

DECLARATIE DE CONFORMITATE

Nº D 290/23 din 20 februarie 2023

SRL "ELECTROCON", mun. Chișinău, str. Maria Drăgan, 19, tel., fax 47-03-31

(denumirea producătorului, adresa, telefon, fax)

în persoana: **Directorul d-nul Nguyen Huu Thuy**
(funcția, numele, prenumele conducătorului)

declară pe propria răspundere că produsul:

Manșoane de cablu pentru tensiune de până la 10 kV inclusiv :

**КНТП-4х (150-240)-1; Стп-4х (150-240)-1; Сптп-3х (150-240)-10; КВтп-4х (150-240)-1;
Стп-3х (150-240)-10; КВтп-3х (70-120)-10; КНтп-3х (70-120)-10; КВтп-3х (150-240)-
10; Стп-3х (70-120)-10; КНтп-4(70-120)-1; Стп-4х (70-120)-1; КВтп-4(70-120)-1; КВтп-4х
(25-50)-1; КНтп-3х (150-240)-10; Стп-4х (25-50)-1; Mănuși termocontractabile pentru
diametrul cablului 2/10-27 mm. / 8547 90 000**

(denumirea, tipul, marca, codul produsului, informația privind fabricarea în serie sau la un lot de produse

**Producător - ООО «Трансэлектрокомплект» 225372, РБ, Брестская область,
г. Ляховичи ул. Энергетиков д. 3**

(numărul și mărimea lotului, numărul de fabricație, denumirea și numărul documentului,

Contract de livrare № 04/01/22 RM din 04 ianuarie 2022 .

care însoțește produsele/facturi, contractului certificatului de calitate/, denumirea producătorului, țării etc.)

la care se referă prezenta declarație nu pune în pericol viața și sănătatea consumatorilor, nu produce impact asupra mediului înconjurător și este în conformitate cu următoarele reglementări tehnice sau standarde:

RT „Punerea la dispozitie pe piata a echipamentelor electrice destinate utilizarii in cadrul unor anumite limite de tensiune” HG RM nr. 745 din 26.10.2015)

(indicarea reglementărilor tehnice sau standardelor cu specificarea punctelor acestor acte normative,

SM SR EN 50363-0:2013, SM EN 60332-1-2:2004/A11:2017 ,

Directiva de joasă tensiune 2014/35 / UE .

care stabilesc cerințe pentru produsele respective)

Declarația este întocmită în baza:

Expertizei tehnice efectuată de Centrul Științific de Expertiză Tehnică "Moldtestenrgo", care include:
(informația despre documentele în baza cărora a fost întocmită declarația de conformitate)

Certificat CSET MTE : №: CSET MTE 26: 16C 421-23 din 20 februarie 2023

Certificatului de conformitate Rusia : № SSAQ 025.1.2.0149 cu valabilitate de la 10.08.2020 pînă la 10.08.2023, eliberat ОС “ Кабельсерт ” ОАО ВНИИКП , 111024, г.Москва , шоссе Энтузиастов , д.5 .“ Международная ассоциация качества – «СовАсК» . Аттестат аккредитации № РОСС .RU.K041.04AK00

Documentația tehnică: Descrierea construcției, domeniul de utilizare, caracteristicile tehnice.

Informație suplimentară: Declarația de conformitate este înregistrată în Centrul Științific de Expertiză Tehnică “Moldtestenrgo” sub № D 290/23 din 20 februarie 2023 .

Conducătorul organizației
«ELECTROCON»
L.S.




(semnătura)

Nguyen Huu Thuy
(nume, prenume)

НАЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА ПОДТВЕРЖДЕНИЯ СООТВЕТСТВИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

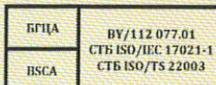
Орган по сертификации систем менеджмента

Учреждение образования «Белорусский государственный институт повышения
квалификации и переподготовки кадров по стандартизации,

метрологии и управлению качеством»

Республика Беларусь,

220113, г. Минск, ул. Мележа 3, к. 403



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



Зарегистрирован в реестре № BY/112 05.01. 077.01 00075

Дата регистрации

22 ноября 2021 г.

Действителен по

21 ноября 2024 г.

Заявитель

Общество с ограниченной ответственностью
«Трансэлектрокомплект»

ул. Энергетиков, 3, 225370,
г. Ляховичи, Брестская обл., Республика Беларусь

зарегистрирован в Едином государственном регистре юридических лиц
и индивидуальных предпринимателей за № 290340403

Настоящий сертификат соответствия удостоверяет,
что система менеджмента качества

производства муфт для силовых кабелей на напряжение
до 10 кВ включительно, составных частей и комплектующих к ним,
трубок термоусаживаемых ТУТ и ТУТ нг-LS не распространяющих
горение с пониженным дымо- и газовыделением;
устройства наружных сетей и линий электроснабжения,
внутренних сетей электроснабжения
соответствует требованиям СТБ ISO 9001–2015

Ректор института



И.А. Тавгень

№ 0282372

МОО «Международная ассоциация качества» - «СовАсК»

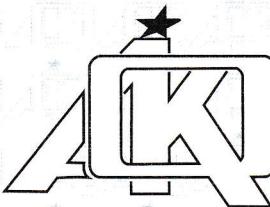
Система сертификации «СовАсК»

Рег.№ РОСС RU.К041.04АК00 в государственном реестре Госстандарта России
Система зарегистрирована 15.11.93, перерегистрирована 25.09.01



ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

"Кабельсерт" ОАО ВНИИКП
111024 Москва, шоссе Энтузиастов, д.5
тел./факс: (495) 671 13 50, E mail: e.rodionova@vniikp.ru



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ SSAQ 025.1.2.0168

Срок действия с 31.10.2022 по 31.10.2025

ПРОДУКЦИЯ

Муфты кабельные на напряжение
до 10 кВ включительно.
См. приложение.
Серийное производство.

окпд2 27.33.13.130

Код ОК 005 (ОКП)

8547 20 000 9

Код ТН ВЭД

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ТУ BY 290340403.006-2016, ГОСТ 13781.0-86

изготовитель

ООО «ТрансэлектроКомплект»
225372, Брестская обл., г. Ляховичи, ул. Энергетиков, д.3
Республика Беларусь

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

ООО «ТрансэлектроКомплект»
225372, Брестская обл., г. Ляховичи, ул. Энергетиков, д.3
Республика Беларусь

НА ОСНОВАНИИ

Протоколы испытаний №№ 149/С, 151/С от 18.10.2022г.

Испытательный центр

ОАО ВНИИКП

Аттестат аккредитации № RA.RU.22КБ13

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Знак соответствия может проставляться на упаковке и сопроводительной документации.

Руководитель органа

Т.С.Мартыненко

Эксперт

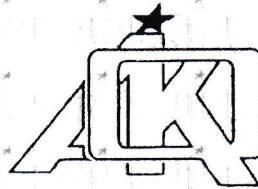
Е.С.Родионова



Сертификат не применяется при обязательной сертификации

МОО «Международная ассоциация качества» - «СовАсК»
Система сертификации «СовАсК»

Рег. № РОСС RU. K04 1.04АК00 в государственном реестре Госстандарта России
Система зарегистрирована 15.11.93, перерегистрирована 25.09.01



ПРИЛОЖЕНИЕ

к сертификату соответствия № SSAQ 025.1.2.0168

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется
действие сертификата соответствия**

Муфты соединительные и концевые термоусаживаемые для силовых кабелей с изоляцией из сшитого полиэтилена, с пластмассовой и пропитанной бумажной изоляцией, типа СтО, Стпп, ПСтО, ПСт(Б), ПСтпп, ПСтпп(Б), ПвСтО, ПвСт, СП, КНтО, КНтпп, ПКНтО, ПКНт(Б), ПКНтпп, ПКНтпп(Б), ПвКНтО, ПвКНтпп, КВтО, КВтпп, ПКВтО, ПКВт(Б), ПКВтпп, ПКВтпп(Б), ПвКВтО, ПвКВтпп из композиции полиэтилена и сэвилена, СтО(нг), Стпп(нг), ПСтО(нг), ПСт(Б)(нг), ПСтпп(нг), ПСтпп(Б)(нг), ПвСтО(нг), ПвСт(нг), СП(нг), КНтО(нг), КНтпп(нг), ПКНтО(нг), ПКНт(Б)(нг), ПКНтпп(нг), ПКНтпп(Б)(нг); ПвКНтО(нг), ПвКНтпп(нг), КВтО(нг), КВтпп(нг), ПКВтО(нг), ПКВт(Б)(нг), ПКВтпп(нг), ПКВтпп(Б)(нг), ПвКВтО(нг), ПвКВтпп(нг) из композиции полиэтилена и сэвилена, не распространяющей горение СтО(нг-LS), Стпп(нг-LS), ПСтО(нг-LS), ПСт(Б)(нг-LS), ПСтпп(нг-LS), ПСтпп(Б)(нг-LS), ПвСтО(нг-LS), ПвСт(нг-LS), СП(нг-LS), КНтО(нг-LS), КНтпп(нг-LS), ПКНтО(нг-LS), ПКНт(Б)(нг-LS), ПКНтпп(нг-LS), ПКНтпп(Б)(нг-LS), ПвКНтО(нг-LS), ПвКНтпп(нг-LS), КВтО(нг-LS), КВтпп(нг-LS), ПКВтО(нг-LS), ПКВт(Б)(нг-LS), ПКВтпп(нг-LS), ПКВтпп(Б)(нг-LS), ПвКВтО(нг-LS), ПвКВтпп(нг-LS) из композиции полиэтилена и сэвилена, не распространяющей горение с пониженным дымо- и газовыделением,

Руководитель органа

Т.С. Мартыненко

Эксперт

Е.С. Родионова



0082493

БЕЛОРУССКАЯ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА
Унитарное предприятие "Брестское отделение БелПИ", 224030, г.Брест, ул.Гоголя,13,
т. (0163) 65-56-93

(наименование унитарного предприятия Белорусской торгово-промышленной палаты, место нахождения, телефон)

СЕРТИФИКАТ № 5/36

продукции собственного производства

1. Производитель

(полное наименование, место нахождения)

Общество с ограниченной ответственностью "ТрансэлектроКомплект"

224142, Брестская обл., г.Ляковичи, ул.Энергетиков, д.3; Республика Беларусь

Наименование обособленных подразделений юридического лица, осуществляющих производство продукции, место нахождения

2. Регистрационный номер производителя в Едином государственном регистре юридических лиц и индивидуальных предпринимателей 290340403

3. Место нахождения производства

Брестская обл., г. Ляковичи: ул. Энергетиков, д. 3;

ул. Юбилейная, д. 19.

4. Наименование продукции, код продукции в соответствии с единой Товарной номенклатурой внешнеэкономической деятельности Евразийского экономического союза

1. Муфты кабельные, код 8547200009: Стпп-3х(16-25)-1,

Стпп-3х(35-50)-1, Стпп-3х(70-120)-1, Стпп-3х(150-240)-1, Стпп-4х(16-25)-1,

Стпп-4х(35-50)-1, Стпп-4х(70-120)-1, Стпп-4х(150-240)-1, Стпп-5х(16-25)-1,

Стпп-5х(35-50)-1, Стпп-5х(70-120)-1, Стпп-5х(150-240)-1, Стпп-3х(16-25)-10,

Стпп-3х(35-50)-10, Стпп-3х(70-120)-10, Стпп-3х(150-240)-10, КВтпп-3х(16-25)-1,

КВтпп-3х(35-50)-1, КВтпп-3х(70-120)-1, КВтпп-3х(150-240)-1, КВтпп-4х(16-25)-1,

--- см.приложение ---

5. Сертификат действителен с 26.04.2023 до 26.04.2024

6. На основании результатов проведенной экспертизы настоящим подтверждаю, что продукция, указанная в пункте 4 настоящего сертификата, относится к продукции собственного производства.

директор Барановичского филиала

Шилунова Е.Н.

26.04.2023

(должность, подпись лица, выдавшего сертификат)

(фамилия, имя, отчество)

(дата)



0186293

БЕЛОРУССКАЯ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА
 Унитарное предприятие "Брестское отделение Белтгип", 224030, г.Брест, ул.Гоголя, 13,
 т. (0163) 65-56-93

(наименование унитарного предприятия Белорусской торгово-промышленной палаты, место нахождения, телефон)

ПРИЛОЖЕНИЕ К СЕРТИФИКАТУ 5/36

продукции собственного производства

КВтпп-4х (35-50)-1, КВтпп-4х (70-120)-1, КВтпп-4х (150-

**240)-1, КВтпп-5х (16-25)-1, КВтпп-5х (35-50)-1, КВтпп-5х (70-120)-1, КВтпп-5х (150-
 деятельности Евразийского экономического союза**
**240)-1, КВтпп-3х (16-25)-10, КВтпп-3х (35-50)-10, КВтпп-3х (70-120)-10, КВтпп-
 3х (150-240)-10, КНтпп-3х (16-25)-1, КНтпп-3х (35-50)-1, КНтпп-3х (70-120)-1,
 КНтпп-3х (150-240)-1, КНтпп-4х (16-25)-1, КНтпп-4х (35-50)-1, КНтпп-4х (70-120)-1,
 КНтпп-4х (150-240)-1, КНтпп-5х (16-25)-1, КНтпп-5х (35-50)-1, КНтпп-5х (70-120)-1,
 КНтпп-5х (150-240)-1, КНтпп-3х (16-25)-10, КНтпп-3х (35-50)-10, КНтпп-3х (70-120)-
 10, КНтпп-3х (150-240)-10, ПСт-3х (16-25)-1, ПСт-3х (35-50)-1, ПСт-3х (70-120)-1,
 ПСт-3х (150-240)-1, ПСт(Б)-3х (16-25)-1, ПСт(Б)-3х (35-50)-1, ПСт(Б)-3х (70-120)-1,
 ПСт(Б)-3х (150-240)-1, ПСт-4х (16-25)-1, ПСт-4х (35-50)-1, ПСт-4х (70-120)-1, ПСт-
 4х (150-240)-1, ПСт(Б)-4х (16-25)-1, ПСт(Б)-4х (35-50)-1, ПСт(Б)-4х (70-120)-1,
 ПСт(Б)-4х (150-240)-1, ПСт-5х (16-25)-1, ПСт-5х (35-50)-1, ПСт-5х (70-120)-1, ПСт-
 5х (150-240)-1, ПСт(Б)-5х (16-25)-1, ПСт(Б)-5х (35-50)-1, ПСт(Б)-5х (70-120)-1,
 ПСт(Б)-5х (150-240)-1, ПКВтпп-3х (16-25)-1, ПКВтпп-3х (35-50)-1, ПКВтпп-3х (70-
 120)-1, ПКВтпп-3х (150-240)-1, ПКВтпп(Б)-3х (16-25)-1, ПКВтпп(Б)-3х (35-50)-1,
 ПКВтпп(Б)-3х (70-120)-1, ПКВтпп(Б)-3х (150-240)-1, ПКВтпп-4х (16-25)-1, ПКВтпп-
 4х (35-50)-1, ПКВтпп-4х (70-120)-1, ПКВтпп-4х (150-240)-1, ПКВтпп(Б)-4х (16-25)-1,
 ПКВтпп(Б)-4х (35-50)-1, ПКВтпп(Б)-4х (70-120)-1, ПКВтпп(Б)-4х (150-240)-1, ПКВтпп-
 5х (16-25)-1, ПКВтпп-5х (35-50)-1, ПКВтпп-5х (70-120)-1, ПКВтпп-5х (150-240)-1,
 ПКВтпп(Б)-5х (16-25)-1, ПКВтпп(Б)-5х (35-50)-1, ПКВтпп(Б)-5х (70-120)-1,
 ПКВтпп(Б)-5х (150-240)-1, ПКНтпп-3х (16-25)-1, ПКНтпп-3х (35-50)-1, ПКНтпп-3х (70-
 120)-1, ПКНтпп-3х (150-240)-1, ПКНтпп(Б)-3х (16-25)-1, ПКНтпп(Б)-3х (35-50)-1,
 ПКНтпп(Б)-3х (70-120)-1, ПКНтпп(Б)-3х (150-240)-1, ПКНтпп-4х (16-25)-1,**

--- См. приложение ---

2. На основании результатов проведенной экспертизы настоящим подтверждаю, что продукция, указанная в пункте 1 настоящего приложения, относится к продукции собственного производства.

директор Барановичского филиала
 [должность, подпись лица, выдавшего сертификат]



Шипунова Е.Н.
 [Фамилия, имя, отчество]

26.04.2023

[дата]

ПАНГРАФ, Минск, Зак. 2301-2023

0186294

БЕЛОРУССКАЯ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА

Унитарное предприятие "Брестское отделение Белтп", 224030, г.Брест, ул.Гоголя, 13,
т. (0163) 65-56-93

(наименование унитарного предприятия Белорусской торгово-промышленной палаты, место нахождения, телефон)

ПРИЛОЖЕНИЕ К СЕРТИФИКАТУ 5/36

продукции собственного производства

ПКНтпп-4х(35-50)-1, ПКНтпп-4х(70-120)-1, ПКНтпп-

4х(150-240)-1, ПКНтпп(Б)-4х(16-25)-1, ПКНтпп(Б)-4х(35-50)-1, ПКНтпп(Б)-4х(70-120)-1, ПКНтпп(Б)-4х(150-240)-1, ПКНтпп-5х(16-25)-1, ПКНтпп-5х(35-50)-1,
ПКНтпп-5х(70-120)-1, ПКНтпп-5х(150-240)-1, ПКНтпп(Б)-5х(16-25)-1, ПКНтпп(Б)-5х(35-50)-1, ПКНтпп(Б)-5х(70-120)-1, ПКНтпп(Б)-5х(150-240)-1, ПСтО-(35-50)-10, ПСтО-(70-120)-10, ПСтО-(150-240)-10, ПКВтО-(35-50)-10, ПКВтО-(70-120)-10, ПКВтО-(150-240)-10, ПКНтО-(35-50)-10, ПКНтО-(70-120)-10, ПКНтО-(150-240)-10, ПвКВтпп 3х(35-50)-10, ПвКВтпп 3х(70-120)-10, ПвКВтпп 3х(150-240)-10, ПвКНтпп 3х(35-50)-10, ПвКНтпп 3х(70-120)-10, ПвКНтпп 3х(150-240)-10, ПвСт 3х(35-50)-10, ПвСт 3х(70-120)-10, ПвСт 3х(150-240)-10, СП(Сттп-ПвСт)-3х(35-50)-10, СП(Сттп-ПвСт)-3х(70-120)-10, СП(Сттп-ПвСт)-3х(150-240)-10, СП(Сттп-ПвСт)-3х(35-50)-10, СП(Сттп-ПвСт)-3х(70-120)-10, СП(Сттп-ПвСт)-3х(150-240)-10, СП(ПвСт-ПвСт)-3х(35-50)-10, СттпнгLS-3х(16-25)-1, СттпнгLS-3х(35-50)-1, СттпнгLS-3х(70-120)-1, СттпнгLS-3х(150-240)-1, СттпнгLS-4х(16-25)-1, СттпнгLS-4х(35-50)-1, СттпнгLS-4х(70-120)-1, СттпнгLS-4х(150-240)-1, СттпнгLS-5х(16-25)-1, СттпнгLS-5х(35-50)-1, СттпнгLS-5х(70-120)-1, СттпнгLS-5х(150-240)-1, СттпнгLS-3х(16-25)-10, СттпнгLS-3х(35-50)-10, СттпнгLS-3х(70-120)-10, СттпнгLS-3х(150-240)-10, КВтппнгLS-3х(16-25)-1, КВтппнгLS-3х(35-50)-1, КВтппнгLS-3х(70-120)-1, КВтппнгLS-3х(150-240)-1, КВтппнгLS-4х(16-25)-1, КВтппнгLS-4х(35-50)-1, КВтппнгLS-4х(70-120)-1, КВтппнгLS-4х(150-240)-1, КВтппнгLS-5х(16-25)-1, КВтппнгLS-5х(35-50)-1, КВтппнгLS-5х(70-120)-1, КВтппнгLS-5х(150-240)-1, КВтппнгLS-3х(35-50)-10, КВтппнгLS-3х(70-120)-10, КВтппнгLS-3х(150-240)-10, КНтппнгLS-3х(16-25)-1, КНтппнгLS-3х(35-50)-1, КНтппнгLS-3х(70-120)-1,

--- см. приложение ---

2. На основании результатов проведенной экспертизы настоящим подтверждаю, что продукция, указанная в пункте 1 настоящего приложения, относится к продукции собственного производства.



директор Барановичского филиала
(должность, подпись лица, выдавшего сертификат)

Шилунова Е.Н.
(фамилия, имя, отчество)

26.04.2023 (дата)

0186295

БЕЛОРУССКАЯ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА
 Унитарное предприятие "Брестское отделение БелПП", 224030, г.Брест, ул.Гоголя,13,
 т. (0163) 65-56-93

(наименование унитарного предприятия Белорусской торгово-промышленной палаты, место нахождения, телефон)

ПРИЛОЖЕНИЕ К СЕРТИФИКАТУ 5/36

продукции собственного производства

КНттпнгLS-3x (150-240) -1,	КНттпнгLS-4x (16-25) -1,
КНттпнгLS-4x (35-50) -1,	КНттпнгLS-4x (70-120) -1,
деятельности Евразийского экономического союза	КНттпнгLS-4x (150-240) -1,
КНттпнгLS-5x (16-25) -1,	КНттпнгLS-5x (35-50) -1,
КНттпнгLS-5x (150-240) -1,	КНттпнгLS-3x (16-25) -10,
КНттпнгLS-3x (70-120) -10,	КНттпнгLS-3x (35-50) -10,
ПСтнгLS-3x (35-50) -1,	ПСтнгLS-3x (150-240) -1,
ПСтнгLS-3x (16-25) -1,	ПСтнгLS (Б) -
ПСтнгLS (Б) -3x (35-50) -1,	ПСтнгLS (Б) -3x (70-120) -1,
ПСтнгLS (Б) -3x (150-240) -1,	ПСтнгLS (Б) -
ПСтнгLS-4x (16-25) -1,	ПСтнгLS-4x (35-50) -1,
ПСтнгLS-4x (150-240) -1,	ПСтнгLS (Б) -4x (16-25) -1,
ПСтнгLS (Б) -4x (70-120) -1,	ПСтнгLS (Б) -4x (150-240) -1,
ПСтнгLS-5x (35-50) -1,	ПСтнгLS-5x (16-25) -1,
ПСтнгLS-5x (70-120) -1,	ПСтнгLS-5x (150-240) -1,
ПСтнгLS (Б) -5x (35-50) -1,	ПСтнгLS (Б) -5x (70-120) -1,
ПСтнгLS (Б) -5x (150-240) -1,	ПСтнгLS (Б) -
ПСтнгLS-3x (16-25) -1,	ПСтнгLS-3x (35-50) -1,
ПСтнгLS-3x (70-120) -1,	ПСтнгLS-4x (16-25) -1,
ПСтнгLS-4x (150-240) -1,	ПСтнгLS-4x (35-50) -1,
ПСтнгLS-4x (16-25) -1,	ПСтнгLS-4x (70-120) -1,
ПСтнгLS-4x (150-240) -1,	ПСтнгLS (Б) -4x (35-50) -1,
ПСтнгLS (Б) -4x (70-120) -1,	ПСтнгLS (Б) -4x (150-240) -1,
ПСтнгLS-5x (35-50) -1,	ПСтнгLS-5x (16-25) -1,
ПСтнгLS-5x (70-120) -1,	ПСтнгLS-5x (150-240) -1,
ПСтнгLS (Б) -5x (35-50) -1,	ПСтнгLS (Б) -
ПСтнгLS (Б) -5x (150-240) -1,	ПСтнгLS-5x (70-120) -1,
ПСтнгLS-4x (16-25) -1,	ПСтнгLS-4x (35-50) -1,
ПСтнгLS-4x (150-240) -1,	ПСтнгLS (Б) -4x (35-50) -1,
ПСтнгLS (Б) -4x (70-120) -1,	ПСтнгLS (Б) -4x (150-240) -1,
ПСтнгLS-5x (35-50) -1,	ПСтнгLS (Б) -3x (16-25) -1,
ПСтнгLS (Б) -3x (70-120) -1,	ПСтнгLS (Б) -3x (150-240) -1,
ПСтнгLS (Б) -3x (16-25) -1,	ПСтнгLS (Б) -4x (16-25) -1,
ПСтнгLS (Б) -4x (35-50) -1,	ПСтнгLS (Б) -4x (70-120) -1,
ПСтнгLS (Б) -4x (150-240) -1,	ПСтнгLS (Б) -5x (16-25) -1,
ПСтнгLS (Б) -5x (70-120) -1,	ПСтнгLS (Б) -5x (150-240) -1,
ПСтнгLS (Б) -5x (35-50) -1,	ПСтнгLS-3x (16-25) -1,
ПСтнгLS-3x (70-120) -1,	ПСтнгLS-3x (150-240) -1,
ПСтнгLS-4x (16-25) -1,	ПСтнгLS-4x (35-50) -1,
ПСтнгLS-4x (150-240) -1,	ПСтнгLS-4x (70-120) -1,
ПСтнгLS-4x (16-25) -1,	ПСтнгLS-5x (16-25) -1,
ПСтнгLS-5x (35-50) -1,	ПСтнгLS-5x (35-50) -1,

--- см.приложение ---

2. На основании результатов проведенной экспертизы настоящим подтверждаю, что продукция, указанная в пункте 1 настоящего приложения, относится к продукции собственного производства.



директор Барановичского филиала
 (должность, подпись лица, выдавшего сертификат)

Щилунова Е.Н.
 (фамилия, имя, отчество)

26.04.2023
 (дата)

БЕЛОРУССКАЯ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА

Унитарное предприятие "Брестское отделение БелТПП", 224030, г.Брест, ул.Гоголя,13,
т. (0163) 65-56-93

(наименование унитарного предприятия Белорусской торгово-промышленной палаты, место нахождения, телефон)

ПРИЛОЖЕНИЕ К СЕРТИФИКАТУ 5/36

продукции собственного производства

ПКНттпнгLS-5x (70-120) -1, ПКНттпнгLS (150-240) -1,

ПКНттпнгLS (Б) -3x (16-25) -1, ПКНттпнгLS (Б) -3x (35-50) -1, ПКНттпнгLS (Б) -3x (70-120) -1

1, ПКНттпнгLS (Б) -3x (150-240) -1, ПКНттпнгLS (Б) -4x (16-25) -1, ПКНттпнгLS (Б) -4x (35-

50) -1, ПКНттпнгLS (Б) -4x (70-120) -1, ПКНттпнгLS (Б) -4x (150-240) -1, ПКНттпнгLS (Б) -

5x (16-25) -1, ПКНттпнгLS (Б) -5x (35-50) -1, ПКНттпнгLS (Б) -5x (70-120) -1,

ПКНттпнгLS (Б) -5x (150-240) -1, ПСоТонгLS- (35-50) -10, ПСоТонгLS- (70-120) -10,

ПСоТонгLS- (150-240) -10, ПКВтОнгLS- (70-120) -10, ПКВтОнгLS- (150-240) -10,

ПвКВттпнгLS 3x (35-50) -10, ПвКВттпнгLS 3x (70-120) -10, ПвКВттпнгLS 3x (150-240) -

10, ПвКНттпнгLS 3x (35-50) -10, ПвКНттпнгLS 3x (70-120) -10, ПвКНттпнгLS 3x (150-

240) -10, ПвСтнгLS 3x (35-50) -10, ПвСтнгLS 3x (70-120) -10, ПвСтнгLS 3x (150-240) -

10, Стпп-3x (35-50) -10 (PB), Стпп-3x (70-120) -10 (PB), Стпп-3x (150-240) -10 (PB),

Стпп-3x (16-25) -1 (PB), Стпп-3x (35-50) -1 (PB), Стпп-3x (70-120) -1 (PB), Стпп-3x (150-

240) -1 (PB), Стпп-4x (35-50) -1 (PB), Стпп-4x (70-120) -1 (PB), Стпп-4x (150-240) -

1 (PB), Стпп-5x (35-50) -1 (PB), Стпп-5x (70-120) -1 (PB), Стпп-5x (150-240) -1 (PB),

2. Соединители болтовые, код 8535900008: СБ2-0, СБ2-1, СБ2-2, СБ2-3, СБ4-1,

СБ4-2, СБ4-3;

3. Наконечники болтовые, код 8535900008: НБ1-0, НБ1-1, НБ1-2, НБ1-3, НБ2-1,

НБ2-2, НБ2-3;

4. Термоусаживаемые трубы, код 8547200009: тут 23/6, тут 30/9, тут 33/14, тут

50/18, тут 60/30, тут 70/35, тут 85/40, тут 100/50, тут 23/6 трекингстойкая,

тут 30/12 трекингстойкая, тут 33/14 трекингстойкая, тут 38/19

трекингстойкая, тут 50/18 трекингстойкая, тут 70/35 трекингстойкая;

5. Перчатки кабельные, код 8547200009: 2-1-1, 3-0-1, 3-1-1, 3-2-1, 3-3-1,

--- см.приложение ---

2. На основании результатов проведенной экспертизы настоящим подтверждаю, что продукция, указанная в пункте 1 настоящего приложения, относится к продукции собственного производства.

директор Барановичского филиала

(должность, подпись лица, выдавшего сертификат)

Шипунова Е.Н.

(фамилия, имя, отчество)

26.04.2023

(дата)



М.П.

0186297

БЕЛОРУССКАЯ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА
 Унитарное предприятие "Брестское отделение БелТПП", 224030, г.Брест, ул.Гагаря, 13,
 т. (0163) 65-56-93

(наименование унитарного предприятия Белорусской торгово-промышленной палаты, место нахождения, телефон)

ПРИЛОЖЕНИЕ К СЕРТИФИКАТУ 5/36

продукции собственного производства

4-0-1, 4-1-1, 4-2-1, 4-3-1,

1. Наименование продукции, код продукции в соответствии с единой Товарной номенклатурой внешнеэкономической
 5-0-1, 5-1-1, 5-2-1, 5-3-1, 3-1-10, 3-2-10, 3-3-10, 4-1-1 трекингстойкая, 4-2-
 деятельности Евразийского экономического союза

1 трекингстойкая, 4-3-1 трекингстойкая, 3-1-10 трекингстойкая, 3-2-10
 трекингстойкая, 3-3-10 трекингстойкая;

6. Манжеты, код 8547200009: 23/6x100, 30/9x100, код ; 33/14x120, 50/18x120,
 50/18x200, 50/18x300, 60/30x200, 60/30x350, 85/40x200, 85/40x350;

7. Манжеты изолирующие, код 8547200009: МИ 15x3x0,16-27 (МИ4, МИ4М), МИ
 20x2,5x0,2-36 (МИ5), МИ 24x3,5x0,27-45 (МИ6), МИ 20x4,5x0,2-36 (МИ7), МИ
 24x5x0,27-45 (МИ8), МИ 32x5x0,3-50 (МИ9);

8. Изолятор 32/7, код 8547200009; 9. Распорка, код 8547200009; 10. Манжета
 50/18-450 трекингстойкая, код 8547200009; 11. Манжета 33/14-450
 трекингстойкая, код 8547200009;

11. Кожух защитный термоусаживаемый, код 8547200009: КЭт №2 (1,0м), КЭт №3
 (1,2м), КЭт №3 (0,9м), КЭт №3 (1,3м), КЭт №3 (1,4м);

12. Термо кожух защитный, код 8547200009: ТКЭм-0,6м/1кВ, ТКЭб-0,9м/1кВ, ТКЭм-
 1,0м/1кВ, ТКЭм-1,2м/1кВ, ТКЭб-1,2м/1кВ, ТКЭв-0,9м/10кВ, ТКЭун-1,3м/10кВ,

13. Оконцеватель ОГТ - (16-50), код 3926909709; 14. Оконцеватель ОГТ - (70-240),
 код 3926909709; 15. Терка А, код 8535900008;

16. Провод заземления, код 8535900008: 16 мм кв x 0,65 м, 16 мм кв x 1,0 м, 16
 мм кв x 1,2 м, 25 мм кв x 0,65 м, 25 мм кв x 1,0 м, 25 мм кв x 1,2 м;

17. Термоусаживаемые трубы, код 8547200009: ТУТнгLS 23/6, ТУТнгLS 30/9,
 ТУТнгLS 33/14, ТУТнгLS 50/18, ТУТнгLS 60/30, ТУТнгLS 70/35, ТУТнгLS 85/40,
 ТУТнгLS 100/50, ТУТвэп 30/9, ТУТвэп 33/14, ТУТвэп 38/19;

18. Наконечник кабельный НМ(о)-16-8-6, код 8535900008;

19. Наконечник кабельный НМ(о)-25-8-8, код 8535900008.

2. На основании результатов проведенной экспертизы настоящим подтверждаю, что продукция, указанная
 в пункте 1 настоящего приложения, относится к продукции собственного производства.

директор Барановичского филиала
 (должность, подпись лица, выдавшего сертификат)

№ 13



Шипунова Е.Н.
 (фамилия, имя, отчество)

26.04.2023 (дата)

М.П.

ПАНГРАФ, Минск, Зак. 2301-2023



УТВЕРЖДАЮ

Директор ОOO «Трансэлектрокомплект»

Г. С. Сакуть

2018 г.

РУКОВОДСТВО ПО КАЧЕСТВУ

РК ТЭК 9001 - 2015

Введен в действие приказом от «11» 09 2018 № 49-04
с «11» 09 2018

Введен впервые

Редакция: 1

Номер экземпляра: _____

Пользователь: _____

Содержание

1. Общие положения.....	4
2. Информация о предприятии ООО «ТрансэлектроКомплект»	4
3. Область применения.....	5
4. Контекст организации ООО «ТрансэлектроКомплект»	7
4.1. Понимание организации и её контекста.....	7
4.2. Понимание потребностей и ожидание заинтересованных сторон.....	8
4.3. Система менеджмента качества и процессы предприятия.....	9
5. Лидерство	10
5.1.1. Демонстрация лидерства и приверженности	10
5.1.2. Ориентация на потребителя	10
5.2. Миссия и политика в области качества	10
5.3. Роли, ответственность и полномочия организаций.....	10
6. Планирование.....	11
6.1. Действия по реагированию на риски и возможности.....	11
6.2. Цели в области качества и планирование их достижения	11
6.3. Планирование изменений.....	11
7. Менеджмент ресурсов	11
7.1. Ресурсы.....	12
7.1.1. Обеспечение ресурсами.....	12
7.1.2. Человеческие ресурсы и компетентность персонала.....	12
7.1.3. Инфраструктура, ресурсы для измерения (мониторинга) и среда для функционирования процессов.....	13
7.1.4 Внутрифирменные знания.....	13
7.2. Коммуникация и осведомленность	13
7.3. Документированная информация.....	13
8. Деятельность по производству продукции.....	13
8.1. Планирование процессов производства продукции	13
8.2. Требования к продукции	14
8.3. Проектирование и разработка.....	14
8.4. Управление внешними поставляемыми процессами, продукцией.	15
8.5. Предоставление продукции	15
8.5.1. Управление предоставлением продукции	16
8.5.2. Идентификация, прослеживаемость, верификация и сохранность продукции	16
8.5.3. Деятельность после поставки.....	16
8.5.4. Управление изменениями.....	16
8.6. Выпуск продукции.....	16
8.7. Управление несоответствующей продукцией.....	17
9. Оценка показателей деятельности	17
9.1. Мониторинг, измерения, анализ и оценка	17
9.2. Внутренний аудит	17
9.3. Анализ со стороны руководства	17
10. Улучшение	18

Система менеджмента качества СТБ ISO 9001 – 2015 ООО «ТрансэлектроКомплект»	РУКОВОДСТВО ПО КАЧЕСТВУ РК ТЭК 9001 – 2015	Страница 3	Всего страниц 28
---	---	------------	------------------

10.1. Несоответствия и корректирующие действия	18
10.2. Постоянное улучшение.....	18

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение А

Схема взаимодействия процессов управления ООО «ТрансэлектроКомплект»

Приложение Б

Структура документации системы управления

Приложение В

Политика в области качества

Приложение Г

Организационная структура ООО «ТрансэлектроКомплект»

Приложение Д

Реестр требований заинтересованных сторон, влияющих на достижение целей организации.

Изменение № ____ от _____

Утвердил изменение
Уполномоченный по качеству

ФИО _____ подпись _____

1. Общие положения

Настоящее Руководство по качеству разработано в соответствии с требованиями СТБ ISO 9001 – 2015 и содержит:

- область применения системы менеджмента качества (СМК) и обоснование исключений;
- ссылки на стандарты предприятия, разработанные для СМК;
- описание взаимодействия процессов СМК.

Создание ООО «ТрансэлектроКомплект» (далее предприятие) эффективной системы менеджмента качества (СМК), отвечающей современным требованиям, обусловлено внутренними потребностями развития предприятия, тесными связями с потребителями, заинтересованными сторонами. Целью функционирования СМК является обеспечения устойчивых конкурентных преимуществ предприятия на рынке электротехнической продукции в соответствии с миссией предприятия и политикой в области качества.

РК в сочетании с локальными нормативными документами образует документированную информацию СМК.

РК содержит все необходимые данные (непосредственно и (или) в виде ссылок), подтверждающие СМК требованиям СТБ ISO 9001-2015, внутренним и/или внешним регламентирующими документам.

Разработка и периодическая проверка актуальности РК предприятия осуществляется специалистом по качеству.

Свидетельством периодической проверки актуальности РК является лист регистрации изменений, помещённый на последней странице настоящего РК.

При подготовке настоящего издания РК были учтены требования:

- законодательства Республики Беларусь;
- СТБ ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015, IDT);
- миссии, политики и целей в области качества ООО «ТрансэлектроКомплект»;
- локальных нормативных актов предприятия.

Руководство по качеству распространяется на деятельность всех структурных подразделений, участвующих в выполнении работ в соответствии с областью применения системы управления.

Руководство по качеству является конфиденциальным документом и не подлежит распространению вне предприятия. Изготовление копий или фрагментов Руководства по качеству допускается только с письменного разрешения директора предприятия.

2. Информация о предприятии

ООО «ТрансэлектроКомплект» зарегистрировано решением Брестского областного исполнительного комитета № 668611 декабря 2003 г. в Едином государственном регистре юридических лиц и индивидуальных предпринимателей за №290340403

Реквизиты:

Общество с ограниченной ответственностью «ТрансэлектроКомплект»

225370, Брестская обл., г. Ляховичи, ул. Энергетиков, д.3

УНП 290340403

Тел (факс). +375 (1633) 21201

Тел (факс). +375 (1633) 20586

Internet: www.transelektrokomplekt.by

3. E-mail: trans200450@mail.ru

Изменение № _____ от _____	Утвердил изменение Уполномоченный по качеству	ФИО _____	подпись _____
----------------------------	--	-----------	---------------

Система менеджмента качества СТБ ISO 9001 – 2015 ООО «ТрансэлектроКомплект»	РУКОВОДСТВО ПО КАЧЕСТВУ РК ТЭК 9001 – 2015	Страница 5 Всего страниц 28
---	---	----------------------------------

3. Область применения

Настоящее Руководство по качеству устанавливает требования к системе управления предприятия в отношении:

- *производства муфт термоусаживаемых для силовых кабелей до 10кВ включительно, составных частей и комплектующих к ним, трубок термоусаживаемых ТУТ и ТУТ нг-LS, не распространяющих горение, с пониженным дымо- и газовыделением;*
- *услуги по устройству наружных сетей и линий электроснабжения, устройство внутренних сетей электроснабжения при строительстве объектов первого – четвёртого класса сложности*

разработанной и функционирующей в соответствии с требованиями СТБ ISO 9001, и содержит:

- Политику предприятия в области качества;
- основные положения СМК;
- сведения о предприятии и выпускаемой продукции.

Нормативные ссылки

СТБ ISO 9000-2015 Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь.

СТБ ISO 9001-2015 Системы менеджмента качества. Требования.

ТКП 424-2012 Порядок разработки и постановка продукции на производство.

СТП ТЭК 9001 4-2015 Контекст организации.

СТП ТЭК 9001 6.1-2015 Действия по рассмотрению рисков и возможностей.

СТП ТЭК 9001 7.2-2015 Компетентность. Управление персоналом.

СТП ТЭК 9001 7.5.1-2015 Ресурсы для мониторинга и измерений. Прослеживаемость измерений.

СТП ТЭК 9001 7.5.2-2015 Система управления предприятием. Метрологическое обеспечение.

СТП ТЭК 9001 7.5.3.1-2015 Управление документированной информацией. Управление записями

СТП ТЭК 9001 7.5.3.2-2015 Управление документированной информацией. Управление техническими нормативными правовыми актами внешнего происхождения.

СТП ТЭК 9001 8.2-2015 Требования к продукции и услугам. Коммуникация с потребителем.

Анализ требований к продукции и услугам.

СТП ТЭК 9001 8.3-2015 Проектирование и разработка продукции и услуг

СТП ТЭК 9001 8.4-2015 Управление предоставленными из вне процессами, продукцией и услугами.

СТП ТЭК 9001 8.5-2015 Предоставление продукции и услуг

СТП ТЭК 9001 8.6-2015 Выпуск продукции и услуг. Обеспечение проверки продукции на соответствие.

СТП ТЭК 9001 8.7-2015 Управление несоответствующими выходами.

СТП ТЭК 9001 9.2-2015 Внутренний аудит.

СТП ТЭК 9001 9.3-2015 Анализ со стороны руководства.

СТП ТЭК 9001 10.2-2015 Несоответствия и корректирующие действия.

СТП ТЭК 9001 10.3-2015 Постоянное улучшение.

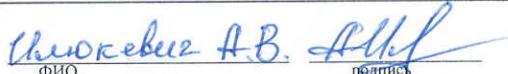
Положение о Системе производственного контроля

Положение о Координационном совете

Положение об Уполномоченном по качеству

Положение о порядке проведения аттестации рабочих мест по условиям труда (Утверждено Постановлением Совета Министров Республики Беларусь 22.02.2008г. № 253)

Инструкция по оценке условий труда при аттестации рабочих мест по условиям труда и представлению компенсаций по ее результатам (Утверждена Постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь 22.02.2008 № 35)

Изменение № <u>1</u> от <u>05.12.2019г</u>	Утвердил изменение Уполномоченный по качеству	 ФИО подпись
--	--	---

Система менеджмента качества СТБ ISO 9001 – 2015 ООО «ТрансэлектроКомплект»	РУКОВОДСТВО ПО КАЧЕСТВУ РК ТЭК 9001 – 2015	Страница 6	Всего страниц 28
---	---	------------	------------------

Определения и сокращения

В настоящем Руководстве по качеству применяют термины в соответствии с СТБ ИСО 9000.

В настоящем Руководстве по качеству применяют следующие сокращения:

ООО – общество с ограниченной ответственностью

РК – руководство по качеству

СТБ – государственный стандарт Республики Беларусь

СТП – стандарт предприятия

ТУ – технические условия

ОКРБ – общегосударственные классификаторы

СТП П – стандарт предприятия - процесс

ТНПА – технический нормативный правовой акт

ТЭК – ТрансэлектроКомплект

Изменение № ____ от _____	Утвердил изменение Уполномоченный по качеству	ФИО _____	подпись _____
---------------------------	--	-----------	---------------

4. Контекст организации

4.1. Понимание организации и её контекста

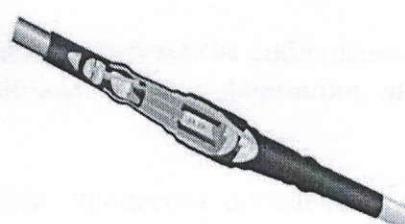
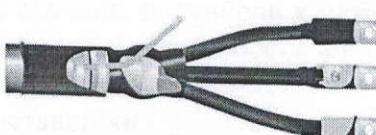
Основной целью деятельности Предприятия является извлечение прибыли для удовлетворения социальных и экономических интересов заинтересованных сторон посредством осуществления хозяйственной деятельности. ООО «ТрансэлектроКомплект» за период с момента создания предприятие, благодаря слаженной работе, четко продуманной производственной стратегии, налаженным экономическим связям, высокому контролю качества и добросовестному отношению к клиентам и партнерам, является крупнейшим производителем кабельных термоусаживаемых муфт и комплектующих к ним на территории Республики Беларусь.

Начав с выпуска изоляторов в 2004 г. предприятие за короткий промежуток времени, освоило выпуск большого количества типоразмеров кабельных термоусаживаемых перчаток, изолирующих манжет, термоусаживаемых кожухов и трубок, кабельных наконечников и соединителей с болтами со срывными головками. Кабельные муфты производства ООО «ТрансэлектроКомплект» рекомендованы к установке и эксплуатации на любых кабельных линиях.

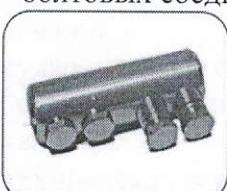
Информация о продукции и услугах

Предприятие осуществляет производство:

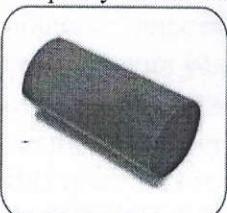
- оконцевателей кабельных и кабельных муфт,



- болтовых соединителей и наконечников,



- термоусаживаемых трубок и перчаток,



Предприятие оказывает услуги по устройству наружных сетей и линий электроснабжения, устройство внутренних сетей электроснабжения при строительстве объектов первого – четвёртого класса сложности»

Главный экономист

Реф 11.09.18 г

Полуянчик Ю. О.

Подпись, дата

Согласовано:

Заместитель директора по
производству

Сергей Е. В. Сергей Е. В.

Подпись, дата

Главный инженер

Гаспадура А. Н. Гаспадура А. Н.

Подпись, дата

Специалист по качеству

Илюкович А. В. Илюкович А. В.

Подпись, дата

Инструкция по монтажу

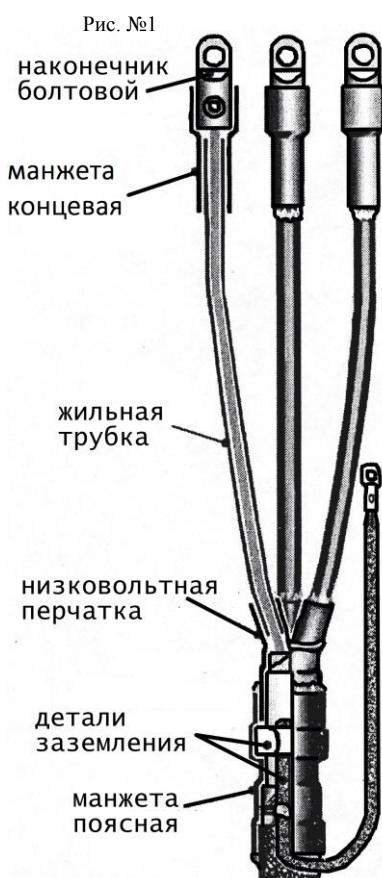
муфты кабельной концевой внутренней установки марки КВТП-3,4,5 (...)-1

Муфта кабельная КВТП-3,4,5x (...)-1 для оконцевания 3-х, 4-х, 5-ти жильных силовых кабелей напряжением до 1кВ.

Устанавливается в помещениях всех категорий влажности и на открытом воздухе. Монтируется на разделке кабеля методом термоусаживания.

КАБЕЛЬНЫЕ МУФТЫ СООТВЕТСТВУЮТ ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 13781.0-86, ТУ ВУ 290340403.001-2006

Монтаж муфты должен выполнять рабочий-кабельщик. Используйте пропановую (предпочтительно) или бутановую газовую горелку. Настройте горелку таким образом, чтобы получить мягкое синее пламя с желтым языком от 120 до 140°C. Следует избегать остроконечного синего пламени. Держите горелку в направлении усадки для предварительного нагрева материала. Обеспечивайте равномерный прогрев деталей со всех сторон по длине и окружности. Убедитесь в том, что трубка равномерно усела по всей окружности, прежде чем продолжать усадку вдоль кабеля. Усаженные детали должны прилегать к элементам кабеля и не иметь морщин и складок. Из-под кромок герметизирующих деталей после усадки должен выступить избыток клея-герметика.



Последовательность монтажа кабельной муфты марки КВТП-3,4,5x(...)-1

- Проверьте соответствие муфты сечению кабеля и подготовьте кабель для разделки.
- Наденьте на кабель поясную манжету и, временно, свиньте ее вдоль кабеля.
- Снимите с кабеля защитный покров и слой поясной изоляции на необходимую длину. Максимальная разделка 800 мм.
- В случае монтажа на муфте паяного заземления, присоедините к броне кабеля провод заземления при помощи бандажей из оцинкованной стальной проволоки с последующей пропайкой припоем ПОС. Предварительно места припайки провода заземления к броне кабеля должны быть защищены и обожжены. При лужении применийте паяльный жир. Конец припаяваемого провода заземления должен находиться на оболочку кабеля на расстояние не более 35 мм от среза брони.
- Разведите жилы кабеля в стороны. Установите на концах жил временные бандажи.
- Отрежьте от рулона жильной трубы отрезки в соответствии с длиной жил в разделке кабеля.
- Наденьте на жилы отрезки трубы, продвиньте их к корешку разделки кабеля до упора, начиная их прогрев от корешка кабеля, по направлению к концам жил (см.рис.№2).
- Очистите и обезжирьте поверхность брони в месте посадки герметизирующих деталей.
- Прогрейте броню кабеля до температуры 60-70°C (см.рис.№3), наденьте на жилы кабеля перчатку и продвиньте ее до упора.
- Усадите перчатку, начиная прогрев от середины широкой части юбки до ее основания, а затем от середины юбки по направлению к торцам пальцев (см.рис.№4, 5). Усаженная перчатка не должна иметь морщин, из-под кромок юбки и пальцев должен выступить избыток клея.
- Наденьте на жилы концевые манжеты и, временно, опустите их вниз к корню разделки.
- Снимите с концов жил изоляцию на длину, необходимую для оконцевания кабельным наконечником и выполните оконцевание жил по выбранной технологии. Нагрейте цилиндрическую часть наконечника до температуры 60-70°C, надвиньте на хвостовик наконечника концевую манжету и усадите ее, начиная с хвостовой части наконечника движаясь вниз. Повторите данную операцию на каждой жиле (см.рис.№6).
- Припаяйте провод заземления к броне кабеля или в случае монтажа на муфте не паяного заземления, зачистите до металлического блеска на оболочке, на расстоянии 5-10мм от торца перчатки, площадку шириной 30-35мм. Установите на площадку терку и разместите на ней конец провода заземления, направив другой его конец в сторону конца разделки. Прижмите конец провода к терке одним витком нажимной пружины. Перегните провод в обратную сторону и прижмите его оставшимися витками нажимной пружины (см.рис.№7). Подсоедините провод заземления к броне кабеля с использованием пайки или другого метода в соответствии с выбранной технологией.

14. Загерметизируйте места присоединения провода заземления к броне кабеля лентой-герметиком, надвиньте поясную манжету на юбку перчатки на 40-50мм и усадите ее, начиная прогрев от перчатки. После усадки манжета должна полностью перекрывать узел заземления и заходить на покров. Из-под кромок усаженной манжеты должен выступить избыток клея (см.рис.№8).

Монтаж муфты закончен. Механические воздействия на муфту можно производить после ее остывания до температуры окружающего воздуха.

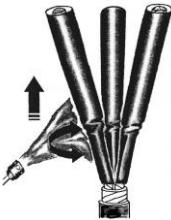


Рис. №2

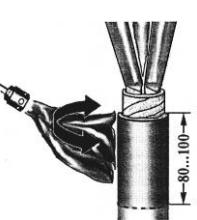


Рис. №3

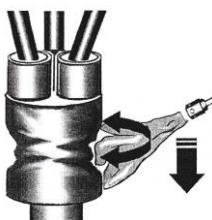


Рис. №4

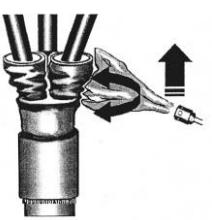


Рис. №5

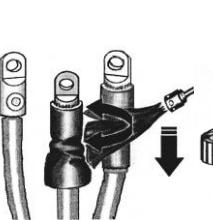


Рис. №6

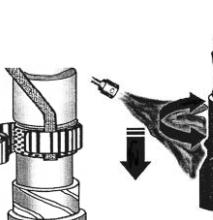


Рис. №7



Рис. №8

КАБЕЛЬНЫЕ МУФТЫ ВСЕХ ТИПОВ: ООО "Трансэлектрокомплект" г.Ляховичи, (01633) 2-12-01, 2-04-68, e-mail:trans200450@mail.ru

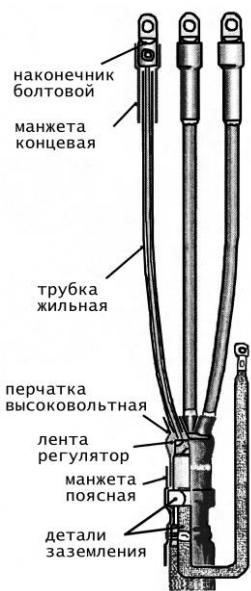
Инструкция по монтажу

муфты кабельной концевой внутренней установки марки КВТП-3х(...)-10

Муфта кабельная КВТП-3х(...)-10 предназначена для оконцевания 3-х жильных силовых кабелей с бумажной пропитанной изоляцией напряжением до 10 кВ.

Устанавливается в помещениях всех категорий влажности. Монтируется на разделке кабеля методом термоусаживания.

КАБЕЛЬНЫЕ МУФТЫ СООТВЕТСТВУЮТ ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 13781.0-86, ТУ ВГ 290340403.001-2006



Монтаж муфты должен выполнять рабочий-кабельщик. Используйте пропановую (предпочтительно) или бутановую газовую горелку. Настройте горелку таким образом, чтобы получить мягкое синее пламя с желтым языком (120-140°C). Следует избегать остроконечного синего пламени. Держите горелку в направлении усадки для предварительного нагрева материала. Обеспечивайте равномерный прогрев деталей со всех сторон по длине и окружности. Убедитесь в том, что трубка равномерно усажена по всей окружности, прежде чем продолжать усадку вдоль кабеля. Усаженные детали должны прилегать к элементам кабеля и не иметь морщин и складок. Из-под кромок герметизирующих деталей после усадки должен выступить избыток клея-герметика.

Последовательность монтажа кабельной муфты марки КВТП-3х(...)-10

- Проверьте соответствие муфты сечению кабеля и подготовьте кабель для разделки.
- Наденьте на кабель поясную манжету и, временно, сдвиньте ее вдоль кабеля.
- Снимите с кабеля защитный покров, броню, оболочку и слой поясной изоляции на необходимую длину. Длина жил в разделке определяется конструкцией подключения (см.рис.№1).
- В случае монтажа на муфте паяного заземления, присоедините к оболочке и броне кабеля провод заземления при помощи бандажей из оцинкованной стальной проволоки с последующей пропайкой припоем ПОС. Предварительно места припайки провода заземления к оболочке кабеля и бронелентам должны быть защищены и облучены. Приложении применяйте паяльный жир. Конец припаиваемого провода заземления должен находить за оболочку кабеля на расстояние не более 35 мм от среза брони.
- Разведите жилы кабеля под углом удобным для монтажа и удалите жгуты набивочной бумаги. Установите на концах жил временные бандажи фиксирующие фазную изоляцию.
- Очистите и обезжирьте поверхность оболочки в месте посадки герметизирующих деталей.
- Отрежьте от рулона жильной трубы отрезки в соответствии с длиной жил в разделке.
- Наденьте на жилы отрезки трубы, продвиньте их к корешку разделки кабеля до упора и усадите жильные трубы, прогревая их от корешка к концам жил (см.рис.№2).
- Отрежьте от рулона ленты-регулятора кусок длиной соответственно: 40мм-для сечений 16,25 мм²; 60мм-для сечений 35,50 мм²; 80мм-для сечений 70,95,120,150,185,240 мм². Отделите отрезок ленты-регулятора от подложки, сверните его в виде конуса и вдавите в корешок разделки. Отделите оставшуюся ленту от подложки и обмотайте вокруг корешка разделки с заходом на оболочку кабеля (см.рис.№3).
- Прогрейте оболочку кабеля до температуры 60-70°C, наденьте на жилы кабеля перчатку и продвиньте ее до упора (см.рис.№4).
- Усадите перчатку, начиная прогрев от середины широкой части юбки до ее основания, а затем от середины юбки по направлению к торцам пальцев (см.рис.№5,6). Усаженная перчатка не должна иметь морщин, из-под кромок юбки и пальцев должен выступить клей.
- Наденьте на жилы концевые манжеты и, временно, опустите их к корню разделки кабеля.
- Снимите с концов жил изоляцию на длину, необходимую для оконцевания кабельным наконечником и выполните оконцевание жил по выбранной технологии. Нагрейте цилиндрическую часть наконечника до температуры 60-70°C, надвиньте на хвостовик наконечника концевую манжету и усадите ее, начиная с наконечника и двигаясь вниз. Повторите данную операцию на каждой жиле (см.рис.№7).
- Припайте провод заземления к оболочке или в случае монтажа на муфте не паяного заземления, зачистите до металлического блеска на оболочке, на расстоянии 5-10 мм от торца перчатки, площадку шириной 30-35 мм. Установите на площадку терку и разместите на ней конец провода заземления направив другой его конец в сторону конца разделки. Прижмите конец провода к терке одним витком нажимной пружины. Перегните провод в обратную сторону и прижмите его оставшимися витками нажимной пружины (см.рис.№8). Подсоедините провод заземления к броне кабеля с использованием пайки или другого метода в соответствии с выбранной технологией.
- Загерметизируйте места присоединения провода заземления к оболочке и броне кабеля лентой-герметиком, надвиньте поясную манжету на юбку перчатки на 40-50мм и усадите ее, начиная прогрев от перчатки. После усадки манжета должна полностью перекрывать узел заземления и находить на покров. Из-под кромок манжеты должен выступить избыток клея (см.рис.№9).

Монтаж муфты закончен. Механические воздействия на муфту можно производить после ее остывания до температуры окружающего воздуха.

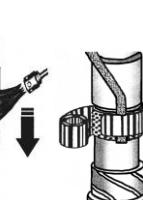
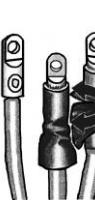
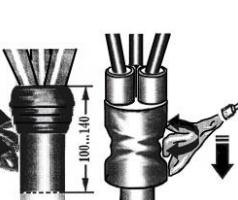
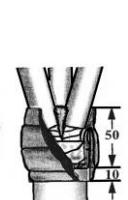
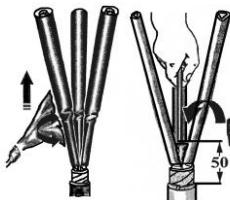
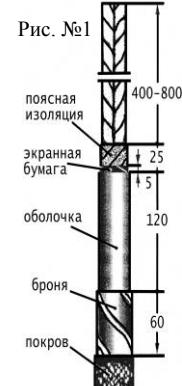


Рис. №9

КАБЕЛЬНЫЕ МУФТЫ ВСЕХ ТИПОВ: ООО "Трансэлектрокомплект" г.Ляховичи, (01633) 2-12-01, 2-04-68, e-mail:trans200450@mail.ru

Инструкция по монтажу

муфты кабельной концевой наружной установки марки КНТП-3(4,5)х(...)-1

Муфта кабельная КНТП-3(4,5)х(...)-1 предназначена для оконцевания 3-х, 4-х, 5-ти жильных силовых кабелей с бумажной пропитанной изоляцией напряжением до 1кВ.

Устанавливается на открытом воздухе, в т.ч. в качестве мачтовой. Монтируется на разделке кабеля методом термоусаживания.

КАБЕЛЬНЫЕ МУФТЫ СООТВЕТСТВУЮТ ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 13781.0-86, ТУ ВУ 290340403.001-2006

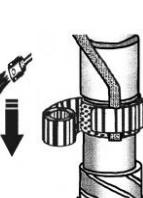
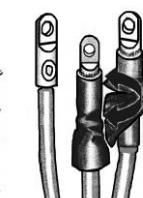
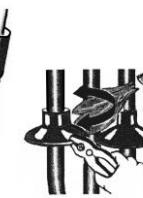
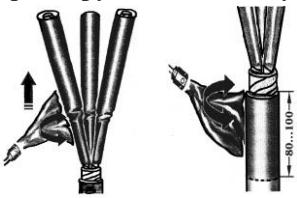


Монтаж муфты должен выполнять рабочий-кабельщик. Используйте пропановую (предпочтительно) или бутановую газовую горелку. Настройте горелку таким образом, чтобы получить мягкое синее пламя с желтым языком (120-140°C). Следует избегать остроконечного синего пламени. Держите горелку в направлении усадки для предварительного нагрева материала. Обеспечивайте равномерный прогрев деталей со всех сторон по длине и окружности. Убедитесь в том, что трубка равномерно усела по всей окружности, прежде чем продолжать усадку вдоль кабеля. Усаженные детали должны прилегать к элементам кабеля и не иметь морщин и складок. Из-под кромок герметизирующих деталей после усадки должен выступить избыток клея-герметика.

Последовательность монтажа кабельной муфты марки КНТП-3(4,5)х(...)-1

- Проверьте соответствие муфты сечению кабеля и подготовьте кабель для разделки.
- Наденьте на кабель поясную манжету и, временно, сдвиньте ее вдоль кабеля.
- Снимите с кабеля защитный покров, броню, оболочку и слой поясной изоляции на необходимую длину. Длина жил в разделке определяется конструкцией подключения (см.рис.№1).
- В случае монтажа на муфте паяного заземления, присоедините к оболочке и броне кабеля провод заземления при помощи бандажей из стальной проволоки с последующей пропайкой припоем ПОС. Предварительно места припайки провода заземления к оболочке кабеля и бронелентам должны быть зачищены и облучены. При лужении применяйте паяльный жир. Конец припаяваемого провода заземления должен заходить за оболочку кабеля на расстояние не более 35мм от среза брони.
- Разведите жилы кабеля немного в стороны и удалите жгуты набивочной бумаги. Установите на концах жил временные бандажи фиксирующие фазную изоляцию.
- Отрежьте от рулона жильной трубы отрезки в соответствии с длиной жил в разделке кабеля. В случае четырехжильного кабеля с нулевой жилой меньшего сечения, используйте для изолирования нулевой жилы дополнительную трубку меньшего диаметра.
- Наденьте на жилы отрезки трубы, продвиньте их к корешку разделки кабеля до упора, и усадите, начиная их прогрев от корешка кабеля по направлению к концам жил (см.рис.№2).
- Очистите и обезжишьте поверхность оболочки в месте посадки герметизирующих деталей.
- Прогрейте оболочку кабеля до температуры 60-70°C (см.рис.№3), наденьте на жилы кабеля перчатку и продвиньте ее до упора.
- Усадите перчатку, начиная прогрев от середины широкой части юбки до ее основания, а затем от середины юбки по направлению к торцам пальцев (см.рис.№4,5). Усаженная перчатка не должна иметь морщин, из-под кромок юбки и пальцев должен выступить избыток клея-герметика.
- Наденьте на пальцы перчаток пальцевые манжеты, продвиньте их до упора и усадите все манжеты (см.рис.№6).
- Наденьте на жилы изоляторы и усадите патрубки изоляторов на серединах всех жил (см.рис.№7).
- Наденьте на жилы концевые манжеты. Снимите с концов жил изоляцию на длину, необходимую для оконцевания кабельным наконечником и выполните оконцевание жил по выбранной технологии. Нагрейте цилиндрическую часть наконечника до температуры 60-70°C, наденьте на хвостовик наконечника концевую манжету и усадите ее, начиная с хвостовой части наконечника по направлению вниз. Повторите данную операцию на каждой жиле (см.рис.№8).
- Присоедините провод заземления к оболочке или в случае монтажа на муфте не паяного заземления, зачистите до металлического блеска на оболочке, на расстоянии 5-10 мм от торца перчатки, площадку шириной 30-35мм. Установите на площадку терку и разместите на ней конец провода заземления, направив другой его конец в сторону конца разделки. Прижмите конец провода к терке одним витком нажимной пружины. Перегните провод в обратную сторону и прижмите его оставшимися витками нажимной пружины. Подсоедините провод заземления к броне кабеля с использованием пайки или другого метода в соответствии с выбранной технологией (см.рис.№9).
- Загерметизируйте места присоединения провода заземления к оболочке и броне кабеля лентой-герметиком, надвиньте поясную манжету на юбку перчатки на 40-50мм и усадите ее, начиная прогрев от перчатки. После усадки манжета должна полностью перекрывать узел заземления и заходить на покров. Из-под кромок усаженной манжеты должен выступить избыток клея (см.рис.№10).

Монтаж муфты закончен. Механические воздействия на муфту можно производить после ее остывания до температуры окружающего воздуха



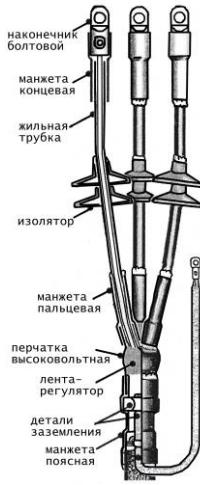
Инструкция по монтажу

муфты кабельной концевой наружной установки марки КНтпп-3х(...)-10

Муфта кабельная КНтпп-3х(...)-10 предназначена для оконцевания 3-х жильных силовых кабелей с бумажной пропитанной изоляцией напряжением до 10 кВ.

Устанавливается на открытом воздухе, в т.ч. в качестве мачтовой. Монтируется на разделке кабеля методом термоусаживания.

**КАБЕЛЬНЫЕ МУФТЫ СООТВЕТСТВУЮТ ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 13781.0-86,
ТУ ВУ 290340403.006-2016**



Монтаж муфты должен выполнять рабочий-кабельщик. Используйте пропановую (предпочтительно) или бутановую газовую горелку. Настройте горелку таким образом, чтобы получить мягкое синее пламя с желтым языком от 120 до 140°C. Следует избегать остроконечного синего пламени. Держите горелку в направлении усадки для предварительного нагрева материала. Обеспечивайте равномерный прогрев деталей со всех сторон по длине и окружности. Убедитесь в том, что трубка равномерно усела по всей окружности, прежде чем продолжать усадку вдоль кабеля. Усаженные детали должны прилегать к элементам кабеля и не иметь морщин и складок. Из-под кромок герметизирующих деталей после усадки должен выступить избыток клея-герметика.

Последовательность монтажа кабельной муфты марки КНтпп-3х(...)-10

- Проверьте соответствие муфты сечению кабеля и подготовьте кабель для разделки.
- Наденьте на кабель поясную манжету и, временно, сдвиньте ее вдоль кабеля.
- Снимите с кабеля защитный покров, броню, оболочку и слой поясной изоляции на необходимую длину. Длина жил в разделке определяется конструкцией подключения (см.рис.№1).
- В случае монтажа на муфте паяного заземления, присоедините к оболочке и броне кабеля провод заземления при помощи бандажей из оцинкованной стальной проволоки с последующей пропайкой припоем ПОС. Предварительно места припайки провода заземления к оболочке кабеля и бронелентам должны быть защищены и облучены. При лужении применяйте паяльный жир. Конец припаваемого провода заземления должен находиться за оболочку кабеля на расстояние не более 35 мм от среза брони.
- Разведите жилы кабеля под углом удобным для монтажа и удалите жгуты набивочной бумаги. Установите на концах жил временные бандажи фиксирующие фазную изоляцию.
- Очистите и обезжирьте поверхность оболочки в месте посадки герметизирующих деталей.
- Отрежьте от рулона жильной трубы отрезки в соответствии с длиной жил в разделке.
- Наденьте на жилы отрезки трубы, продвиньте их к корешку разделки кабеля до упора и усадите жильные трубы, прогревая их от корешка кабеля к концам жил (см.рис.№2).
- Отрежьте от рулона ленты-регулятора кусок длиной соответственно: 40мм—для сечений 16,25 мм²; 60мм—для сечений 35,50 мм²; 80мм—для сечений 70,95,120,150,185,240 мм². Отделите отрезок ленты-регулятора от подложки, сверните его в виде конуса и вдавите в корешок разделки. Отделите оставшуюся ленту от подложки и обмотайте вокруг корешка разделки с заходом на оболочку кабеля (см.рис.№3,4).
- Прогрейте оболочку кабеля до температуры 60-70°C, (см.рис.№5), наденьте на жилы кабеля перчатку и продвиньте ее до упора.
- Усадите перчатку, начиная прогрев от середины широкой части юбки до ее основания, а затем от середины юбки по направлению к торцам пальцев (см.рис.№6,7). Усаженная перчатка не должна иметь морщин, из-под кромок юбки и пальцев должен выступить клей.
- Наденьте на пальцы перчатки пальцевые манжеты, продвиньте их до упора и усадите все манжеты (см. рис. 8).
- Наденьте на жилу изолятор и, удерживая на середине жилы, усадите его патрубок. Зафиксируйте на жиле второй изолятор аналогичным способом на расстоянии 40-50 мм от первого. Повторите эти операции на каждой жиле (см. рис. 9).
- Наденьте на жилы концевые манжеты.
- Снимите с концов жил изоляцию на длину, необходимую для оконцевания кабельным наконечником и выполните оконцевание жил по выбранной технологии. Нагрейте цилиндрическую часть наконечника до температуры 60-70°C, надвиньте на хвостовик наконечника концевую манжету и усадите ее, начиная с наконечника и двигаясь вниз. Повторите данную операцию на каждой жиле (см.рис.№10).
- Припайте провод заземления к оболочке или в случае монтажа на муфте не паяного заземления, зачистите до металлического блеска на оболочке, на расстоянии 5-10 мм от торца перчатки, площадку шириной 30-35 мм. Установите на площадку терку и разместите на ней конец провода заземления направив другой его конец в сторону конца разделки. Прижмите конец провода к терке одним витком нажимной пружины. Перегните провод в обратную сторону и прижмите его оставшимися витками нажимной пружины (см.рис.№11). Подсоедините провод заземления к броне кабеля с использованием пайки или другого метода в соответствии с выбранной технологией.
- Загерметизируйте места присоединения провода заземления к оболочке и броне кабеля лентой-герметиком, надвиньте поясную манжету на юбку перчатки на 40-50мм и усадите ее, начиная прогрев от перчатки. После усадки манжета должна полностью перекрывать узел заземления и находить на покров. Из-под кромок манжеты должен выступить избыток клея (см. рис.№12).

Монтаж муфты закончен. Механические воздействия на муфту можно производить после ее остывания до температуры окружающего воздуха.

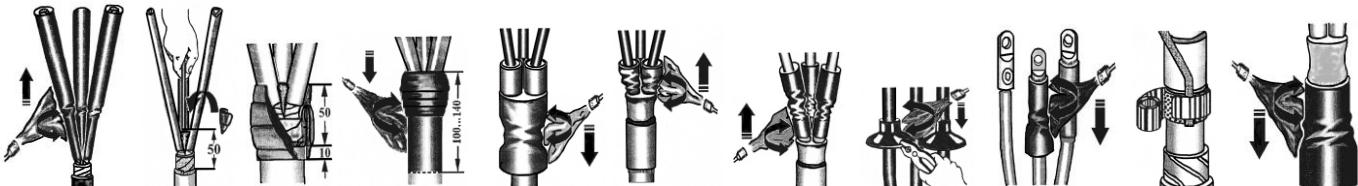
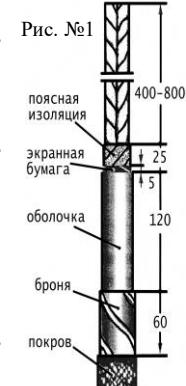


Рис. №2 Рис. №3 Рис. №4 Рис. №5 Рис. №6 Рис. №7 Рис. №8 Рис. №9 Рис. №10 Рис. №11 Рис. 12

КАБЕЛЬНЫЕ МУФТЫ ВСЕХ ТИПОВ: ООО "Трансэлектрокомплект" г.Ляховичи, (01633) 2-12-01, 6-04-68, e-mail:trans200450@mail.ru

Инструкция по монтажу

муфты кабельной соединительной марки Стпп-3(4,5)х(...)-1

Муфта кабельная Стпп-3(4)х(...)-1 предназначена для соединения 3-х, 4-5-ти жильных силовых кабелей с бумажной пропитанной изоляцией напряжением до 1кВ.

Устанавливается в грунте, туннелях, каналах и на открытом воздухе (на эстакадах, кабельных полках).

КАБЕЛЬНЫЕ МУФТЫ СООТВЕТСТВУЮТ ТРЕБОВАНИЯМ ГОСТ 13781.0-86,

ТУ ВУ 290340403.006-2016

Схема муфты Стпп-3(4,5)х(...)-1 (комплект муфты смонтирован на кабеле)



Монтаж муфты должен выполнять рабочий-кабельщик. Используйте пропановую (предпочтительно) или бутановую газовую горелку. Настройте горелку таким образом, чтобы получить мягкое синее пламя с желтым языком от 120 до 140°C. Следует избегать остроконечного синего пламени. Держите горелку в направлении усадки для предварительного нагрева материала. Обеспечивайте равномерный прогрев деталей со всех сторон по длине и окружности. Убедитесь в том, что трубка равномерно усела по всей окружности, прежде чем продолжать усадку вдоль кабеля. Усаженные детали должны прилегать к элементам кабеля и не иметь морщин и складок. Из-под кромок герметизирующих деталей после усадки должен выступить избыток kleя.

Последовательность монтажа кабельной муфты марки Стпп-3(4,5)х(...)-1

- Организуйте рабочее место и подготовьте кабели для разделки. Проверьте соответствие типоразмера и комплекта муфты сечению соединяемых кабелей.
- Наденьте термоусаживаемый защитный кожух на один из соединяемых кабелей, предварительно защищив внутреннюю поверхность кожуха от загрязнения, используя для этого упаковочный пакет.
- Снимите с кабелей наружный покров, броню, оболочку и поясную изоляцию по размерам, показанным на рис. №1. *(Для муфт ...x(16-50)).
- Раздвиньте жилы и удалите жгуты бумаги межфазного заполнения.
- Установите на концах жил временные бандажи шириной 10-15мм, фиксирующие фазную изоляцию.
- Наденьте жильные трубы на жилы с учетом фактической длины жил в разделках соединяемых кабелей.
- Усадите жильные трубы, начиная их прогрев от корешка разделки кабеля к концам жил (см. рис. №2).
- Обезжирьте поверхность металлической оболочки кабеля.
- Прогрейте оболочку кабеля (на участке 80 – 100мм) до температуры 60...70°C (« на выдержку руки ») (см. рис. №3).
- Наденьте на жилы, не давая остыть оболочке кабеля, перчатку и раздвигая жилы, продвиньте её до упора.
- Усадите перчатку, прогревая её сначала от середины широкой части юбки до её торца, а затем от середины юбки до торцов пальцев (см. рис. №4, 5).
- Установите таким же образом перчатку на разделку второго кабеля.
- Наденьте изолирующие манжеты на жилы длиной разделки.
- Соедините жилы болтовыми соединителями по описанной ниже технологии. Отрежьте и снимите с концов жил жильную трубку и изоляцию на длину равную половине длины болтового соединителя (см. рис. 6). Зачистите концы жил от окиси до металлического блеска, вставьте их в отверстия соединителей до упора и зафиксируйте, подтянув болты. Концы однопроволочных секторных жил перед закреплением в соединителе необходимо развернуть относительно болта соединителя до положения, показанного на рис. 7. Закрутите ключом болты соединителей до срывания их головок.
- Надвиньте изолирующие манжеты на соединители, расположив их симметрично относительно соединителей.
- Усадите изолирующие манжеты, прогревая каждую манжету по направлению от середины к ее торцам. (см. рис. 9)
- Сведите жилы как можно ближе друг к другу. Для дополнительной стяжки и герметизации, поверх жил произведите намотку с натяжением и 20% перекрытием клеевой пленки и прогрейте ее мягким пламенем до склеивания концов обмотки, при необходимости зафиксируйте бандажом (см. рис 10).

- Присоедините к оболочке кабеля провод заземления по описанной ниже технологии (см. рис. 11). Зачистите до металлического блеска на оболочках соединяемых кабелей, на расстоянии 5-10 мм от торцов перчаток, площадки шириной 30-35 мм. Установите на зачищенную площадку одного из кабелей терку, положите на нее конец провода заземления, направив другой конец провода в место соединения жил. Закрепите конец провода заземления, обмотав оболочку кабеля вместе с теркой нажимной пружиной. Положите провод заземления вдоль жил до оболочки второго кабеля и повторите операции по соединению провода заземления к оболочке второго соединяемого кабеля. Если кабель бронированный, то одновременно с операцией по присоединению провода заземления к оболочке кабеля, необходимо присоединить провод заземления и к бронелентам соединяемых кабелей по выбранной вами технологии.
- Отделите ленту-герметик от подложки и обмотайте с 30% перекрытием, до обеспечения плавного перехода, места соединения заземляющего проводника, оболочки и бронеленты с заходом не менее 30 мм на защитный покров кабеля (см. рис. 12).

- Надвиньте защитный термоусаживаемый кожух, расположив его по центру монтируемой муфты, и усадите кожух, начиная прогрев от середины кожуха к его краям (см. рис. 13).

Монтаж муфты закончен. Механические воздействия на муфту можно производить после ее остывания до температуры окружающего воздуха.

Рис. №1



Рис. №2

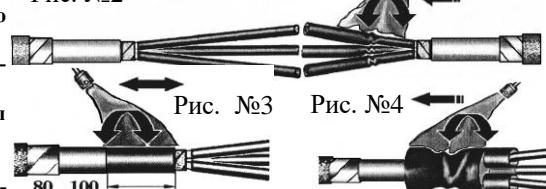


Рис. №5



Рис. №7

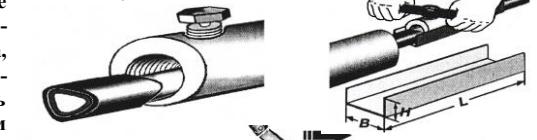


Рис. №9



Рис. №10



Рис. №11



Рис. №12



Рис. №13



Инструкция по монтажу

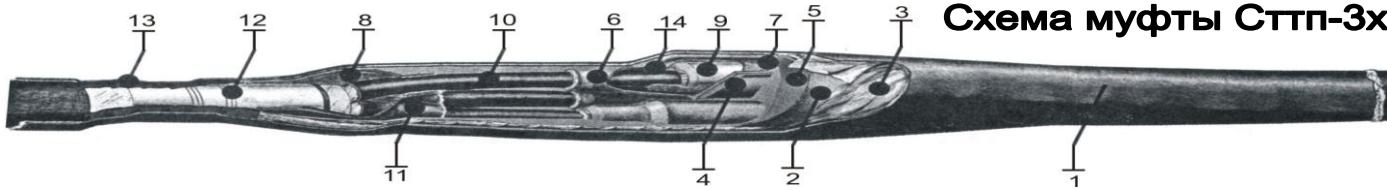
термоусаживаемой соединительной муфты марки Стп-3х(...)-10

Муфта кабельная Стп-3х(...)-10 предназначена для соединения 3-х жилых силовых кабелей с бумажной пропитанной изоляцией напряжением до 10кВ. Устанавливается в грунте, туннелях, каналах и на открытом воздухе (на эстакадах, кабельных полках). Эксплуатация муфты допускается при температуре окружающей среды от минус 50°C до плюс 50°C при относительной влажности до 98%.

Кабельные муфты соответствуют требованиям ГОСТ 13781.0-86,

ТУ ВУ 290340403.006-2016

Схема муфты Стп-3х()-10



- 1- Кожух защитный термоусаживаемый
2- Шланг поясной термоусаживаемый
3- Лента экранная
4- Межфазная распорка

5. Герметик заполнитель
6. Манжета изолирующая
7. Манжета подкладная
8. Лента-регулятор
9. Соединитель болтовой

10. Жильная трубка
11. Перчатка высоковольтная
12. Паяное заземление
13. Лента герметик
14. Пластина-регулятор

Монтаж муфты должен выполнять рабочий-кабельщик. Используйте пропановую (предпочтительно) или бутановую газовую горелку. Настройте горелку таким образом, чтобы получить мягкое синее пламя с желтым языком от 120 до 140°C. Следует избегать остроконечного синего пламени. Держите горелку в направлении усадки для предварительного нагрева материала. Обеспечивайте равномерный прогрев деталей со всех сторон по длине и окружности. Убедитесь в том, что трубка равномерно усela по всей окружности, прежде чем продолжать усадку вдоль кабеля. Установленные детали должны прилегать к элементам кабеля и не иметь морщин и складок. Из-под кромок герметизирующих деталей после усадки должен выступить избыток клея-герметика.

Последовательность монтажа кабельной муфты марки Стп-3х()-10

- Организуйте рабочее место и подготовьте кабели для разделки.
- Проверьте соответствие комплекта муфты сечению соединяемых кабелей.
- Наденьте поясной шланг на один из соединяемых кабелей, а защитный термоусаживаемый – на другой.
- Разделайте кабели по размерам, показанным на рис 1, для этого:
 - Снимите защитный покров и бронеленту.
 - Для монтажа провода заземления облудите бронеленты и оболочки кабелей.
 - Снимите оболочку, экран и поясную изоляцию. При обрыве бумаги используйте обвязочную нить.

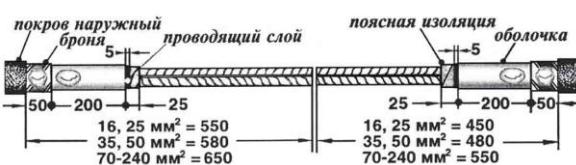


Рис 1

Рис 2



- Раздвиньте жилы кабелей и удалите жгуты бумаги межфазного заполнения. Установите на концах жил временные бандажи шириной 10-15 мм, фиксирующие фазную изоляцию.
- Наденьте жильные трубы на жилы до упора в корешок разделки и усадите их, начиная прогрев от корешка разделки по направлению к концам жил (рис.2).
- Отрежьте от рулона ленты - регулятора белого цвета, шириной 25мм, кусок длиной: 40мм – для кабелей сечением 16 и 25мм², 60мм – для кабелей сечением 35 и 50мм², и 80мм – для кабелей сечением 70, 95, 120, 150, 185, 240мм².
- Отделите отрезок ленты от подложки, сверните в виде конуса, вставьте конус в корешок разделки одного из кабелей. Раздвигая жилы, вдавите конус между жилами до обеспечения размера 50мм. (Рис 3)
- Обезжирайте оболочку кабеля на участке 100 – 120мм от среза.
- Отделите оставшуюся ленту-регулятор от подложки и обмотайте с натягом вокруг корешка разделки с заходом на оболочку 10мм. Намотку выполните бочкообразной формы и начиная от оболочки. Форма и размеры намотки показаны на рис.4
- Прогрейте оболочку кабеля (на участке 100мм) (Рис 5) до температуры 60...70°C («на выдержку руки») Наденьте, не давая оболочке остывать, перчатку и, раздвигая жилы, продвиньте её до упора в ленту, вдавленную между жилами.
- Усадите перчатку, прогревая её сначала от середины широкой части юбки по направлению к торцу юбки (Рис 6), а затем от середины юбки по направлению к торцам пальцев (Рис 7).
- Установите таким же образом на разделку второго соединяемого кабеля отрезки лент-регуляторов, надвиньте и усадите на разделку кабеля перчатку.

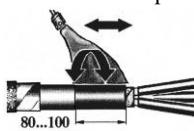


Рис 5

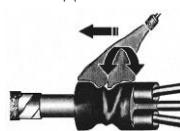


Рис 6



Рис 7

- Наденьте изолирующие толстостенные манжеты на жилы длинной разделки и подкладные тонкостенные манжеты – на жилы короткой разделки.
- Соедините жилы болтовыми соединителями, имеющими на контактных поверхностях

токопроводящую мастику, для этого:

- Отрежьте и снимите с концов жил часть жильной трубы и изоляцию на длину равную половине длины болтового соединителя (Рис 8).
- Зачистите концы жил от окиси (до «металлического блеска»), вставьте их в отверстия соединителей до упора и зафиксируйте, подтянув болты. Концы однопроволочных секторных жил перед закреплением в соединителе необходимо развернуть относительно болта соединителя до положения, показанного на рисунке 9.
- Закрутите ключом болты соединителей до срываия их головок. При закручивании болтов для исключения разворота соединителя и изгиба жилы, рекомендуется зафиксировать их в металлическом кондукторе (в комплект поставки не входит), изготовленном в виде отрезка швеллера или трубы, разрезанной вдоль (Рис 10).

Рис 8

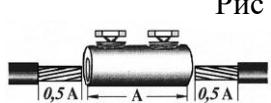


Рис 9



Рис 10

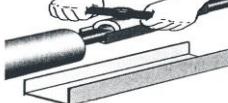
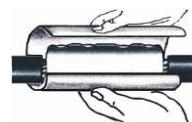


Рис. 11



16. Отделите пластины-регулятор от подложки, оберните ею соединитель и обожмите рукой по поверхностям соединителя и жил (см. рис. 11) Нахлест пластины должен располагаться над болтами .
17. Надвиньте подкладную манжету на соединитель, расположив её симметрично относительно торцов соединителя.
18. Установите аналогичным образом пластины-регуляторы и подкладные манжеты на другие соединители жил.
19. Усадите подкладные манжеты, прогревая их по направлению от середины к торцам (Рис 12). При этом следует исключить случайный прогрев и усадку расположенных рядом изолирующих манжет.



Рис 12



Рис 13

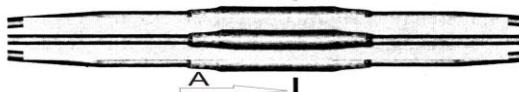


20. Надвиньте на усаженные подкладные манжеты толстостенные изолирующие манжеты, расположив их симметрично относительно соединителей.

21. Усадите изолирующие манжеты, прогревая их от середины к торцам, аналогично прогреву подкладных манжет (см. рис13).
22. По месту померьте длину межфазной распорки и при необходимости обрежьте ее до достижения необходимой длины (от торцов пальцев одной перчатки до торцов пальцев другой перчатки). Вставьте между жилами межфазную распорку и после этого удалите слой защитной бумаги с ленты-герметика. Свяжите жилы вместе(Рис 14,15).



Рис 14



A-A



Рис 16

Рис 15

23. Удалите слой защитной пленки с треугольной стороны пластин-заполнителей и вставьте их между соединенными жилами (треугольная сторона должна быть обращена внутрь разделки).

24. Затолкайте каждый заполнитель в пространство между пальцами перчаток и между распоркой и жилами.
25. Руками предайте заполнителю гладкую цилиндрическую форму по всей длине и удалите оставшийся слой защитной бумаги (Рис 16).

Рис 17



Рис 18

26. С небольшим натяжением и 30%-м перекрытием, намотайте на заполнитель пленку клеевую (Рис 17) Конец пленки затяните узлом во избежании разматывания.

27. Надвиньте шланг, расположив его симметрично относительно краев перчаток, и усадите его по направлению от середины к торцам (Рис 18).
28. Намотайте поверх усаженного шланга экранную ленту с 30%-м перекрытием и заходом на 20 мм. на оболочку кабеля с обеих сторон. Закрепите концы ленты с помощью 2-3 витков бандажной проволоки (Рис 19).

Рис 19



Рис 20

29. Очистите и обезжирьте бронеленты и оболочку кабеля. Закрепите провод заземления на облученных поверхностях брони и оболочки 2-3-мя витками бандажной проволоки. Припаяйте провод заземления к оболочке и двум бронелентам.

30. Проложите провод заземления вдоль соединения жил, поверх намотанной экранной ленты, до оболочки и брони второго кабеля. Припаяйте провод заземления к оболочке и броне второго кабеля. Излишки провода при необходимости обрежьте.

31. В случае монтажа на муфте не паяного заземления, зачистите до металлического блеска на оболочке рядом с торцом усаженного шланга площадку шириной 30-35 мм. Закрепите конец провода заземления на облученной поверхности брони 2-3-мя витками бандажной проволоки. Установите на площадку терку и разместите на ней провод заземления и прижмите его пружиной. Проложите провод заземления вдоль соединения жил до оболочки и брони второго кабеля и повторите операции по присоединению провода заземления к оболочке и броне второго кабеля. Припаяйте концы провода заземления к броне соединяемых кабелей. Излишки провода при необходимости обрежьте(Рис 21).

32. Очистите и обезжирьте места соединения заземляющего проводника. Обмотайте лентой-герметиком с 30%-м перекрытием соединение заземляющего проводника, оболочку и бронеленты с заходом 30 мм. на экранную ленту и защитный покров. Подмотку выполните в несколько слоев – до достижения плавного перехода между экранной лентой, бронелентами и защитным покровом(Рис 21).

33. Надвиньте термоусаживаемый кожух и усадите его, начиная прогрев от середины к краям (Рис 22).

Рис 22



Рис 21



Монтаж соединительной муфты закончен.

Дальнейшие работы, связанные с возможным механическим воздействием на муфту, должны производиться после её остывания до температуры окружающей среды.

КАБЕЛЬНЫЕ МУФТЫ ВСЕХ ТИПОВ: ООО "Трансэлектрокомплект" г.Ляховичи, (01633) 2-12-01, 6-04-68, e-mail:trans200450@mail.ru

7 | Мифта соответствует ТУ ВН 29(3340403.001-2006 и признана годной для эксплуатации

ОКП 35 0000
ОКПРБ 3122-27

8 Сведения о содержании драгоценных металлов

Наименование	Количество, кг/метод
Драгоценные металлы	—
Ценные металлы:	
Алюминий	0,100

Подпись контролера
Штамп упаковщика

Соответствует ТУ ВН 290340403 001-2006 и признана годной для эксплуатации

МУФТЫ ДЛЯ СИЛОВЫХ КАБЕЛЕЙ НА НАПРЯЖЕНИЕ ДО 10 кВ ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Насон



РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ
БРЕСТСКАЯ ОБЛАСТЬ, г.ЛЯХОВИЧИ,
ул. ЭНЕРГЕТИКОВ, 3

<p>000 «TPACH3JETPROKOMM1JERKT»</p> <hr/> <p>TAJON №1</p> <p>ha спапхмннхе огчыкчнхане</p> <p>Мыжмн</p>
<p>000 «TPACH3JETPROKOMM1JERKT»</p> <hr/> <p>TAJON №2</p> <p>ha спапхмннхе огчыкчнхане</p> <p>Мыжмн</p>
<p>000 «TPACH3JETPROKOMM1JERKT»</p> <hr/> <p>TAJON №3</p> <p>ha спапхмннхе огчыкчнхане</p> <p>Мыжмн</p>
<p>000 «TPACH3JETPROKOMM1JERKT»</p> <hr/> <p>TAJON №4</p> <p>ha спапхмннхе огчыкчнхане</p> <p>Мыжмн</p>
<p>000 «TPACH3JETPROKOMM1JERKT»</p> <hr/> <p>на зоногадархону</p> <p>(дараа түзснханы)</p>

1. Основные технические данные

1.1 Назначение

Муфты для спиральных кабелей с бумажной пропиткой и пластмассовой изоляцией на переменное напряжение до 10 кВ включительно, номинальной частотой 50 Гц для сетей с изолированной и заземленной нейтралью (спираль - муфты), предназначены для соединения и окончаний многожильных силовых кабелей сечением от 16 до 240 мм² относительной влажностью воздуха (95-98) % при температуре плюс 35 °С.

1.2 Технические характеристики

1.2.1 Типы муфт, габаритные размеры, масса приведены в таблице 1

Таблица 1

Типы муфт	Габаритные размеры Длина не бóльше, мм	Диаметр не бóльше, мм	Напряжен- ие, кВ	Сечение кабеля, мм ²	Масса, кг/н.е. более	Напряжение, кВ	Сечение кабеля мм ²	Масса, кг/н.е. более
Стр-3х(16+25)-10	1500	90	10	3x(16+25)	3.8	-	3x(35+50)	1.3
Стр-3х(16+25)-10	1200	90	10	3x(35+50)	4.0	-	4x(35+50)	1.4
Стр-3х(70+120)-10	1400	140	10	3x(70+120)	5.2	-	5x(35+50)	1.5
Стр-3х(16+240)-10	1200	70	1	3x(16+240)	6.2	-	3x(70+120)	1.5
Стр-4х(16+25)-1	1200	70	1	4x(16+25)	1.6	-	4x(70+120)	1.6
Стр-4х(16+25)-1	1500	70	1	3x(16+25)	1.7	-	5x(70+120)	1.7
Стр-3х(16+50)-1	1200	70	1	3x(16+50)	1.8	-	3x(150+240)	2.0
Стр-4х(16+50)-1	1400	80	1	4x(16+50)	1.9	-	4x(150+240)	2.1
Стр-3х(70+120)-1	1400	80	1	3x(70+120)	2.5	-	5x(150+240)	2.2
Стр-4х(70+120)-1	1400	120	1	3x(70+120)	2.5	-	5x(150+240)	2.2
Стр-3х(16+240)-1	1400	120	1	3x(16+240)	3.2	-	5x(150+240)	2.2
Стр-4х(16+240)-1	1400	120	1	4x(16+240)	3.7	-	5x(150+240)	2.2
ПС-3х(16+25)-1	900	70	1	3x(16+25)	1.4	-	4x(16+25)	1.4
ПС-4х(16+25)-1	800	70	1	4x(16+25)	1.5	-	4x(16+25)	1.5
ПС-3х(16+50)-1	800	70	1	3x(16+50)	1.6	-	4x(16+50)	1.6
ПС-4х(16+50)-1	800	70	1	4x(16+50)	1.6	-	4x(16+50)	1.6
ПС-3х(35+50)-1	800	70	1	3x(35+50)	1.8	-	4x(35+50)	1.8
ПС-4х(35+50)-1	800	70	1	4x(35+50)	1.8	-	4x(35+50)	1.8
ПС-3х(70+120)-1	800	80	1	3x(70+120)	2.3	-	4x(70+120)	2.3
ПС-4х(70+120)-1	800	80	1	4x(70+120)	2.4	-	4x(70+120)	2.4
ПС-3х(150+240)-1	800	110	1	3x(150+240)	2.5	-	4x(150+240)	2.5
ПС-4х(150+240)-1	1200	110	1	4x(150+240)	3.0	-	4x(150+240)	3.0
ПС-3х(150+240)-1	1200	110	1	4x(150+240)	3.5	-	4x(150+240)	3.5
ПС-4х(150+240)-1	1200	110	1	5x(150+240)	3.6	-	5x(150+240)	3.6
Муфты концевые внутренней установки								
КВтп-3х(16+25)-10	1000	-	10	3x(16+25)-10	0.9	-	3x(35+50)-10	1.1
КВтп-3х(16+25)-10	1000	-	10	3x(35+50)-10	1.1	-	3x(150+240)-10	1.3
КВтп-3х(16+25)-10	1000	-	10	3x(150+240)-10	1.5	-	3x(150+240)-10	1.5
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(16+25)-1	0.9	-	4x(16+25)-1	1.0
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(16+25)-1	1.0	-	4x(16+25)-1	1.0
КВтп-3х(16+50)-1	1000	-	1	3x(35+50)-1	1.1	-	4x(35+50)-1	1.2
КВтп-3х(16+50)-1	1000	-	1	4x(35+50)-1	1.2	-	4x(35+50)-1	1.2
КВтп-3х(16+50)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.3	-	4x(150+240)-1	1.4
КВтп-3х(16+50)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.5	-	4x(150+240)-1	1.5
КВтп-4х(16+25)-1	1000	-	1	4x(16+25)-1	1.6	-	4x(16+25)-1	1.6
КВтп-4х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(16+25)-1	1.7	-	4x(16+25)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	4x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1	3x(150+240)-1	1.7	-	4x(150+240)-1	1.7
КВтп-3х(16+25)-1	1000	-	1					