонн при возведении монолитных бетонных и железобетонных конструкций при температуре окружающего воздуха от -40°C до $+45^{\circ}\text{C}$.

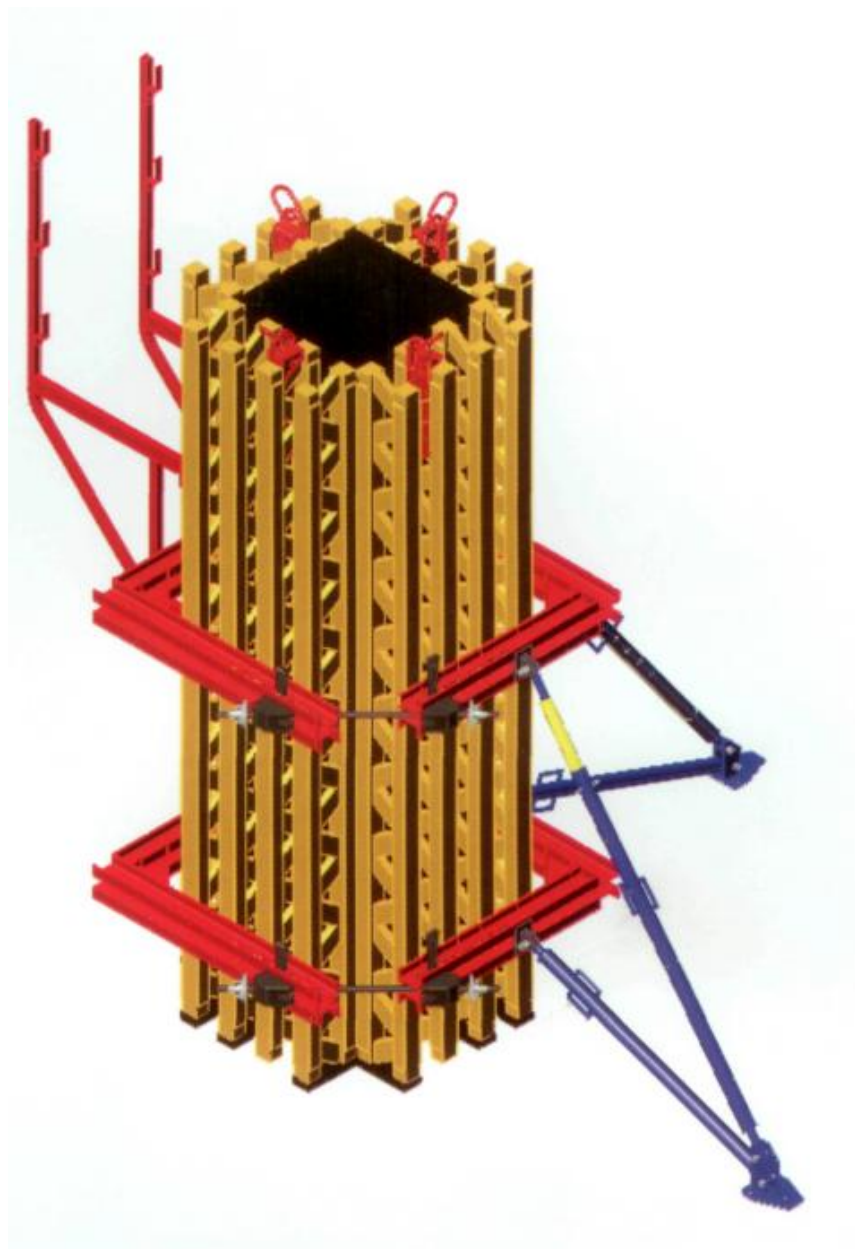
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ИЗДЕЛИЯ

№ п.п.	Наименование изделия	Обозначение изделия	Наименование показателя	Ед. изм.	Значение показателя
1	Ригель угловой	РУГ	Функциональный размер	мм	400x400, 500x500, 600x300, 600x400, 600x600, 650x650, 700x600, 700x700, 750x750
			Высота колонны	м	0,0 – 15,0
			Количество поясов	шт.	Определяется конструкторской документацией проекта
2	Уголок	Уголок	Функциональный размер	мм	25x25, 75x75
3	Винт стяжной	Винт стяжной	Длина	мм	1000, 1500, 2000
			Разрывное усилие	кгс	10850
			Предел прочности	кгс/см ²	6130
4	Шайба	Шайба	Функциональный размер	мм	100x100
5	Гайка	Гайка	Диаметр	мм	100
6	Петля строповочная	Пс	Грузоподъемность одной петли	кг	1000
7	Накладка для наращивания балок	Накладка	Функциональный размер	мм	600x118
8	Кронштейн подмостей	Кп	Шаг расстановки, не более	мм	2000
9	Подкос	Подкос (телескопический) 1-но уровневый, 2-х уровневый	Функциональный размер	м	Стандартный; 2,5-4,5; 6,0 (Ø60 мм)
		Подкос (винтовой) 1-но уровневый, 2-х уровневый			Стандартный; 2,5-4,5; 6,0 (Ø60 мм); 8,0; 10,0; 12,0; 14,0

3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

- Ригель угловой,
- Уголок,
- Винт стяжной,
- Шайба,
- Гайка,
- Петля строповочная,
- Накладка для наращивания балок,
- Кронштейн подмостей,
- Подкос.

4. УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ



5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. При погрузке, перегрузке, складировании и выгрузке изделий необходимо строжайшее соблюдение правил техники безопасности при проведении такелажных и грузоподъемных работ по ГОСТ 12.3.002-75 «ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности».

5.2. Организация и проведение технологического процесса должны предусматривать меры безопасности и безвредности для работающего персонала, близкорасположенных жилых массивов и окружающей среды.

5.3. Производственный процесс должен быть пожаро - и взрывобезопасен.

5.4. Производственное оборудование должно отвечать требованиям ГОСТ 12.1.018-86 «ССБТ. Пожарная безопасность. Электростатическая искробезопасность. Защитное заземление зануление» ГОСТ 12.1.045-84 «ССБТ. Электростатического поля. Допустимые уровни на рабочих местах и требования к проведению контроля»

5.5. Лица, производящие работы по п. 6.1. должны иметь аттестацию на право проведения грузоподъемных работ.

5.6. Подъем и опускание, установку и складирование изделий необходимо производить без резких рывков и ударов.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

6.1 Транспортирование изделий допускается любым видом транспорта без ограничения расстояния при условиях транспортирования по категории 8 ГОСТ 15150.

6.2 Хранение изделий допускается при категории хранения не жестче 7 ГОСТ 15150-69. Срок хранения не более 5 лет.

6.3. По истечении 5 лет должен быть произведен визуальный осмотр каждого изделия.

Места повреждения защитного покрытия должны быть очищены от ржавчины до металлического блеска без применения химических средств и реагентов, просушены и закрашены эмалью. Цвет эмали для закрашивания должен совпадать с цветом изделия.

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации изделий - не менее 12 месяцев со дня отгрузки их заказчику при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Балочно-ригельная опалубка колонн _____ Бр _____
(наименование изделия) (обозначение)

номер партии (заказа) _____ соответствует
нормативно-технической документации

М.П.

« ____ » _____ 201_ г.