



**ARTALIX**  
**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ АРТАЛИКС**  
регистрационный № РОСС RU.32311.04ТМРО  
www.artalix.ru, e-mail: info@artalix.ru

**Испытательная лаборатория**  
**«АРТАЛИКС»**  
**Общество с ограниченной ответственностью**  
**«АРТАЛИКС»**

Свидетельство о подтверждении компетентности испытательной лаборатории на выполнение работ по проведению сертификационных испытаний в области пожарной безопасности, рег. № ARTALIX.RU.32311.ИЛО1 действительно от 05 октября 2020 г.



**УТВЕРЖДАЮ**

Руководитель ИЛ «АРТАЛИКС»  
Шуйкова С.Е.

**Протокол № 32311.ИЛО1.СС0096 от 17.02.2021г.**

1	Полное наименование образца (пробы) продукции	Ремень буксировочный текстильный, маркировка «Б»
2	Заявитель	Индивидуальный Предприниматель Забаровский Трофим Валерьевич. Адрес: 630088, Новосибирская область, г. Новосибирск, Северный проезд, д.11
3	Изготовитель	ООО ПФК «Строп». Адрес: 630088, г. Новосибирск, ул. Северный проезд,11
4	Основание для исследований	Заявка № 267 от 03.02.2021 г.
5	Дата запроса на получение материала (данных) для исследований	03.02.2021 г.
6	Дата получения материала (данных) для исследований	03.02.2021 г.
7	Дата проведения исследований	03.02.2021 г.- 17.02.2021 г.
8	Использованные нормативные документы	РД 24-СЗК-01-01
9	Условия окружающей среды	температура (21+25) °С, влажность (53+55) %, давление (730+750) мм. рт. ст.
10	Результаты исследований	Таблица №1 Приняты следующие условные обозначения: С – изделие соответствует проверяемому требованию НД; НП – данное требование НД не применимо к испытуемому изделию

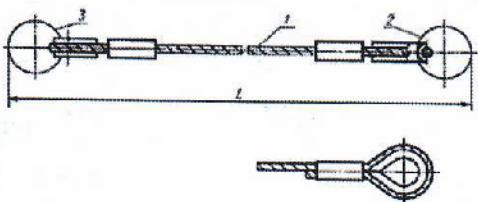
**ARTALIX****СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ АРТАЛИКС**

регистрационный № РОСС RU.32311.04ТМРО

www.artalix.ru, e-mail: info@artalix.ru

**Результаты испытаний**

Таблица 1

№ п/п	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по РД 24-СЗК-01-01	Пункт требований НД	Метод исследования	Результат испытания (наблюдения)	Вывод				
<b>1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ</b>									
1	Текстильные стропы, ленты которых изготовлены из волокон полиэфира, допускается применять для транспортировки грузов, имеющих температуру не выше 100 °С. Минимальная температура окружающего воздуха - минус 80°С	1.1.8.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С				
2	Отклонение длины ветвей, используемых для комплектации ленточных одно-, двух-, трех- и четырехветвевых стропов, не должно превышать 1 % длины одной ветви, выбранной в качестве эталона для выполнения сравнения длин	1.1.9.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С				
3	Строп шивается нитями из идентичного с лентой материала. Двух-, трех-, четырехветвевые стропы изготавливаются из лент одного материала и шиваются нитями из идентичного материала	1.1.10.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С				
4	Грузовые канатные стропы должны изготавливаться следующих типов: - одноветвевые; - двухветвевые; - трехветвевые; - четырехветвевые	1.1.11.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С				
5	Основные параметры и размеры одноветвевых стропов должны соответствовать указанным на чертеже 1 и в таблице 2 	1.1.12 Черт.1	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С				
6	Грузоподъемность, т	Длина стропа, мм	Допускаемая нагрузка на звено и захват, кН (тс)	табл.2	РД 24-СЗК-01-01				С
	1,00	1100-15000							
7	Стропы и их элементы должны выдерживать статическую нагрузку, превышающую на 25% их номинальную.	1.1.16.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С				
8	Коэффициент запаса прочности канатов стропов по отношению к расчетному разрывному усилию должен быть не менее 6, а для одноразовых строп не менее 5	1.1.17.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С				
9	Коэффициент запаса прочности соединительных элементов и захватов стропов по отношению к разрушающей нагрузке должен быть не менее 4	1.1.18.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С				
10	Диаметры блоков (уравнительных звеньев) стропов должны быть не менее восьми диаметров каната	1.1.19.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С				



**ARTALIX**

## СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ АРТАЛИКС

регистрационный № РОСС RU.32311.04ТМРО

www.artalix.ru, e-mail: info@artalix.ru

№ п/п	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по РД 24-СЗК-01-01	Пункт требований НД	Метод исследования	Результат испытания (наблюдения)	Вывод
11	Канатные стропы состоят из соединительных элементов (ветвей, звеньев) и захватов (крюков, карабинов, скоб, грузовых захватов). Ветви канатных стропов изготавливаются из цельного каната. Наращивание каната при изготовлении не допускается. При использовании смазанного каната для изготовления ветвей стропа способом опрессовки втулками допускается смазку с каната не удалять. Перед опрессовкой канат необходимо очистить от смазки.	1.1.20.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С
12	Для подсоединения ветвей канатных стропов к звеньям применяются коуши изготавливаемые в соответствии с требованиями ГОСТ 2224, ГОСТ 19030, DIN 6899B и DIN EN 13411-1	1.1.21.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С
13	Концы стальных канатов опрессовываются алюминиевой втулкой в соответствии с РД 10-33-93, ГОСТ 25573 и ИСО 8793. Допускается опрессовка стальной втулкой либо заплеткой. Для стропов исполнения ХЛ заделка концов канатов стальной втулкой не допускается.	1.1.22.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С
14	Втулки для заделки концов канатов опрессовкой должны изготавливаться из алюминиевых сплавов марок АД0, АД1, АД31, АМЦ по ГОСТ 4784 или из стали марки 20 по ГОСТ 1050.	1.1.23.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С
15	Конструкция применяемых алюминиевых втулок и их размеры соответствуют международному стандарту DIN 3093. Усилие, прикладываемое при опрессовке алюминиевых втулок, соответствует значениям, указываемым в технологических картах. Поверхность втулки до опрессовки подвергается проверке на отсутствие забоин, вмятин и других механических повреждений. При появлении на алюминиевой втулке вмятин глубиной более 10% от толщины стенки втулки и трещин, строп бракуют. Вмятины не допускаются, допускается изменение первоначального размера до 10%. Размеры втулок после опрессовки контролируются на соответствие требованиям РД 10-33-93	1.1.24.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С
16	Заделанный конец каната должен выступать из втулки не менее чем на 2 мм. Втулки стропов после опрессовки не должны иметь трещин	1.1.25.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С
17	При заделке концов канатов заплеткой места заплетки должны обкатываться обжимными роликами или протягиваться через обжимную втулку. Допускается при индивидуальном изготовлении стропов место заплетки уплотнять обстукиванием молотком. Места заплетки с выступающими концами проволоки прядей должны быть обмотаны проволокой диаметром 1-3 мм по ГОСТ 3282 или другим материалом. При обмотке проволокой или другим материалом должно быть обеспечено перекрытие участка с	1.1.26.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С



**ARTALIX**  
**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ АРТАЛИКС**  
регистрационный № РОСС RU.32311.04ТМРО  
www.artalix.ru, e-mail: info@artalix.ru

№ п/п	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по РД 24-СЗК-01-01	Пункт требований НД	Метод исследования	Результат испытания (наблюдения)	Вывод
	выступающими концами проволок прядей на 10-30 мм в обе стороны в зависимости от диаметра капата. Витки проволоки должны плотно прилегать к капату и друг к другу, а концы проволоки - заделаны способом, исключающим ее разматывание				
18	Разность длин канатных ветвей четырехветвевых стропов не должна превышать значений, указанных в таблице 6	1.1.27.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С
19	Соединительные элементы (звенья) из круглой стали должны изготавливаться гибкой в холодном или горячем состоянии, а захваты (крюки, карабины) - ковкой или штамповкой. Качество поковок - по группе II ГОСТ 8479. Применение сварки при изготовлении крюков не допускается	1.1.28.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С
20	На поверхности деталей звеньев и захватов не допускаются трещины, шлены, расслоения, волосовины и надрывы. Заваривать и заделывать указанные дефекты не допускается.	1.1.29.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С
21	В местах сварки не должно быть непроваров и подрезов.	1.1.33.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С
22	Втулка для стропов должна свободно перемещаться по канату. Гарантированный зазор между стенкой втулки и канатом должен быть не менее 5 мм	1.1.43	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С
23	Крюк втулки для стропов должен выдерживать нагрузку, равную половине грузоподъемности стропы и направленную параллельно его ветви	1.1.44.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С
24	Коэффициент запаса прочности крюка втулки для стропов по изгибу должен быть не менее 1,25 от действующего на него усилия	1.1.45.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С
25	Грузоподъемность цепных стропов, предназначенных для перемещения грузов, имеющих температуру выше 300°С, но не более 500°С, снижают на 25%, а свыше 500°С - на 50%.	1.1.46.	РД 24-СЗК-01-01	Соответствует	С

**Заключение:**

По результатам проведенных испытаний (исследований): Ремень буксировочный текстильный, маркировка «Б», изготовитель ООО ПФК «Строп» Адрес: 630088, г. Новосибирск, ул. Северный проезд, 11, соответствует требованиям РД 24-СЗК-01-01

Исполнитель  
Дата 17.02.2021 г.



Шуйкова С.Е.