

# ООО "Грузоподъемспецтехника-Находка"

Адрес предприятия изготовителя:

**Центральный офис и производство:**

Россия, Приморский край, индекс 692900 г. Находка ул. Угольная 61

Тел\факс 8 4236 620-380

Тел. 8 4236 70-42-20

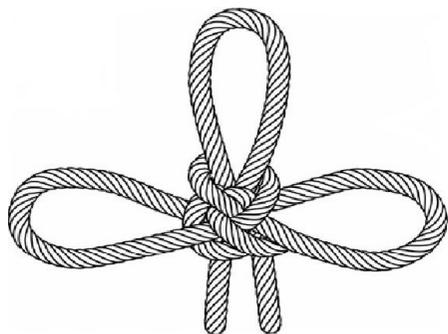
E-mail: [gpst-nahodka@mail.ru](mailto:gpst-nahodka@mail.ru)

Сайт: [gpst-nahodka.ru](http://gpst-nahodka.ru)

**Мы изготавливаем:**

- Текстильные стропы (пауки)
- Стropы из стального каната (пауки)
- Цепные стропы (пауки)
- Ремни стяжные грузовые
- Траверсы
- Захваты

Отгрузка продукции с 9.00 до 17.00



[WWW.GPST-NAKHODKA.RU](http://WWW.GPST-NAKHODKA.RU)

E-mail: [gpst-nahodka@mail.ru](mailto:gpst-nahodka@mail.ru)

# Грузоподъемспецтехника-Находка



## Сертификат качества (паспорт) Строп текстильный ленточный Заводской номер \_\_\_\_\_

РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА  
Свидетельство о признании изготовителя № 15.00019.171

Декларация о соответствии ТР ТС  
N RU Д-RU.MA10.B.00029  
От 02.10.2014

Сертификат соответствия  
№ РОСС RU.AB51.H04066  
От 06.10.2014

**г. Находка**

[WWW.GPST-NAKHODKA.RU](http://WWW.GPST-NAKHODKA.RU)



## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.

1.1. Стропы текстильные ленточные (далее «стропы») предназначены для транспортировки различных грузов во всех отраслях промышленности.

1.2. Стропы относятся к съемным грузозахватным приспособлениям, на которые распространяются требования федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения", а так же технический регламент Таможенного союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования".

1.3. Стропы изготовлены в соответствии с РД24-СЗК -01-01.

1.4. Стропы маркируются биркой, пришитой внутри петли, с указанием на ней: товарного знака предприятия—изготовителя, обозначения стропа, грузоподъемности, длины, даты испытаний и заводского номера, также могут размещаться другие справочные данные.

1.5. Стропы имеют семикратный запас прочности.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

2.1. Материал ленты «ПОЛИЭСТЕР»

2.2. Ширина / толщина ленты, мм. \_\_\_\_\_

2.3. Масса стропа, кг. \_\_\_\_\_

2.4. Наименьшая температура окружающей среды °С -80.

2.5. Наибольшая температура груза и окружающей среды °С +100.

2.6. Чертежи и обозначения стропов:

СТЛП— \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ :

С – строп; Т- текстильный; Л – ленточный;  
П - петлевой;

\_\_\_\_\_ -грузоподъемность тонн.

\_\_\_\_\_ -длина, мм.



СТЛК – \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ :

С – строп; Т- текстильный; Л – ленточной;  
К– кольцевой;

\_\_\_\_\_ – грузоподъемность, тн.

\_\_\_\_\_ -- длина, мм.



СТЛ13 – \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ :

С-строп; Т- текстильный; Л - ленточный

\_\_\_\_\_ - со звеньями на концах

\_\_\_\_\_ - с крюком на конце

\_\_\_\_\_ – грузоподъемность, тн.

\_\_\_\_\_ - длина, мм.



Таблица изменений рабочей нагрузки в зависимости от способа применения, кг

рабочая нагрузка, прямой подъем кг	рабочая нагрузка, подъем петель кг	У образный	0°-45°	45°-90°	90°-120°	45°-90°	90°-120°
500	400	1000	900	700	500	350	250
1000	800	2000	1800	1400	1000	700	500
2000	1600	4000	3600	2800	2000	1400	1000
3000	2400	6000	5400	4200	3000	2100	1500
4000	3200	8000	7200	5600	4000	2800	2000
5000	4000	10000	9000	7000	5000	3500	2500
6000	4800	12000	10800	8400	6000	4200	3000
8000	6400	16000	14400	11200	8000	5600	4000
10000	8000	20000	18000	14000	10000	7000	5000
12000	9600	24000	21600	16800	12000	8400	6000
15000	12000	30000	27000	21000	15000	10500	7500
20000	16000	40000	36000	28000	20000	14000	10000
25000	20000	50000	45000	35000	25000	17500	12500
30000	24000	60000	54000	42000	30000	21000	15000

## 7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

7.1. Строп испытан статической нагрузкой превышающей грузоподъемность в 1,25 раза в течении трех минут.

7.2. Строп изготовлен по технологической карте № РД 24-СЗК-01-01 .

7.3. Предприятие изготовитель гарантирует безотказную работу стропа в течении 3-х месяцев, при односменной работе со строгим соблюдением потребителем условий хранения и эксплуатации, но не более 6-ти месяцев.

М.П.

Начальник ОТК \_\_\_\_\_  
(подпись)

использования. Хранение поврежденных строп не рекомендуется.

5.4. В помещениях, где хранятся стропы, запрещается хранить нефтепродукты и легковоспламеняющиеся вещества.

## 6. СХЕМЫ СТРОПОВКИ ГРУЗОВ

5.5.  
стропов  
видами

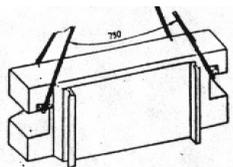


Схема строповки  
фигурной детали

после

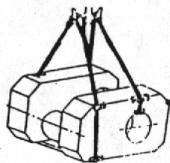


Схема строповки  
детали пресса

Транспортирование  
упаковки может  
производиться любыми  
транспорта в условиях,  
обеспечивающих их  
сохранность в  
соответствии с

требованиями  
настоящей

инструкции.

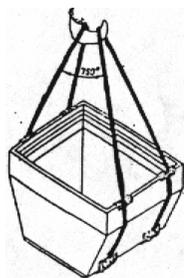


Схема строповки  
короба

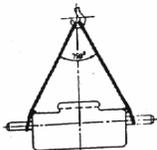


Схема строповки  
вкладыша



Схема строповки  
станины



Схема строповки  
металлической трубы.

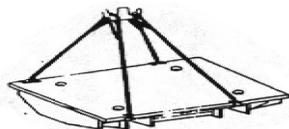


Схема строповки  
рамы тележки

Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за приобретение нашей продукции.

Если Вас не затруднит, просим сообщать Ваши предложения по техническим характеристикам, по внешнему виду,

1 СТЛ / 1 СТЛК – \_\_\_\_ / \_\_\_\_ :

1 – одноветвевой; С – строп;

Т – текстильный; Л – ленточный;

К – кольцевой.

\_\_\_\_ – грузоподъемность, тн.

\_\_\_\_ – длина, мм.



2 СТЛ / 2 СТЛК – \_\_\_\_ / \_\_\_\_ :

2 – двухветвевой; С – строп;

Т – текстильный; Л – ленточный;

К – кольцевой.

\_\_\_\_ – грузоподъемность, тн.

\_\_\_\_ – длина, мм.



3 СТЛ / 3 СТЛК – \_\_\_\_ / \_\_\_\_ :

3 – трехветвевой; С – строп;

Т – текстильный; Л – ленточный;

К – кольцевой.

\_\_\_\_ – грузоподъемность, тн.

\_\_\_\_ – длина, мм.



4 СТЛ / 4 СТЛК – \_\_\_\_ / \_\_\_\_ :

4 – четырехветвевой; С – строп;

Т – текстильный; Л – ленточный;

К – кольцевой.

\_\_\_\_ – грузоподъемность, тн.

\_\_\_\_ – длина, мм.



## 3. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.

3.1. При эксплуатации строп следует руководствоваться федеральными нормами и правилами в области промышленной безопасности "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения"

3.2. Владельцы съемных грузозахватных приспособлений обязаны обеспечить содержание их в исправном состоянии и безопасные условия работы путем организации надлежащего осмотра, надзора и обслуживания согласно требованиям правил безопасности.

3.3. Перед началом работ стропы подлежат визуальному осмотру.

3.4. Съемные грузозахватные приспособления не прошедшие осмотра и технического освидетельствования к работе не допускаются. Неисправные грузозахватные приспособления, а также приспособления, не имеющие бирок (клейм), не должны находиться в местах производства работ.

3.5. Стropовка грузов должна производиться в соответствии со схемами строповки. Для строповки предназначенного к подъему груза должны применяться стропы, соответствующие массе и характеру поднимаемого груза, с учетом числа ветвей и угла их наклона; стропы общего назначения следует подбирать так, чтобы угол между ветвями не превышал 120 °.

3.6. Соединение крюка грузоподъемной машины с подвесками, петлями стропов должны быть надежными. Подвеска стропа должна фиксироваться замком крюка. Монтажная петля должна закрепляться защелкой в звене крюка.

3.7. При использовании концевого звена его диаметр, опирающийся на петлю, не

должен быть более 1/3,5 длины петли, и угол в петле должен быть не более 20°.

3.8. В целях предупреждения падения грузов во время подъема и перемещения их кранами следует соблюдать следующие правила строповки:

- при обвязке груза стропы должны накладываться без узлов и перекруток;
- под острые углы металлических грузов (швеллер, уголок, двутавр) необходимо подкладывать подкладки. При этом нужно учитывать расположение центра тяжести груза. Подводить строп под груз следует так, что бы исключить возможность его выскальзывания во время подъема груза. Обвязывать груз нужно таким образом, что бы во время его перемещения исключилось падение его отдельных частей и обеспечивалось устойчивое положение груза при перемещении. Для этого строповка длинномерных грузов (столбов, труб) должна производиться не менее чем в двух местах;
- неиспользованные для зацепки концы многоветвевго стропа должны быть укреплены так, что бы при перемещении груза краном исключалась возможность задевания за встречающиеся на пути предметы.

3.9. На грузе перегружаемом стропами, в местах соприкосновения со стропами не должно быть зазубрин и острых кромок, которые могут повредить ленту стропа. Не допускается радиус кромок меньше толщины ленты стропа.

3.10. Рабочие поверхности крюка грузоподъемной машины должны исключать повреждения стропа, не иметь острых кромок, радиус кривизны поверхности, непосредственно соприкасаемой со стропом должен быть не менее 0,75 несущей ширины стропа.

3.11. Запрещается использование стропов для перемещения грузов, когда извлечение из под груза происходит с трением стропов, зажатых между грузом и другими поверхностями, а также вытаскивать стропа из под груза лежащего на них.

3.12. Стропа должны быть защищены от влияния на них вредных факторов перемещаемого груза (например: кислота, щелочь, растворитель, расплавленные вещества). Запрещается перемещение нагретых свыше 100 С изделий.

3.13. Запрещается размещать места сшивок лент непосредственно на грузозахватном органе.

3.14. При строповке груза следить за тем, чтобы бирка не была повреждена при перемещении груза.

3.15. При работе со стропами следует избегать рывков и ударов грузов.

3.16. Не допускается принудительная сушка стропов любыми способами.

3.17. Для устранения возможного искрообразования от накапливающегося от трения строп о части груза используются следующие способы:

- обработка препаратом «Антистатик» (периодичность обработки согласно инструкции на использование препарата);
- вымачивание в 2% растворе поваренной соли, в течении 24 часов и далее в течении 2 часов перед началом выполнения работ;
- заплетка в ленту металлических нитей или лент (не менее двух) с поперечным сечением не менее 0,5 кв.мм. каждой;
- заключение ленты в чехол из хлопчатобумажной ткани.

#### **4. НОРМЫ И ПРАВИЛА БРАКОВКИ.**

4.1. Согласно требований правил безопасности стропальщики должны проводить осмотр стропов перед их применением для подъема и перемещения грузов грузоподъемными машинами.

4.2. Инженерно-технические работники, ответственные за содержание грузоподъемных машин в исправном состоянии и лица, ответственные за безопасное производство работ кранами и другими грузоподъемными машинами должны проводить

осмотр стропов (за исключением редко используемых) – каждые 10 дней, а редко используемых съемных грузозахватных приспособлений – перед выдачей их в работу.

4.3. При осмотре стропов необходимо обращать внимание на состояние лент, крюков, подвесок, замыкающих устройств, обойм карабинов и места их креплений.

Не допускаются к работе стропа у которых:

- отсутствует клеймо (бирка) или не читаются сведения о стропе;
- узлы на несущих лентах стропов;
- поперечные порезы или разрывы ленты;
- продольные порезы или разрывы ленты суммарная длина которых превышает 10% от всей длины ленты стропа или единичные разрывы длиной более 50 мм.;
- местные расслоения лент стропа, кроме мест заделки краев лент, на длине, в сумме более 0,5 м. на одном крайнем или двух и более внутренних швах (при разрыве трех и более строчек шва);
- местные расслоения лент стропа в месте заделки краев ленты на длине более 0,2 м на одном из крайних или двух и более внутренних швах (при разрыве трех и более строчек шва), а также отслоение края ленты или сшивки лент у петли на длину более 10% от длины заделки (сшивки) концов лент;
- поверхностные обрывы нитей ленты общей длиной более 10% от ширины ленты, вызванные механическим воздействием (трением) об острые кромки груза;
- повреждения лент от воздействия химических веществ (кислота, щелочь, растворители, нефтепродукты и т.д.) общей длиной более 10% от ширины и длины стропа или единичные более 10% от ширины и длиной более 50 мм.;
- выпучивание нитей из ленты стропа диаметром более 10% от ширины ленты, в том числе сквозных отверстий диаметром более 10% от ширины ленты от воздействия острых предметов;
- прожженные сквозные дыры на ленте стропа от воздействия брызг расплавленного металла диаметром более 10% от ширины ленты или более трех дыр при расстоянии между ними менее 10% от ширины ленты, независимо от диаметра дыр;
- загрязнение лент (нефтепродуктами, смолами, красками, цементом, грунтом и т.д.) более 50% от длины стропа;
- расслоение нитей лент;

4.4. Ремонт стропа запрещен.

4.5. Браковка – колец, петель, скоб, подвесок, обойм, карабинов, звеньев и других металлических элементов строп, не допускаются:

- трещины;
- износ поверхности элементов или местных вмятин, приводящих к уменьшению площади поперечного сечения на 10% и более;
- наличие остаточных деформаций, приводящих к изменению первоначального размера элемента более чем на 3%;
- повреждения резьбовых соединений и других креплений.

4.6. Результаты осмотра текстильных ленточных стропов должны заноситься в специальный журнал.

#### **5. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.**

5.1. Когда стропа не используются их следует хранить в хорошо вентилируемом помещении при температуре от -30 °С до +30 °С с относительной влажностью воздуха не более 80%, располагая их на подставках, вдали от источников тепла, не ближе 0,2 м. не допуская контактов с химическими веществами, огнем, коррозионными поверхностями, защищая от прямого солнечного света и других источников ультрафиолетового излучения. Прежде, чем разместить для хранения необходимо проверить стропа на наличие любых повреждений, которые могли появиться во время их