

Общество с ограниченной ответственностью

«ПКФ ХозСтройИнструмент»

**Мостовые опорные подмости ХСИ-7
(МОП ХСИ-7)**

ПАСПОРТ

**МОП ХСИ-7 ПС
шифр паспорта**

Заводской №

2014г.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Мостовые опорные подмости ХСИ-7 (МОП ХСИ-7), далее по тексту «изделия», предназначены для использования в качестве несущих элементов горизонтальной опалубки монолитных железобетонных опор и пролетных строений, а также для сборки временных опор, рабочих подмостей, укрупнительных стапелей и др. сложных вспомогательных сооружений и устройств при производстве строительного-монтажных работ в мостостроении. Исполнение изделия в части воздействия климатических факторов соответствует категории IV по ГОСТ 15150-69* для эксплуатации в условиях умеренного климата при температуре окружающей среды от минус 40°С до плюс 40°С.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Основные параметры и размеры:

- Наибольшая высота собираемой конструкции - 40 м (при этом конфигурация конструкции определяется проектом производства работ (ППР) на конкретный объект),
- Гарантированный свободный ход винтового домкрата - 0-500 мм,
- Наибольшее расчетное усилие в стойке – 7 тс,
- Наибольшая масса монтажного элемента - 12 кг,
- Наибольшее расчетное усилие в элементах решетки (по креплению):
- Сжатие - 2 тс,
- Растяжение - 2 тс.
- Стойки С-4 УС выполняются из труб круглого сечения диаметром 60 мм. и снабжены, соответственно, одним, двумя фланцами. Фланец фасонная листовая деталь имеет четыре взаимно перпендикулярных прямоугольных паза, для установки и крепления ригелей Р, образуя клиновой узел, между прямоугольными пазами фланца выполнены отверстия для взаимного соединения стоек горизонтальными раскосами РсГ1 (палец - отверстие) и РсГ2 (метизной парой). Стойки имеют с одной стороны стакан диаметром 68 мм. для стыковки между собой стоек или доборных стоек, размер стыковки 125мм., с другой стороны стопор (гайка М12) служащий для предотвращения выпадения домкратов при перемещении собранной конструкции.
- Стойки С-2 УС выполняются из труб круглого сечения диаметром 60 мм. и снабжены, соответственно, одним, двумя фланцами. Фланец фасонная листовая деталь имеет четыре взаимно перпендикулярных прямоугольных паза, для установки и крепления ригелей Р, образуя клиновой узел, между прямоугольными пазами фланца выполнены отверстия для взаимного соединения стоек горизонтальными раскосами РсГ1 (палец - отверстие) и РсГ2 (метизной парой). Стойки имеют с одной стороны стопор (гайка М12) служащий для предотвращения выпадения домкратов при перемещении собранной конструкции.
- Горизонтальными раскосами РсГ1 выполнен из профильной трубы 60х30 мм., РсГ2 выполнен из круглой трубы диаметром 48 мм.
- Ригель Р выполнен из профильной трубы 60х30 мм., на обеих сторонах выполнены оголовки (корпус клина, клин), два отверстия диаметром 18мм., служат для монтажа раскоса вертикального РсВ.
- Раскос вертикальный РсВ выполнен из круглой трубы диаметром 33мм. способ крепления в отверстие ригеля: РсВ1 (палец-флажок). В общей сборке раскос вертикальный РсВ, предотвращает разъем стоек в местах стыковки, в стаканах.
- При варианте сборки стойки С4-УС; С-2 УС опираются непосредственно на домкрат со стороны стопора (гайка М12). В общей схеме сборки с применением домкратов 130мм. нижнее положение гайки домкрата (начало свободного хода).
- Ограничение величины свободного хода домкрата в оговоренных пределах (0-500 мм) осуществляется специальным ограничительными винтами, имеющимися в каждой стойке. При этом используются только соответствующие винты опорных стоек; неиспользуемые ограничительные винты рядовых стоек на протяжении всего периода эксплуатации должны быть плотно закручены и загерметизированы с целью предотвращения в полость стоек грязи и атмосферной влаги.

2.2. Требования к материалам и покупным изделиям:

- МОП ХСИ-7 изготавливается из труб, круглой, прямоугольной, листовой и фасонной стали.
- Круглые трубы по ГОСТ 10704-91, ГОСТ8732-78 из стали С245 без термообработки.
- Трубы стальные прямоугольные по ГОСТ8645-68 из стали С245 без термообработки.
- Листовой прокат по ГОСТ 103-76*, ГОСТ 82-70*, ГОСТ 19903-74* из стали С245.
- Фасонный прокат из стали С245: широкополочные двутавры по ГОСТ 26020-83, швеллеры с параллельными гранями полок по ГОСТ 8240-89, равнополочные уголки по ГОСТ 8509-93.
- Круглый прокат по ГОСТ 2590-88 из стали С245.
- Болты, гайки и шайбы должны соответствовать требованиям ГОСТ 7798-70*, ГОСТ 5915-70*, ГОСТ 11371-78*, иметь штамп ОТК завода-изготовителя, паспорт или документ, подтверждающий качество изделия.

2.3. Требования к изготовлению:

- Изготовление МОП ХСИ-7 производится в соответствии с чертежами проекта, СНиП III-18-75.

Сварные соединения МОП ХСИ-7 Сварку элементов изделия производить сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70

- Конструктивные элементы швов сварных соединений должны соответствовать требованиям ГОСТ 14771-76 (дуговая сварка в среде защитного газа).
- Угловые швы тавровых соединений должны иметь вогнутую форму поверхности с плавным переходом к основному металлу.
- Допуски на изготовление приведены на чертежах проекта. Неуказанные допуски принимаются по табл. 8 и 9 СНиП III-18-75.
- Не подлежащие сварке свободные кромки элементов или не полностью проплавливаемые кромки должны иметь неровности не более 1 мм. Поверхность кромок не должна иметь надрывов и трещин. Отдельные выхваты - не более одного на 1 п.м. реза - допускается выводить плавной зачисткой с соблюдением в деталях допускаемых предельных отклонений от линейных размеров. Резка и обработка кромок деталей в соответствии со СНиП III-18-75, в т.ч. таблицей 40. Выборочный контроль швов сварных соединений согласно п. 3 табл. 3 СНиП III-18-75 производится в местах с признаками дефектов, обнаруженных визуальным осмотром.
- Одноименные марки МОП ХСИ-7 должны быть взаимозаменяемыми, что обеспечивается изготовлением в кондукторах.
- Марки МОП ХСИ-7 имеют покрытие грунт – эмаль «По ржавчине» ВД-КЧ-1222Р ТУ 2316-012-51309101-2008 и окрашиваются за 2 раза, допускается вариант покрытия горячим цинкованием 80мкм.

2.4. Комплектность.

Комплектность поставки (спецификация марок) определяется заказом потребителя. Сопроводительная документация - паспорт комплекта.

2.5. Маркировка.

Отправочные единицы (марки) после окончательной окраски маркируются в соответствии с указаниями чертежей проекта. Маркировка наносится на наружных поверхностях эмалью белого цвета ПФ-115 ГОСТ 6465-76 по трафарету. Транспортная маркировка наносится на каждое грузовое место и выполняется в соответствии с ГОСТ 14192-77.

2.6. Упаковка.

Элементы винтовых домкратов и метизы упаковываются в деревянную тару, выложенную изнутри водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828-75, с маркировкой на таре или бирке. Остальные марки транспортируются на платформах в специальных контейнерах или в полувагонах пакетами. Средства пакетирования - деревянные прокладки, проволока отожженная по ГОСТ 3282-74.

3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

Наименование и марка элемента	Кол-во, шт.

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ

- Эксплуатация сооружений из МОП ХСИ-7, в т.ч. монтаж и демонтаж, осуществляется в соответствии с настоящим паспортом, СНиП Ш-4-80*, «Правилами техники безопасности и производственной санитарии на строительстве мостов и труб», а так же указаниями проекта производства работ (ППР) объекта строительства, на котором применяются МОП ХСИ-7.
- Приемка сооружений из МОП ХСИ-7 производится в соответствии с указаниями п.п. 5.77 и 5.78 СНиП Ш-43-75 и п.п. 1.147-1.153 СНиП Ш-18-75.
- Монтаж (демонтаж) сооружений из МОП ХСИ-7 выполняется поэлементно или укрупненными блоками. Способы монтажа и демонтажа определяются проектом производства работ.
- На всех стадиях монтажа (демонтажа) конструкция из МОП ХСИ-7 должна представлять собой геометрически неизменяемую систему.
- Перед установкой каждый элемент подвергается осмотру с целью проверки состояния металлоконструкций, а также на предмет отсутствия в стыковочных узлах снега, льда, грязи и др. Категорически запрещается устанавливать элементы с деформированными фасонками, проушинами и фланцами. Предельно допустимый зазор (искривление) между фасонкой (проушиной) и ребром стальной линейки длиной 100 мм, приложенной в любом месте фасонки и по любому направлению - не более 0,1 мм.
- При постановке болтов должен обеспечиваться крутящий момент 20 кгс. м.
- Отклонение стоек от вертикали не должно превышать 0,1%.
- При установке конструкций и сборке монтажных соединений необходимо соблюдать требования п.п. 1.112-1.125 СНиП Ш-18-75, а также раздела 5 СНиП Ш-43-75.

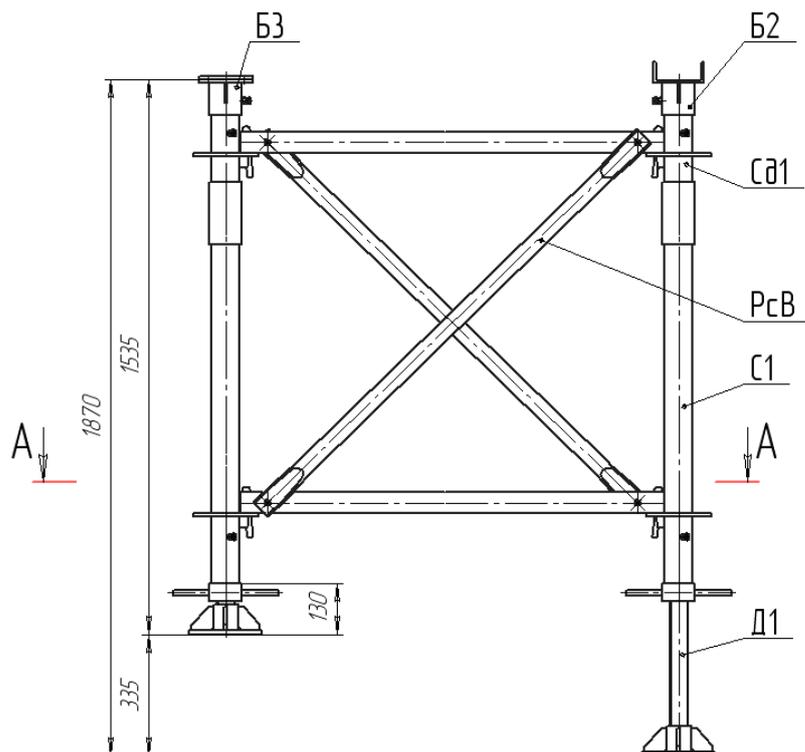
5. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.

- Монтаж, эксплуатация и демонтаж конструкций из МОП ХСИ-7, а также разработка соответствующей проектной документации, выполняется в соответствии с требованиями:
- «Типовой инструкции по технике безопасности монтажнику стальных пролетных строений мостов», Минтрансстрой. Оргтрансстрой, Москва 1975 г.;
- «Типовой инструкции по охране труда для монтажников по монтажу стальных и ж.б. конструкций». Минтрансстрой. Оргтрансстрой. Москва 1975 г.;
- «Типовой инструкции по охране труда для плотника-верхолаза». Минтрансстрой. Оргтрансстрой. Москва 1977 г.
- «Сборника инструкций по технике безопасности для основных мостостроительных профессий». АО «Мостотрест».
- Местных инструкций по технике безопасности для отдельных видов работ.

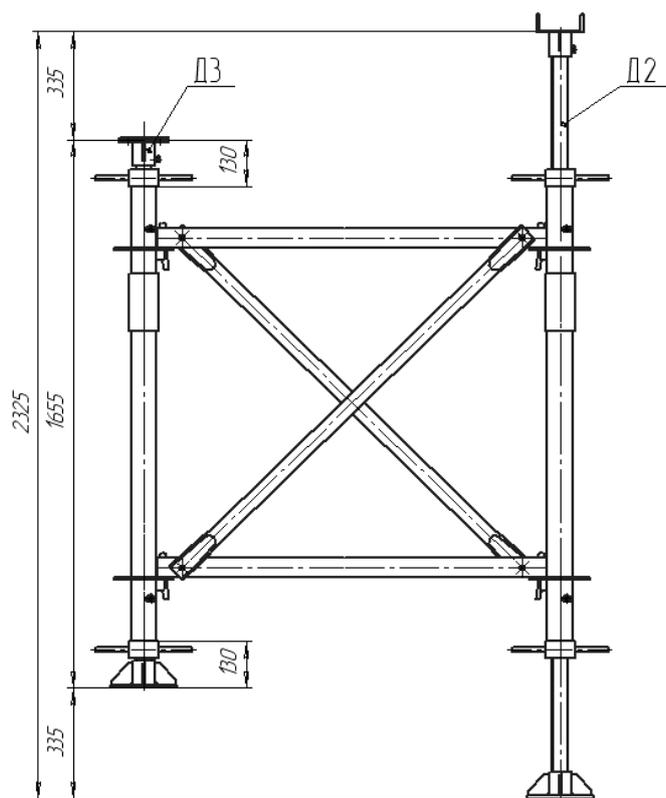
6. ПРАВИЛА ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ.

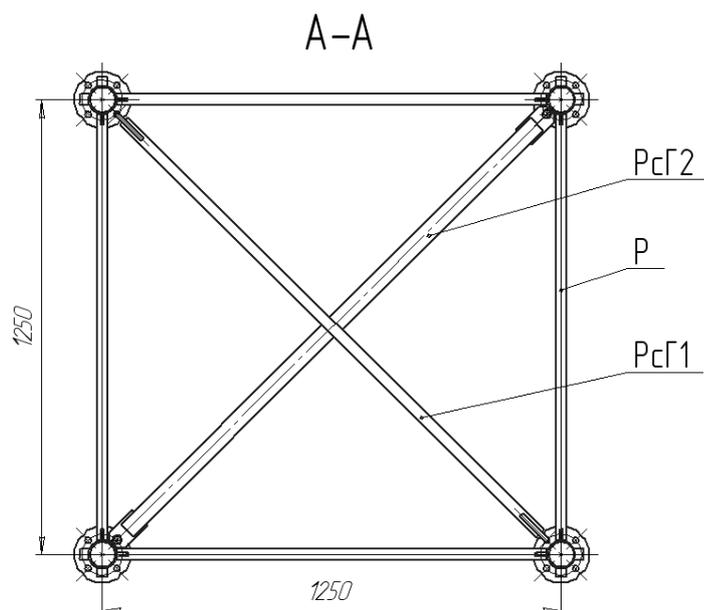
- Хранение элементов из МОП ХСИ-7 предусмотрено на открытом воздухе. Болты и домкраты хранятся в открытых ящиках под навесом.
- Хранение и подача элементов на монтаж выполняется в соответствии с требованиями п.п. 1.107-1.111 СНиП III-4-80* и п.2 главы 2 «Правил техники безопасности и производственной санитарии при сооружении мостов и труб».
- Поставленные на объект элементы МОП ХСИ-7 до их употребления рекомендуется хранить в контейнерах для перевозки и штабелях.
- Перевозка элементов МОП ХСИ-7 производится в специальных контейнерах и в виде пакетов. Болты перевозятся в соответствии с требованиями раздела 5 ОСТ 35-02-72. Марки Р1 и П1 объединяются в пакеты болтами, остальные марки перевозятся в контейнерах.
- Элементы МОП ХСИ-7 укладываются в пакеты и контейнеры поэлементно.
- Погрузка и разгрузка элементов МОП ХСИ-7 производится с соблюдением требований п.1.90 СНиП III-18-75 и разд. 5, 7 СНиП III-4-80*

7. СХЕМА МОНТАЖНАЯ



8.





9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящего паспорта при соблюдении потребителем условия транспортирования, хранения и эксплуатации.
- Гарантийный срок эксплуатации изделий - не менее 12 месяцев со дня отгрузки их заказчику.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Мостовые опорные подмости ХСИ-7

(наименование изделия)

МОП ХСИ-7

(обозначение)

заводской номер 2849/03.12.13г. соответствует технической документации на изделие

М.П.

Дата выпуска

. .2014г.