

СРЕДСТВА ПОДМАЩИВАНИЯ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**СРЕДСТВА ПОДМАШИВАНИЯ****Общие технические условия**Different types of scaffolding.
General specifications**ГОСТ
24258—88**

ОКП 52 2540*

Дата введения **01.07.89**

Настоящий стандарт распространяется на средства подмашивания, применяемые в процессе производства строительно-монтажных работ при возведении, реконструкции, ремонта зданий и сооружений для организации рабочих мест на высоте.

Стандарт не распространяется на конструкции, совмещающие функции средств подмашивания с какими-либо другими функциями (опалубки, кондуктора и т.п.) или используемые для подъема или приемки грузов (подъемники, площадки для приемки доставляемых на высоту грузов и т.п.), а также на ходовую часть самоходных средств подмашивания и гидравлический привод средств подмашивания.

Пояснения к терминам, используемым в настоящем стандарте, приведены в приложении 1.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Типы и основные параметры средств подмашивания должны соответствовать приведенным в таблице.

Наименование средств подмашивания	Значение нормативной поверхностной нагрузки, Па (кгс/м ²)	Высота рабочей площадки средств подмашивания, м, не более
Леса стоечные приставные	1000 (100)	100,0
	2000 (200)	
	2500 (250)	
	3000 (300)	
	5000 (500)	
Леса свободностоящие	1000 (100)	20,0
	2000 (200)	
Леса передвижные	1000 (100)	20,0
	2000 (200)	
Леса навесные	1000 (100)	20,0
	2000 (200)	
Подмости сборно-разборные	2000 (200)	16,0
Подмости передвижные с перемещаемым рабочим местом	2000 (200)	120,0
	3000 (300)	
	5000 (500)	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* См. примечания ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» (с. 10).

Наименование средств подмачивания	Значение нормативной поверхностной нагрузки, Па (кгс/м ²)	Высота рабочей площадки средств подмачивания, м, не более
Подмости навесные	2000 (200)	10,0
Вышки передвижные	1000 (100) 2000 (200)	20,0
Люльки электрические подвесные	1000 (100) 2000 (200)	150,0
Площадки, навешиваемые на лестницы	2000 (200)	2,0
Площадки, навешиваемые на строительные конструкции	2000 (200)	8,0
Лестницы свободностоящие	2000 (200)	20,0
Лестницы навесные	2000 (200)	10,0
Лестницы приставные наклонные	2000 (200)	22,0
Лестницы приставные вертикальные	2000 (200)	22,0
Лестницы маршевые	1000 (100) 2000 (200)	30,0

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Средства подмачивания должны быть разработаны и изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта, стандартов на средства подмачивания конкретного типа, ГОСТ 15.001*; по конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке. Средства подмачивания с машинным приводом для перемещения рабочих мест по высоте должны также удовлетворять требованиям «Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов» Госгортехнадзора СССР и «Правил устройства электроустановок (ПУЭ)» Минэнерго СССР.

2.2. Характеристики

2.2.1. Средства подмачивания должны быть разработаны и изготовлены в климатическом исполнении У или ХЛ по ГОСТ 15150.

2.2.2. При разработке конструкции средств подмачивания следует руководствоваться СНиП 2.01.07—85, СНиП II—23—81, СНиП 2.03.06—85, СНиП II—25—80.

2.2.3. Средства подмачивания должны выдерживать нагрузку от собственной массы и временные нагрузки от людей, материалов и ветра.

2.2.4. При разработке конструкторской документации следует принимать:

- коэффициент надежности по нагрузке:

1,2 — от людей и материалов,

1,1 — от собственной массы,

1,3 — от ветра;

- коэффициент надежности по назначению:

7 — при расчете подвесок из стального каната,

9 — при расчете канатов лебедок, предназначенных для подъема людей,

4 — при расчете стержневых подвесок,

1,5 — при расчете креплений средств подмачивания к строительным конструкциям,

3,0 — при расчете удельного давления опор на грунт,

1,0 — при расчете прочих элементов;

- коэффициент условий работы элементов конструкции:

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 15.201—2000.

0,9 — при расчете стоек на устойчивость,

1,5 — при расчете перил ограждения;

- коэффициент запаса на опрокидывание:

1,4 — при расчете устойчивости свободностоящих и передвижных средств подмачивания.

2.2.5. Марки материалов несущих элементов средств подмачивания должны быть указаны в стандартах или технических условиях на средства подмачивания конкретного типа.

2.2.6. Предельные отклонения размеров деталей средств подмачивания должны быть приведены в конструкторской документации.

2.2.7. Масса сборочных элементов, приходящаяся на одного рабочего при ручной сборке средств подмачивания на строительном объекте, должна быть, не более:

25 кг — при монтаже средств подмачивания на высоте;

50 кг — при монтаже средств подмачивания на земле или перекрытии (с последующей установкой их в рабочее положение монтажными кранами, лебедками и т.п.).

2.2.8. Значение и направление нормативной нагрузки на перильное ограждение должны быть указаны в стандартах или технических условиях на средства подмачивания конкретных типов.

2.2.9. Усилие на рукоятках при вращении ручных приводов средств подмачивания должно быть не более 160 Н (16 кгс).

2.2.10. Превышение массы средств подмачивания от проектной должно быть не более 3 %.

2.2.11. Для подъема кранами средства подмачивания должны иметь строповочные устройства.

2.2.12. В коробчатых и трубчатых конструкциях должны быть предусмотрены меры против скопления в них влаги.

2.2.13. Стальные конструкции средств подмачивания должны быть огрунтованы и окрашены на предприятии-изготовителе лакокрасочными материалами, соответствующими слабоагрессивной среде по СНиП 2.03.11—85.

2.2.14. Поверхность стальных элементов средств подмачивания должна быть перед окраской очищена до 4-й степени по ГОСТ 9.402.

2.2.15. Стальные детали, имеющие контакт с элементами конструкций из алюминиевых сплавов, должны иметь покрытие, исключающее возможность образования электропары между ними.

2.2.16. Средства подмачивания, рабочий настил которых расположен на высоте 1,3 м и более от поверхности земли или перекрытия, должны иметь перильное и бортовое ограждение.

2.2.17. Высоту ограждения указывают в стандартах на средства подмачивания конкретного типа. Расстояние между горизонтальными элементами ограждения должно быть не более 0,45 м или ограждение должно иметь сетчатое, решетчатое и т.п. заполнение.

2.2.18. Средства подмачивания с машинным приводом для перемещения рабочего места по высоте должны иметь: аппарат управления перемещением, расположенный непосредственно на рабочем месте; ограничители высоты подъема; предохранительные устройства (ловители), препятствующие самопроизвольному опусканию (падению) рабочего места.

2.2.19. Конструкции разъемных соединений должны иметь фиксирующие устройства, предохраняющие их от самопроизвольного разъединения.

2.2.20. На металлических деталях и элементах не допускается наличие острых кромок, заусенцев, трещин, раковин, расслоений.

2.2.21. Сигнальная окраска средств подмачивания должна соответствовать ГОСТ 12.4.026.

2.3. Комплектность

2.3.1. В комплект поставки должны входить: средство подмачивания конкретного типа согласно комплектной ведомости; паспорт с инструкцией по эксплуатации.

2.4. Маркировка

2.4.1. Каждое средство подмачивания должно иметь маркировку, содержащую: товарный знак (при наличии) или наименование предприятия-изготовителя; обозначение изделия (марку); номер изделия или партии; дату изготовления.

2.4.2. Способ, место нанесения маркировки и др. указывают в стандартах или технических условиях на средства подмачивания конкретного типа.

2.5. Упаковка

2.5.1. Способ упаковки, транспортную маркировку упаковки указывают в стандартах или технических условиях на средства подмачивания конкретного типа.

3. ПРИЕМКА

3.1. Для проверки соответствия средств подмащивания требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемосдаточные, периодические и типовые испытания.

3.2. Порядок предъявления к испытаниям, объем предъявляемых партий, состав испытаний, проверяемые параметры и технические свойства, а также последовательность их проверки должны быть указаны в стандартах или технических условиях на средства подмащивания конкретного типа.

3.3. Предприятие—изготовитель средств подмащивания должно составить на них паспорт по форме, приведенной в приложении 2.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Качество материалов и изделий должно быть удостоверено сертификатами предприятий-изготовителей.

4.2. Геометрические размеры средств подмащивания и их элементов проверяют рулеткой по ГОСТ 7502, металлической линейкой по ГОСТ 427, штангенциркулем по ГОСТ 166, угломером с нониусом по ГОСТ 5378 или другими инструментами, обеспечивающими точность измерений до 1 мм и проверенными метрологическими организациями Госстандарта СССР в соответствии с требованиями ГОСТ 8.002* и ГОСТ 8.513**.

4.3. Массу средств подмащивания следует измерять на весах по ГОСТ 29329 или динамометром по ГОСТ 13837.

4.4. Качество сварных швов проверяют визуально в соответствии с ГОСТ 3242.

4.5. Качество окраски определяют визуально в соответствии с ГОСТ 9.032.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование средств подмащивания следует производить транспортом любого вида, обеспечивающим их сохранность (от механических повреждений, повреждения окраски, загрязнения и т.п.).

5.2. Средства подмащивания должны храниться в соответствии с условиями хранения 5 по ГОСТ 15150.

6. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. Средства подмащивания следует эксплуатировать в соответствии с инструкцией, прилагаемой к изделию, и СНиП III—4—80.

6.2. Средства подмащивания должны быть зарегистрированы в журнале учета в соответствии с приложением 3, который должен храниться на каждом строительном объекте.

Регистрационный номер должен быть нанесен на видном месте на элемент конструкции средства подмащивания или на прикрепленной к нему табличке.

6.3. Результаты проведения приемки в эксплуатацию и периодических осмотров средств подмащивания должны быть отражены в журнале в соответствии с приложением 3.

Сроки проведения периодических осмотров указывают в стандартах или технических условиях на средства подмащивания конкретного типа.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие средств подмащивания требованиям настоящего стандарта, стандартам или техническим условиям на средства подмащивания конкретного типа.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации — не менее 12 мес со дня начала эксплуатации, при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

* В Российской Федерации действуют ПР 50.2.002—94.

** В Российской Федерации действуют ПР 50.2.006—99.

ТЕРМИНЫ И ПОЯСНЕНИЯ

Термин	Пояснение
Средства подмачивания	Устройства, предназначенные для организации рабочих мест при производстве строительно-монтажных работ на высоте или глубине более 1,3 м от уровня земли или перекрытия
Свободностоящие средства подмачивания	Устройства, обладающие собственной устойчивостью в рабочем положении и не требующие их крепления к несущим конструкциям зданий и сооружений
Приставные средства подмачивания	Устройства, устойчивое положение которых обеспечивается креплением их к конструкциям зданий и сооружений
Переставные средства подмачивания	Устройства, перемещаемые вдоль фронта работ путем перестановки их краном или вручную (в т.ч. с частичной или полной разборкой и последующей сборкой)
Передвижные средства подмачивания	Устройства, перемещаемые вдоль фронта работ передвижением на колесных опорах
Подвесные средства подмачивания	Устройства, прикрепляемые к конструкциям зданий и сооружений гибкими подвесками
Навесные средства подмачивания	Устройства, неподвижно прикрепляемые к конструкциям зданий и сооружений специальными деталями
Леса	Многоярусная конструкция, предназначенная для организации рабочих мест на разных горизонтах
Подмости	Одноярусная конструкция, предназначенная для выполнения работ, требующих перемещения рабочих мест по фронту работ
Вышка	Передвижная конструкция, предназначенная для кратковременных работ на высоте
Люлька	Подвесная конструкция с рабочим местом, перемещаемым по высоте
Площадка	Навесная конструкция, предназначенная для образования рабочего места непосредственно в зоне производства работ
Лестница	Конструкция, предназначенная для перемещения людей по высоте и создания кратковременных рабочих мест

ПАСПОРТ

на средства подмащивания конкретного типа

(Форма)

1. Общие данные _____

Наименование _____

Организация-разработчик _____

Шифр проекта _____

Предприятие (организация)-изготовитель _____

Дата изготовления _____

Допускаемая температура окружающей среды, °С (минимальная и максимальная) _____

Нормы проектирования (СНиП, РТМ и др.) _____

Нормы изготовления (ГОСТ, СНиП и др.) _____

2. Характеристика и основные технические данные _____

Нормативная нагрузка, Н (кгс) _____

Максимальная высота (подъема, установки), м _____

Масса, кг _____

3. Данные о материале несущих (расчетных) элементов

Наименование элементов и деталей	Материал	Марка материала	Обозначение НТД

Изготовитель удостоверяет следующее:

1. _____ соответствует рабочим чертежам и ГОСТ _____
наименование изделия
2. Проведены испытания статической нагрузкой _____ кгс.
Продолжительность испытания _____ мин.
3. _____ признаны годными для работы.
наименование изделия

Гл. инженер _____
подпись

Начальник ОТК _____
подпись

М. П.

Дата

ФОРМА ОБЛОЖКИ ЖУРНАЛА УЧЕТА СРЕДСТВ ПОДМАЩИВАНИЯ

ЖУРНАЛ
учета средств подмащивания

наименование строительного-монтажной

организации и ее подчиненность

Лицо, ответственное за ведение журнала

должность, фамилия, имя, отчество

ФОРМА СТРАНИЦ ЖУРНАЛА УЧЕТА СРЕДСТВ ПОДМАЩИВАНИЯ

Характеристика средств подмащивания

Тип и назначение. Марка	Инвентарный номер	Основная характеристика	
Предприятие-изготовитель	Минимальная рабочая температура эксплуатации, °С	Масса, кг	Наименование проектной организации, номера рабочих чертежей

Сведения о ремонтах

Дата	Инвентарный номер	Содержание ремонта	Основание (номера чертежей)	Фамилия, имя, отчество, должность лица, ответственного за ремонт

Данные о технических освидетельствованиях

Регистрационный номер средства подмащивания	Вид освидетельствования		Результаты освидетельствования	Заключение о пригодности к эксплуатации	Фамилия, имя, отчество, должность лица, ответственного и участвовавшего в освидетельствовании	Роспись
	Приемка в эксплуатацию	Периодический осмотр и его причина (плановые сроки, после ремонта и т.п.)				

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ*

1. РАЗРАБОТАН Центральным научно-исследовательским и проектно-экспериментальным институтом организации, механизации и технической помощи строительству Госстроя СССР

ВНЕСЕН Государственным строительным комитетом СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 28.11.88 № 237

3. ВЗАМЕН ГОСТ 24258—80

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 8.002—86	4.2
ГОСТ 8.513—84	4.2
ГОСТ 9.032—74	4.5
ГОСТ 9.402—80	2.2.14
ГОСТ 12.4.026—76	2.2.21
ГОСТ 15.001—88	2.1
ГОСТ 166—89	4.2
ГОСТ 427—75	4.2
ГОСТ 3242—79	4.4
ГОСТ 5378—88	4.2
ГОСТ 7502—98	4.2
ГОСТ 7505—89	2.2.6
ГОСТ 7829—70	2.2.6
ГОСТ 13837—79	4.3
ГОСТ 15150—69	2.2.1, 5.2
ГОСТ 29329—92	4.3
ГОСТ 25670—83	2.2.6
СНиП 2.01.07—85	2.2.2
СНиП 2.03.06—85	2.2.2
СНиП 2.03.11—85	2.2.13
СНиП II—23—81	2.2.2
СНиП II—25—80	2.2.2
СНиП III—4—80	6.1

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Март 2002 г.

Переиздание (по состоянию на ноябрь 2008 г.)

* См. примечания ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» (с. 10).

ПРИМЕЧАНИЯ ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

- 1 На первой странице дополнить кодом: МКС 91.080.99 (указатель «Национальные стандарты», 2008).
- 2 Информационные данные. Ссылочные нормативно-технические документы:
ГОСТ 9.402—80 заменен на ГОСТ 9.402—2004;
ГОСТ 12.4.026—76. На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 12.4.026—2001;
ГОСТ 25670—83 заменен на ГОСТ 30893.1—2002.

*Редактор В.И. Копысов
Технический редактор И.С. Гришанова
Корректор М.В. Бучная
Компьютерная верстка И.А. Налейкиной*

Подписано в печать 27.11.2008. Формат 60 × 84 ¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс.
Печать офсетная. Усл.печ.л. 1,40. Уч.-изд.л. 0,85. Тираж 87 экз. Зак. 1340.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.