

# ПАМЯТКА ПО ВЫБРАКОВКЕ ГРУЗОПОДЪЁМНЫХ ЗАХВАТОВ

Краткое руководство для стропальщиков, крановщиков и лиц, ответственных за безопасную эксплуатацию ГЗП

## 1. Основные нормы выбраковки (цифры, которые нужно знать)

| Что проверяем                                | Допустимое значение                                          | Браковка, если...                  |
|----------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|------------------------------------|
| Насечка (рифление)                           | Ширина вершины $\leq 1,5 \times$ проектная                   | Превышение или выкрашивание зубьев |
| Ось шарнира (палец)                          | Уменьшение диаметра $\leq 3\%$ от номинала                   | $> 3\%$                            |
| Отверстие под ось                            | Увеличение диаметра $\leq 2-3$ мм (в зависимости от размера) | Превышение или овальность          |
| Уменьшение сечения элемента (рычаги, корпус) | $\leq 10\%$ от проектной толщины                             | $> 10\%$                           |
| Остаточная деформация (изгиб, скручивание)   | Изменение размера $\leq 3\%$                                 | $> 3\%$                            |
| Трещины, надрывы, изломы                     | Не допускаются                                               | Обнаружены (любые)                 |
| Угол загиба вилочного захвата                | Отклонение от $90^\circ \leq 3^\circ$ (в сторону увеличения) | $> 3^\circ$                        |
| Замок (предохранительное устройство)         | Автоматически запирается, износ рабочей части $\leq 3\%$     | Неисправен или износ $> 3\%$       |
| Зев крюка (если есть)                        | Уменьшение высоты сечения $\leq 10\%$                        | $> 10\%$                           |
| Отгиб рога крюка                             | Увеличение зева $\leq 5\%$                                   | $> 5\%$                            |
| Скручивание носика крюка                     | $\leq 10$ мм                                                 | $> 10$ мм                          |

## 2. Периодичность осмотров

| Условие эксплуатации                       | Как часто осматривать                       |
|--------------------------------------------|---------------------------------------------|
| Постоянно используемые захваты             | Не реже 1 раза в месяц                      |
| Редко используемые (реже 1 раза в 10 дней) | Перед началом работ                         |
| После ремонта или модернизации             | Обязательный осмотр + статические испытания |
| После аварии, падения, удара               | Внеочередной осмотр                         |

## 3. Инструменты и методы замеров

| Инструмент                | Для чего применяется                                           |
|---------------------------|----------------------------------------------------------------|
| Штангенциркуль            | Ширина вершины насечки, диаметр оси шарнира, толщина элементов |
| Микрометр                 | Точное измерение толщины в местах коррозии                     |
| Линейка / рулетка         | Угол загиба вилочного захвата, длина рабочей части замка       |
| Шаблоны (калибры)         | Проверка износа шарниров и отверстий                           |
| Ультразвуковой толщиномер | Выявление скрытой коррозии                                     |

|                                          |                                                                   |
|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|
| Магнитопорошковый / капиллярный контроль | Обнаружение трещин в сварных швах и зонах концентрации напряжений |
|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|

4. Алгоритм действий при обнаружении дефекта (браковке)

- 1. Немедленно прекратить использование – снять захват с крана и удалить из рабочей зоны.
- 2. Зафиксировать дефект – сделать запись в журнале учёта и периодического осмотра СГЗП с указанием характера повреждения, даты и подписи ответственного лица.
- 3. Провести маркировку – нанести на изделие чёткую надпись «БРАК» или «НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ» (красной краской или биркой).
- 4. Принять решение:
  - если дефект устраним (например, замена оси, восстановление ЛКП) – передать в специализированную ремонтную организацию;
  - если дефект неустраним (трещины в рычагах, износ насечки >1,5×, износ оси >3%) – направить на утилизацию.
- 5. После ремонта – провести внеочередное освидетельствование (статическое испытание нагрузкой 125% от номинальной) с оформлением протокола.
- 6. Внести запись в паспорт изделия о проведённом ремонте или утилизации.

5. Чек-лист ежедневного осмотра захвата

| № | Что проверяем                           | Норма                                      | Оценка                   |
|---|-----------------------------------------|--------------------------------------------|--------------------------|
| 1 | Наличие и читаемость бирки (маркировки) | Чётко читается, не повреждена              | <input type="checkbox"/> |
| 2 | Состояние насечки (рифления)            | Без затуплений, выкрашиваний, ширина ≤1,5× | <input type="checkbox"/> |
| 3 | Шарнирные соединения (оси, втулки)      | Без люфта, смазаны, износ оси ≤3%          | <input type="checkbox"/> |
| 4 | Рычаги, корпус                          | Без трещин, изгибов, изломов               | <input type="checkbox"/> |
| 5 | Угол загиба (для вилочных)              | Отклонение от 90° ≤3°                      | <input type="checkbox"/> |
| 6 | Замковое устройство (если есть)         | Автоматически запирается, износ ≤3%        | <input type="checkbox"/> |
| 7 | Крюк (если есть)                        | Износ зева ≤10%, замок исправен            | <input type="checkbox"/> |
| 8 | Сварные швы и соединения                | Без трещин, подрезов, пор                  | <input type="checkbox"/> |
| 9 | Коррозия, механические повреждения      | Уменьшение сечения ≤10%                    | <input type="checkbox"/> |

Результат осмотра: ☐ Годен к эксплуатации    ☐ Забракован (причина: \_\_\_\_\_)

Подписи: Стропальщик: \_\_\_\_\_ / Ответственный: \_\_\_\_\_

6. Срок службы захватов (ориентировочный)

| Тип захвата                          | Ориентировочный срок службы  |
|--------------------------------------|------------------------------|
| Клещевые (для плит, рулонов)         | 3–6 лет                      |
| Фрикционные / эксцентриковые         | 2–5 лет                      |
| Вилочные (для тары, коробов)         | 4–8 лет                      |
| Специальные (индивидуальные проекты) | По паспорту (обычно 2–5 лет) |

**Важно:** По истечении срока службы требуется экспертиза промышленной безопасности для продления срока. Без неё эксплуатация запрещена.

## 7. Нормативные документы (основные)

---

- **ГОСТ 33715-2025** «Машины грузоподъемные. Грузозахватные приспособления. Безопасная эксплуатация»
  - **ФНП №533** «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения»
  - **ТР ТС 010/2011** «О безопасности машин и оборудования»
- 

### Контакты для консультации, заказа или ремонта

#### ООО «ПромИнжиниринг»

125367, г. Москва, Полесский проезд, д. 16, стр. 1, помещ. 36/1/2

+7 (495) 730-31-65 | +7 (925) 542-26-25 | +7 (901) 343-09-29

[promstrop@yandex.ru](mailto:promstrop@yandex.ru)

[promstrop.ru](http://promstrop.ru)

*Памятка разработана на основе действующих нормативов. Актуальность проверена 24.08.2026.*

© ПромИнжиниринг, 2026