



ООО «ГОРТОРГСНАБ»
117312, г. Москва, пр. 60-летия Октября, д. 11А, стр. 18
тел: +7 (800) 500-84-91
+7 (495) 788-77-86
www.gortorgsnab.ru / salegts@gortorgsnab.ru

ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ДОКУМЕНТЫ

на стеллажную систему
набивного (глубинного) хранения

Место установки: _____

Владелец: _____



Страна: Россия

ООО «Горторгснаб»

(наименование изготовителя)

**Стеллаж сборно-разборный складской
набивного (глубинного) хранения**

(наименование оборудования)

Модель СЕТ

(тип оборудования)

ПАСПОРТ

ВНИМАНИЕ!

При продаже стеллажа другому владельцу или сдаче в аренду с передачей функций владельца вместе со стеллажом должен быть передан настоящий паспорт.

ВВЕДЕНИЕ

Настоящий паспорт на стеллажи содержит в себе сведения о конструкции, принципе действия, характеристиках (свойствах) складского стеллажа и его основных элементов. А также указания, необходимые для правильной и безопасной эксплуатации изделия, использования по назначению, технического обслуживания и оценок его технического состояния.

Стеллажи модели СЕТ изготавливаются на современном импортном оборудовании одного из ведущих мировых производителей прокатных станов, что гарантирует качество данных стеллажей. Производственная линия была смонтирована в конце июня 2004 г, а производство было запущено в июле 2004 г. Компания «Горторгснаб» внедрила в работу систему менеджмента качества на соответствие международным стандартам серии ISO 9001:2000. Наличие сертификата ISO 9001:2000 подтверждает качество выпускаемой продукции, производственных работ и услуг.

Стеллажи модели СЕТ предназначены для многоярусного хранения грузов. Они представляют собой сборно-разборную металлическую конструкцию, собираемую из отдельных элементов в линию любой длины, с любым количеством секций и ярусов.

Технология производства стеллажей позволяет изготавливать цельнокатаные стойки высотой до 16м, с шагом перфорации 100 мм, что позволяет устанавливать кронштейны под направляющие практически на любой высоте. При этом современная конструкция используемых профилей и остальных элементов толщиной от 1,5 до 3 мм позволяет работать с паллетами весом до 2 (т) и оптимально по цене подобрать детали для стеллажей.

Отличительной особенностью конструкции стоек является перфорация отверстиями клиновидной формы, что обеспечивает при загрузке стеллажа увеличение его жёсткости за счёт подклинивания. Кронштейн крепится к таким стойкам посредством самоподклинивающегося зацепа, который придаёт максимальную жёсткость всем соединениям и конструкции в целом.

Длина цельного ложемент ограничена только логистическими возможностями. Отсутствие стыков исключает риск его коррозии. Перфорация ложемента — только в местах крепления кронштейна, а не по всей длине, что увеличивает прочность конструкции.

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1. Стеллаж складской разборной модели СЕТ предназначен для складирования и хранения в складских помещениях паллетированных грузов на поддонах по ГОСТ 33757-2016/ГОСТ 33759-2016. Стеллажи предлагаются различной грузоподъемностью, различных размеров.

1.2. Климатическое исполнение и категория размещения стеллажа — сухое, крытое помещение (склад) с температурой окружающей среды от -20 до +40 градусов по Цельсию.

1.3. Стеллаж не предназначен для эксплуатации в агрессивных и взрывоопасных средах.

2. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

2.1. Стеллажное оборудование представляет собой сборно-разборную металлическую конструкцию, собираемую из отдельных элементов.

2.2. Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделия без согласования с клиентом, не ухудшая его потребительских свойств. При этом возможны изменения комплекта поставки.

2.3. Покраска металлических конструкций осуществляется порошково-полимерными красителями, за исключением оцинкованных.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1. Основные параметры стеллажа

Все детали стеллажа разработаны и изготовлены в соответствии с ГОСТ Р 55525-2017 «Складское оборудование. Стеллажи сборно-разборные. Общие технические условия. Технические условия на металлические стеллажи».

Сертификат соответствия: рег. №РОСС RU.0001.11АГ66 ООО «ЕвроТех»

Таблица № 1
(пример расшифровки технических обозначений)

Тип стеллажа	Набивной (глубинный)
Модель	СЕТ
Характеристика ложементов:	Профиль СЕТО (2.0) несущий 6.6 м, шаг перфорации — 1100 мм
Максимальная нагрузка на ярус (1 паллет место), кг	До 2000 кг
Характеристика рамы:	Рама СЕТО-1 3000/1100 (100.1.5.305)
Высота стеллажа общая, высота стойки, мм	3000
Глубина стеллажа, мм	1100
(Высота. толщина. развертка)	(100.1.5.305)
Способ крепления рамы стеллажа к полу: Анкер-болт с гайкой 12х100 (2шт. на раму)	
Материал основных элементов: <ul style="list-style-type: none"> • Стойки 08пс, Ст³сп, сталь 350 • Кронштейн/Ложемент Ст³сп5, ст08пс 	

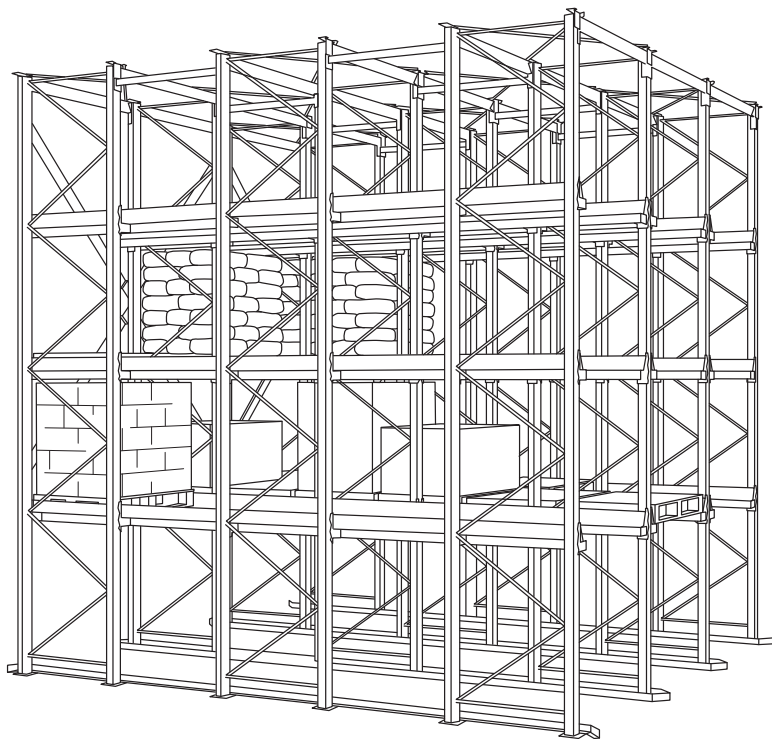
Максимально допустимая нагрузка на набивной (глубинный) стеллаж зависит:

- от количества уровней хранения;
- от размеров сечения подобранных элементов;

Максимально допустимая нагрузка рассчитывается индивидуально по каждому набивному (глубинному) стеллажу и указывается в схеме планировки и прилагается к документам поставки.

Внимание! Приведенные нагрузки действительны при равномерно распределенной нагрузке на уровень. Превышение указанных нагрузок не допускается.

3.2. Общий вид стеллажа:



3.3. Покупатель обязуется эксплуатировать стеллажи в соответствии с техническими характеристиками грузоподъемности, указанными в схеме планировки.

3.4. Любое боковое воздействие на стеллаж, в том числе удары по ложементам и стойкам и при установке груза на ложемент — недопустимы.

3.5. Настоящие технические характеристики гарантируются при правильной сборке и эксплуатации стеллажей в соответствии с данной инструкцией по сборке и руководству по эксплуатации, выданные предприятием изготовителем.

3.6. Поставщик не несет ответственности за безопасность эксплуатации стеллажей и последствия, связанные с неправильной подготовкой пола под их установку. Полы должны соответствовать СП 29.13330.2011 Полы. Актуализированная редакция СНиП 2.03.13.88 (с Изменением N1)

3.7. В случае поставки дополнительных изделий и аксессуаров, не указанных в приложениях к договору поставки, технические характеристики и допустимые нагрузки предоставляются поставщиком вместе со спецификациями на поставляемое оборудование.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1. Комплектность оборудования смотри в приложении к договору поставки.

4.2. Стеллаж состоит из отдельных элементов и крепежных изделий.

4.3. Рама стеллажа представляет собой сборную металлоконструкцию из профилей. На опорной пластине подпятника имеются отверстия для крепления рамы к полу.

4.4. В комплект поставки стеллажа входит:

- узлы и детали в количестве, определяемых по спецификации стеллажа.

5. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

5.1. Все детали стеллажа изготовлены в соответствии с требованиями ГОСТ Р 55525-2017 «Складское оборудование. Стеллажи сборно-разборные. Общие технические условия».

5.2. Сдача-приемка изделий оформляется УПД (универсальный передаточный документ), который подписывается уполномоченными представителями.

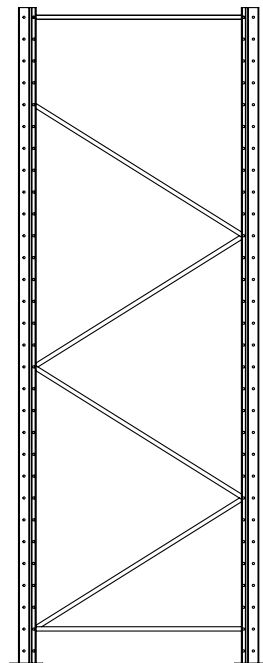
6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

6.1. Рамы.

Инженерно-конструкторский департамент компании «Горторгснаб» разработал полный спектр комбинаций типов рам и балок для конструирования надежных стеллажей высотой до 16 метров.

Угол диагональных раскосов подобран таким образом, что достигается оптимальный шаг стяжки стоек, при возможности комбинировать любую высоту и глубину рамы.

Имеется достаточное разнообразие профилей стоек, отличающихся по форме, размерам, обладающих эффективным поперечным сечением, для обеспечения необходимой несущей способности стеллажа. Все они изготовлены из высококачественной стали.



При сборке рамы крепление комплектующих осуществляется за счет болтового соединения.

6.2. Болтовое соединение рам.

Горизонтальные и диагональные раскосы крепятся к стойкам при помощи болтов. Профиль раскоса при установке располагается закрытыми спинками друг к другу, чтобы избежать деформации рамы, раскосы необходимо устанавливать в одной вертикальной плоскости.

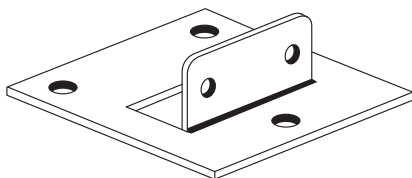
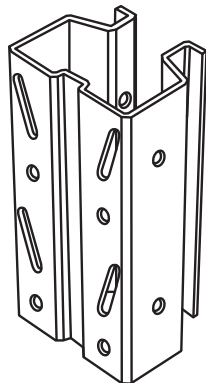
6.3. Стойки рам.

Это холоднокатаные перфорированные профили, которые с высокой точностью изготавливаются под контролем электроники на наших собственных заводах и могут производиться любой длиной. Покрытие — порошковая краска или оцинковка.

Стойки выпускаются шириной 70, 100, 130 мм с толщиной металла 1,5 и 2,0 мм.

6.4. Пластины основания.

Стойки передают точечное усиление на пол через пластину-основание. Размеры, тип стали, толщина материала и дополнительные пластины обеспечивают достаточное распределение точечной нагрузки. Жесткость и прочность крепления к полу — другими словами, степень, до которой стойка не может свободно вращаться на пластине основания — наиболее важный параметр в стеллажах без связей.



6.5. Кронштейн.

Сварная конструкция из горячекатаного металла толщиной 3 мм. Крепление к рамам происходит с помощью зацепа и фиксатора, что позволяет легко менять уровень хранения.

6.6. Ложемент.

В набивных стеллажах используются цельнокатаный ложемент. Ложемент изготавливается из оцинкованной холоднокатаной стали ст08пс, покрытие — химическое цинкование. Крепление ложемента к кронштейну происходит с помощью болтового соединения.

6.7. Отбойники.

В местах проезда техники для предотвращения повреждений элементов стеллажей используются защитные отбойники. Отбойники крепятся к полу анкерными болтами. Гарантия не распространяется на отбойники в случае ме-

ханических повреждений, полученных от ударов подъемно-транспортной техники. Наличие отбойников не является поводом для несоблюдения правил эксплуатации и охраны труда.

6.8. Покрытие основных элементов стеллажной конструкции.

Элементы стеллажей покрываются стандартным эпоксидным порошковым покрытием за исключением оцинкованных элементов. Процесс нанесения покрытия состоит из обработки профилей щелочью и фосфатирования, далее электростатически наносится экологически безопасная эпоксидно-полиэфирная порошковая краска. При температуре нагрева 180-220С0 порошок превращается в ударопрочное износостойкое покрытие, с толщиной слоя в 60 мкм.

По сравнению с обычной технологией покраски, эта технология обеспечивает очень гладкую структуру и высокую адгезию.

7. СРОК СЛУЖБЫ

Срок службы стеллажа — 10 лет.

8. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие технических характеристик и срока службы стеллажа при соблюдении потребительских условий сборки и эксплуатации. Изготовитель не несет ответственности за любой ущерб, причинённый в результате несоблюдения условий установки и эксплуатации стеллажей.

Гарантийный срок 24 месяца с момента отгрузки потребителю.

Гарантийные условия распространяются на нагрузочные характеристики стеллажа, установленного в крытых помещениях.

Гарантия не распространяется на случаи естественного износа декоративно-защитного покрытия элементов стеллажей в процессе эксплуатации.

Гарантийное обслуживание производит ООО «Горторгснаб», 119618, г. Москва, Боровское шоссе, д. 12А, тел.: +7 (495) 788-77-86.

Изготовитель оставляет за собой право проверки за соблюдением правил эксплуатации изделия в период действия гарантийного срока.

Гарантийный ремонт производится только при наличии паспорта.

Дата приемки: _____

С условиями гарантии согласен:

Представитель ООО «Горторгснаб»

Представитель Заказчика

_____/_____

_____/_____

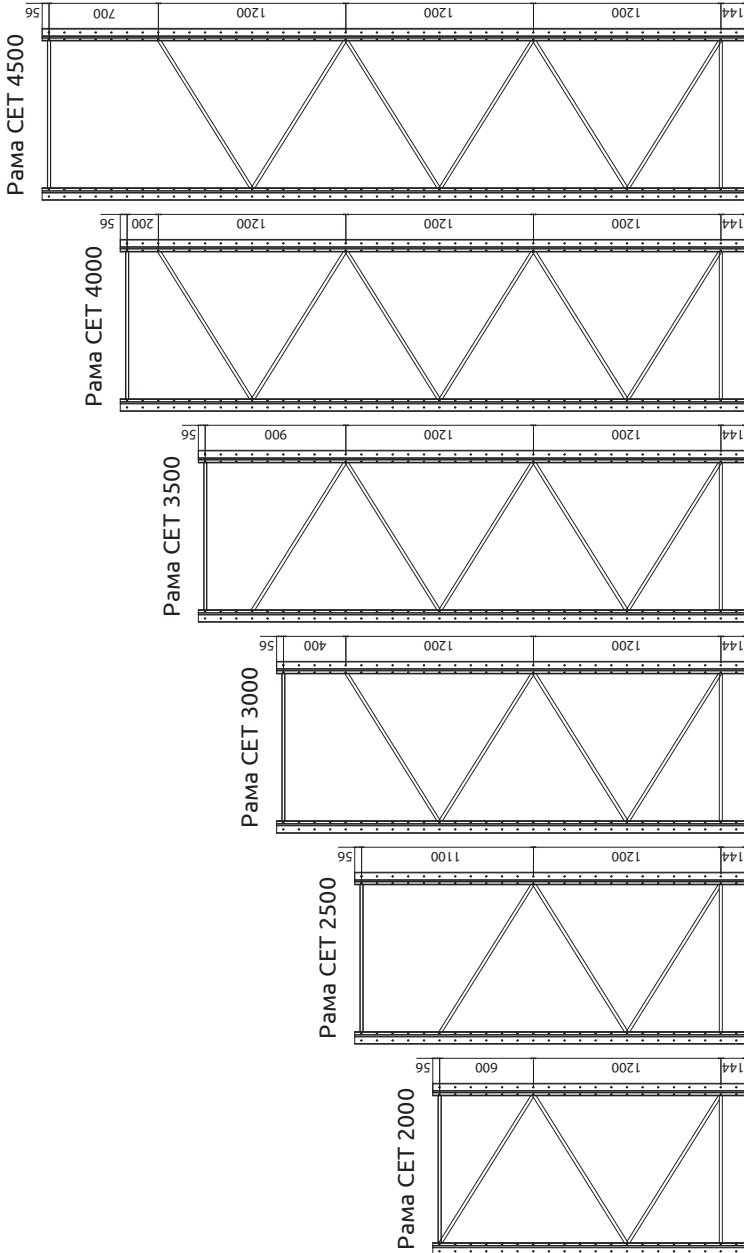
«__» _____ г

«__» _____ г

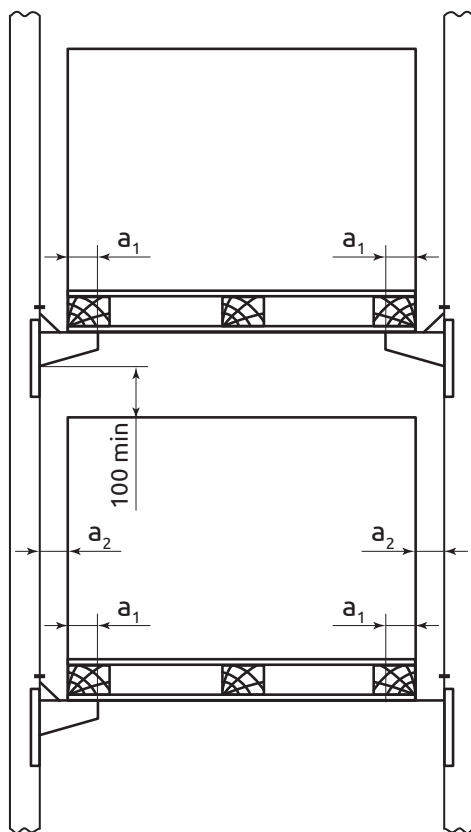
М. П.

М. П.

ИСПОЛНЕНИЕ РАМ



ПАРАМЕТРЫ РАЗМЕЩЕНИЯ ГРУЗА В КАНАЛЕ



Минимальное расстояние от края грузонесущей направляющей до края поддона a_1 не должно быть менее 60 мм.

Зазор между краем груза или краем поддона и рамами стеллажа a_2 должен быть не менее 75 мм с каждой стороны.

Зазор между верхней плоскостью груза на поддоне и нижней кромкой направляющей должен быть не менее 100 мм.

Минимальные зазоры от рам стеллажа до ШТ, работающей в канале, должно быть 150 мм с каждой стороны.



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

на стеллажную систему
набивного (глубинного) хранения

модель СЕТ

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Комплекс складских стеллажей закрепляется за лицом ответственным за эксплуатацию. Оно (лицо) должно быть ознакомлено с нормативно-технической, конструкторской, эксплуатационной документацией на стеллаж, погрузочную технику, а так же с правилами проведения погрузочно-разгрузочных работ и соблюдением мер ОТ (охраны труда) и ТБ (техники безопасности) при выполнении этих работ.

Ответственный за эксплуатацию обязан провести первичный инструктаж персонала, задействованного в эксплуатации стеллажного оборудования, о правилах безопасной работы со складским оборудованием и стеллажами, в частности. Далее проводятся повторные инструктажи персонала не реже одного раза в квартал.

Внеплановый инструктаж проводится в следующих случаях:

- при введении в действие новых стандартов, правил, инструкций по охране труда, а также изменений к ним;
- при изменении технологического процесса, замене и модернизации стеллажного оборудования и других факторов, влияющих на безопасность труда;
- при нарушении работниками требований безопасности труда, которые могут привести или привели к травме, аварии;
- при перерывах в работе более чем на 60 дней.

Перед вводом стеллажей в эксплуатацию необходимо удостовериться, что все элементы несущей конструкции собраны и установлены в соответствии с инструкцией по сборке и установке от завода изготовителя.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Допустимая нагрузка на полы (фундаменты) должна соответствовать фактической нагрузке на стеллажи.

Климатическое исполнение и категория размещения стеллажа — УХЛЗ по гост 15150-69, при температуре окружающей среды в пределах: - 20 °С... +40 °С.

На видном месте одной из крайних рам стеллажа рекомендуем установить табличку с указанием высот уровней хранения и максимально допустимой нагрузки на каждый из уровней хранения.

Место установки таблички — торцы каждого одиночного либо двойного ряда стеллажа на высоте два метра от уровня пола до верхнего края таблички.

К управлению подъемно-транспортным оборудованием допускаются лица, не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование в порядке, установленном Министерством здравоохранения РФ, обученным безопасным приемам работы, имеющие право управления указанным оборудованием.

Перед допуском к работе, каждый сотрудник должен быть ознакомлен с настоящим Паспортом и Инструкцией по эксплуатации стеллажей, правилами техники безопасности, пожарной безопасности, промышленной санитарии.

Погрузочно-разгрузочные работы следует выполнять механизированными способами при помощи подъемно-транспортного оборудования и средств малой механизации.

На площадках для укладки грузов должны быть обозначены границы штабелей, проходов и проездов между ними. Расположение грузов в указанных проходах и проездах не допускается. Ширина проходов и проездов должна обеспечивать безопасность движения персонала, транспортных средств и подъемно-транспортного оборудования.

Не допускается перегрузка стеллажей предметами, масса которых превышает допустимую нагрузку.

Неравномерность распределения нагрузки на паллете (ярусе) допускается не более 10%.

Хранение пожаро- и взрывоопасных веществ, и предметов на складах общего назначения не допускается.

Опускание и подъем паллет следует производить плавно, без рывков. Недопустимо резко опускать (бросать) паллет, задевать им элементы конструкции стеллажа, а также пытаться передвинуть паллет не поднимая его.

При подъеме/опускании груза необходимо использовать только исправные паллеты, способные выдержать нормальный вес.

Грузы должны быть уложены на поддоны таким образом, чтобы исключить возможность рассыпания, и закреплены с помощью ленты или пленки.

Запрещается проталкивание (протаскивание) груза по направляющим.

Запрещается эксплуатировать стеллажи, имеющие механические повреждения или деформацию элементов, а также пытаться самостоятельно исправить указанные дефекты или заменять оригинальные элементы.

Запрещается превышать установленные технические характеристики стеллажей по грузозночной способности.

Запрещается проводить работы по подъему/опусканию груза во время нахождения в непосредственной близости людей, а также запрещается находиться рядом или проходить под грузом при проведении погрузо-разгрузочных работ.

Запрещается подъем людей на вилах погрузчика или на пустых паллетах с целью осмотра хранимого груза, частичной выборки и т.п.

Запрещается залезать на элементы конструкций стеллажей.

Запрещается использовать конструкцию стеллажей в качестве опорных элементов для установки каких-либо конструкций и механизмов (ручных и электрических талей, кран-балок и т.п.)

Запрещается изменять высоту установки несущих направляющих (ложементов) без предварительной разгрузки стеллажа, при этом потребитель обязан сообщить о своих намерениях поставщику и получить у него письменное разрешение на проводимые работы.

В соответствии с требованиями ГОСТ Р 55525-2017 частичное техническое освидетельствование стеллажа проводится не реже одного раза в неделю; полное техническое освидетельствование стеллажей проводится не реже одного раза в год. Результаты освидетельствования записываются в паспорте на стеллаж.



ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ И УСТАНОВКЕ

на стеллажную систему
набивного (глубинного) хранения

модель СЕТ

1. ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

1.1. Требования к полам:

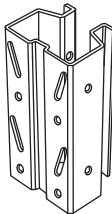
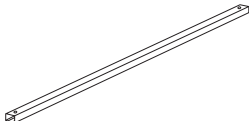
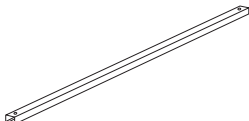
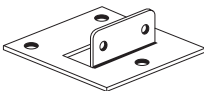
- исполнение полов должно соответствовать СП 29.13330.2011 Полы;
- отклонение от горизонтали соседних точек крепления опор стеллажей — максимум 3 мм;
- минимальная толщина бетонной стяжки пола 150 мм, рекомендуемая — 200 мм


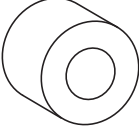
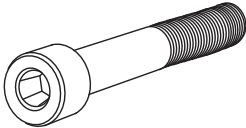
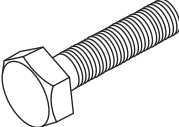


1.2. Порядок установки:

- установка стеллажей должна производиться в соответствии с разработанным эскизом планировки, согласованным между Заказчиком и Поставщиком. Любые изменения компоновки и расстановки стеллажей должны согласовываться с Поставщиком.
- работы по сборке и установке стеллажа должны производиться в соответствии с утвержденной документацией предприятия-изготовителя и требованиями СНиП 12-03-99, СНиП 3.05.05-84;

2. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К СБОРКЕ И УСТАНОВКЕ

В комплект одной рамы стеллажа входят:

Наименование	Эскиз	Кол-во, шт.	Пояснения
Катаная стойка 70 мм, 100 мм, 130 мм		2	стойки заказанной длины
Горизонтальный раскос (Распорка)		См. схему сборки	кол-во зависит от исполнения и высоты рамы
Диагональный раскос (Распорка)		См. схему сборки	кол-во зависит от исполнения и высоты рамы
Подпятник стойки		2	крепится снизу стойки

Наименование	Эскиз	Кол-во, шт.	Пояснения
Втулка 8 мм (гайка М10)		4	для крепления подпятника к стойке
Распорная втулка 20 мм		См. схему сборки	зависит от того, совпадают ли в точке крепления к стойке верхний горизонтальный и диагональный раскосы или нет: если совпадают, то их две, если нет-четыре.
Болт со внутренним шестигранником		См. схему сборки	зависит от кол-ва горизонтальных и диагональных раскосов рамы
Болт М8х35		4	используется для крепления подпятника к стойке
Гайка М8		См. схему сборки	зависит от кол-ва горизонтальных и диагональных раскосов рамы
Шайба М8		См. схему сборки	зависит от кол-ва горизонтальных и диагональных раскосов рамы, их всегда в два раза больше, чем гаек

Составные части стеллажа в упаковке разложите рядом с местом размещения стеллажа таким образом, чтобы был обеспечен постоянный доступ к ним. Раскосы, распорные втулки, подпятники, болты, шайбы и гайки освободите от упаковочных материалов.

3. СБОРКА РАМЫ

Определите низ в катаных стойках рамы. Низ стойки начинается с двух отверстий диаметром 10 мм, а продольные отверстия стойки для крепления балок должны при этом расходиться от центра стойки к ее краям (как показано на рисунке 1).

Две стойки расположить зеркально, расстояние между ними — равно ширине рамы.

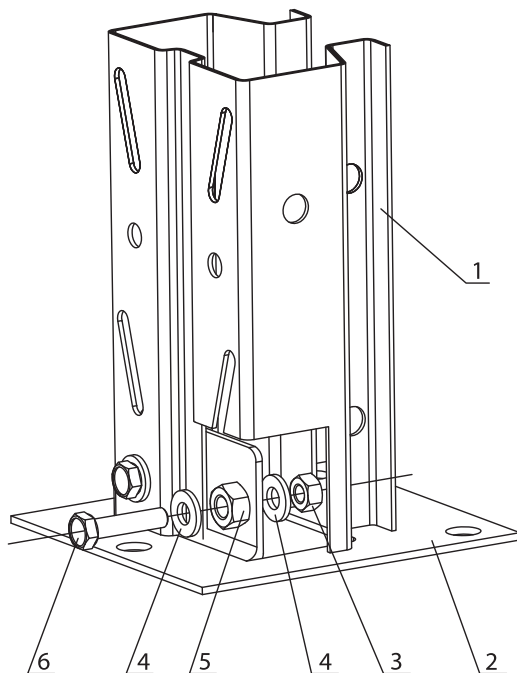


Рис 1. Установка подпятника на стойку.
(1 — стойка, 2 — подпятник, 3 — гайка М8,
4 — шайба М8, 5 — гайка М10, 6 — болт М8х35)

Согласно рис. 1 установите подпятники на нижние части стойки, используя для этого комплект крепежа.

Далее необходимо установить нижний горизонтальный раскос.



Горизонтальный раскос всегда короче диагонального. Если в заказе несколько типоразмеров рам, то соответствие длин раскосов глубине рамы можно найти в Комплекточной ведомости (предоставляется поставщиком по запросу).

Возьмите горизонтальный раскос и втулку 20 мм, совместите отверстие в одном конце раскоса с отверстиями во втулке и со вторым снизу отверстием, диаметром 10 мм, в стойке (рис.2). Конец раскоса и втулка должны при этом располагаться внутри профиля стойки. Наденьте на болт М8х55 с внутренним шестигранником шайбу М8 и проденьте его через совпавшие отверстия и наживите шайбу с гайкой. Так Вы установили один конец горизонтального раскоса.

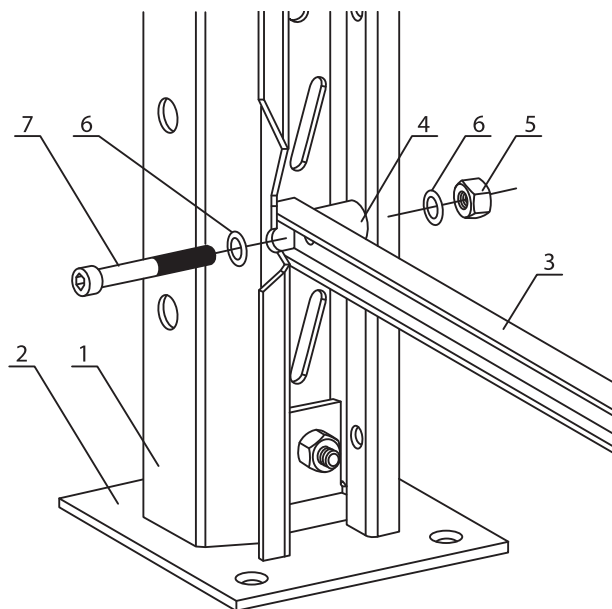


Рис 2. Установка раскосов.

(1 — стойка, 2 — подпятник, 3 — горизонтальный раскос,
4 — втулка 20 мм, 5 — гайка М8, 6 — шайба М8, 7 — болт М8х55)

Для установки второго конца горизонтального раскоса, совместите отверстия в горизонтальном раскосе с отверстием в диагональном раскосе, и разместите их внутри противоположной стойки на уровне второго снизу отверстия (рис.3).

Когда все четыре отверстия совпадут, снова проденьте болт М8х55 с внутренним шестигранником с шайбой сквозь них и наживите гайку с шайбой. Далее необходимо закрепить второй конец диагонального раскоса. Конец раскоса надо будет крепить в стойке вместе с другим диагональным или другим горизонтальным раскосом (см. п. 7).

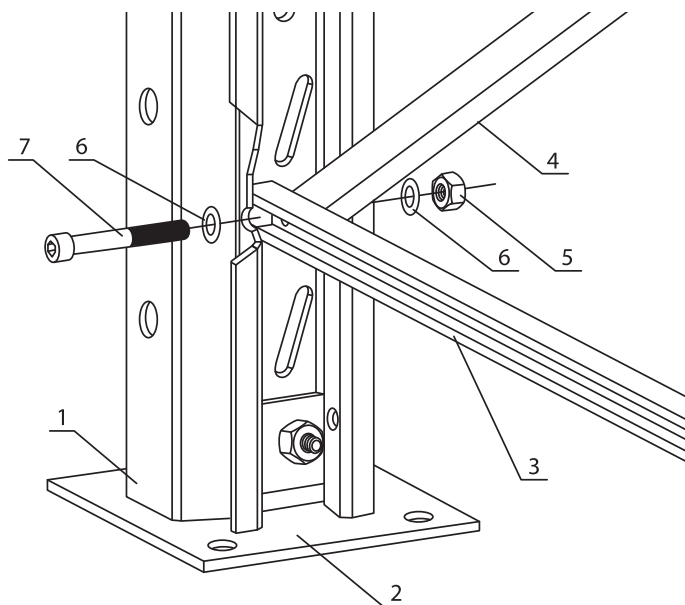


Рис 3. Установка раскосов.

(1 — стойка, 2 — подпятник, 3 — горизонтальный раскос, 4 — диагональный раскос, 5 — гайка М8, 6 — шайба М8, 7 — болт М8х55)

Установите все необходимое количество раскосов согласно схеме сборки рамы. При креплении раскосов, совмещайте отверстия друг с другом, как и при креплении диагонального раскоса с горизонтальным. Если верхний горизонтальный раскос не совпадает в месте своего крепления с верхним диагональным раскосом, то воспользуйтесь дополнительными втулками (в этом случае их идет не 2 штуки на стойку, а четыре).



Для того чтобы узнать, совпадает ли в Вашей стойке крепление одной стороны верхнего диагонального раскоса с верхним горизонтальным раскосом, смотрите схему сборки рам.

Установите по осям болтов стойки и отрегулировав диагональное расстояние, затяните болтовые соединения с усилием 15-20 N·m. Отклонение диагоналей расположения стоек должно быть не более 1 мм на длине 1,5 м. Проверьте кривизну стоек в предварительно собранном виде. Она не должна превышать 0,1% от высоты стойки. При превышении указанной величины, отрегулируйте положение раскосов (для этой цели в стойках отверстия имеют овальную форму), и окончательно затяните болтовые соединения (болт М8х55 с внутренним шестигранником + гайка + 2 шайбы) ключом.

3.1. Монтаж набивного стеллажа

3.1.1. Произведите разметку мест на полу склада под анкерные болты.

3.1.2. Установите две предварительно собранные рамы вертикально на размеченные места монтажа и соедините их между собой **Связью рядов рам СЕТП** (поперечная) в три верхних отверстия, как показано на рис. 4 (для удобства установки и проверки габаритных размеров, дополнительные связи установите ниже требуемого уровня)

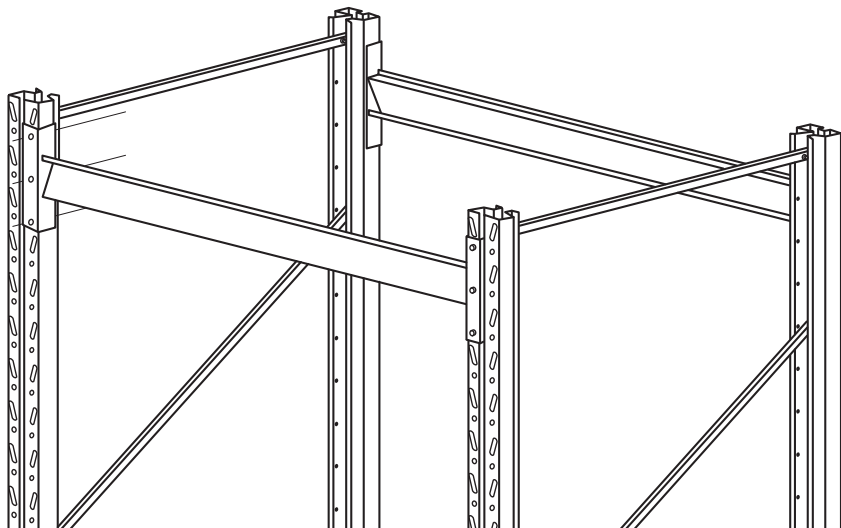


Рис 4. Установка Связи рядов рам СЕТП (поперечная) на раму

После сборки двух рам между собой, соединяются блоки между собой Связью СЕТП межстеллажная, как показано на рис.5 Таким образом, выстраиваются требуемая глубина набивного стеллажа.

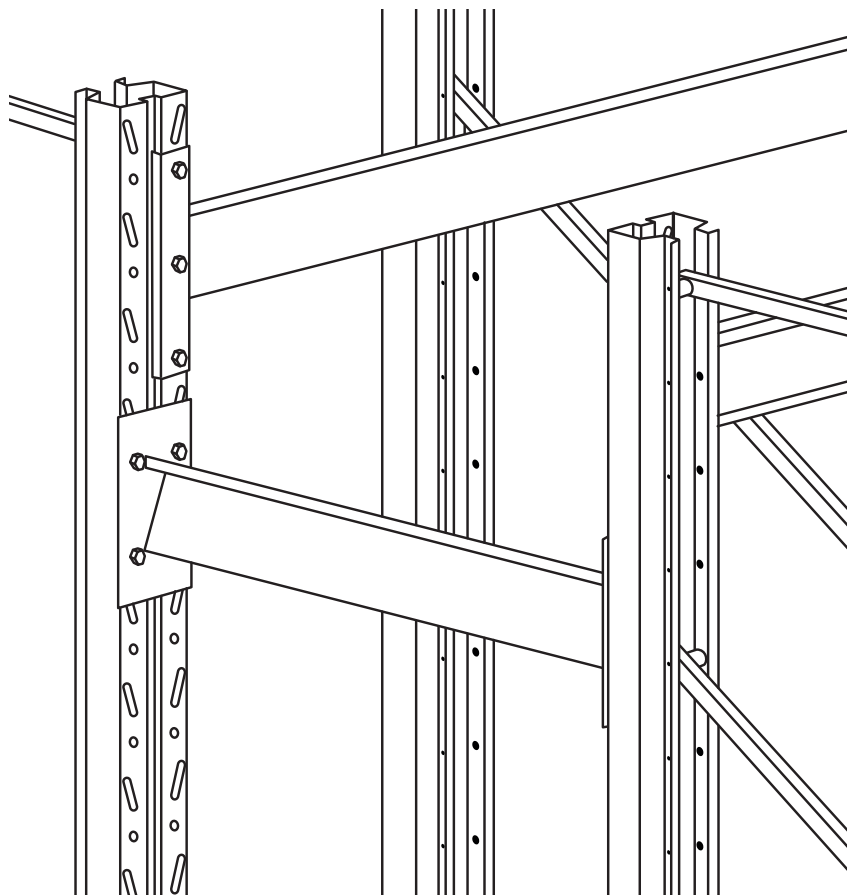


Рис 5. Установка Связи СЕТП (межстеллажная) на раму

После установки секции набивного стеллажа, на рамы, на требуемой высоте, навешиваются кронштейны, как показано на рис. 6 и фиксируются фиксаторами. При составном ложементе по длине набивного стеллажа, в местах составления двух длин ложементов устанавливается Переходной кронштейн.

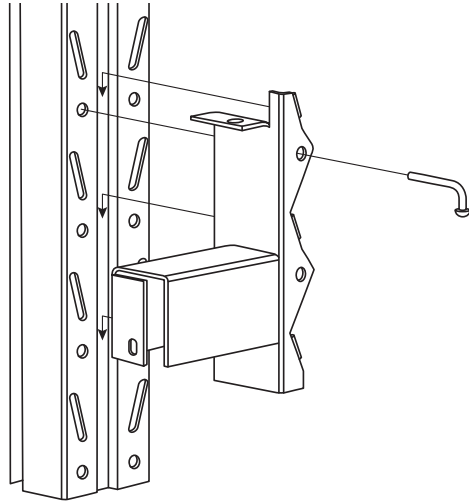


Рис. 6 Установка Кронштейна СЕТП на раму

После установки всех кронштейнов в секции набивного стеллажа, на них крепится ложемент, как показано на Рис. 7.

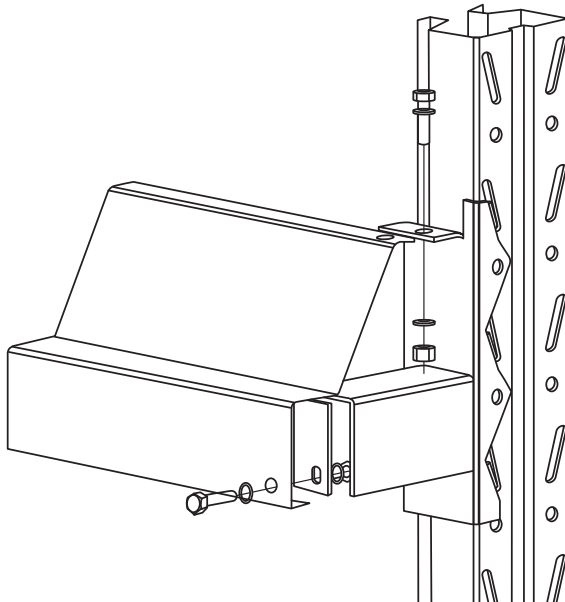


Рис. 7 Крепление Ложемента к Кронштейну СЕТП

По задней части набивного стеллажа (при одностороннем обслуживании стеллажа) или по середине (при двухстороннем обслуживании стеллажа) устанавливаются Связь рядов рам СЕТП 1804 (90.1.5.179) (диагональная, для прохода 1380), как показано на рис. 8.

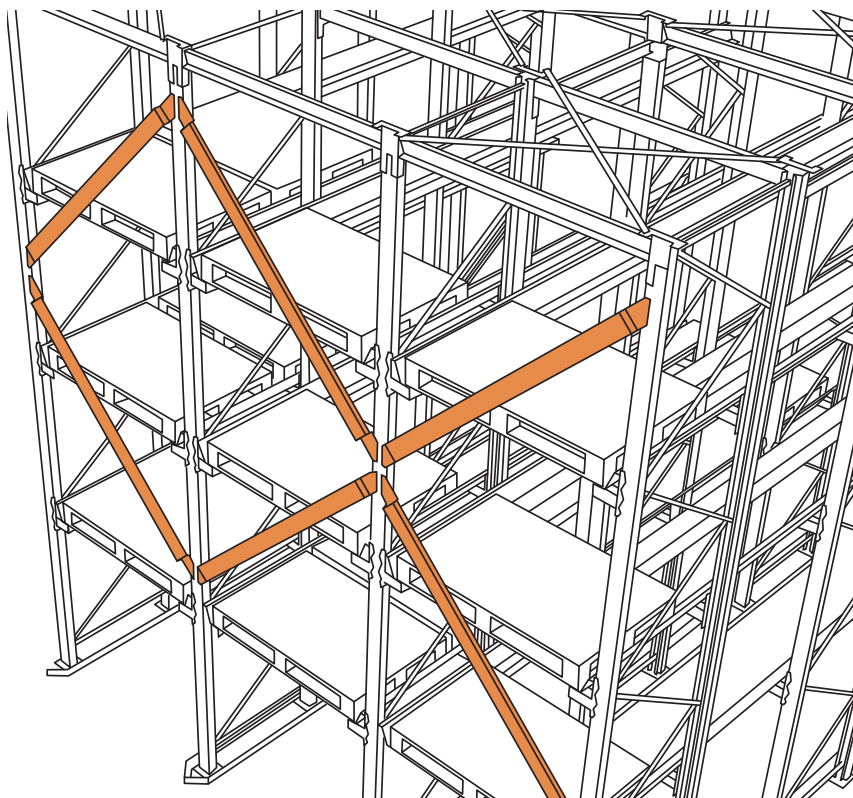


Рис. 8. Установка Связь рядов рам СЕТП 1804 (диагональная, для прохода 1380)

Согласно чертежу (если это предусмотрено конструкцией) устанавливаются последующие секции набивного стеллажа со ствольными секциями. Ствольные секции стеллажа собираются аналогично основным секциям, за исключением того, что Связь рядов рам СЕТП 833 (90.1.5.179) (диагональная, для прохода 700) устанавливается по каждой стороне каждой рамы в ствольной секции), как показано на рис. 9.

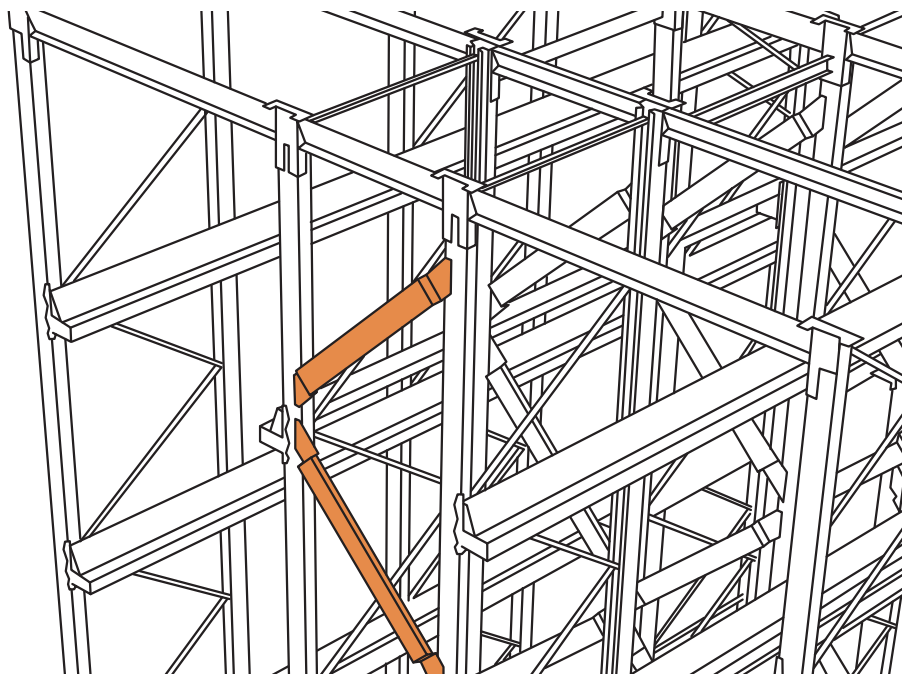


Рис. 9 Установка Связь рядов рам СЕТП 833
(диагональная, для прохода 700)

После сборки основных элементов, закрепите фланцы крестовины и пары раскосов к верхнему основанию стоек в шахматном порядке, если это предусмотрено проектом.

По окончании сборки произведите протяжку всех резьбовых соединений набивного стеллажа.

Произведите разметку мест под анкерные болты и засверлите отверстия на глубину 150-160 мм (по два отверстия на раму). Если невозможно работать перфоратором в намеченных местах, не сдвигая стоек, сделайте разметку, сдвиньте стойки вдоль ряда, засверлите отверстия, совместите отверстия в подпятниках стоек с отверстиями в полу.

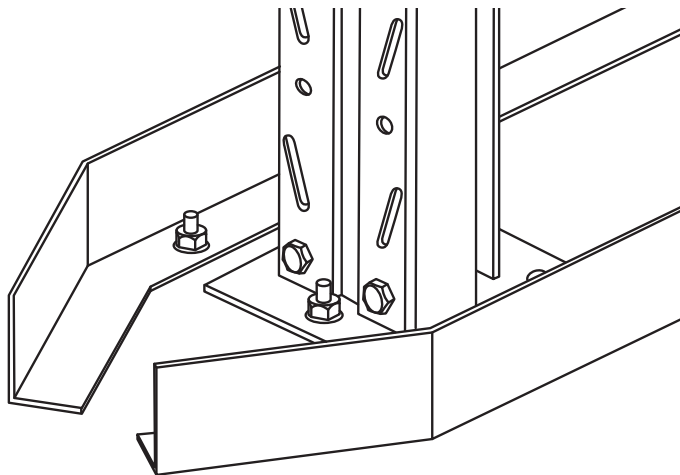
Анкерный болт препятствует смещению стеллажа с места и не защищает его от опрокидывания, вследствие воздействия внешних сил на стеллаж. Поэтому, достаточно крепления по одному анкерному болту в опорную ногу стеллажа. Дополнительные отверстия в подпятнике рамы служат для удобства крепления стеллажей.

Окончательно установите рамы на проектные места и зафиксируйте подпятники распорными анкерными болтами.



Запрещается эксплуатировать стеллаж, не закрепленный к полу, согласно настоящей инструкции.

После этого установите по полу направляющие отбойники и закрепите их к полу с помощью анкерных болтов.



Произведите пробную загрузку стеллажа, контролируя по мере нагружения отсутствие деформаций от вертикали. (по ГОСТ Р 55525-2017).

