

ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ РОСС.RU.04ССН0.00584

Срок действия с 04.02.2022 по 03.02.2025

№ 00600

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

Общества с ограниченной ответственностью "Международный стандарт", 127030, РОССИЯ, город Москва, улица Новослободская, дом 20, этаж 2, помещение 1, комната 15, офис 88к. Телефон: +79055740063, Адрес электронной почты: gost-st@mail.ru
Регистрационный номер аттестата аккредитации: РОСС RU.32509.04ССН0.OC01

ПРОДУКЦИЯ

ХОМУТЫ РЕМОНТНЫЕ (СВЕРТНЫЕ МУФТЫ), АТКА; ХОМУТОВЫЕ ВРЕЗНЫЕ ОТВОДЫ (СЕДЕЛКИ), АТКА.
Серийный выпуск

КОД ОК

25.94.12

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 12.2.063-2015

ТУ 25.94.12-002-52607177-2019 Хомуты ремонтные (свертные муфты)

КОД ТН ВЭД

7318

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "АКВАТЕХКОМПЛЕКТ".
Место нахождения: Россия, Москва, 109428, проспект Рязанский, дом 8А, строение 1, Э 4 пом VI К 2 оф 423, ИНН 7721399850, ОГРН 5157746160743. Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Россия, Московская область, пгт Малаховка, Шоссейная улица, дом 40

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "АКВАТЕХКОМПЛЕКТ".
Место нахождения: Россия, Москва, 109428, проспект Рязанский, дом 8А, строение 1, Э 4 пом VI К 2 оф 423, ИНН 7721399850, ОГРН 5157746160743. Телефон: +74957304755. Адрес электронной почты: info@aquatechkom.ru.
осуществления деятельности: Россия, Московская область, 140093, город Дзержинский, Дзержинская улица, дом 42, с4

НА ОСНОВАНИИ

Протокола испытаний № 06538-МС-2022 от 04.02.2022 года, выданного Испытательной лабораторией «Международный стандарт» Общества с ограниченной ответственностью «Международный стандарт» (регистрационный номер аттестата аккредитации РОСС RU.32509.04ССН0.ИЛ01)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Место нанесения знака соответствия: на изделия, в упаковке и технической документации. Схема сертификации: Зс.



Руководитель органа

Эксперт

Е.Н. Ситников
подпись
А.Л. Чернышевский
подпись

Е.Н. Ситников

инициалы, фамилия

А.Л. Чернышевский

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ
ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«АТК»**

**ХОМУТЫ РЕМОНТНЫЕ СТЯЖНЫЕ
(ДВУХСТОРОННИЕ)**

ПАСПОРТ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие указания	3
2. Назначение	3
3. Материал основных деталей	3
4. Комплектность	3
5. Срок службы.....	4
6. Размещение, монтаж и подготовка к использованию	4
7. Меры безопасности	4
8. Гарантии изготовителя.....	4
9. Хранение и транспортирование.....	6
10. Техническое обслуживание	6
11. Свидетельство о приемке	6
Приложение А – Габаритные и присоединительные размеры, конструкция хомута ремонтного стяжного	5

Наименование предприятия-изготовителя:
ООО «АТК»

9. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

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

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

9.3. 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.

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

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

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

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

11.1. 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/кадмированной стали предназначен для ликвидации течей в водопроводных трубах.

2.2. Рабочая среда: вода при давлении до 16 кгс/см² и температуре от – 20°С до 120°С постоянно и до 140°С кратковременно

3. МАТЕРИАЛ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Марка материала
Корпус полуколец	Сталь 20 оцинк./ оцинк.+кадм.
Прокладка (уплотнение)	Резина EPDM / ТМКЩ
Болт	Сталь 20 оцинк./ оцинк.+кадм.
Гайка	Сталь 20 оцинк./ оцинк.+кадм.
Шайба	Сталь 20 оцинк./ оцинк.+кадм.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1. Хомут оцинкованный/оцинкованный с кадмированием (состоит из двух полуколец) 1 шт.

4.2. Резиновая прокладка (от Ду15 до Ду40 - гладкая, от Ду50 и далее – гладкая или рифлёная) 1 шт

4.3. Болт оцинкованный/ оцинкованный с кадмированием 8.8 2 - 4 шт.

4.4. Гайка оцинкованная/ оцинкованная с кадмированием 8.0 2 - 4 шт.

4.5. Шайба оцинкованная/ оцинкованная с кадмированием 2 - 4 шт.

5. СРОК СЛУЖБЫ

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

6. РАЗМЕЩЕНИЕ, МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА

К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

- 6.1. Для подготовки к работе место герметизации трубы очистить от ржавчины и грязи по ширине хомута.
- 6.2. Отвернуть гайки, снять шайбы.
- 6.3. Плотнo обернуть подготовленное место прокладкой.
- 6.4. Зафиксировать положение прокладки.
- 6.5. Надеть полукольца так, чтобы не допустить выхода прокладки из за края банджа.
- 6.6. Стянуть полукольца вручную и вставить болты в отверстия хомута.
- 6.7. Затянуть поочередно гайки ключом.

* При правильном монтаже хомута протечки отсутствуют.

7. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

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

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 8.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям действующей технической документации по ТУ4830-002-90584200-2012 и признано годным к эксплуатации.
- 8.2. Гарантийный срок хранения – один год с даты приемки хомутов.
- 8.3. Условия хранения – по группе 2 ГОСТ 15150-69.

Приложение А

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, КОНСТРУКЦИЯ ХОМУТОВ СТЯЖНЫХ

Рисунок 1

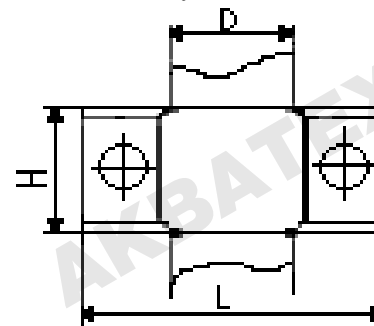
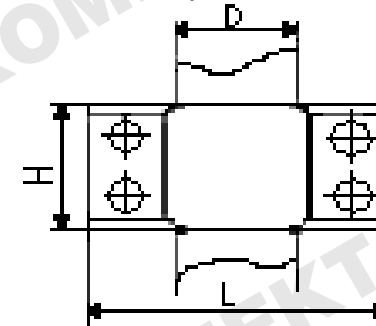


Рисунок 2



Условный диаметр хомута	L, мм	H, мм	D, мм	Вес, кг	Исполнение	Материал
Ø 15	72	40	21	0,18	Рис.1	Ст.20x1,5мм
Ø 20	78	40	26	0,19	Рис.1	Ст.20x1,5мм
Ø 25	84	40	33	0,20	Рис.1	Ст.20x1,5мм
Ø 32	92	65	42	0,32	Рис.2	Ст.20x2,0мм
Ø 40	98	65	48	0,37	Рис.2	Ст.20x2,0мм
Ø 50	103	103	60	1,18	Рис.2	Ст.20x3,0мм
Ø 65	146	103	76	1,32	Рис.2	Ст.20x3,0мм
Ø 80	160	103	89	1,42	Рис.2	Ст.20x3,0мм
Ø 100	178	103	108	1,60	Рис.2	Ст.20x3,0мм
Ø 125	200	103	130	2,0	Рис.2	Ст.20x3,0мм
Ø 150	250	145	160	3,2	Рис.2	Ст.20x3,0мм
Ø 200	330	145	219	3,9	Рис.2	Ст.20x3,0мм
Ø 250	394	145	273	4,9	Рис.2	Ст.20x3,0мм
Ø 300	394	145	325	5,3	Рис.2	Ст.20x3,0мм
Ø 400	437	145	426	6,4	Рис.2	Ст.20x3,0мм
Ø 500	540	145	525	7,9	Рис.2	Ст.20x3,0мм
Ø 600	640	145	625	9,6	Рис.2	Ст.20x3,0мм