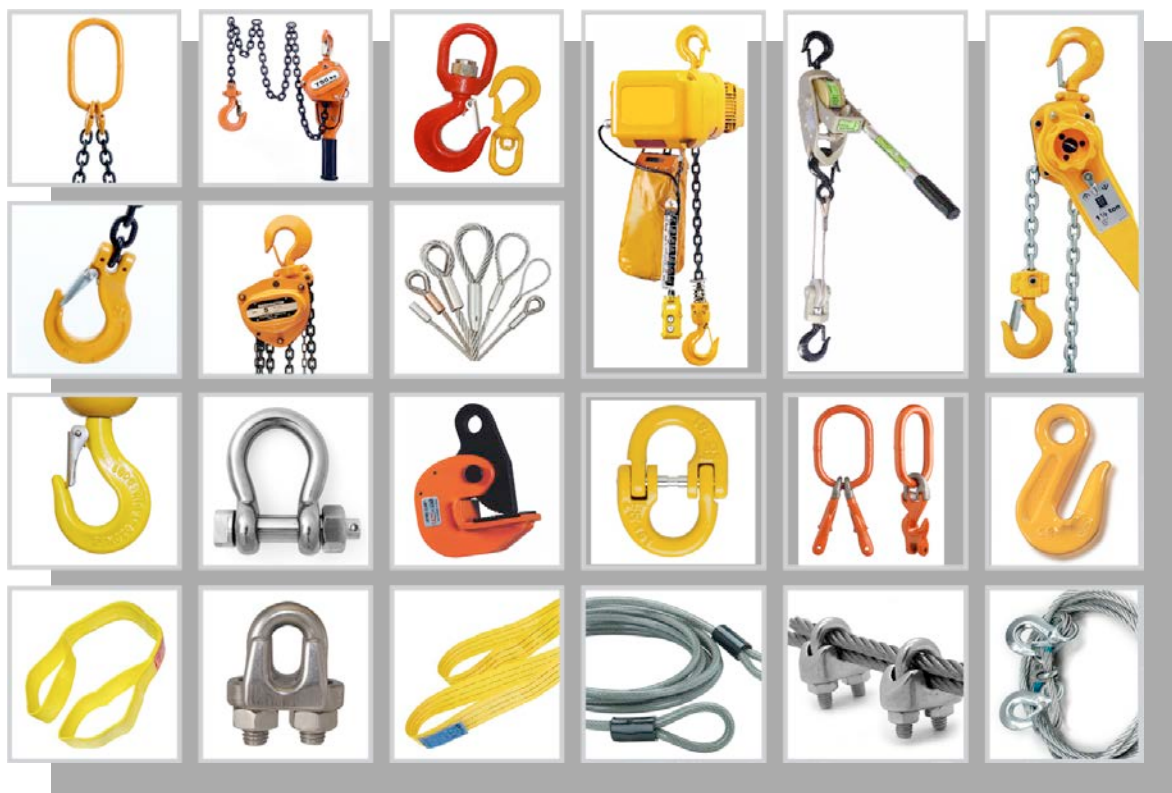




# Осмотр СГП и тары ПО

Совершенство  
продуманных  
решений

Съёмные грузозахватные приспособления и тара (далее СГП) - это важный элемент организации погрузо-разгрузочных работ, от исправности и правильности выбора СГП зависит качество, скорость и безопасность их проведения. Для исключения происшествий из-за применения неисправных СГП должен проводиться их осмотр.



Осмотр СГП и тары проводится по нормам браковки и делиться на два вида:

**1. Периодический**

производится в соответствии с графиком назначенным сотрудником

**2. Осмотр перед использованием**

производит стропальщик непосредственно перед использованием

| Виды СГП.                      | Цвет.               |       |       | Примечание                                                         |
|--------------------------------|---------------------|-------|-------|--------------------------------------------------------------------|
| Цепной строп                   | 10дн.               | 10дн. | 10дн. | Отсчет идет от начала месяца                                       |
| Канатный строп                 | 10дн.               | 10дн. | 10дн. |                                                                    |
| Текстильный строп              | 10дн.               | 10дн. | 10дн. |                                                                    |
| Редко - используемый строп     | Перед началом работ |       |       | Росписью и дата на бирке стропальщика и лица отв. за производство. |
| Тара, клещи, траверсы и т.д.   | 1мес.               | 1мес. | 1мес. | Отсчет идет от начала квартала.                                    |
| Соединительные элементы строп. | 10дн.               | 10дн. | 10дн. | Отсчет идет от начала месяца                                       |

**Канатный строп подлежит браковке:**

- Если количество видимых обрывов наружных проволок каната превышает указанное в таблице  $d_k$  - диаметр каната, мм;
- Имеется разрыв пряди;
- Уменьшение диаметра каната в результате повреждения сердечника, поверхностного износа или коррозии более 7%;
- При уменьшении первоначального диаметра наружных проволок в результате износа или коррозии на 40%;
- Обнаружены корзинообразные деформации, выдавливание или расслоение прядей;
- Раздавливание участков, перекручивание, перегибы, повреждения в результате температурных воздействий или электрического дугового разряда;
- Проверяется наличие клейма или прочно прикрепленной металлической бирки.

Обрывы и смещения проволок каната



Местное уменьшение диаметра каната



Коррозия



Корзинообразная деформация



Перекручивание каната



Выдавливание сердечника, проволоч



Воздействие высоких температур



Повреждение втулки



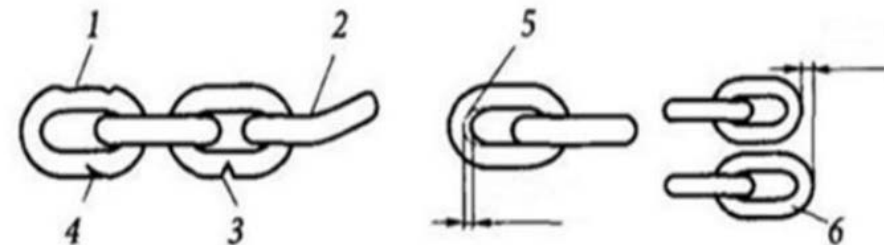
|                                   | Количество обрывов проволок на участке канатного стропа |        |         |
|-----------------------------------|---------------------------------------------------------|--------|---------|
| Длина обследуемого участка стропа | $3d_k$                                                  | $6d_k$ | $30d_k$ |
| Количество обрывов проволок       | 4                                                       | 6      | 16      |

**При выявлении отклонений от норм  
браковки, стропа и тара изымаются  
из обращения !**



## Нормы браковки цепных строп:

- наличие трещин;
- износ поверхности элементов или местных вмятинах, приводящих к уменьшению площади поперечного сечения на 10%;
- при наличии деформаций, приводящих к изменению первоначального размера элемента более чем на 5%;
- при удлинении звена цепи более 3% от первоначального размера (рис. 1) и при уменьшении диаметра сечения звена цепи вследствие износа более 10% (рис. 2).



Признаки браковки цепных стропов:

1 - повреждения; 2 - погнутость; 3 - надрыв; 4 - трещина; 5 — износ; 6 - удлинение

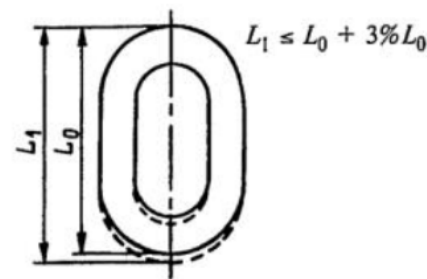


Рис. 1. Увеличение звена цепи:  
 $L_0$  — первоначальная длина звена, мм;  $L_1$  — увеличенная длина звена, мм

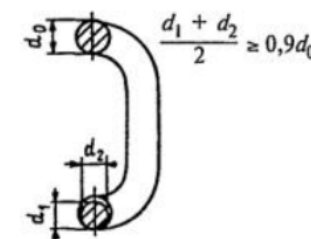


Рис. 2. Уменьшение диаметра сечения звена цепи:  
 $d_0$  — первоначальный диаметр, мм;  
 $d_1, d_2$  — фактические диаметры сечения звена, измеренные во взаимно перпендикулярных направлениях, мм

## Текстильные стропы не должны допускаться к работе, если:



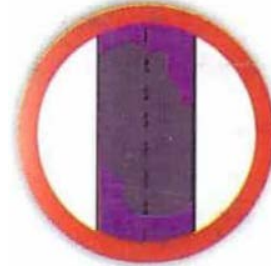
Местное расслоение в местах заделки краёв ленты на длине более 20 мм с разрывом трёх и более строчек одного крайнего или двух и более внутренних швов



Суммарная длина продольных разрезов и разрывов более 10% от  $L_1$ ; длина пореза или разрыва более 50мм



Отсутствует маркировочная бирка



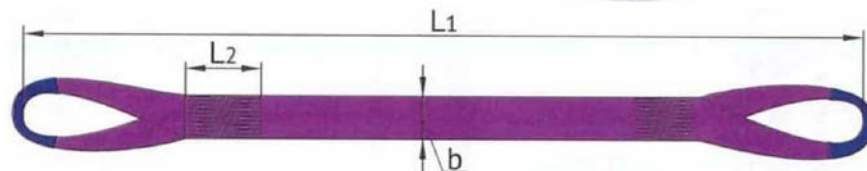
Загрязнение ленты нефтепродуктами, смолами, красками более 50% поверхности стропа



Повреждение лент от воздействия химических веществ общей длиной более 10% от  $b$  или повреждения более 50 мм



Отслоение края ленты или сшивки лент у петли на длине более 10% от  $L_2$



$L_1$  - длина ветви стропа;  $L_2$  - длина заделки сшивки;  $b$  - ширина ленты

## Текстильные стропы не должны допускаться к работе, если:



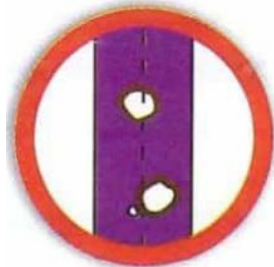
Размочаливание или износ более 10% от ширины петель стропа



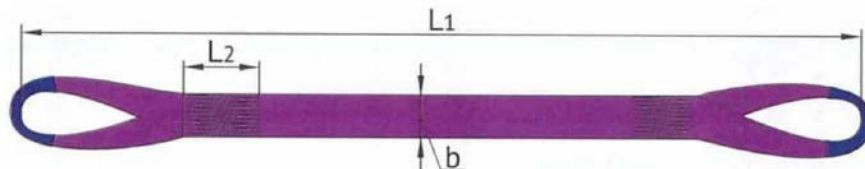
Местные расслоения лент на суммарной длине более 50 мм с разрывом трёх и более строчек одного крайнего и более двух и более внутренних швов



Поверхностные обрывы и выкручивание нитей ленты длиной более 10% от  $b$



Более трёх сквозных отверстий(прожиг, прокол) диаметром более 10% от  $b$  или при расстоянии между ними более 10 % от  $b$



$L_1$ - длина ветви стропа;  $L_2$ - длина заделки сшивки;  $b$  - ширина ленты

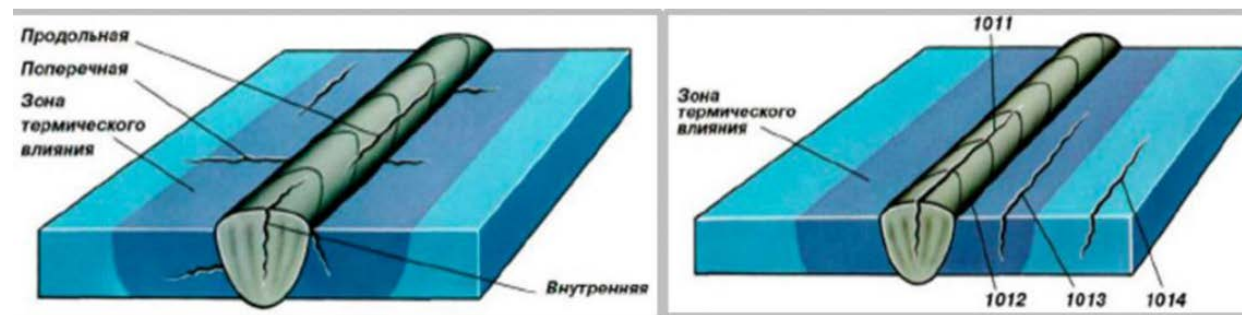
## Нормы браковки захватов и траверс:

- отсутствие клейма или бирки;
- трещины (обычно возникают в сварочных швах);
- деформации балок, распорок, рам со стрелой прогиба более 2 мм на 1 м длины;
- повреждения крепежных и соединительных звеньев;
- износ более 10% подвесных колец и элементов их крепления;
- износ более 10% осей и посадочных мест;
- отсутствие контрольных гаек, узлов крепления.



### Продольные трещины:

- 1011 — в металле шва;
- 1012 — на границе сплавления;
- 1013 — в зоне термического влияния;
- 1014 — в основном металле.



## **Тара, предназначенная для транспортировки грузоподъемными кранами бракуется по следующим признакам:**

- Если имеются трещины в местах приварки цапф к стенкам длиной более 50 мм.
- Уменьшении толщины стенок и днища на 10% от первоначальной толщины.
- Если имеются трещины в местах сварки по днищу с боковыми стенками и боковыми стенками между собой, длиной более 50 мм.
- Трещины в местах приварки шарниров к днищу и боковой стенке (в таре с открывающимся дном).
- При наличии трещин в узлах запирающегося устройства (в таре с открывающимся дном).
- При изгибе цапф и деформации стенок в местах приварки цапф направляющих стропов (изгиб цапф более 10 против положения, указанного по чертежу, прогиб стенок более 10 мм в местах приварки направляющих для стропов).
- При износе (истирании) в районе отверстий приварных обухов более 10% сечения.
- Выраженные деформации стенок тары в результате небрежной эксплуатации.
- При отсутствии одного из элементов маркировки и повреждении окраски на площади более 60%.
- На таре должны быть указаны ее назначение, номер, цех, собственный вес и наибольший вес груза, для транспортировки которого она предназначена.

**Нарушения процедуры осмотра СГП и тары чаще встречаются по следующим причинам:**



Спешка



Расстройство



Усталость



Самонадеянность

**Всегда помните о необходимости соблюдения требований безопасности вами и окружающими вас, наперед оценивайте все возможные риски.**

**Беспечности и излишней самоуверенности в вопросах безопасности нет места!**