



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 407359
способом Запрос ценовых предложений

Лот № (468 Т, 1407212) Полотенце грузоподъемное

Заказчик: Акционерное общество "Кедентранссервис"
Организатор: Акционерное общество "Кедентранссервис"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	Значение
Номер строки	468 Т
Наименование и краткая характеристика	Полотенце грузоподъемное, из тканой ленты
Дополнительная характеристика	Характеристика: Строп СТП, строп текстильный петлевой, грузоподъемность 2 т ГОСТ: ГОСТ РД 24-СЗК-01-01 Длина: длина 4 м
Количество	4.000
Единица измерения	Штука
Место поставки	КАЗАХСТАН, Актюбинская область, Ақтобе Г.А., г.Ақтобе, "Западно-Казахстанский региональный филиал АО ""КДТС""", г.Ақтобе, 41 разъезд, товарный двор"
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 45 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 100%, Окончательный платеж - 0%

2. Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики

Настоящая техническая спецификация распространяется на полотенца грузоподъемные (стропы текстильные СТП), изготавливаемые из текстильных лент и используемые в качестве грузозахватных приспособлений для подъема различных грузов грузоподъемными машинами (кранами) РД 24-СЗК-01-01.

1. Технические требования

1.1. Общие требования

- 1.1.1. Грузовые стропы на текстильной основе должны изготавливаться в соответствии с требованиями РД 24-СЗК-01-01, настоящей технической спецификации, Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов (ПБ 10-382-00).
 - 1.1.2. Проектирование и изготовление грузовых стропов должно проводиться в организации и на предприятиях, имеющих лицензию (разрешение) органов.
 - 1.1.3. Расчет лент стропов, используемых как для непосредственной обвязки груза, так и для захвата последнего с помощью концевых звеньев, производят только на растяжение.
 - 1.1.4. Определение усилий в лентах двух-, трех- и четырехветвевых стропов (при отсутствии дополнительных требований заказчика) производят исходя из условия, что угол между ветвями не превышает 120°. Если заказчиком оговорено, что угол между ветвями стропов в эксплуатации не будет превышать 90°, то в качестве расчетного принимают угол 90°.
 - 1.1.5. Расчет трех- и четырехветвевых стропов производят из условия, что груз удерживается тремя ветвями.
 - 1.1.6. При расчете на действие номинальной нагрузки коэффициент запаса прочности для каждой отдельной ветви стропа по отношению к ее разрушающей нагрузке, указанной в сертификате, должен быть не менее 7.
 - 1.1.7. Допускаемое относительное удлинение стропа при максимальной нагрузке не должно превышать 6 %, независимо от коэффициента запаса прочности и величины разрушающей нагрузки.
 - 1.1.8. Текстильные стропы, ленты которых изготовлены из волокон капрона, допускается применять для транспортировки грузов, имеющих температуру не выше 80 °С, а стропы, ленты которых изготовлены из волокон лавсана, полиэфира, полипропилена и полиамида, - не выше 100 °С.
Минимальная температура окружающего воздуха -80 °С для всех видов материалов лент, на которые имеются ссылки в данном РД.
 - 1.1.9. Отклонение длины ветвей, используемых для комплектации двух-, трех- и четырехветвевых стропов, не должно превышать 1 % длины одной ветви, выбранной в качестве эталона для выполнения сравнения длин.
 - 1.1.10. Строп сшивается нитями из идентичного с лентой материала. Двух-, трех-, четырехветвевые и составные стропы-полотенца изготавливаются из лент одного материала и сшиваются нитями из идентичного материала.
- #### 2. Требования к материалам для изготовления стропов
- 2.1. Лента для стропа может быть изготовлена из капрона, лавсана, полиамида, полиэфира или полипропилена.
 - 2.2. В текстильных стропах должны применяться синтетические ленты, изготавливаемые по следующим техническим условиям: ТУ 17 РСФСР 44-10452-82, ТУ 17 РФ 21.1-248-38-98, ТУ 17 РФ 21.2-248-28-95, ТУ 17 РСФСР 44-5231-86.





Допускается использование ленты, изготовленной за рубежом, соответствующей по своим свойствам ISO 4878.

2.3. Для сшивания ленты шириной более 35 мм используются нити, изготовленные в соответствии с ТУ 15-08-31-89, а в остальных случаях - нити по ТУ 8198-014-00461221-98.

Для лент, изготовленных согласно требованиям ISO 4878 и EC 1492, можно применять либо вышеуказанные нити, либо нити, удовлетворяющие требованиям ISO 4878 и EC 1492.

2.4. Лента должна быть соткана из пряжи со сплюсненным волокном.

2.5. Лента должна быть однородно соткана, лишена какого-либо существенного дефекта (пореза, прожога, неоднородностей по ширине или толщине) и иметь размеры по ширине, предпочтительно выбранные из следующего ряда: 25; 30; 35; 50; 60; 75; 80; 100; 120; 150; 200; 250; 300 мм.

2.6. Все нити, которые оказывают влияние на прочность ленты, должны быть из одного материала. Края ленты должны иметь такое плетение, чтобы исключить распускание и последующий разрыв ленты в случае, когда хотя бы одна из нитей порвется.

Лента должна быть изготовлена так, чтобы ее сужение при воздействии усилия, равного максимальной грузоподъемности, было не более 10 %.

2.7. Лента может быть окрашенная или неокрашенная. Краситель или окрашенная лента не должны оказывать влияния на разрывное усилие ленты, а также не должны оказывать токсичного воздействия на окружающую среду при изменении температуры.

2.8. Лента может быть подвергнута поверхностным обработкам типа пропитки для улучшения потребительских свойств, на пример уменьшения накопления статического электричества, а также для улучшения износоустойчивости ленты должны быть полностью покрыты гибкой оболочкой. Виды обработки и используемые для этого материалы не должны оказаться токсичными для окружающей среды и снижать разрывное усилие стропа.

2.9. Минимальные разрывные усилия лент, применяемых для изготовления стропов, приведены в п.1 настоящей технической спецификации.

3. Требования к изготовлению текстильного стропа

3.1. Соединение концов лент следует выполнять сшивкой нитями.

3.2. Ветви ленточных стропов должны изготавливаться из лент одного материала. Сращивание лент из различных материалов, разной ширины, конструкции и разных предприятий-изготовителей не допускается.

3.3. Для предохранения лент стропа от истирания они могут быть обшиты защитными оболочками, состоящими из кожи, ткани или другого материала, обеспечивающего дополнительную защиту лент, но не оказывающего влияния на разрывное усилие стропа. Допускается обшивать материалом, препятствующим истиранию, также несущую часть петли стропа.

3.4. Петли стропа, получаемые при сшивании свободных концов лент, могут быть следующих типов:

а) плоская петля: петля, получаемая посредством пришивания ленты, повернутой без скручивания;

б) скрученная петля: петля, полученная посредством пришивания свободного конца ленты [предварительно повернутого на 180° так, что лицевая сторона ленты ложится на изнаночную] к основной ленте;

в) сложенная петля: петля, полученная путем сложения вдвое той части ленты, которая образует петлю. Такая петля вдвое уже ленты и позволяет применять широкий строп для навески его на крюк грузоподъемной машины. Обе кромки ленты после сложения могут быть совмещены и сшиты между собой или сложены на ленте и прошиты.

Сложенная петля может быть снабжена «оболочкой», например, из кожи или ткани для лучшей защиты ленты от повреждений.

3.5. Швы, несущие нагрузку, должны иметь суммарную прочность не ниже разрывного усилия стропа в целом.

3.6. Швы должны быть сделаны на швейной машине закрытым стежком. Повреждения нитей лент (проколы), вызванные иглой при сшивке, не должны оказывать значительного воздействия на разрывное усилие стропа в целом, а при испытании стропа с семикратной нагрузкой не должно происходить разрушения стропа по швам и местам прохождения стежков.

3.7. Швы должны быть плоскими и охватывать ленту на всю толщину таким образом, чтобы ни одна часть стежка нити не отделялась от поверхности. Соединение стежков не должно быть видимым ни на одной из сторон ленты.

3.8. Стежки не должны касаться или повреждать край и должны располагаться в 2 - 4 мм от края для лент толщиной до 10 мм и 4 - 8 мм от края для лент большей толщины.

3.9. Стежки должны начинаться и кончаться рядом так называемой изнаночной строчки длиной не менее 25 мм. Допускается один дефект в шве длиной 100 мм, например пропущенный стежок, разорванная нить и т.д., при этом каждый подобный дефект должен обязательно компенсироваться изнаночной строчкой длиной не менее 25 мм.

3.10. Концы разрезанной ленты должны быть обработаны таким образом, чтобы избежать распускания, расслоения. Допускается не обрабатывать концы ленты в случаях, если лента предварительно была пропитана раствором, предохраняющим нити от распускания и расслоения. Разрешается концы ленты оплавлять или обшивать нитью через край. Концы, оплавленные при нагреве, не должны повреждать нити ленты и обшиваться нитью через край.

3.11. Длина петли L должна быть не менее следующих размеров:

100 мм - для лент шириной до 35 мм;

тройной ширины ленты - для лент шириной от 50 до 150 мм;

2,5 ширины ленты - для лент шириной более 150 мм.

3.12. Изготовление сшивок лент стропа.

3.12.1. Требования данного подраздела распространяются только на сшивку параллельных лент по длине стропа и не распространяются на сшивку (заделку) концов стропа.

3.12.2. Количество необходимых швов по длине лент определяется в зависимости от ширины ленты. Для лент шириной до 50 мм используется двухшовная сшивка с размерами, указанными на рис. 1.

Форма сечения каждой из сшиваемых лент аналогична приведенному в правой части рис. 2.

Для лент шириной от 50 до 100 мм включительно используется трехшовная сшивка с размерами, указанными на рис. 2.

3.13. Изготовление сшивок концов лент 1.





- 1 Короткими стрелками на рисунках данного подраздела показаны направления наложения швов.
 - 3.13.1. Требования данного подраздела распространяются только на шивку (заделку) концов стропа.
 - 3.13.2. Поперечные швы не допускаются.
 - 3.13.3. Для лент любой ширины могут применяться прямые продольные швы с размерами, указанными на рис 4. Для лент шириной более 100 мм используется пятишовная шивка с размерами, указанными на рис.3.
 - 3.13.4. Для лент шириной свыше 50 мм могут применяться зигзагообразные и волнообразные швы с числом проходов, кратным отношению ширины ленты к размеру «5 мм». Такие типы швов рекомендуется применять для стропов длиной более 10 м, а также для стропов большой (свыше 2 т) грузоподъемности.
 - 3.13.5. Зигзагообразные и волнообразные швы применяют для изготовления стропов из эластичного и мягкого материала (например, капрона).
 - 3.13.6. Примеры конструктивного выполнения зигзагообразных и волнообразных швов приведены на рис. 5 и 6.
 - 3.14. Формирование петель на конце (на концах) стропа.
 - 3.14.1. Формирование петель на конце (на концах) стропа производится одним из приведенных ниже способов в зависимости от ширины и толщины лент.
 - 3.14.2. Петли с шириной ленты более 50 мм и толщиной в одну ленту складываются вдвое вдоль ленты, прошиваются не менее чем двумя швами и при необходимости дополнительно обшиваются прочной тканью.
 - 3.14.3. Петли стропов, состоящие из двух лент и более, изготавливаются одним из способов:
 - а) плоская петля: петля, получаемая посредством пришивания ленты, повернутой без скручивания.
 - б) скрученная петля: петля, полученная посредством пришивания свободного конца ленты [предварительно повернутого на 180° так, что лицевая сторона ленты ложится на изнаночную (рис. 6)] к основной ленте; Петли в этих случаях допускается не обматывать и не обшивать прочной тканью.
 4. Требования к конечным звеньям стропа
 - 4.1. Для удобства навески ветвей стропа на грузовой крюк и повышения срока службы изнашиваемой части стропа применяются звенья в виде неразъемных или разъемных элементов. Подобные звенья в виде крючков, скоб и петель могут устанавливаться также и в нижней части стропа для повышения надежности и улучшения технологии строповки (захвата) груза.
 - 4.2. При использовании концевого звена его диаметр d , опирающийся на петлю, не должен быть более $1/3,5$ длины петли L и угол в петле должен быть не более 20° (рис. 7).
 - 4.3. Элемент крепления концевого звена с петлей стропа в перпендикулярной плоскости к ленте стропа должен быть прямой для петель стропа шириной более 75 мм. Для ленты со средней шириной петли менее или равной 75 мм допускается применять конечное звено с кривизной R или применять кольца с радиусом кривизны R не менее $0,75$ ширины петли H (рис. 8). Если конечное звено стропа выполнено в виде крюка с отверстием, радиус кривизны отверстия для петель с шириной менее или равной 75 мм должен также соответствовать требованиям данного пункта РД.
 - 4.4. Поверхности конечных звеньев, соприкасающиеся с элементами текстильных стропов, должны быть обработаны и не должны иметь острых кромок, чтобы не вызывать повреждения ленты.
 5. Комплектность.
 - 5.1. Стропы, изготавливаемые для продажи, должны быть снабжены паспортом, содержащим требования к эксплуатации стропов. Допускается комплектовать стропы паспортом и руководством по эксплуатации стропов.
 - 5.2. В комплект поставки стропа входят:
 - строп с маркировочной биркой;
 - паспорт, содержащий требования к эксплуатации стропов.
 6. Гарантии поставщика.
- Поставщик должен гарантировать соответствие стропов требованиям стандарта при соблюдении потребителем условий хранения и эксплуатации, установленных РД 24-СЗК-01-01.

Приложение

техспецификация полотенца грузоподъемные (с рис).rar

Подписал

Слаббеков Болат Слаббекулы

Дата подписания

26.02.2020

