СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.СП29.Н01421

Срок действия с 22.02.2019 по 21.02.2022

№ 0464494

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № RA.RU.11СП29

Общества с ограниченной ответственностью "Инженерный центр сертификации и испытаний". Место нахождения: Российская Федерация, 142608, Московская область, город Орехово-Зуево, улица Коминтерна, дом 2, строение 1, фактический адрес: Российская Федерация, 142608, Московская область, город Орехово-Зуево, улица Коминтерна, дом 2, строение 1, телефон: +79032566314, электронная почта: icsi.os@mail.ru. Аттестат аккредитации № RA.RU.11СП29, выдан 10.06.2016 года

ПРОДУКЦИЯ

ХОМУТЫ РЕМОНТНЫЕ (СВЕРТНЫЕ МУФТЫ). Серийный выпуск

код ОК 25.94.12

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ТУ 25.94.12-002-52607177-2019 Хомуты

код ТН ВЭД 7318

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью "АКВАТЕХКОМПЛЕКТ". Место нахождения: Российская Федерация, Москва, 109428, проспект Рязанский, дом 8А, строение 1, Э 4 пом VI К 2 оф 423, идентификационный номер налогоплательщика: 7721399850. Адрес производства: Российская Федерация, Московская область, 140093, город Дзержинский, Дзержинская улица, дом 42, с4, телефон: +74957304755, электронная почта: info@aquatechkom.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

Общество с ограниченной ответственностью "АКВАТЕХКОМПЛЕКТ". Основной государственный регистрационный номер: 5157746160743, место нахождения: Российская Федерация, Москва, 109428, проспект Рязанский, дом 8А, строение 1, Э 4 пом VI К 2 оф 423. Адрес производства: Российская Федерация, Московская область, 140093, город Дзержинский, Дзержинская улица, дом 42, с4, телефон: +74957304755, электронная почта: info@aquatechkom.ru

НА ОСНОВАНИИ

протокола испытаний № 02891-08/18-05-ИМ от 18.02.2019 года, Испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью «Центр испытаний и метрологии», аттестат аккредитации РОСС RU.31403.04ИВВ0.002, срок действия с 22.12.2016 по 21.12.2019.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Место нанесения знака соответствия: на изделии, в упаковке и технической документации. Схема сертификации 3с.

Руководитель органа _____ (подпись) Исаев Евгений Викторович (инициалы, фамилия)

М.П.

Эксперт _____ (подпись) Негода Дмитрий Владимирович (инициалы, фамилия)

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

АО «ОПЦИОН», Москва, 2019, «Б» лицензия № 05-05-09/003 ФНС РФ, тел. (495) 726 4742, www.opcion.ru

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «АТК »

ХОМУТЫ РЕМОНТНЫЕ СТЯЖНЫЕ (ДВУХСТОРОННИЕ)

ПАСПОРТ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие указания 3
2. Назначение 3
3. Комплектность 3
4. Срок службы 4
5. Размещение, монтаж и подготовка к использованию 4
6. Меры безопасности 4
7. Гарантии изготовителя 4
8. Хранение и транспортирование 6
9. Техническое обслуживание 6
10. Свидетельство о приемке 6

Приложение А – Габаритные и присоединительные размеры, конструкция хомута ремонтного стяжного 5

Адрес и наименование предприятия-изготовителя:
ООО «АТК»

8. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

8.1. Условия транспортирования и хранения хомутов – 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150.

8.2. Хомуты транспортируются любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

8.3. Транспортирование деталей хомутов производится в собранном виде или упакованными в ящики (картонные коробки)

По согласованию с потребителем хомуты транспортируются россыпью.

Хомуты ремонтные двухсторонние могут поставляться в упаковке, где в одной картонной коробке будет размещаться один типоразмерный ряд хомутов в следующих количествах:

Ду15–72шт., Ду20—60шт., Ду25—50шт., Ду32—24шт., Ду40—20шт. Бросать хомуты не допускается.

8.4. При транспортировании хомутов к месту монтажа должна исключаться возможность загрязнения и попадания посторонних предметов во внутреннюю полость хомута.

8.5. Хранение хомутов на складах и строительных площадках должно производиться в штабелях, уложенных на ровных площадках, нижние и последующие ряды укладываются на прокладки.

8.6. Воздух помещения, в котором хранят хомуты, не должен содержать коррозионно-активных веществ.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1. После эксплуатации, при подготовке к повторному использованию, при необходимости заменить резиновые уплотнения, болты, гайки и шайбы.

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

10.1. Хомуты _____ признаны годными для эксплуатации.

Штамп ОТК _____ _____

подпись дата

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Для правильного заполнения и ведения паспорта при эксплуатации и ремонте хомутов ремонтных обслуживающий персонал должен выполнять следующие требования:

- ознакомиться **внимательно** с данным паспортом;
- паспорт должен находиться у ответственного лица;
- в паспорте не допускаются подчистки, записи карандашом или смывающимися чернилами;
- паспорт выдается на партию хомутов в количестве 1 шт.

2. НАЗНАЧЕНИЕ

2.1. Хомут ремонтный стяжной (двухсторонний) из оцинкованной стали предназначен для ликвидации течей в водопроводных трубах.

2.2. Рабочая среда: вода при давлении до 16 кгс/см^2 и температуре от –20°С до 120°С постоянно и до 140°С кратковременно

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Хомут оцинкованный (состоит из двух полуколец) сталь 20	1 шт.
3.2. Резиновая прокладка EPDM (от Ду15 до Ду40 - гладкая, от Ду50 и далее - рифлёная)	1 шт.
3.3. Болт оцинкованный 8.8	2 - 4 шт.
3.4. Гайка оцинкованная 8.0	2 - 4 шт.
3.5. Шайба оцинкованная	2 - 4 шт.

4. СРОК СЛУЖБЫ

4.1. Полный срок службы хомута стяжного – не более 5 лет.

5. РАЗМЕЩЕНИЕ, МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

5.1. Для подготовки к работе место герметизации трубы очистить от ржавчины и грязи по ширине хомута.
5.2. Отвернуть гайки, снять шайбы.
5.3. Плотно обернуть подготовленное место прокладкой.
5.4. Зафиксировать положение прокладки.
5.5. Надеть полукольца так, чтобы не допустить выхода прокладки из за края бандажа.
5.6. Стянуть полукольца вручную и вставить болты в отверстия хомута.
5.7. Затянуть поочередно гайки ключом.
* **При правильном монтаже хомута протечки отсутствуют.**

6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Персонал, обслуживающий хомуты, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с руководством по эксплуатации и обслуживанию на объекте, иметь индивидуальные средства защиты.
6.2. При монтаже, эксплуатации и демонтаже необходимо соблюдать правила техники безопасности, установленные на объекте.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям действующей технической документации и признано годным к эксплуатации.
7.2. Гарантийный срок хранения – один год с даты приемки хомутов.
7.3. Условия хранения – по группе 2 ГОСТ 15150-69.

Приложение А

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, КОНСТРУКЦИЯ ХОМУТОВ СТЯЖНЫХ

Рисунок 1

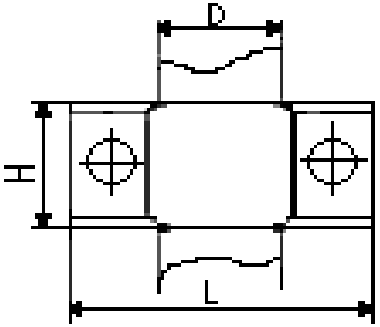
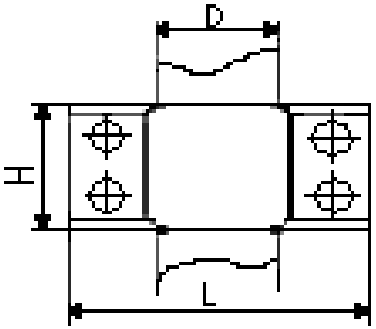


Рисунок 2



Условный диаметр хомута	L, мм	H, мм	D, мм	Вес, кг	Исполнение	Материал
Ø 15	72	40	21	0,18	Рис.1	Ст.20х1,5мм
Ø 20	78	40	26	0,19	Рис.1	Ст.20х1,5мм
Ø 25	84	40	33	0,20	Рис.1	Ст.20х1,5мм
Ø 32	92	65	42	0,32	Рис.2	Ст.20х2,0мм
Ø 40	98	65	48	0,37	Рис.2	Ст.20х2,0мм
Ø 50	103	103	60	1,18	Рис.2	Ст.20х3,0мм
Ø 65	146	103	76	1,32	Рис.2	Ст.20х3,0мм
Ø 80	160	103	89	1,42	Рис.2	Ст.20х3,0мм
Ø 100	178	103	108	1,60	Рис.2	Ст.20х3,0мм
Ø 125	180	103	133	2,0	Рис.2	Ст.20х3,0мм
Ø 150	250	145	169	3,2	Рис.2	Ст.20х3,0мм
Ø 200	330	145	219	3,9	Рис.2	Ст.20х3,0мм
Ø 250	394	145	273	4,9	Рис.2	Ст.20х3,0мм
Ø 300	394	145	325	5,3	Рис.2	Ст.20х3,0мм
Ø 400	437	145	426	6,4	Рис.2	Ст.20х3,0мм
Ø 500	540	145	525	7,9	Рис.2	Ст.20х3,0мм
Ø 600	640	145	625	9,6	Рис.2	Ст.20х3,0мм