

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

№ 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 :

КНТТп-4х (150-240)-1; СТТп-4х (150-240)-1; СпТп-3х (150-240)-10; КВТТп-4х (150-240)-1; СТТп-3х (150-240)-10;; КВТТп-3х (70-120)-10; КНТТп-3х (70-120)-10; КВТТп-3х (150-240)-10; СТТп-3х (70-120)-10; КНТТп-4(70-120)-1; СТТп-4х (70-120)-1; КВТТп-4(70-120)-1; КВТТп-4х (25-50)-1; КНТТп-3х (150-240)-10; СТТп-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/facturii, 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 dispoziție pe piață a echipamentelor electrice destinate utilizării în 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

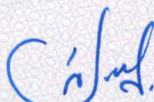
Certificatului de conformitate Rusia : № SSAQ 025.1.2.0149 cu valabilitate de la 10.08.2020 până la 10.08.2023, eliberat ОС "Кабельсерв" ОАО ВНИИ КП, 111024, г. Москва, шоссе Энгусиастов, д.5 "Международная ассоциация качества – «СовАсК». Аттестат аккредитации № РОСС RU.K041.04AK00

.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


(semnătura)

Nguyen Huu Thuy
(numele, prenumele)

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»



БГЦА	ВУ/112 077.01
BSCA	СТБ ISO/IEC 17021-1 СТБ ISO/TS 22003

Республика Беларусь,

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



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



Зарегистрирован в реестре № ВУ/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.Тавгенъ

№ 0282372

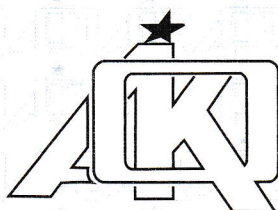
МОО «Международная ассоциация качества» - «СовАсК»
Система сертификации «СовАсК»

Per.№ 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 ВУ 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

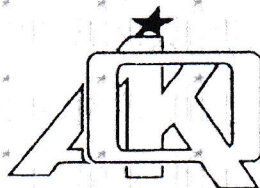
МП

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

МОО «Международная ассоциация качества» - «СовАсК»

Система сертификации «СовАсК»

Reg. № РОСС RU.К041.04АК00 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, Сттп, ПСтО, ПСт(Б), ПСттп, ПСттп(Б), ПвСтО, ПвСт, СП, КНтО, КНттп, ПКНтО, ПКНт(Б), ПКНттп, ПКНттп(Б), ПвКНтО, ПвКНттп, КВтО, КВттп, ПКВтО, ПКВт(Б), ПКВттп, ПКВттп(Б), ПвКВтО, ПвКВттп из композиции полиэтилена и сэвилена, СтО(нг), Сттп(нг), ПСтО(нг), ПСт(Б)(нг), ПСттп(нг), ПСттп(Б)(нг), ПвСтО(нг), ПвСт(нг), СП(нг), КНтО(нг), КНттп(нг), ПКНтО(нг), ПКНт(Б)(нг), ПКНттп(нг), ПКНттп(Б)(нг), ПвКНтО(нг), ПвКНттп(нг), КВтО(нг), КВттп(нг), ПКВтО(нг), ПКВт(Б)(нг), ПКВттп(нг), ПКВттп(Б)(нг), ПвКВтО(нг), ПвКВттп(нг) из композиции полиэтилена и сэвилена, не распространяющей горение СтО(нг-LS), Сттп(нг-LS), ПСтО(нг-LS), ПСт(Б)(нг-LS), ПСттп(нг-LS), ПСттп(Б)(нг-LS), ПвСтО(нг-LS), ПвСт(нг-LS), СП(нг-LS), КНтО(нг-LS), КНттп(нг-LS), ПКНтО(нг-LS), ПКНт(Б)(нг-LS), ПКНттп(нг-LS), ПКНттп(Б)(нг-LS), ПвКНтО(нг-LS), ПвКНттп(нг-LS), КВтО(нг-LS), КВттп(нг-LS), ПКВтО(нг-LS), ПКВт(Б)(нг-LS), ПКВттп(нг-LS), ПКВттп(Б)(нг-LS), ПвКВтО(нг-LS), ПвКВттп(нг-LS) из композиции полиэтилена и сэвилена, не распространяющей горение с пониженным дымо- и газовыделением,

Руководитель органа _____

Эксперт _____



Т.С. Мартыненко

Е.С. Родионова



0082493

БЕЛОРУССКАЯ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА
Унитарное предприятие "Брестское отделение БелПал", 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 "Трансэлектромонтаж"

224142, Брестская обл., г. Ляховичи, 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. Ляховичи: 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: Стмл-3х(16-25)-1,

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

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

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

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

КВмл-3х(35-50)-1, КВмл-3х(70-120)-1, КВмл-3х(150-240)-1, КВмл-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

Щигунова Е.Н.

26.04.2023

(должность, подпись лица, выдавшего сертификат)

(фамилия, имя, отчество)

(дата)



0186293

Унитарное предприятие "Белорусская торгово-промышленная палата"
г. Восток, ул. Гоголя, 13,
т. (0163) 65-56-93

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

ПРИЛОЖЕНИЕ К СЕРТИФИКАТУ 5/86

продукции собственного производства

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

КВТЛП-4х(35-50)-1, КВТЛП-4х(70-120)-1, КВТЛП-4х(150-240)-1, КВТЛП-5х(16-25)-1, КВТЛП-5х(35-50)-1, КВТЛП-5х(70-120)-1, КВТЛП-5х(150-240)-1, КВТЛП-3х(16-25)-10, КВТЛП-3х(35-50)-10, КВТЛП-3х(70-120)-10, КВТЛП-3х(150-240)-10, КНТЛП-3х(16-25)-1, КНТЛП-3х(35-50)-1, КНТЛП-3х(70-120)-1, КНТЛП-3х(150-240)-1, КНТЛП-4х(16-25)-1, КНТЛП-4х(35-50)-1, КНТЛП-4х(70-120)-1, КНТЛП-4х(150-240)-1, КНТЛП-5х(16-25)-1, КНТЛП-5х(35-50)-1, КНТЛП-5х(70-120)-1, КНТЛП-5х(150-240)-1, КНТЛП-3х(16-25)-10, КНТЛП-3х(35-50)-10, КНТЛП-3х(70-120)-10, КНТЛП-3х(150-240)-10, ПОТ-3х(16-25)-1, ПОТ-3х(35-50)-1, ПОТ-3х(70-120)-1, ПОТ-3х(150-240)-1, ПОТ(Б)-3х(16-25)-1, ПОТ(Б)-3х(35-50)-1, ПОТ(Б)-3х(70-120)-1, ПОТ(Б)-3х(150-240)-1, ПОТ-4х(16-25)-1, ПОТ-4х(35-50)-1, ПОТ-4х(70-120)-1, ПОТ-4х(150-240)-1, ПОТ(Б)-4х(16-25)-1, ПОТ(Б)-4х(35-50)-1, ПОТ(Б)-4х(70-120)-1, ПОТ(Б)-4х(150-240)-1, ПОТ-5х(16-25)-1, ПОТ-5х(35-50)-1, ПОТ-5х(70-120)-1, ПОТ-5х(150-240)-1, ПОТ(Б)-5х(16-25)-1, ПОТ(Б)-5х(35-50)-1, ПОТ(Б)-5х(70-120)-1, ПОТ(Б)-5х(150-240)-1, ПКВТЛП-3х(16-25)-1, ПКВТЛП-3х(35-50)-1, ПКВТЛП-3х(70-120)-1, ПКВТЛП-3х(150-240)-1, ПКВТЛП(Б)-3х(16-25)-1, ПКВТЛП(Б)-3х(35-50)-1, ПКВТЛП(Б)-3х(70-120)-1, ПКВТЛП(Б)-3х(150-240)-1, ПКВТЛП-4х(16-25)-1, ПКВТЛП-4х(35-50)-1, ПКВТЛП-4х(70-120)-1, ПКВТЛП-4х(150-240)-1, ПКВТЛП(Б)-4х(16-25)-1, ПКВТЛП(Б)-4х(35-50)-1, ПКВТЛП(Б)-4х(70-120)-1, ПКВТЛП(Б)-4х(150-240)-1, ПКВТЛП-5х(16-25)-1, ПКВТЛП-5х(35-50)-1, ПКВТЛП-5х(70-120)-1, ПКВТЛП-5х(150-240)-1, ПКВТЛП(Б)-5х(16-25)-1, ПКВТЛП(Б)-5х(35-50)-1, ПКВТЛП(Б)-5х(70-120)-1, ПКВТЛП(Б)-5х(150-240)-1, ПКНТЛП-3х(16-25)-1, ПКНТЛП-3х(35-50)-1, ПКНТЛП-3х(70-120)-1, ПКНТЛП-3х(150-240)-1, ПКНТЛП(Б)-3х(16-25)-1, ПКНТЛП(Б)-3х(35-50)-1, ПКНТЛП(Б)-3х(70-120)-1, ПКНТЛП(Б)-3х(150-240)-1, ПКНТЛП-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)

Шулунова Е.Н.

(фамилия, имя, отчество)

26.04.2023

(дата)



0186294

БЕЛОРУССКАЯ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА
 Унитарное предприятие "Брестское отделение БелПТП", 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

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

ПКНТТП-4х(35-50)-1, ПКНТТП-4х(70-120)-1, ПКНТТП-4х(150-240)-1, ПКНТТП(Б)-4х(16-25)-1, ПКНТТП(Б)-4х(35-50)-1, ПКНТТП(Б)-4х(70-120)-1, ПКНТТП(Б)-4х(150-240)-1, ПКНТТП-5х(16-25)-1, ПКНТТП-5х(35-50)-1, ПКНТТП-5х(70-120)-1, ПКНТТП-5х(150-240)-1, ПКНТТП(Б)-5х(16-25)-1, ПКНТТП(Б)-5х(35-50)-1, ПКНТТП(Б)-5х(70-120)-1, ПКНТТП(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, ПвКВТТП 3х(35-50)-10, ПвКВТТП 3х(70-120)-10, ПвКВТТП 3х(150-240)-10, ПвКНТТП 3х(35-50)-10, ПвКНТТП 3х(70-120)-10, ПвКНТТП 3х(150-240)-10, ПвСт 3х(35-50)-10, ПвСт 3х(70-120)-10, ПвСт 3х(150-240)-10, СП(СтТТП-ПвСт)-3х(35-50)-10, СП(СтТТП-ПвСт)-3х(70-120)-10, СП(СтТТП-ПвСт)-3х(150-240)-10, СП(СтТТП-ПвСТО)-3х(35-50)-10, СП(СтТТП-ПвСТО)-3х(70-120)-10, СП(СтТТП-ПвСТО)-3х(150-240)-10, СП(ПвСт-ПвСТО)-3х(35-50)-10, СП(ПвСт-ПвСТО)-3х(70-120)-10, СП(ПвСт-ПвСТО)-3х(150-240)-10, СтТТП-LS-3х(16-25)-1, СтТТП-LS-3х(35-50)-1, СтТТП-LS-3х(70-120)-1, СтТТП-LS-3х(150-240)-1, СтТТП-LS-4х(16-25)-1, СтТТП-LS-4х(35-50)-1, СтТТП-LS-4х(70-120)-1, СтТТП-LS-4х(150-240)-1, СтТТП-LS-5х(16-25)-1, СтТТП-LS-5х(35-50)-1, СтТТП-LS-5х(70-120)-1, СтТТП-LS-5х(150-240)-1, СтТТП-LS-3х(16-25)-10, СтТТП-LS-3х(35-50)-10, СтТТП-LS-3х(70-120)-10, СтТТП-LS-3х(150-240)-10, КВТТП-LS-3х(16-25)-1, КВТТП-LS-3х(35-50)-1, КВТТП-LS-3х(70-120)-1, КВТТП-LS-3х(150-240)-1, КВТТП-LS-4х(16-25)-1, КВТТП-LS-4х(35-50)-1, КВТТП-LS-4х(70-120)-1, КВТТП-LS-4х(150-240)-1, КВТТП-LS-5х(16-25)-1, КВТТП-LS-5х(35-50)-1, КВТТП-LS-5х(70-120)-1, КВТТП-LS-5х(150-240)-1, КВТТП-LS-3х(16-25)-10, КВТТП-LS-3х(35-50)-10, КВТТП-LS-3х(70-120)-10, КВТТП-LS-3х(150-240)-10, КНТТП-LS-3х(16-25)-1, КНТТП-LS-3х(35-50)-1, КНТТП-LS-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)



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

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

КНТЛПНГ-LS-3х (150-240) -1,	КНТЛПНГ-LS-4х (16-25) -1,
КНТЛПНГ-LS-4х (35-50) -1,	КНТЛПНГ-LS-4х (70-120) -1,
КНТЛПНГ-LS-5х (16-25) -1,	КНТЛПНГ-LS-5х (35-50) -1,
КНТЛПНГ-LS-5х (150-240) -1,	КНТЛПНГ-LS-3х (16-25) -10,
КНТЛПНГ-LS-3х (70-120) -10,	КНТЛПНГ-LS-3х (150-240) -10,
ПСТНГ-LS-3х (16-25) -1,	ПСТНГ-LS-3х (35-50) -1,
ПСТНГ-LS-3х (70-120) -1,	ПСТНГ-LS-3х (150-240) -1,
ПСТНГ-LS (Б) -3х (16-25) -1,	ПСТНГ-LS (Б) -3х (35-50) -1,
ПСТНГ-LS (Б) -3х (70-120) -1,	ПСТНГ-LS (Б) -3х (150-240) -1,
ПСТНГ-LS-4х (16-25) -1,	ПСТНГ-LS-4х (35-50) -1,
ПСТНГ-LS-4х (70-120) -1,	ПСТНГ-LS-4х (150-240) -1,
ПСТНГ-LS (Б) -4х (16-25) -1,	ПСТНГ-LS (Б) -4х (35-50) -1,
ПСТНГ-LS (Б) -4х (70-120) -1,	ПСТНГ-LS (Б) -4х (150-240) -1,
ПСТНГ-LS-5х (16-25) -1,	ПСТНГ-LS-5х (35-50) -1,
ПСТНГ-LS-5х (70-120) -1,	ПСТНГ-LS-5х (150-240) -1,
ПСТНГ-LS (Б) -5х (16-25) -1,	ПСТНГ-LS (Б) -5х (35-50) -1,
ПСТНГ-LS (Б) -5х (70-120) -1,	ПСТНГ-LS (Б) -5х (150-240) -1,
ПКВТЛПНГ-LS-3х (16-25) -1,	ПКВТЛПНГ-LS-3х (35-50) -1,
ПКВТЛПНГ-LS-3х (70-120) -1,	ПКВТЛПНГ-LS-3х (150-240) -1,
ПКВТЛПНГ-LS-4х (16-25) -1,	ПКВТЛПНГ-LS-4х (35-50) -1,
ПКВТЛПНГ-LS-4х (70-120) -1,	ПКВТЛПНГ-LS-4х (150-240) -1,
ПКВТЛПНГ-LS-5х (16-25) -1,	ПКВТЛПНГ-LS-5х (35-50) -1,
ПКВТЛПНГ-LS-5х (70-120) -1,	ПКВТЛПНГ-LS-5х (150-240) -1,
ПКВТЛПНГ-LS (Б) -3х (16-25) -1,	ПКВТЛПНГ-LS (Б) -3х (35-50) -1,
ПКВТЛПНГ-LS (Б) -3х (70-120) -1,	ПКВТЛПНГ-LS (Б) -3х (150-240) -1,
ПКВТЛПНГ-LS (Б) -4х (16-25) -1,	ПКВТЛПНГ-LS (Б) -4х (35-50) -1,
ПКВТЛПНГ-LS (Б) -4х (70-120) -1,	ПКВТЛПНГ-LS (Б) -4х (150-240) -1,
ПКВТЛПНГ-LS (Б) -5х (16-25) -1,	ПКВТЛПНГ-LS (Б) -5х (35-50) -1,
ПКВТЛПНГ-LS (Б) -5х (70-120) -1,	ПКВТЛПНГ-LS (Б) -5х (150-240) -1,
ПКНТЛПНГ-LS-3х (16-25) -1,	ПКНТЛПНГ-LS-3х (35-50) -1,
ПКНТЛПНГ-LS-3х (70-120) -1,	ПКНТЛПНГ-LS-3х (150-240) -1,
ПКНТЛПНГ-LS-4х (16-25) -1,	ПКНТЛПНГ-LS-4х (35-50) -1,
ПКНТЛПНГ-LS-4х (70-120) -1,	ПКНТЛПНГ-LS-4х (150-240) -1,
ПКНТЛПНГ-LS-5х (16-25) -1,	ПКНТЛПНГ-LS-5х (35-50) -1,

--- см. приложения ---

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)

Щигунова Е.Н.

(фамилия, имя, отчество)

26.04.2023

(дата)



0186296

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

1. Наименование продукции, код продукции в соответствии с единой Товарной номенклатурой внешнеэкономической деятельности Евразийского экономического союза
- ПКНТтингLS-5х(70-120)-1, ПКНТтингLS-5х(150-240)-1,
 ПКНТтингLS(Б)-3х(16-25)-1, ПКНТтингLS(Б)-3х(35-50)-1, ПКНТтингLS(Б)-3х(70-120)-1,
 ПКНТтингLS(Б)-3х(150-240)-1, ПКНТтингLS(Б)-4х(16-25)-1, ПКНТтингLS(Б)-4х(35-50)-1,
 ПКНТтингLS(Б)-4х(70-120)-1, ПКНТтингLS(Б)-4х(150-240)-1, ПКНТтингLS(Б)-5х(16-25)-1,
 ПКНТтингLS(Б)-5х(35-50)-1, ПКНТтингLS(Б)-5х(70-120)-1, ПКНТтингLS(Б)-5х(150-240)-1,
 ПСтОнгLS-(35-50)-10, ПСтОнгLS-(70-120)-10, ПСтОнгLS-(150-240)-10, ПКВтОнгLS-(70-120)-10, ПКВтОнгLS-(150-240)-10,
 ПКВтОнгLS 3х(35-50)-10, ПКВтОнгLS 3х(70-120)-10, ПКВтОнгLS 3х(150-240)-10,
 ПвСтингLS 3х(35-50)-10, ПвСтингLS 3х(70-120)-10, ПвСтингLS 3х(150-240)-10,
 Сттп-3х(35-50)-10(РВ), Сттп-3х(70-120)-10(РВ), Сттп-3х(150-240)-10(РВ),
 Сттп-3х(16-25)-1(РВ), Сттп-3х(35-50)-1(РВ), Сттп-3х(70-120)-1(РВ), Сттп-3х(150-240)-1(РВ),
 Сттп-4х(35-50)-1(РВ), Сттп-4х(70-120)-1(РВ), Сттп-4х(150-240)-1(РВ),
 Сттп-5х(35-50)-1(РВ), Сттп-5х(70-120)-1(РВ), Сттп-5х(150-240)-1(РВ),
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 трубки, 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 трекингостойкая, ТУТ 30/12 трекингостойкая, ТУТ 33/14 трекингостойкая, ТУТ 38/19 трекингостойкая, ТУТ 50/18 трекингостойкая, ТУТ 70/35 трекингостойкая;
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.

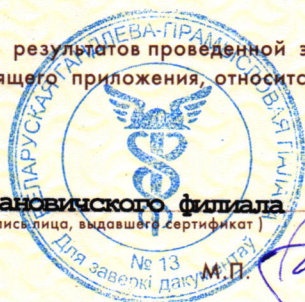
директор Барановичского филиала
 (должность, подпись лица, выдавшего сертификат)

Шипунова Е.Н.

(фамилия, имя, отчество)

26.04.2023

(дата)



0186297

Унитарное предприятие "Белорусская торгово-промышленная палата"
г. Востокское отделение БелТПП, 224030, г. Восток, 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

1. Наименование продукции, код продукции в соответствии с единой Товарной номенклатурой внешнеэкономической деятельности Евразийского экономического союза
- 4-0-1, 4-1-1, 4-2-1, 4-3-1,
5-0-1, 5-1-1, 5-2-1, 5-3-1, 3-1-10, 3-2-10, 3-3-10, 4-1-1 трекинговой, 4-2-1 трекинговой, 4-3-1 трекинговой, 3-1-10 трекинговой, 3-2-10 трекинговой, 3-3-10 трекинговой;
6. Манжеты, код 8547200009: 23/6х100, 30/9х100, код ; 33/14х120, 50/18х120, 50/18х200, 50/18х300, 60/30х200, 60/30х350, 85/40х200, 85/40х350;
7. Манжеты изолирующие, код 8547200009: МИ 15х3х0,16-27 (МИ4, МИ4М), МИ 20х2,5х0,2-36 (МИ5), МИ 24х3,5х0,27-45 (МИ6), МИ 20х4,5х0,2-36 (МИ7), МИ 24х5х0,27-45 (МИ8), МИ 32х5х0,3-50 (МИ9);
8. Изолятор 32/7, код 8547200009; 9. Распорка, код 8547200009; 10. Манжета 50/18-450 трекинговой, код 8547200009; 11. Манжета 33/14-450 трекинговой, 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. Термокожух защитный, код 8547200009: ТКЗм-0,6м/1кВ, ТКЗб-0,9м/1кВ, ТКЗм-1,0м/1кВ, ТКЗм-1,2м/1кВ, ТКЗб-1,2м/1кВ, ТКЗв-0,9м/10кВ, ТКЗун-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 х 0,65 м, 16 мм кв х 1,0 м, 16 мм кв х 1,2 м, 25 мм кв х 0,65 м, 25 мм кв х 1,0 м, 25 мм кв х 1,2 м;
17. Термоусаживаемые трубки, код 8547200009: ТУТнг-LS 23/6, ТУТнг-LS 30/9, ТУТнг-LS 33/14, ТУТнг-LS 50/18, ТУТнг-LS 60/30, ТУТнг-LS 70/35, ТУТнг-LS 85/40, ТУТнг-LS 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)

Щигунова Е.Н.

(фамилия, имя, отчество)

26.04.2023

(дата)

М.П.

ПАНГРАФ, Минск, Зак. 2301-2023



УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО «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: _____

Система менеджмента качества СТБ ISO 9001 – 2015 ООО «Трансэлектромкомплект»	РУКОВОДСТВО ПО КАЧЕСТВУ РК ТЭК 9001 – 2015		
		Страница 2	Всего страниц 28

Содержание

1. Общие положения	4
2. Информация о предприятии ООО «Трансэлектромкомплект»	4
3. Область применения	5
4. Контекст организации ООО «Трансэлектромкомплект»	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 организации	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

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

Система менеджмента качества СТБ ISO 9001 – 2015 ООО «Трансэлектромкомплект»	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 «Трансэлектромкомплект»

Приложение Б

Структура документации системы управления

Приложение В

Политика в области качества

Приложение Г

Организационная структура ООО «Трансэлектромкомплект»

Приложение Д

Реестр требований заинтересованных сторон, влияющих на достижение целей организации.

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

Система менеджмента качества СТБ ISO 9001 – 2015 ООО «Трансэлектромкомплект»	РУКОВОДСТВО ПО КАЧЕСТВУ РК ТЭК 9001 – 2015		
		Страница 4	Всего страниц 28

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 «Трансэлектромкомплект» (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 регламентирующим документам.

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

Свидетельством периодической проверки актуальности РК является лист регистрации изменений, помещенный 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 «Трансэлектромкомплект»;
- 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 «Трансэлектромкомплект» 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 «Трансэлектромкомплект»

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 «Трансэлектромкомплект»	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 – четвертого 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 предоставлению 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	<u>Шлюкевич А.В.</u> ФИО	<u>А.Ш.</u> подпись
--	--	-----------------------------	------------------------

Система менеджмента качества СТБ ISO 9001 – 2015 ООО «Трансэлектромкомплект»	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 – Трансэлектромкомплект

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

4. Контекст организации

4.1. Понимание организации и её контекста

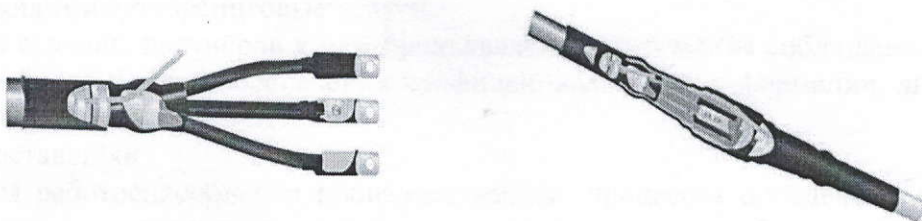
Основной целью деятельности Предприятия является извлечение прибыли для удовлетворения социальных и экономических интересов заинтересованных сторон посредством осуществления хозяйственной деятельности. ООО «Трансэлектромкомплект» за период с момента создания предприятия, благодаря слаженной работе, четко 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 «Трансэлектромкомплект» рекомендованы к установке и эксплуатации на любых кабельных линиях.

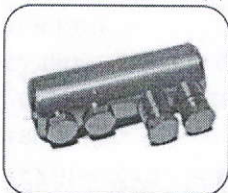
Информация о продукции и услугах

Предприятие осуществляет производство:

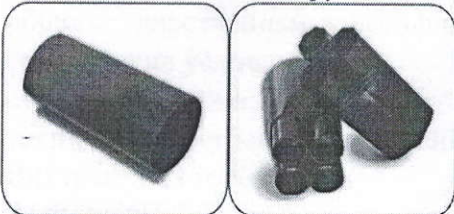
- оконцевателей кабельных и кабельных муфт,



- 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 – четвертого класса сложности»

Система менеджмента качества СТБ ISO 9001 – 2015 ООО «Трансэлектрокомплект»	РУКОВОДСТВО ПО КАЧЕСТВУ РК ТЭК 9001 – 2015		
		Страница 27	Всего страниц 28


Главный экономист _____

 11.09.18 г. Подпись, дата

Полуянчик Ю. О.

Согласовано:

Заместитель директора по
производству _____

 11.09.18 г. Подпись, дата

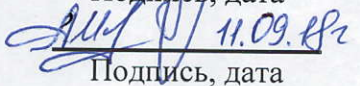
Сергей Е. В.

Главный инженер _____

 11.09.18 г. Подпись, дата

Гаспадура А. Н.

Специалист по качеству _____

 11.09.18 г. Подпись, дата

Илюкевич А. В.

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

Инструкция по монтажу

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

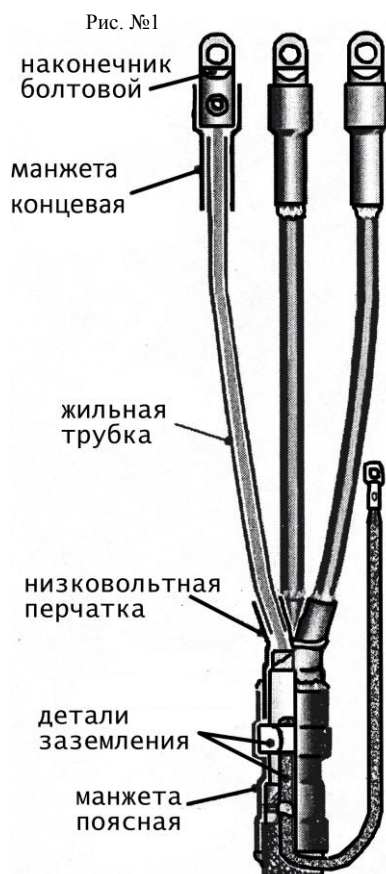
Муфта кабельная КВТтп-3,4,5х (...) -1 для оконцевания 3-х, 4-х, 5-ти жильных силовых кабелей напряжением до 1кВ.

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 КВТтп-3,4,5х(...) -1



1. Проверьте соответствие муфты сечению кабеля и подготовьте кабель для разделки.
2. Наденьте на кабель поясную манжету и, временно, сдвиньте ее вдоль кабеля.
3. Снимите с кабеля защитный покров и слой поясной изоляции на необходимую длину. Максимальная разделки 800 мм.
4. 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 зачищены и облужены. При лужении применяйте паяльный жир. Конец припаиваемого провода заземления должен заходить на оболочку кабеля на расстояние не более 35 мм от среза брони.
5. Разведите жилы кабеля в стороны. Установите на концах жил временные бандажи.
6. Отрежьте от рулона жильной трубки отрезки в соответствии с длиной жил в разделке кабеля.
7. Наденьте на жилы отрезки трубки, продвиньте их к корешку разделки кабеля до упора, начиная их прогрев от корешка кабеля, по направлению к концам жил (см.рис.№2).
8. Очистите и обезжирьте поверхность брони в месте посадки герметизирующих деталей.
9. Прогрейте броню кабеля до температуры 60-70°C (см.рис.№3), наденьте на жилы кабеля перчатку и продвиньте ее до упора.
10. 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.
11. Наденьте на жилы концевые манжеты и, временно, опустите их вниз к корню разделки.
12. 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 двигаясь вниз. Повторите данную операцию на каждой жиле (см.рис.№6).
13. 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.

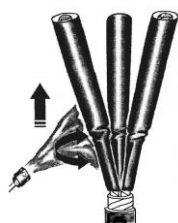


Рис. №2

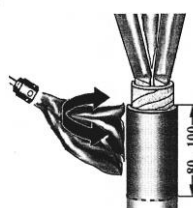


Рис. №3

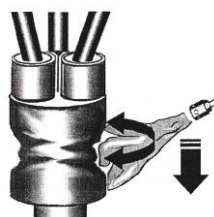


Рис. №4

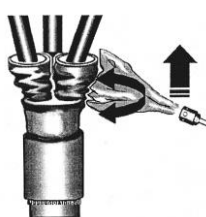


Рис. №5

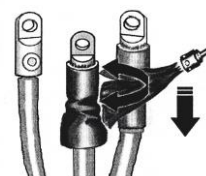


Рис. №6

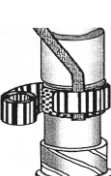


Рис. №7

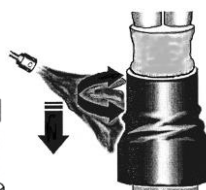


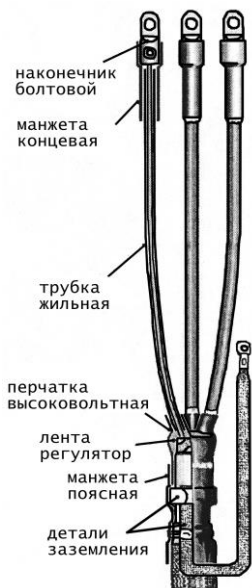
Рис. №8

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

Муфта кабельная КВТгп-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 термозаживания.

**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 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

1. Проверьте соответствие муфты сечению кабеля и подготовьте кабель для разделки.
2. Наденьте на кабель поясную манжету и, временно, сдвиньте ее вдоль кабеля.
3. Снимите с кабеля защитный покров, броню, оболочку и слой поясной изоляции на необходимую длину. Длина жил в разделке определяется конструкцией подключения (см.рис.№1).
4. 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 зачищены и облужены. При облуживании применяйте паяльный жир. Конец припайваемого провода заземления должен заходить за оболочку кабеля на расстояние не более 35 мм от среза брони.

5. Разведите жилы кабеля под углом удобным для монтажа и удалите жгуты набивочной бумаги. Установите на концах жил временные бандажи фиксирующие фазную изоляцию.
6. Очистите и обезжирьте поверхность оболочки в месте посадки герметизирующих деталей.
7. Отрежьте от рулона жилой трубки отрезки в соответствии с длиной жил в разделе.
8. Наденьте на жилы отрезки трубки, продвиньте их к корешку разделки кабеля до упора и усадите жилы трубки, прогревая их от корешка кабеля к концам жил (см.рис.№2).
9. 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).
10. Прогрейте оболочку кабеля до температуры 60-70°C, наденьте на жилы кабеля перчатку и продвиньте ее до упора (см.рис.№4).
11. 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.
12. Наденьте на жилы концевые манжеты и, временно, опустите их к корню разделки кабеля.
13. 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).
14. Припаяйте 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.
15. 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 манжеты должен выступить избыток клея (см.рис.№9).

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

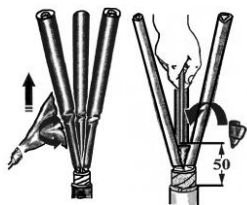


Рис. №2

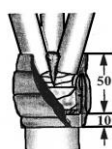


Рис. №3

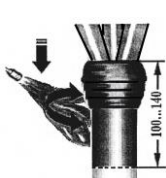


Рис. №4

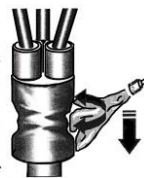


Рис. №5

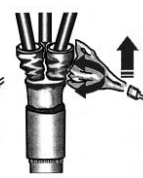


Рис. №6

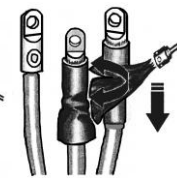


Рис. №7

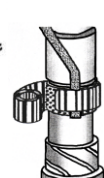


Рис. №8

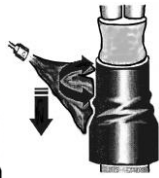


Рис. №9

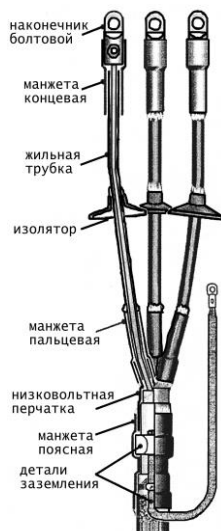
Инструкция по монтажу

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

Муфта кабельная КНТТП-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 язычком (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 КНТТП-3(4,5)х(...)-1

1. Проверьте соответствие муфты сечению кабеля и подготовьте кабель для разделки.
2. Наденьте на кабель поясную манжету и, временно, сдвиньте ее вдоль кабеля.
3. Снимите с кабеля защитный покров, броню, оболочку и слой поясной изоляции на необходимую длину. Длина жил в разделке определяется конструкцией подключения (см.рис.№1).
4. 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 облужены. При лужении применяйте паяльный жир. Конец припаяемого провода заземления должен заходить за оболочку кабеля на расстояние не более 35мм от среза брони.
5. Разведите жилы кабеля немного в стороны и удалите жгуты набивочной бумаги. Установите на концах жил временные бандажные фиксаторы фазную изоляцию.
6. Отрежьте от рулона жильной трубки 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.
7. Наденьте на жилы отрезки трубки, продвиньте их к корешку разделки кабеля до упора, и усадите, начиная их прогрев от корешка кабеля по направлению к концам жил (см.рис.№2).
8. Очистите и обезжирьте поверхность оболочки в месте посадки герметизирующих деталей.
9. Прогрейте оболочку кабеля до температуры 60-70°C (см.рис.№3), наденьте на жилы кабеля перчатку и продвиньте ее до упора.
10. 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.
11. Наденьте на пальцы перчаток пальцевые манжеты, продвиньте их до упора и усадите все манжеты (см.рис.№6).
12. Наденьте на жилы изоляторы и усадите патрубki изоляторов на серединах всех жил (см.рис.№7).
13. 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 хвостовой части наконечника по направлению вниз. Повторите данную операцию на каждой жиле (см.рис.№8).
14. Припаяйте 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).
15. 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).

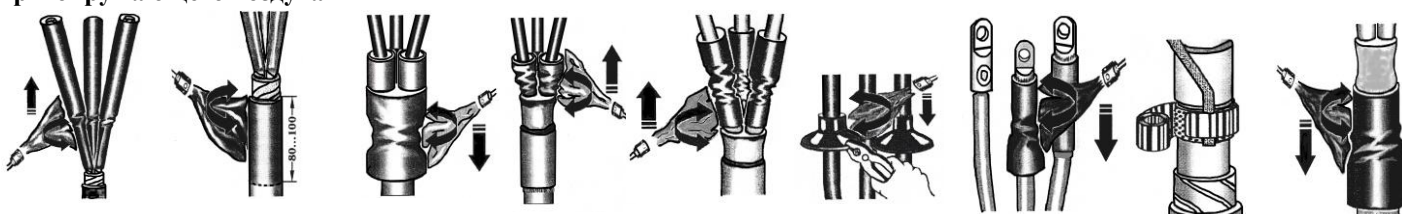


Рис. №2

Рис. №3

Рис. №4

Рис. №5

Рис. №6

Рис. №7

Рис. №8

Рис. №9

Рис. №10

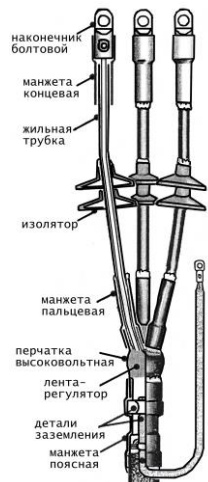
Инструкция по монтажу

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

Муфта кабельная КНТтп-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 BY 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 КНТтп-3х(...)-10

1. Проверьте соответствие муфты сечению кабеля и подготовьте кабель для разделки.
2. Наденьте на кабель поясную манжету и, временно, сдвиньте ее вдоль кабеля.
3. Снимите с кабеля защитный покров, броню, оболочку и слой поясной изоляции на необходимую длину. Длина жил в разделке определяется конструкцией подключения (см.рис.№1).
4. 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 зачищены и облужены. При лужении применяйте паяльный жир. Конец припаиваемого провода заземления должен заходить за оболочку кабеля на расстояние не более 35 мм от среза брони.
5. Разведите жилы кабеля под углом удобным для монтажа и удалите жгуты набивочной бумаги. Установите на концах жил временные бандажки фиксирующие фазную изоляцию.
6. Очистите и обезжирьте поверхность оболочки в месте посадки герметизирующих деталей.
7. Отрежьте от рулона жильной трубки отрезки в соответствии с длиной жил в разделке.
8. Наденьте на жилы отрезки трубки, продвиньте их к корешку разделки кабеля до упора и усадите жильные трубки, прогревая их от корешка кабеля к концам жил (см.рис.№2).
9. 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).
10. Прогрейте оболочку кабеля до температуры 60-70°C, (см.рис.№5), наденьте на жилы кабеля перчатку и продвиньте ее до упора.
11. 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.
12. Наденьте на пальцы перчатки пальцевые манжеты, продвиньте их до упора и усадите все манжеты (см. рис. 8).
13. Наденьте на жилу изолятор и, удерживая на середине жилы, усадите его патрубком. Зафиксируйте на жиле второй изолятор аналогичным способом на расстоянии 40-50 мм от первого. Повторите эти операции на каждой жиле (см. рис. 9).
14. Наденьте на жилы концевые манжеты.
15. 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).
16. Припаяйте 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.
17. 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 манжеты должен выступить избыток клея (см. рис.№12).

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

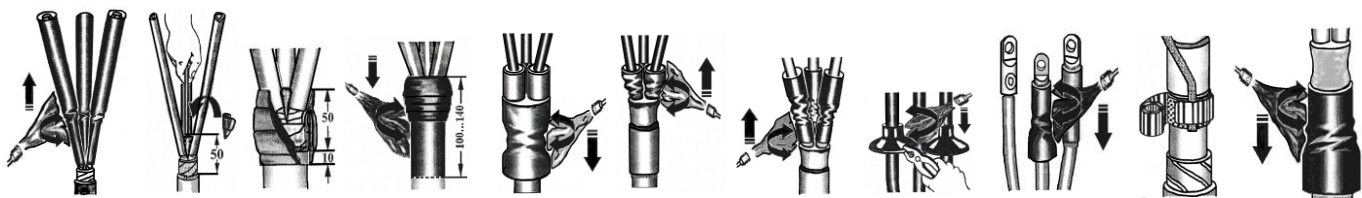


Рис. №2

Рис. №3

Рис. №4

Рис. №5

Рис. №6

Рис. №7

Рис. №8

Рис. №9

Рис. №10

Рис. №11

Рис. №12

Инструкция по монтажу

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

Муфта кабельная Сттп-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 Сттп--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 клея-

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

1. Организуйте рабочее место и подготовьте кабели для разделки. Проверьте соответствия типоразмера и комплекта муфты сечению соединяемых кабелей.
2. Наденьте термоусаживаемый защитный кожух на один из соединяемых кабелей, предварительно защитив внутреннюю поверхность кожуха от загрязнения, используя для этой упаковочный пакет.
3. Снимите с кабелей наружный покров, броню, оболочку и поясную изоляцию по размерам, показанным на рис. №1. *(Для муфт ...х(16-50)).
4. Раздвиньте жилы и удалите жгуты бумаги межфазного заполнения.
5. Установите на концах жил временные бандажи шириной 10-15мм, фиксирующие фазную изоляцию.
6. Наденьте жилы трубки на жилы с учетом фактической длины жил в разделках соединяемых кабелей.
7. Усадите жилы трубки, начиная их прогрев от корешка разделки кабеля к концам жил (см. рис. №2).
8. Обезжирьте поверхность металлической оболочки кабеля.
9. Прогрейте оболочку кабеля (на участке 80 – 100мм) до температуры 60...70°C (« на поддержку руки ») (см. рис. №3).
10. Наденьте на жилы, не давая остыть оболочке кабеля, перчатку и раздвигая жилы, продвиньте её до упора.
11. 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).
12. Установите таким же образом перчатку на разделку второго кабеля.
13. Наденьте изолирующие манжеты на жилы длиной разделки.
14. Соедините жилы болтовыми соединителями по описанной ниже технологии. Отрежьте и снимите с концов жил жилы 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.
15. Надвиньте изолирующие манжеты на соединители, расположив их симметрично относительно соединительной
16. Усадите изолирующие манжеты, прогревая каждую манжету по направлению от середины к ее торцам. (см. рис. 9)
17. 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).
18. 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 к месту 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.
19. 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).
20. 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

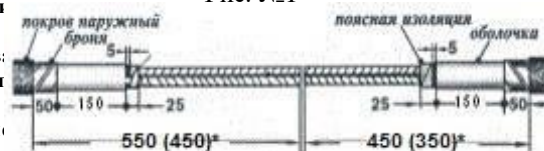


Рис. №2

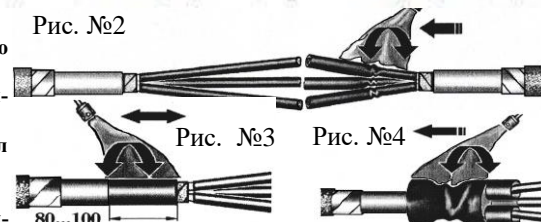


Рис. №3

Рис. №4

Рис. №5

Рис. №6

Рис. №7

Рис. №8

Рис. №9

Рис. №10

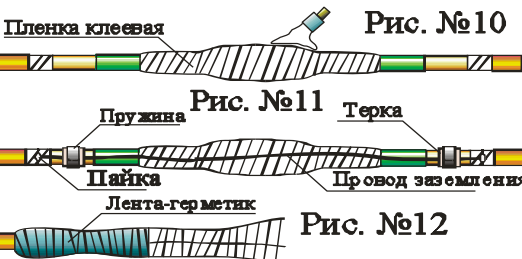


Рис. №11

Рис. №12

Рис. №13



Инструкция по монтажу

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

Муфта кабельная Сттп-3х(...)-10 предназначена для соединения 3-х жильных 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°С до плюс 50°С при относительной влажности до 98%.

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°С. 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 усаживается 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 Сттп-3х()-10

1. Организуйте рабочее место и подготовьте кабели для разделки.
2. Проверьте соответствие комплекта муфты сечению соединяемых кабелей.
3. Наденьте поясной шланг на один из соединяемых кабелей, а защитный термоусаживаемый – на другой.
4. 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.

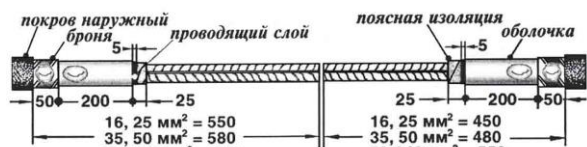


Рис 1



Рис 2

5. Раздвиньте жилы кабелей и удалите жгуты бумаги межфазного заполнения. Установите на концах жил временные бандажки шириной 10-15 мм, фиксирующие фазную изоляцию.
6. Наденьте жилные трубки на жилы до упора в корешок разделки и усадите их, начиная прогрев от корешка разделки по направлению к концам жил (рис.2).
7. 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.
8. 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)
9. Обезжирьте оболочку кабеля на участке 100 – 120мм от среза.
10. Отделите оставшуюся ленту-регулятор от подложки и обмотайте с натягом вокруг корешка разделки с заходом на оболочку 10мм. Намотку выполняйте бочкообразной формы и начиная от оболочки. Форма и размеры намотки показаны на рис.
11. Прогрейте оболочку кабеля (на участке 100мм) (Рис 5) до температуры 60...70°С («на выдержку руки») Наденьте, не давая оболочке остыть, перчатку и, раздвигая жилы, продвиньте её до упора в ленту, вдавленную между жилами.
12. 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).
13. Установите таким же образом на разделку второго соединяемого кабеля отрезки лент-регуляторов, надвиньте и усадите на разделку кабеля перчатку.

Рис 3

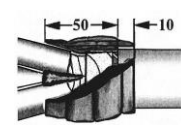


Рис 4

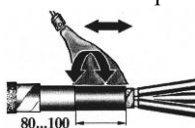


Рис 5



Рис 6



Рис 7

14. Наденьте изолирующие толстостенные манжеты на жилы длинной разделки и подкладные тонкостенные манжеты – на жилы короткой разделки.
15. Соедините жилы болтовыми соединителями, имеющими на контактных поверхностях токопроводящую мастику, для этого:
 - Отрежьте и снимите с концов жил часть жильной трубки 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 срывания 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).

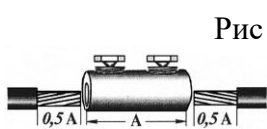


Рис 8

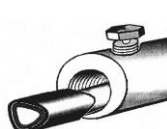


Рис 9

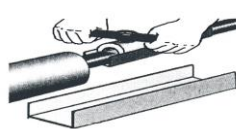


Рис 10

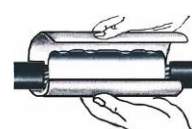


Рис 11

16. Отделите пластину-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.

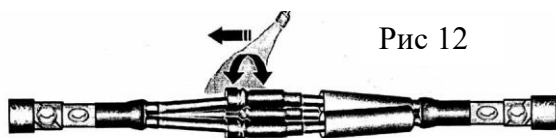


Рис 12

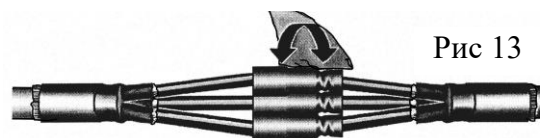


Рис 13

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. рис 13).
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. Сведите жилы вместе (Рис 14, 15).

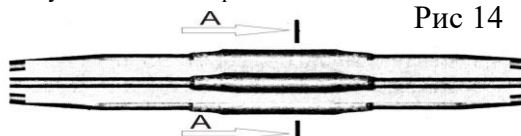


Рис 14



Рис 15



Рис 16

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 придайте 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).

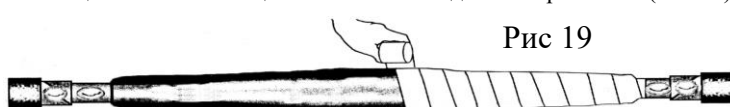


Рис 19

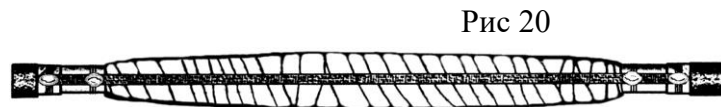


Рис 20

29. Очистите и обезжирьте бронеленты и оболочку кабеля. Закрепите провод заземления на облуженных 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 облуженной 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 21



Рис 22

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

ООО «ТРАНСЭЛЕКТРОКОМПЛЕКТ»

7 Свидетельство о приеме

7.1 Муфта _____ соответствует ТУ ВУ 290340403 001-2006 и признана годной для эксплуатации

ОКП 35 0000
ОКП РБ 31.22.27

Дата изготовления _____

Подпись контролера _____ Штамп упаковщика

8 Сведения о содержании драгоценных металлов

8.1 Муфта не содержит драгоценные металлы.

Наименование драгоценных металлов	Количество, в слитке
Центные металлы:	-
Алюминий	0,100

МУФТЫ
ДЛЯ СИЛОВЫХ КАБЕЛЕЙ НА НАПРЯЖЕНИЕ
ДО 10 кВ ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Паспорт

Колос Верно

000 «ТРАНСЭЛЕКТРОКОМПЛЕКТ» на гарантийное обслуживание Муфты _____ изготовленной _____ (дата изготовления)	000 «ТРАНСЭЛЕКТРОКОМПЛЕКТ» на гарантийное обслуживание Муфты _____ изготовленной _____ (дата изготовления)	000 «ТРАНСЭЛЕКТРОКОМПЛЕКТ» на гарантийное обслуживание Муфты _____ изготовленной _____ (дата изготовления)	000 «ТРАНСЭЛЕКТРОКОМПЛЕКТ» на гарантийное обслуживание Муфты _____ изготовленной _____ (дата изготовления)
--	--	--	--



РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ
225370, БРЕСТСКАЯ ОБЛАСТЬ, Г. ЛЯХОВИЧИ,
УЛ. ЭНЕРГЕТИКОВ, 3

1. Основные технические данные

1.1 Назначение

1.1.1 Муфты для силовых кабелей с бумажной пропитанной и пластмассовой изоляцией на переменное напряжение до 10 кВ включительно, номинальной частотой 50 Гц для сетей с экранированной и заземленной нейтралью (далее - муфты), предназначены для соединения и окисления многожильных силовых кабелей сечением от 16 до 240 мм².

1.1.2 Муфты предназначены для эксплуатации при температуре окружающего воздуха от минус 50 до плюс 50°С, относительной влажностью воздуха (95,98) % при температуре плюс 35 °С.

1.2 Технические характеристики

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

Таблица 1

Типы муфт	Табличные размеры		Напряже- ние, кВ	Сечение ка- беля, мм	Масса, кг не более
	Длина, мм более	Диаметр, мм более			
Муфты соединительные					
Стп-3х(16-25)-10	1200	90	10	3х(16-25)	3,8
Стп-3х(35-50)-10	1200	90	10	3х(35-50)	4,0
Стп-3х(70-120)-10	1400	120	10	3х(70-120)	5,2
Стп-3х(150-240)-10	1400	140	10	3х(150-240)	6,2
Стп-3х(16-25)-1	1200	70	1	3х(16-25)	1,6
Стп-3х(16-25)-1	1200	70	1	3х(16-25)	1,7
Стп-3х(35-50)-1	1200	70	1	3х(35-50)	1,8
Стп-3х(35-50)-1	1200	70	1	3х(35-50)	1,9
Стп-3х(70-120)-1	1400	80	1	3х(70-120)	2,5
Стп-3х(70-120)-1	1400	80	1	3х(70-120)	2,5
Стп-3х(150-240)-1	1400	120	1	3х(150-240)	3,2
Стп-3х(150-240)-1	1400	120	1	3х(150-240)	3,7
ПСТ-3х(16-25)-1	800	70	1	3х(16-25)	1,4
ПСТ-3х(16-25)-1	800	70	1	3х(16-25)	1,5
ПСТ-3х(35-50)-1	800	70	1	3х(35-50)	1,6
ПСТ-3х(35-50)-1	800	70	1	3х(35-50)	1,7
ПСТ-3х(70-120)-1	800	70	1	3х(70-120)	1,8
ПСТ-3х(70-120)-1	800	80	1	3х(70-120)	2,3
ПСТ-3х(150-240)-1	800	80	1	3х(150-240)	2,4
ПСТ-3х(150-240)-1	800	80	1	3х(150-240)	2,5
ПСТ-3х(150-240)-1	1200	110	1	3х(150-240)	3,0
ПСТ-3х(150-240)-1	1200	110	1	3х(150-240)	3,5
ПСТ-3х(150-240)-1	1200	110	1	3х(150-240)	3,6
Муфты концевые внутренней установки					
КВтп-3х(16-25)-10	1000	-	10	3х(16-25)-10	0,9
КВтп-3х(35-50)-10	1000	-	10	3х(35-50)-10	1,1
КВтп-3х(70-120)-10	1000	-	10	3х(70-120)-10	1,3
КВтп-3х(150-240)-10	1000	-	10	3х(150-240)-10	1,5
КВтп-3х(16-25)-1	1000	-	1	3х(16-25)-1	0,9
КВтп-3х(16-25)-1	1000	-	1	3х(16-25)-1	1,0
КВтп-3х(35-50)-1	1000	-	1	3х(35-50)-1	1,1
КВтп-3х(35-50)-1	1000	-	1	3х(35-50)-1	1,2
КВтп-3х(70-120)-1	1000	-	1	3х(70-120)-1	1,3
КВтп-3х(70-120)-1	1000	-	1	3х(70-120)-1	1,4
КВтп-3х(150-240)-1	1000	-	1	3х(150-240)-1	1,5
КВтп-3х(150-240)-1	1000	-	1	3х(150-240)-1	1,6
КВтп-3х(16-25)-1	1000	-	1	3х(16-25)-1	0,9
КВтп-3х(16-25)-1	1000	-	1	3х(16-25)-1	1,0
КВтп-3х(35-50)-1	1000	-	1	3х(35-50)-1	1,1
КВтп-3х(35-50)-1	1000	-	1	3х(35-50)-1	1,2
КВтп-3х(70-120)-1	1000	-	1	3х(70-120)-1	1,3
КВтп-3х(70-120)-1	1000	-	1	3х(70-120)-1	1,4
КВтп-3х(150-240)-1	1000	-	1	3х(150-240)-1	1,5
КВтп-3х(150-240)-1	1000	-	1	3х(150-240)-1	1,6
КВтп-3х(150-240)-1	1000	-	1	3х(150-240)-1	1,7
КВтп-3х(150-240)-1	1000	-	1	3х(150-240)-1	1,8
Муфты концевые наружной установки					
КНтп-3х(16-25)-10	1000	-	10	3х(16-25)-10	1,1
КНтп-3х(35-50)-10	1000	-	10	3х(35-50)-10	1,3
КНтп-3х(70-120)-10	1000	-	10	3х(70-120)-10	1,5
КНтп-3х(150-240)-10	1000	-	10	3х(150-240)-10	2,0
КНтп-3х(16-25)-1	1000	-	1	3х(16-25)-1	1,0
КНтп-3х(16-25)-1	1000	-	1	3х(16-25)-1	1,1
КНтп-3х(35-50)-1	1000	-	1	3х(35-50)-1	1,2
КНтп-3х(35-50)-1	1000	-	1	3х(35-50)-1	1,3
КНтп-3х(70-120)-1	1000	-	1	3х(70-120)-1	1,4
КНтп-3х(70-120)-1	1000	-	1	3х(70-120)-1	1,5
КНтп-3х(150-240)-1	1000	-	1	3х(150-240)-1	1,6
КНтп-3х(150-240)-1	1000	-	1	3х(150-240)-1	1,7
КНтп-3х(150-240)-1	1000	-	1	3х(150-240)-1	1,8
КНтп-3х(16-25)-1	1000	-	1	3х(16-25)-1	1,1
КНтп-3х(16-25)-1	1000	-	1	3х(16-25)-1	1,2
КНтп-3х(35-50)-1	1000	-	1	3х(35-50)-1	1,3
КНтп-3х(35-50)-1	1000	-	1	3х(35-50)-1	1,4
КНтп-3х(70-120)-1	1000	-	1	3х(70-120)-1	1,5
КНтп-3х(70-120)-1	1000	-	1	3х(70-120)-1	1,6
КНтп-3х(150-240)-1	1000	-	1	3х(150-240)-1	1,7
КНтп-3х(150-240)-1	1000	-	1	3х(150-240)-1	1,8

Типы муфт	Табличные размеры		Напряжение, кВ	Сечение кабеля, мм	Масса, кг не более
	Длина, мм	Диаметр, не более, мм			
ПКНтп-3х(35-50)-1	1000	-	1	3х(35-50)	1,3
ПКНтп-3х(35-50)-1	1000	-	1	3х(35-50)	1,4
ПКНтп-3х(70-120)-1	1000	-	1	3х(70-120)	1,5
ПКНтп-3х(70-120)-1	1000	-	1	3х(70-120)	1,6
ПКНтп-3х(150-240)-1	1000	-	1	3х(150-240)	1,7
ПКНтп-3х(150-240)-1	1000	-	1	3х(150-240)	2,0
ПКНтп-3х(150-240)-1	1000	-	1	3х(150-240)	2,1
ПКНтп-3х(150-240)-1	1000	-	1	3х(150-240)	2,2

1.2.2 Средний срок службы муфт должен быть не менее 30 лет

2. Комплектность

2.1 Комплектность муфт приведена в приложении 1

3. Подготовка и порядок работы

3.1 Подготовка и порядок работы в соответствии с инструкцией по монтажу ИМ

4. Требования по технике безопасности

4.1 ВНИМАНИЕ! Муфты относятся к горючим материалам

4.2 При поднесении открытого огня полимерные материалы загоряются без взрыва и горят коптящим пламенем с образованием распада и выделением вредных веществ.

4.3 При монтаже муфт необходимо соблюдать правила пожарной безопасности.

4.4 При возгорании пожара необходимо тушить всеми известными способами пожаротушения: распыленной водой, лесом, пенами, асбестовым одеялом, т.п.

4.4.1 Для защиты от токсичных продуктов, образующихся в условиях пожара, при необходимости, применяют противогазы любого типа.

5. Транспортирование и хранение

5.1 Муфты могут транспортироваться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с действующими правилами перевозок

5.2 Муфты должны храниться на складах поставщика и потребителя по группе условий хранения ОЖ 4 по ГОСТ 15150

5.3 Условия транспортирования муфт по группе ОЖ 3 по ГОСТ 15150.

5.4 Условия транспортирования изделия в части воздействия механических факторов - по группе С ГОСТ 23216.

6. Гарантии изготовителя

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие муфт требованиям ТУ ВУ 290340403.001-2006,

ГОСТ 13781.0 при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения

6.2 Гарантийный срок эксплуатации муфт - 4,5 года со дня ввода муфт в эксплуатацию.

6.3 Гарантийный срок хранения муфт на складах потребителя - 18 мес со дня изготовления

6.4 В случае обнаружения неисправностей муфты или выхода из строя не вине потребителя до истечения гарантийного срока следует обратиться к изготовителю по адресу

РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ, 225370, БРЕСТСКАЯ ОБЛАСТЬ,

ДЯХОВИЧИ, УЛ. ЭНЕРГЕТИКОВ, 3

