



SARYARKA BS
- WAREHOUSE SOLUTIONS -

ТОО «Сарыарка БС»

Адрес: г. Астана, район Есиль,
мкр. Уркер, ул. Басыкара Батыр, дом 22
БИН 210 240 007 700
mmediaast@gmail.com
Тел +7 7172 25 15 32, +7 775 948 66 24

ПАЛЛЕТНЫЕ СТЕЛЛАЖИ

Паспорт и инструкция по эксплуатации



1. НАЗНАЧЕНИЕ

- 1.1 Стеллаж предназначен для хранения грузов в промышленных и складских помещениях в производственной таре на настилах и поддонах.
- 1.2 Стеллаж представляет собой сборно-разборную конструкцию, собираемую из вертикальных рам и горизонтальных балок.
- 1.3 Поддоны устанавливаются на две горизонтальные балки, при этом первый уровень поддонов размещается непосредственно на полу.
- 1.4 Количество поддонов, размещаемых на балках, зависит от ширины секции, размеров и веса поддонов.
- 1.5 Изделие предназначено для эксплуатации при температуре окружающего воздуха от +1°C до + 40°C при влажности не более 80 %.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 2.1 Изделие должно соответствовать требованиям настоящего паспорта и технической документации.
- 2.2 Стеллаж имеет возможность присоединения необходимого количества дополнительных секций к основному стеллажу.

3. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Ответственность

- 3.1.1. Ответственность за соблюдение правил возлагается на руководителя участка или инженерно-технического специалиста, назначенного приказом.
- 3.1.2. Виновные в нарушении настоящей инструкции, а также не принявшие мер к ее выполнению, привлекаются к ответственности согласно действующему законодательству.
- 3.1.3. Контроль за соблюдением настоящей инструкции возлагается на руководителя подразделения, на которого возложены обязанности по установке стеллажной конструкции.

3. 2. Общие требования

- 3.2.1. Безопасность сборки и установки стеллажей должна быть обеспечена:

- правильной подготовкой и организацией мест производства работ;
- применением работниками средств защиты;
- применением устройств для механизации погрузо-разгрузочных работ, отвечающих требованиям безопасности;
- правильным размещением и укладкой металлоконструкций стеллажа в местах производства работ;
- применением электрифицированного инструмента (далее – электроинструмент), отвечающего требованиям ГОСТ 12.2.013 «ССБТ. Машины ручные электрические. Общие требования безопасности».

- 3.2.2. К выполнению работ по сборке и установке стеллажей допускается только квалифицированный персонал, знающий конструкцию и технологический процесс сборки стеллажей, прошедший обучение и инструктаж по технике безопасности.

- 3.2.3. Монтажные работы допускается производить только в спецодежде, а также в защитной каске и с монтажным поясом.

- 3.2.4. Работы необходимо производить исправным инструментом. Для переноски инструмента к месту работы необходимо применять специальные сумки или ящики. При работе для укладки инструмента использовать специальные сумки, закрепленные на предохранительном поясе.

- 3.2.5. При сверлении материалов, дающих отлетающую стружку (осколки), следует применять защитные очки. Для защиты органов дыхания от пыли применять респиратор.

3.2.6. Места производства работ, включая проходы и проезды, должны иметь достаточное освещение естественное и искусственное освещение. Освещенность должна быть равномерной, без слепящего действия на рабочих.

3.2.7. Места производства работ не допускается загромождать элементами конструкции неиспользуемыми при выполнении данного этапа работ.

3.2.8. Сборку стеллажей выполнять согласно инструкции по сборке стеллажей. При этом необходимо выполнять требования СНиП 12-04-2002 «Безопасность труда в строительстве» часть 2 Строительное производство (принят 1 января 2003г.)

3.2.9. При монтаже стеллажей с применением автокрана, погрузчика, лебедки соблюдать требования правил по технике безопасности.

3.2.10. Помещение, где проводятся работы, должно быть обеспечено средствами противопожарной защиты (огнетушителями ОПУ-5).

3.2.11. На время монтажа стеллажей бригада должна быть обеспечена телефонной связью и медицинской аптечкой с набором медикаментов для оказания первой медицинской помощи

3.2.12. Запрещается:

- использовать неисправный инструмент;
- стоять и проходить под грузом, поднятым краном, а также между колоннами, ограждениями, стенами зданий, близко расположенными к перемещаемому грузу;
- находиться на незакрепленном настиле, ходить по стеллажам;
- выполнять монтажные работы в несколько ярусов без специальных предохранительных поясов;
- пребывать на этаж ниже того, на котором идет монтаж на данном этапе;
- оставлять поднятые элементы конструкций на весу на крюке крана во время перерывов.

3.3. Меры безопасности при работе на высоте

3.3.1. Работы, выполняемые на расстоянии более 1,5 метров от поверхности пола считаются работами на высоте, а на расстоянии более 5 метров - верхолазными. Состояние здоровья лиц, допускаемых к верхолазным работам, должно отвечать соответствующим медицинским требованиям. При работах на высоте следует пользоваться предохранительным монтажным поясом. Если нет возможности закрепить предохранительный пояс, следует пользоваться страховочным канатом, предварительно заведенным за элементы стеллажа. Выполнение работ в данном случае выполняется двумя монтажниками.

3.3.2. Запрещается:

- работать больному;
- работать друг под другом;
- скидывать вниз инструмент и принадлежности.

3.3.3. Рабочие, выполняющие работы на высоте, должны знать:

- правила техники безопасности при высотных работах;
- правила технической эксплуатации рабочего снаряжения, приспособлений и инструментов;
- правила техники безопасности, относящиеся к объекту работ.

3.4. Меры безопасности при работе с электроинструментом

3.4.1. К работе с электроинструментом допускаются лица, прошедшие инструктаж по технике безопасности при эксплуатации электроустановок.

3.4.2. Перед началом работы следует произвести проверку внешним осмотром исправности кабеля (шнура), его защитной трубки и штепсельной вилки, целостности изоляционных деталей корпуса и рукоятки; проверку работы выключателя и проверку работы электроинструмента на холостом ходу.

3.4.3. При работе не допускать переломов, перегибов электропровода, а также прокладки его в местах складирования конструкций, материалов, движения транспорта.

3.4.4. Запрещается:

- держать инструмент за провод;
- производить замену рабочего инструмента до полной остановки;
- включать электроинструмент в сеть с характеристиками, не соответствующими указанным в техническом паспорте;
- переносить электроинструмент с одного рабочего места на другое при включенном электродвигателе;
- оставлять без надзора, подключенный к сети, электроинструмент, а также инструмент с работающим электродвигателем;
- оставлять без присмотра электроинструмент во избежание пользования им посторонними лицами.

3.4.5. При проведении работ необходимо следить, чтобы не происходило непосредственного контакта кабеля или провода, питающего электроинструмент, с металлическими предметами, горячими, влажными, покрытыми маслом поверхностями во избежание поражения электрическим током. Необходимо следить, чтобы места присоединения проводов к контактам ручного электроинструмента не имели натяжения, а провода изломов.

4. УСЛОВИЯ ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ

4.1 Наличие надлежащего потолочного освещения площадки, отданной под работы по сборке и установке оборудования в течение рабочего дня бригады.

4.2 Обеспечение точек подключения для круглосуточного подвода 3-х фазного электропитания с напряжением 380В как минимум на 32 Ампера силового тока и евро-розетки на 220 В.

4.3 Здание закрытое, сухое, отапливаемое (температура не ниже +5 градусов С).

4.4 Возможность разгружать грузовик со стороны бокового борта, и если необходимо, транспортировать материал прямо в здание погрузчиком с вилочным захватом. Готовность 100% подъездных путей для заезда и разгрузки на рабочую площадку.

4.5 Наличие к началу работ по сборке и установке оборудования не менее 1/3 свободных площадей от общей площади склада, что включает: — зона сборки рам длиной не менее 30м, — зона установки стеллажей длиной не менее 30м, — зона складирования длиной не менее 30м. Обеспечение соответствующих дополнительных свободных площадей по мере прохождения работ по сборке и установке Оборудования с интервалом в 1-2 рабочих дня.

4.6 Если не согласовано иначе, вода и электроэнергия предоставляются бесплатно.

4.7 Обеспечение непрерывности работ по сборке и установке Оборудования.

4.8 Ход выполнения работ по сборке и установке Оборудования не будет задерживаться из-за осуществления других проектов или присутствия других фирм на месте указанных работ. Любое присутствие сторонних организаций на месте работ по сборке и установке оборудования должно быть согласовано с Поставщиком в целях деления ответственности при несчастных случаях.

4.9 Смонтированные конструкции стеллажей не подлежат использованию сторонними организациями, а также Покупателем до официальной передачи их в эксплуатацию.

4.10 В перечень работ не включены бетонные и каменные работы, удаление грязи и воды с бетонного пола, восстановление повреждений, причиненных третьей стороной.

4.11 100% техническая готовность полов под работы по сборке и установке складских стеллажей.

4.12 Пол должен быть выполнен в виде плиты толщиной не менее 175 мм, изготовленной из бетона класса по прочности на сжатие не ниже В25:

- неровность пола по всей площадке должна быть не более 15 мм и не более 5 мм на длине 4 метров;
- не должно быть соединений плит в местах установки анкеров;
- не должно быть прохождения арматуры в местах установки анкеров или должно быть её залегание на глубине от поверхности пола не менее 125 мм.

4.13 При выявлении в процессе работ по сборке и установке оборудования необходимости или недостаточного количества выравнивающих элементов (пластин) Поставщик обязуется поставить доп. элементы, а Покупатель оплатить их.

4.14 Выделение закрываемого на замок помещения под хранение метизов, комплектующих и инструмента, обеспечивающее:

- свободную транспортировку приспособлений и инструмента бригады Поставщика;
- подвод электропроводки для её обогрева и освещения;
- проезда техники для её разгрузки и загрузки.

4.15 Охрана в нерабочее время приспособлений и инструмента бригады Поставщика и арендной техники, привлеченной Поставщиком для проведения работ по сборке и установке Оборудования (если таковая привлекается)

4.16 Покупатель гарантирует отсутствие инженерных коммуникаций, препятствующих возведению стеллажных конструкций согласно Схеме расстановки (проекту). В случае обнаружения подобных конструкций сторонами согласовывается увеличение срока работ по сборке и установке Оборудования либо отказ от работ по сборке и установке Оборудования этой части стеллажного оборудования.

4.17 ВАЖНО: Все изменения от Заказчика в обязательном порядке согласовываются с Производителем и вносятся в документацию.

4.18 Допускается монтаж с применением автокрана, погрузчика, лебедок и другой грузоподъемной техники.

5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

5.1 Перед началом работ все члены бригады должны быть ознакомлены с настоящей инструкцией, паспортом, планировкой размещения и правилами техники безопасности при установке металлоконструкций.

5.2 Порядок сборки.

5.2.1 Выполните разметку для выявления ошибок в замерах на начальной стадии сборки.

5.2.2 Сборка рам стеллажа производится в специально отведенном месте в горизонтальном положении согласно схеме расположения раскосов в раме, в зависимости от ее высоты. При необходимости в раму можно вставить усилитель для повышения ее несущей способности.

5.2.3 В начале сборки убедитесь в том, что стойки лежат в одном направлении по перфорации.

5.2.4 Сборка осуществляется посредством установки болтов М10х70 и самоконтрящихся гаек.

5.2.5 Удобнее начать сборку с крепления верхнего и нижнего раскоса: это обеспечит параллельность стойкам. Верхняя горизонталь крепится всегда на последнее отверстие, а нижняя на 2-е снизу.

5.2.6 После установки раскосной системы провести затяжку болтов с моментом, согласно Табл. 1:

Обозначение	Номинальный диаметр резьбы, мм	Момент затяжки, Н*м (по ОСТ 37.001.050-73)
М6	6	3-5
М8	8	10-16
М10	10	20-32
М12	12	35-56

Табл. 1. Моменты затяжки болтов.

Обозначение	Номинальный диаметр резьбы, мм	Минимальная глубина крепления, мм	Минимальный момент затяжки, Н*м
М8х80	6	65	8
М10х100	8	75	25
М12х100	10	85	40

Табл. 2. Моменты затяжки анкерных болтов.

5.2.7 Когда рама полностью собрана, она поднимается в вертикальное положение одним из 2 способов: вручную (при высоте рамы до 5-6 м) и с помощью техники. После подъема двух рам

производится установка балок на двух нижних уровнях в соответствии со схемой расположения ярусов (в балки СРАЗУ ЖЕ опускаются фиксаторы по 1шт на каждый зацеп, соответственно по 2шт на балку).

Собранную секцию устанавливают по разметке, которая в свою очередь должна отображать планировку проекта. Далее выполняется подъем рамы для соседней секции. Параллельно довешиваются остальные ярусы на установленную секцию и т.д.

При расстановке стеллажей с использованием спаренных рядов, вторая линейка стеллажей присоединяется к установленному одиночному ряду при помощи соединителей спаренного ряда (устанавливаются через 2,5 – 3м по высоте и в свою очередь крепятся болтами М10х20 к боковой перфорации стоек).

5.2.8 После подъема всех рам ряда стеллажей выполняется нивелировка (выравнивание) рядов при помощи регулировочных (выравнивающих) пластин. Их количество зависит от величины неровностей и определяется на месте.

5.2.9 Требования к выравниванию. Согласно ГОСТ 16140-77 при нивелировке допускаются следующие отклонения:

- Неперпендикулярность стоек стеллажей в собранном виде без нагрузки к горизонтальной плоскости стеллажей не должна быть более 1 мм на 1000 мм длины (параметр X1)
- Неперпендикулярность опорной поверхности ячеек к стойкам стеллажа без нагрузки не должна быть более 5 мм на 1000 мм длины. (параметр X2)

5.2.10 Перечень узлов для сборки (рис.1):

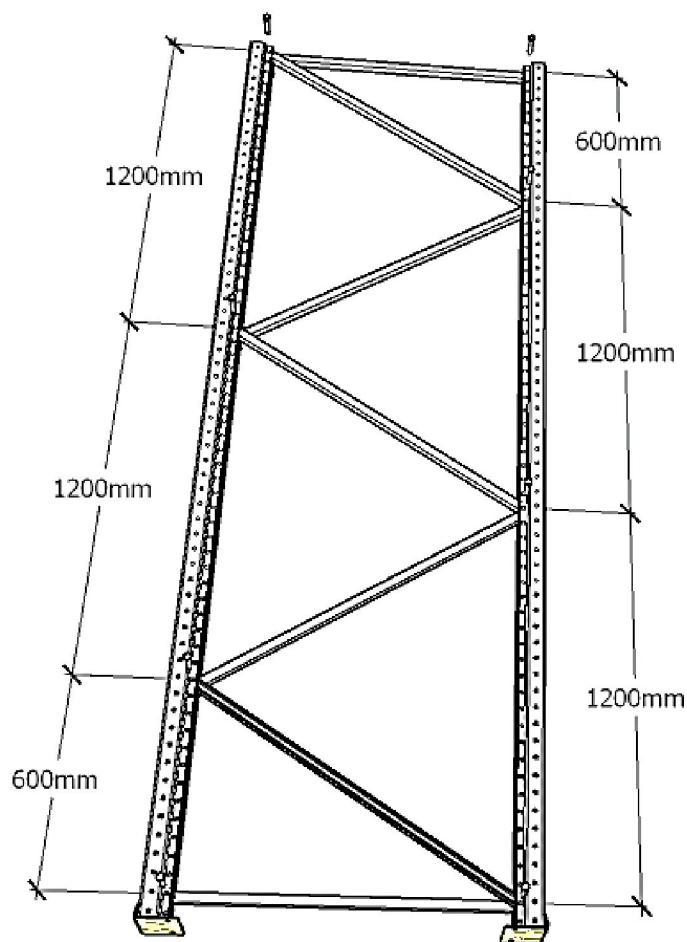


Рис. 1

5.2.10 Крепление подпятника к стойке (рис.2):

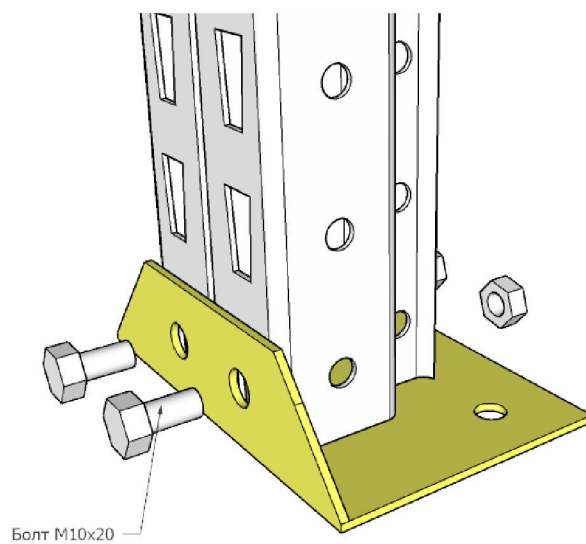


Рис. 2

5.2.11 Крепление диагоналей (рис. 3,4,5,6):

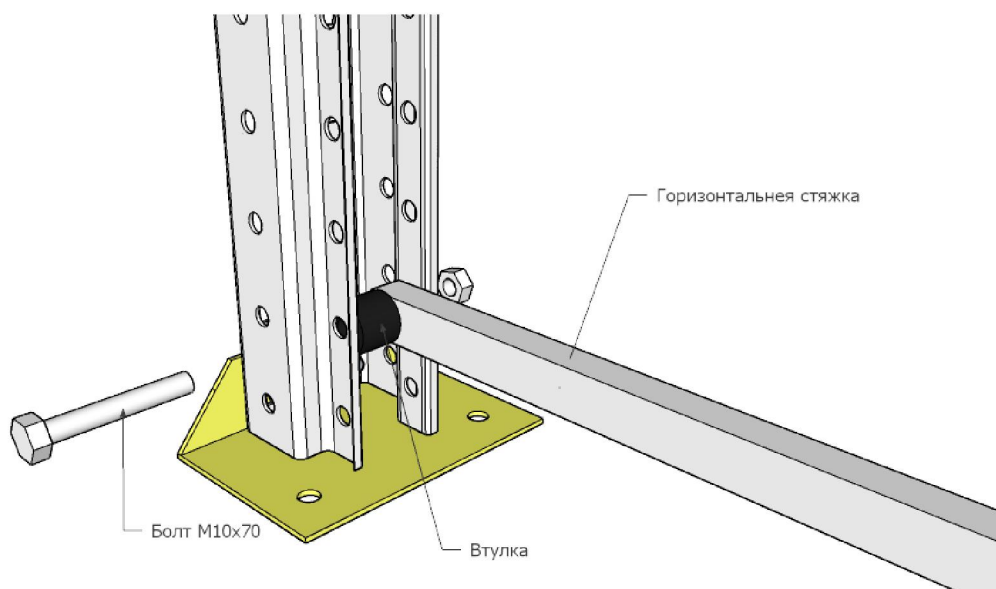
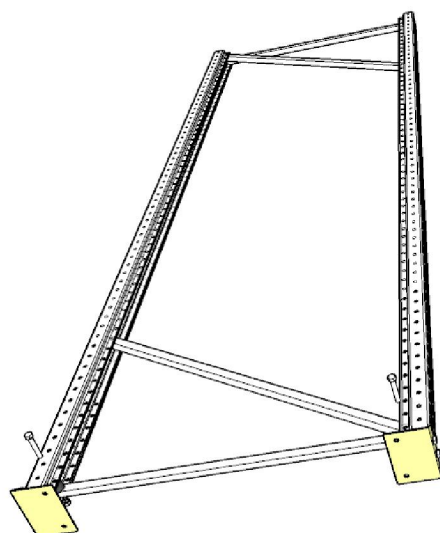


Рис. 3



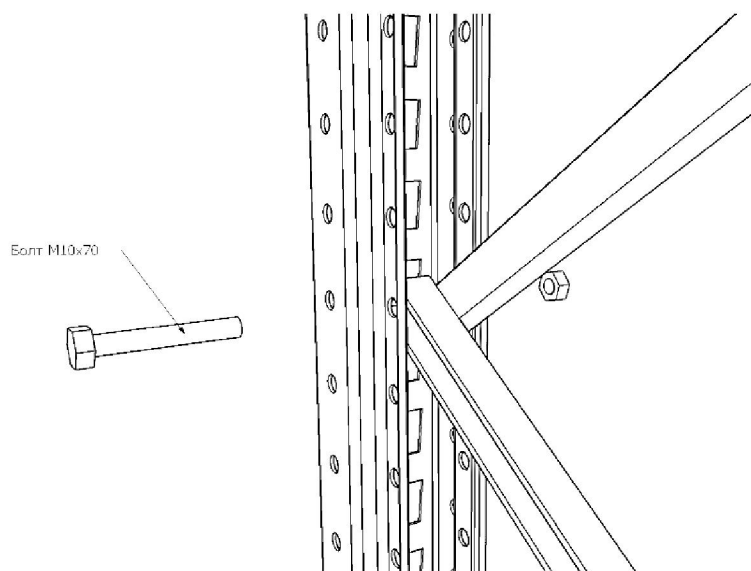


Рис. 5

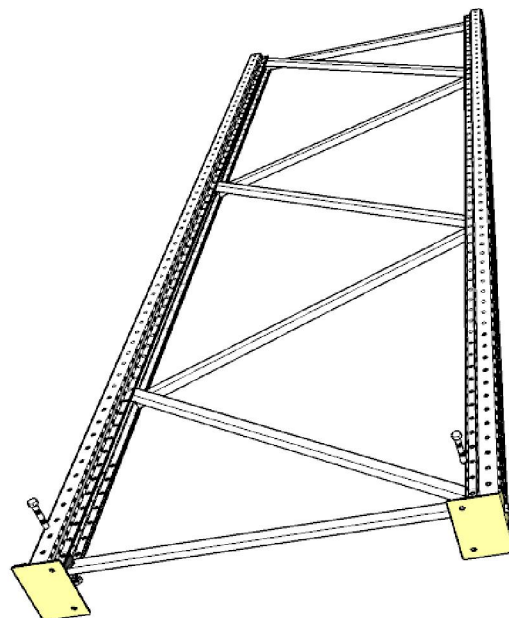


Рис. 6

5.2.12 Сборка секций (рис.7):

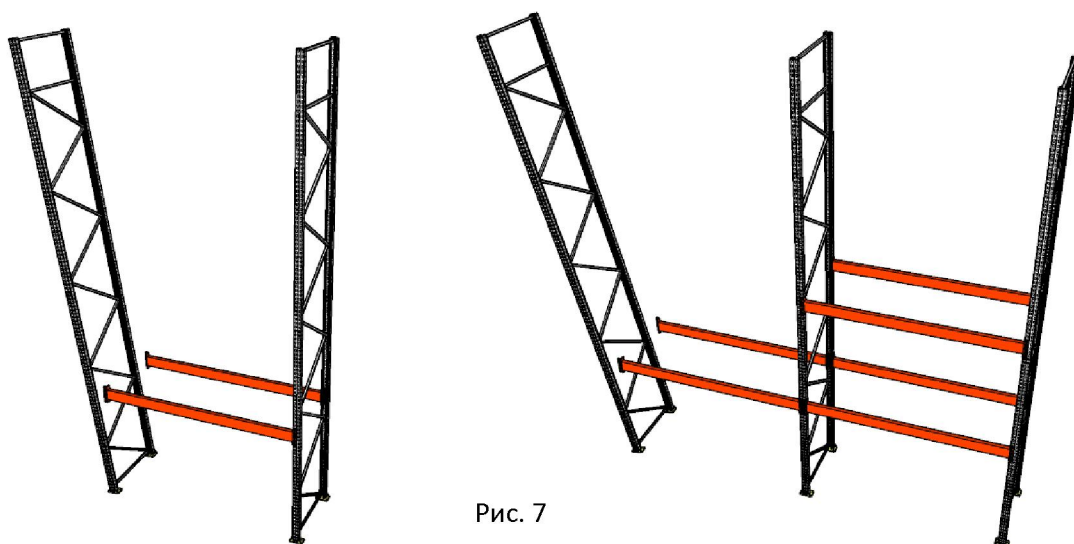


Рис. 7

5.2.13 Установка соединителя спаренного ряда (рис.8):

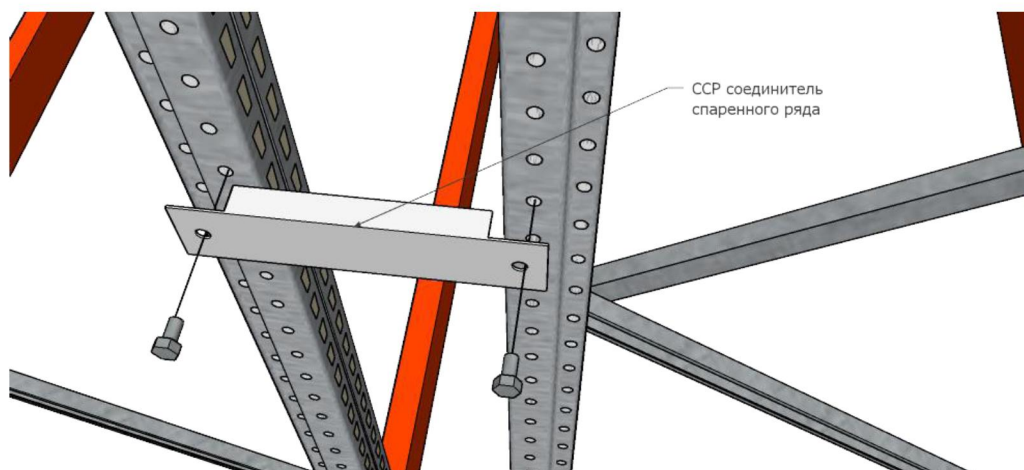


Рис. 8

5.2.14 Нивелировка в двух плоскостях (рис.9):

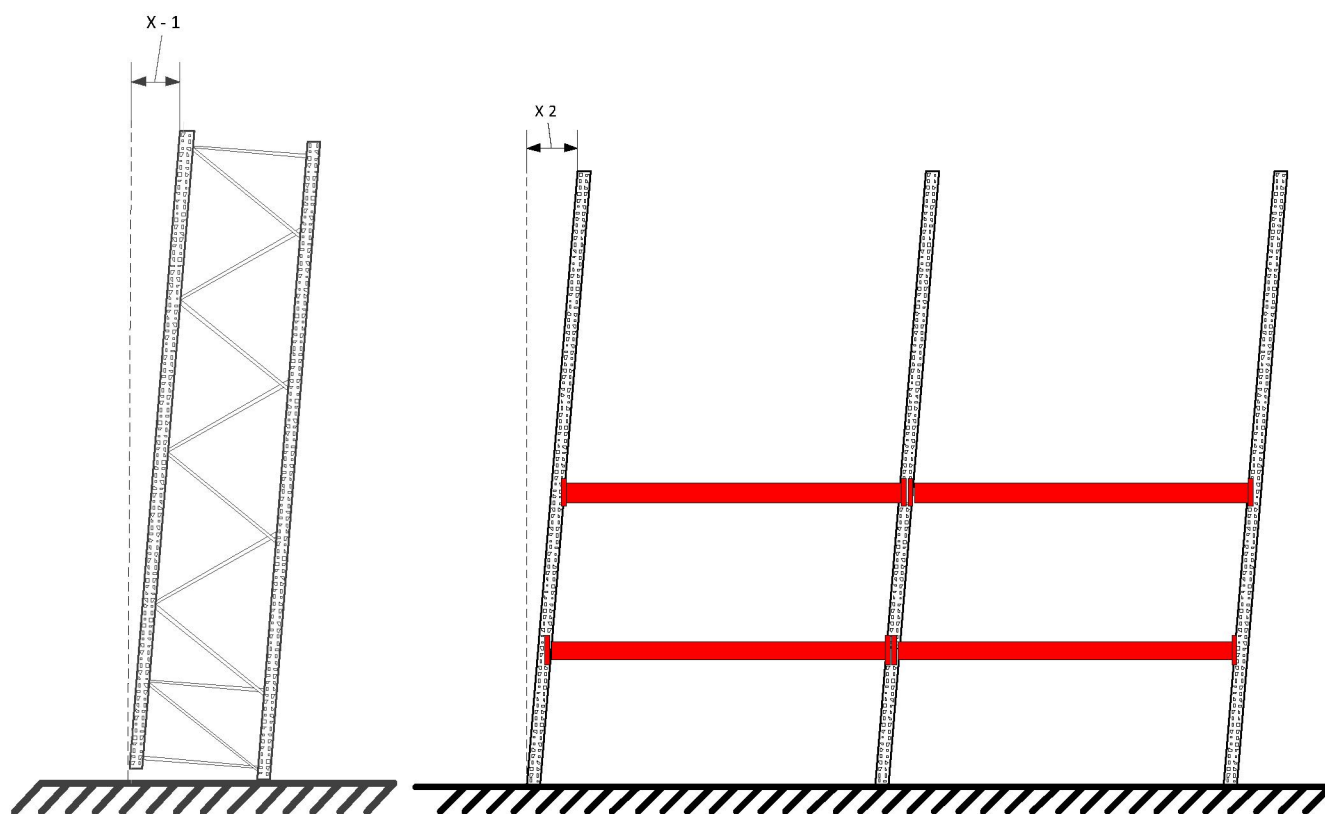


Рис. 9

5.2.15 Установка фронтальной защиты

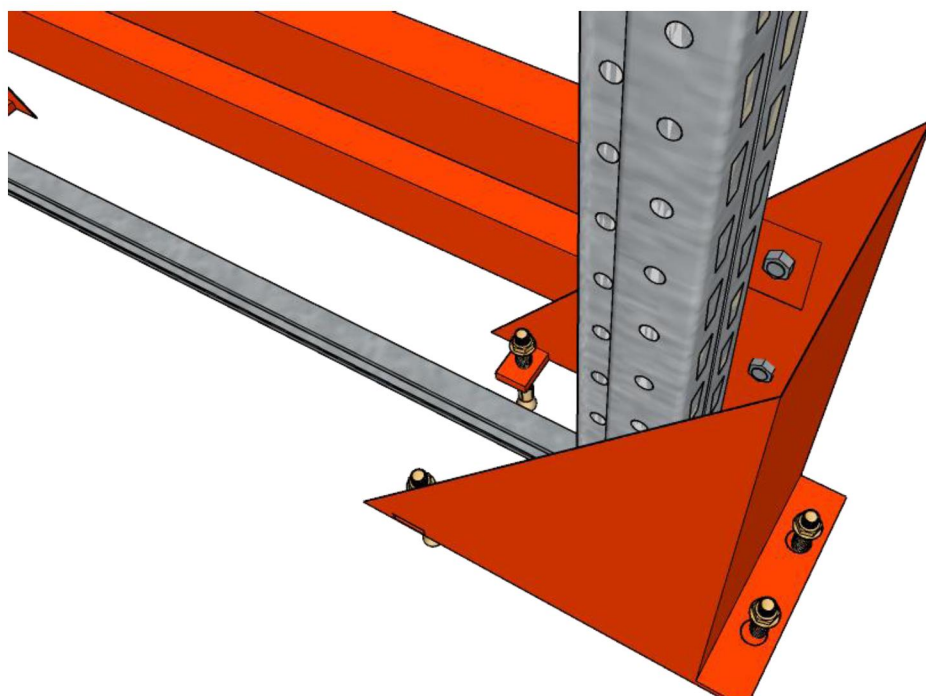


Рис. 10

5.2.16 Укладка ДСП или фанеры.

6. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

4.1. Размеры стеллажа и комплект поставки определяются в соответствии со Спецификацией к Договору поставки и Счетом на оплату.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Стеллаж не требует технического обслуживания в процессе эксплуатации.

6.2 Покрытие, нанесенное на поверхность элементов изделия, допускает проведение влажной уборки. Не допускается применение для уборки органических растворителей и моющих средств, содержащих абразивы.

6.3 В процессе эксплуатации изделия не допускается изменение конструкции, влияющее на его защитные и эксплуатационные характеристики.

6.4 Изделие разрешается транспортировать в упакованном виде всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах, а также в контейнерах, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на каждом виде транспорта. Размещение и крепление изделий при перевозке в транспортных средствах должны обеспечивать их устойчивое положение, исключающее возможность смещения и ударов друг о друга и о стенки транспортного средства.

6.5 Изделия хранить в упакованном виде при температуре воздуха от -40°C до +40°C и относительной влажности не более 80 %.

7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Паллетный стеллаж с артикулом _____ признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____
число, месяц, год

№ партии _____ Кол-во: _____ шт.

М.П. _____

подпись лица, ответственного за приемку

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие стеллажа требованиям технических условий при соблюдении условий его транспортирования, хранения, сборки и эксплуатации.

8.2 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня продажи.

8.3 Срок службы изделия – 7 лет.

8.4 Изготовитель не несет ответственности и не возмещает ущерба за дефекты, возникшие по вине потребителя или торгующей организации, при нарушении правил транспортирования и хранения, некомплектности изделия и несоблюдения требований настоящего паспорта.

8.5 Гарантийные обязательства распространяются на изделия, приобретенные у предприятия-изготовителя или его официальных представителей.