МОСТОСТРОЙ
ИНЖИНИРИНГ

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«МостоСтройИнжиниринг»

ул. Мирная, д.3, г. Малоярославец, Калужская обл., Россия,249092,
ИНН 4011026590, КПП 401101001, р/с 40702810222240009237, отделение №8608 Сбербанк России
г. Калуга, БИК 042908612. Тел.: +7 (495) 587-40-74, +7(48431) 6-21-13 E-mail: sale@1mostostroy.ru

---

Опорные стойки опалубки перекрытий (ОСОП)

П А С П О Р Т

ОСОП ПС

Малоярославец 2015 г

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Опорные стойки опалубки перекрытий (ОСОП), 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, укрепительных стапелей и др. сложных вспомогательных сооружений и устройств при производстве строительно-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:

- Модуль конструкции – 1250 мм,
- Наибольшая высота собираемой конструкции - 12 м (при этом конфигурация конструкции определяется проектом производства работ (ППР) на конкретный объект),
- Гарантированный свободный ход винтового домкрата - 0-350 мм,
- Максимальный уклон опорной площадки чашки к уровню горизонта при использовании верхних домкратов - 4%,
- Наибольшее расчетное усилие в стойке – 20 тс,
- Наибольшая масса монтажного элемента - 160 кг,
- Наибольшее расчетное усилие в элементах решетки (по прикреплению):
- Сжатие - 2 тс,
- Растяжение - 2 тс.
- Стойка СП-141, Стойка СП-142,Стойка СП-143 выполняются из труб круглого сечения диаметром 89 мм и снабжены на концах фланцами с болтовыми отверстиями для взаимного соединения 4 болтами М20. Размер верхнего фланца - 280х280 мм, нижнего фланца - 150х150 мм. По периметру верхнего фланца расположены отверстия для крепления горизонтальных связей в стыке стоек. Длина стоек равна, соответственно, 1250 мм, 2500 мм и 625 мм. Стойки имеют расположенные в двух взаимно перпендикулярных плоскостях фасонки с болтовыми отверстиями для крепления горизонтальных и диагональных связей (Ригель СП-144,Ригель СП-145 - для стоек СП-141 и СП-142) или отдельных диафрагм (для стоек СП-142).
- Ригель диагональный СП-144 и ригель горизонтальный СП-145 выполняются из труб круглого сечения диаметром 57 мм и имеют на концах проушины с отверстием под односрезное болтовое соединение М20 для крепления к фасонкам стоек внахлестку.
- При варианте сборки, когда стойки СП-141 и СП-142 в нижнем положении опираются непосредственно на домкраты, на нижнем фланце каждой опорной стойки закрепляется дополнительный фланец СП-146 для возможности установки нижнего яруса горизонтальных связей.

- Ограничение величины свободного хода домкрата в оговоренных пределах (0-350 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.

- Для предотвращения проворачивания башмака СП-148.01 и башмака СП-149.00 при выдвижении винта СП-148.12, во всех трех марках предусмотрены специальные отверстия диаметром 13 мм, отвечающие в собранном положении друг другу. Фиксация марок производится монтажным ломиком или другим соответствующим ручным инструментом.

- Для облегчения очистки стаканов СП-148.01 и башмака СП-149.00 от грязи в опорных листах этих марок предусмотрены сквозные отверстия диаметром 13 мм.

- Для уменьшения свободной длины стоек (вариант парной стойки) устанавливается уголок СП-147.

- Сборная плита СП-150 устанавливается в основание и (или) в оголовок вспомогательной конструкции (в зависимости от схемы сборки) и состоит из парных плит СП-150.01, (из прокатных широкополочных двутавров 30Ш1), объединяемых между собой плитами СП-150. 1 (из швеллера с параллельными полками 24П) и плитами СП-150.2 (из равнополочного уголка 75х5 мм). Полки плиты СП-150.1 имеют отверстия для крепления фланцев стоек, а также 4-х фланцев СП-152, устанавливаемых только на верхний ростверк в случае опирания его на домкратные винты СП-148.12. Концевые ребра жесткости ростверка снабжены отверстиями под болт М20 для объединения верхних ростверков посредством парных соединительных элементов СП-153 между собой, а также для крепления, в случае необходимости, индивидуальных металлоконструкций.

- Рядовые и нижние секции лестниц СП-172 и СП-173 длиной 1210 мм имеют на кронштейнах отверстия под односрезное болтовое соединение М20 для крепления к фасонкам стоек внахлестку. Секция лестницы СП-174 длиной 2050 мм устанавливается непосредственно на деревянный (металлический) рабочий настил и фиксируется саморезами (болтовым креплением). Меньший диаметр страховочных дуг марки СП-174 по отношению к марке СП-172 дает возможность плавного телескопического изменения их взаимного положения при переменной высоте верхних домкратов, а также различной толщине обрешетки рабочего настила подмостей.

- Все элементы ОСОП объединяются обыкновенными болтами М20 одного типоразмера - марка Крепёж СП-154.

2.2. Требования к материалам и покупным изделиям:

- ОПРС изготавливается из труб, круглой, листовой и фасонной стали.

- Все трубы по ГОСТ 8732-78 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 ОСОП производится в соответствии с чертежами проекта, СНиП III-18-75.

- Сварные соединения ОСОП выполняются электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75;
- Конструктивные элементы швов сварных соединений должны соответствовать требованиям ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 14098-91 для ручной дуговой сварки.
- 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 проплавляемые 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 ОСОП должны быть взаимозаменяемыми, что обеспечивается изготовлением в кондукторах.
- Приварка проушин и заглушек должна обеспечивать герметичность полости трубы. Герметичность контролируется наружным осмотром.
- Марки ОСОП, метизов, грунтуются фунтом ГФ-021 ГОСТ 25129-82 и окрашиваются за 2 раза масляной цветной густотертой краской для наружных работ. Цветовое решение элементов ОСОП определяется Заказчиком (для большего удобства в эксплуатации окраску диагоналей С5 рекомендуется производить краской иного от остальных марок цвета).

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.

Ростверки, прогоны и лестницы транспортируются без тары. Элементы винтовых домкратов я 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	Вес, шт./кг.
1	Стойка С1	26
2	Стойка С2	46
3	Стойка С3	15
4	Связь диагональная С4	7
5	Связь горизонтальная С5	5
6	Фланец накладной С6	7
7	Планка С7	1
8	Прогон П1	160
9	Домкрат Д1	25
10	Чашка Д2	8
11	Башмак Д3	10
12	Ростверк Р1	379
13	Накладка Р1.5	7

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ

- Эксплуатация сооружений из ОСОП, в т.ч. монтаж и демонтаж, осуществляется в соответствии с настоящим паспортом, СНиП III-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 ОСОП.
- Приемка сооружений из ОСОП производится в соответствии с указаниями п.п. 5.77 и 5.78 СНиП III-43-75 и п.п. 1.147-1.153 СНиП III-18-75.
- Монтаж (демонтаж) сооружений из ОСОП выполняется поэлементно или укрупненными блоками. Способы монтажа и демонтажа определяются проектом производства работ.
- На всех стадиях монтажа (демонтажа) конструкция из ОСОП 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 к 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 III-18-75, а также раздела 5 СНиП III-43-75.

5. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.

- Монтаж, эксплуатация и демонтаж конструкций из ОСОП, 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 ОСОП 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 ОСОП до их употребления рекомендуется хранить в контейнерах для перевозки и штабелях.
- Перевозка элементов ОСОП 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 ОПРС укладываются в пакеты и контейнеры поэлементно.
- Погрузка и разгрузка элементов ОСОП производится с соблюдением требований п.1.90 СНиП III-18-75 и разд. 5, 7 СНиП III-4-80*

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

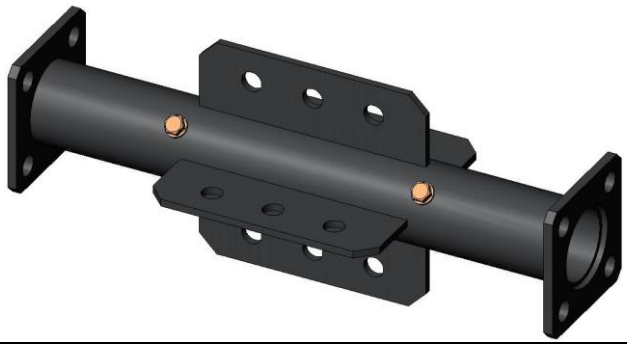
СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

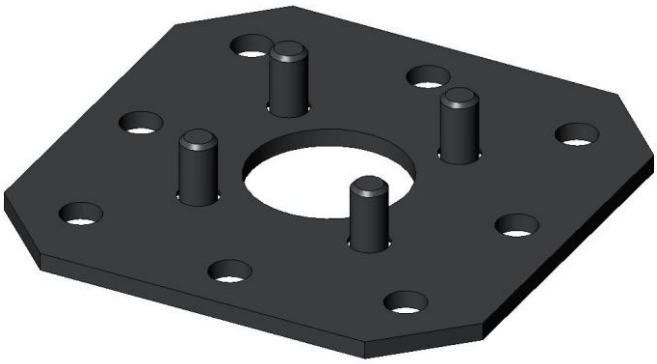
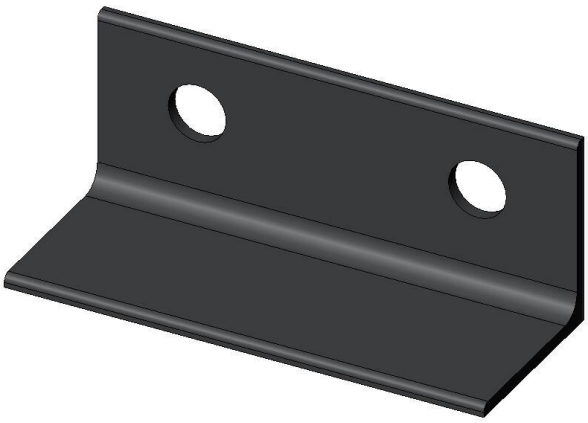
_____Опорные стойки опалубки перекрытий_____ ___ОСОП_____

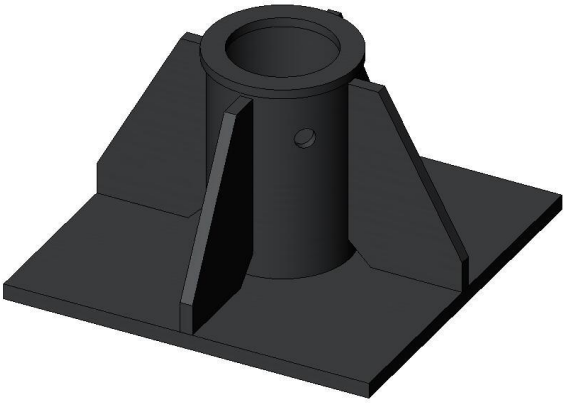
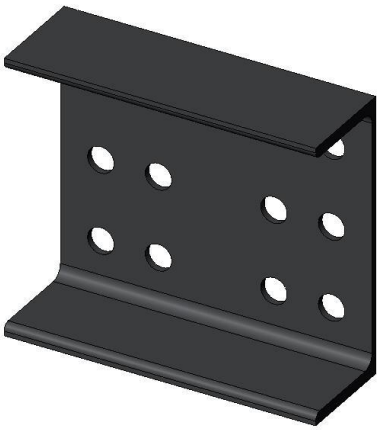
(наименование изделия) (обозначение)

заводской номер соответствует технической документации на изде

М.П. Дорогов П.А, Дата выпуска

№	Наименова-ние	Вес шт/кг	
1	Стойка С1	26,00	
2	Стойка С2	46,00	
3	Стойка С3	15,00	
4	Связь диаго-нальная С4	7,00	

5	Связь горизонтальная С5	5,00	
6	Фланец накладной С6	7,00	
7	Планка С7	1,00	
8	Прогон П1	160,00	

9	Домкрат Д1	25,00	
10	Чашка Д2	8,00	
11	Башмак Д3	10,00	
12	Ростверк Р1	379,00	

13	Накладка Р1.5	7,00