

Модель пломбы

СПРУТ-72

Тип пломбы	пломба роторного типа
Материал	поликарбонат, полистирол
Габаритные размеры:	26,5x13,7x21,5 мм
Диаметр отверстий	1.8 мм
Тип замкового механизма:	храповой механизм с 2-х лепестковым ротором, система блокировки ротора
Температурный диапазон:	от -50 С до +120 С
Способ нанесения номера логотипа	лазерная маркировка

Пломба устанавливается при помощи троса.
Рекомендованы следующие виды троса и проволоки.

- проволока монокот гальван. Сталь	0,50 мм
- проволока монокот нержав. Сталь	0,50 мм
- трос 1x7 нержавеющая сталь	0,60 мм
- трос 1x7 нержавеющий в полимере	0,65 мм
- трос 1x7 гальван. Сталь	0,60 мм

Упаковка	Пакет PN	гофроящик
Упаковка, шт	50- 100	1000
Размеры упаковки	220x220	140x280x280

Описание преимуществ:

1. Уровень защиты: 7-степеней;
2. Состоит из четырех предустановленных деталей;
3. Легкость и быстрота установки;
4. Диаметр отверстий позволяет использовать различные типы тросов;
5. Компактные габаритные размеры;
6. После намотки троса ротор блокируется, исключая возможность дальнейшего вращения;
7. Маркировка всех деталей пломбы единым номером;
8. Надписи на внутренних деталях пломбы, нет доступа к манипуляциям с ними.
9. На защелке выполнено углубление с рифлёной поверхностью, что исключает повторное нанесение номера.
10. На корпусе, в месте нанесения номера выполнено объемное возвышение в виде решетки, что исключает повторное нанесение номера.

Условия хранения:

Индикаторные пломбы необходимо хранить в условиях, обеспечивающих их качественную сохранность:

- закрытое сухое помещение;
- расстояние не менее 1 м от нагревательных приборов;
- защита от прямого попадания солнечных лучей;
- защита от механических повреждений.

Инструкция по опломбированию:

1. Продеть трос через проушины объекта, затем продеть в одно из отверстий пломб.
2. Разместить пломбу близко к объекту пломбирования, так чтобы в виду натяжения троса исключалась возможность манипуляции с ним.
3. Закрутить ротор до упора (около 3-х оборотов).
4. утопить ротор в корпусе пломбы в одном из двух Положений, до характерного щелчка;
5. Обломать флажок (ОБЯЗАТЕЛЬНО);

ВНИМАНИЕ! Рекомендуем проводить фото фиксацию установленной пломбы.

Инструкция по проведению промежуточного контроля

Промежуточный контроль проводится с целью убедиться в том, что пломба находится на объекте, а признаки ее вскрытия отсутствуют. Контроль необходимо выполнить следующим образом:

1. Сверить номер на роторе, корпусе и фланце пломбы;
2. Проверить целостность троса, повреждений на нем;
3. Проверить состояние троса внутри пломбы;
4. Проверить состояние корпуса пломбы.
5. Проверить целостность защелки и ее зубьев.

Инструкция по распломбированию:

Перед распломбированием необходимо провести действия согласно инструкции по промежуточному контролю, затем:

1. Проверить соответствие номера и логотипа с указанными в журнале регистрации;
2. Перекусить трос при помощи соответствующего инструмента.

Правила учета охранный пломбы Спрут-72

Номера всех установленных/снятых пломб должны заноситься в журнал содержащий следующую информацию:

1. Место установки (снятия) пломбы;
2. Дату и время установки (снятия) пломбы;
3. ФИО и подпись лица, установившего(снявшего) пломбу;
4. ФИО и подпись лица, принявшего объект пломбировки.

SRL "CONVENDA-LUX"

2019, mun. Chisinau, Moldova,
orasul Codru, str. Sihastrului 19 strada 1
tel.: +(373) 69137360

plomba.md



Referința
solicitantului/
reprezentantului
Nr. 160

Data: 2025-10-22

Se completează de către AGEPI

Registratura AGEPI
intrare:

Nr. 7586

Data 22.OCT.2025

Registrul național de cereri de brevet de invenție
(21) Nr. depozit

(22) Data depozit

(85) Data deschiderii
fazei naționale

(86) Nr. cererii internaționale

Către: **AGENȚIA DE STAT PENTRU PROPRIETATEA INTELECTUALĂ
A REPUBLICII MOLDOVA**

Str. Andrei Doga, nr. 24, bloc 1, MD-2024, Chișinău, Republica Moldova, tel. (37322) 400-505

CERERE DE BREVET DE INVENȚIE

Cererea se va completa în 3 exemplare dactilografiate sau imprimate

I. (71) SOLICITANT (nume, prenume sau denumire completă, e-mail, adresă, telefon și fax cu prefixul zonei) SÎRBU Fiodor, MD str. Florilor nr. 18/1, ap. 14, MD-2068, or.Chișinău, Republica Moldova	Numărul de identificare de stat unic (IDNO/IDNP) 0962012489223 Cod țară conform normei ST. 3 OMPI MD
☐ Alt(ți) solicitant(ți) este(sunt) indicat(ți) pe o pagină suplimentară	
II. (74) REPREZENTANT (nume, prenume sau denumire completă, e-mail, adresă, telefon și fax cu prefixul zonei) MARGINE Ion, (Nr.45) str. Lomonosov nr. 43, ap. 23, MD-2009, Chișinău, Republica Moldova tel. (37322)73-87-69; e-mail: imargine@gmail.com ☒ mandatar autorizat ☐ reprezentant ☐ reprezentant comun al solicitanților ☐ procură ☒ procură generală nr./data: nr. 73/ 2023.04.21	
III. ADRESA PENTRU CORESPONDENȚĂ (nume, prenume, e-mail, adresă, telefon și fax cu prefixul zonei) MARGINE Ion, str. Lomonosov nr. 43, ap. 23, MD-2009, Chișinău, Republica Moldova tel. (37322)73-87-69; e-mail: imargine@gmail.com	
IV. SOLICIT(ĂM) în baza Legii nr. 50/2008 privind protecția invențiilor (Lege) eliberarea unui brevet de invenție pentru invenția cu (54) TITLU: Arie de protecție pentru inscripționarea cu laser a pieselor din material plastic Solicitantului îi aparține dreptul la brevet în baza ☒ art. 14 alin. 1, ☐ art. 15 alin. 2, ☐ art. 15 alin. 3, ☐ art. 15 alin. 4 din Lege sau ☐ în baza unui acord încheiat la data de	
V. (30) PRIORITATE REVENDICATĂ: (31) Nr. a 2025 0001 (32) data 2024.12.27 (33) țara MD Nr. data țara (23) denumirea expoziției: data țara	