

PIONART

PIONART wprowadza aktualnie trzy istotne zmiany do produkowanego rusztowania RR-0,8, które znacząco wpłyną na redukcję stopnia skomplikowania systemu, zmniejszą uciążliwość pracy montażystów i poprawią bezpieczeństwo pracy na rusztowaniu.

gości 3,0 m. Teraz w systemie RR-0,8 produkowanym przez PIONART i Termosprężet moduł 3,0 m posiada pion komunikacyjny o długości 2,2 m. To powoduje, że klient decydujący się na moduł 3,0 m jest zmuszony tylko dla komunikacji zakupić poręczę, stężenia ukośne, stężenia poziome, stężenia górne oraz deski burtowe z modułu 2,2 m.



Fot. Pionart

Fot. 9. Nowa perforacja w podestach oferowanych przez firmę Pionart

Pierwsze udoskonalenie polega na wprowadzeniu pionu komunikacyjnego o dłu-

Te komponenty przy montażach niższych konstrukcji niż zakupiony zestaw, w części nie biorą udziału w montowanym rusztowaniu. Oprócz tego podwójna ilość długości stężeń, poręczy i desek burtowych komplikuje posegregowanie tych komponentów na placu budowy. Po wprowadzeniu przez PIONART do swojej oferty podestu komunikacyjnego o długości 3,0 m moduł 2,2 m będzie składał się tylko z komponentów o długości 2,2 m, a moduł 3,0 m tylko z komponentów o długości 3,0 m.

Druga nowość wprowadzana przez PIONART dotyczy zmiany perforacji podestów rusztowaniowych. Przejście z perforacji stanowiącej okrągłe otwory na „wykrój fasolkowy” (fot. 9) pozwoli zmniejszyć wagę podestu stalowego o długości 3,0 m o 2 kg, nie zmieniając parametrów wytrzy-



Fot. Pionart

Fot. 11. Głowica w podeście z perforacją „fasolki”

małościowych tego podestu. Tak znaczące obniżenie ciężaru jednego z głównych komponentów rusztowaniowych w dużym stopniu wpłynie na zmniejszenie uciążliwości pracy montażystów.

Kolejna zmiana ma na celu poprawę bezpieczeństwa pracy na rusztowaniu. Aktualnie w systemie RR-0,8 podest stalowy posiada głowicę (końcówki montażowe) wspawane kilkoma krótkimi spoinami. Dwie takie spoiny przewidziane są w dolnej części głowicy (fot. 10). Wystarczy, że spawacz wykona minimalnie grubszą spoinę, co zdarza się dość często, wtedy podest w zmontowanym rusztowaniu nie spoczywa na całej powierzchni głowicy, tylko na jednej lub dwóch spoinach. To powoduje „bujanie się” podestu między dwoma ramami. PIONART zamierza powiększyć wykrój naroża kształtowanej blachy w procesie produkcji podestu, co pozwoli przenieść opisywane spoiny ze spodu głowicy na jej boczne ścianki (fot. 11). Zmiana taka zagwarantuje w każdym przypadku dokładne przyleganie całej powierzchni głowicy do poprzeczki ramy, a co za tym idzie bardzo stabilne osadzenie podestów na ramach rusztowania.



Fot. Pionart

Fot. 10. Głowica w podeście z perforacją z otworami okrągłymi