



Общество с ограниченной
ответственностью «ПМП»

ХОМУТ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ПМП (ТИПА RAPID)

для безраструбных чугунных труб SML

ГОСТ 24137-80; EN 877:1999

ПАСПОРТ



Сертификат соответствия (добровольная сертификация)

№ РОСС RU.32968.04ИЦМ0.ОСП01.Н00336/25

Срок действия: 08.12.2025–07.12.2028

Россия, 2026

1. Сведения об изделии

1.1 Наименование изделия

Хомут соединительный ПМП (типа RAPID) для безраструбных чугунных труб и фасонных частей SML по EN 877.

1.2 Информация о заводе-изготовителе

ООО «ПМП», 601023, Владимирская обл., Киржачский район, п. Першино, ул. Полевая, д. 4. Телефон: 8 (49237) 76-2-48. Адрес электронной почты: pmp-0033@mail.ru

1.3 Область действия паспорта

Настоящий паспорт распространяется на исполнения DN 50–DN 300, приведённые в таблице 3. Изделия DN 400–DN 600, указанные в сертификате соответствия, должны сопровождаться отдельным приложением с подтверждёнными размерами, материалами, крепежом, монтажными моментами и допустимыми давлениями.

2. Назначение и ограничения применения

2.1 Хомут предназначен для герметичного соединения соосно расположенных гладких концов безраструбных чугунных труб и фасонных частей SML в системах внутренней и наружной канализации, проектируемых преимущественно как самотечные безнапорные системы.

2.2 Хомут является соединительным элементом и не заменяет трубные опоры, подвески, неподвижные крепления или специальные противоосевые устройства. Расстановка опор и восприятие массы трубопровода выполняются по проектной документации.

2.3 Допустимое внутреннее избыточное давление соединения без дополнительной противоосевой манжеты ограничивается значениями таблицы 3. При давлении, гидравлических ударах или расчётных продольных силах выше указанных значений должны применяться дополнительные усиливающие хомуты либо иная система осевой фиксации, подтверждённая расчётом и испытаниями.

2.4 Значение давления в таблице 3 характеризует способность собранного соединения противодействовать разъединению под действием осевой силы от внутреннего давления. Оно не является обозначением класса давления PN и не должно смешиваться с лабораторной проверкой герметичности отдельных компонентов по EN 877.

2.5 Хомут не является противопожарной преградой. Применение в местах пересечения противопожарных стен и перекрытий допускается только в составе испытанной и документированной системы огнезащелки.

3. Конструкция и материалы

3.1 Хомут состоит из профилированного металлического корпуса, интегрированной эластомерной манжеты, замкового узла, болта, гайки и шайбы.

Уплотнительная манжета является функционально необходимой частью изделия; её ремонт, подклеивание или замена на строительной площадке не допускаются.

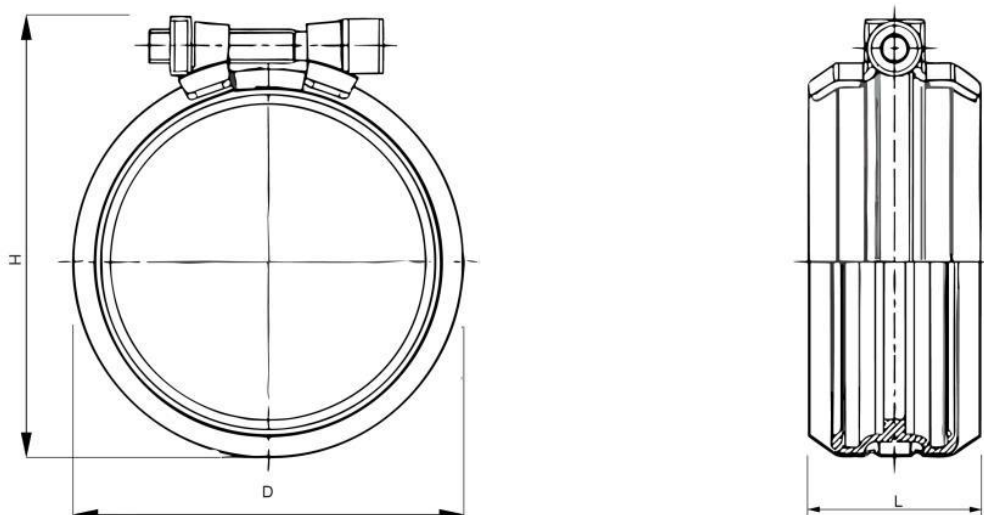


Рисунок 1 — Габаритная схема соединительного хомута

Таблица 1 — Материалы и исполнение основных элементов

Элемент	Материал / исполнение	Требование
Профилированный корпус	Нержавеющая сталь AISI 304 (EN 1.4301) либо материал по маркировке и КД конкретного исполнения	Поверхность без трещин, острых заусенцев и повреждений, влияющих на уплотнение
Замковый узел	Нержавеющая либо защищённая от коррозии сталь по КД	Материал и покрытие должны быть совместимы с корпусом и условиями эксплуатации
Болт, гайка, шайба	По таблице 3 и КД изготовителя	Резьба без повреждений; применение случайного заменяющего крепежа не допускается
Интегрированная манжета	EPDM — базовое исполнение; иной эластомер только при отдельной маркировке и подтверждении	Без трещин, разрывов, отслоений, липкости, затвердевания и остаточной деформации

4. Технические характеристики

Таблица 2 — Общие технические характеристики

Параметр	Значение
Диапазон исполнений настоящего паспорта	DN 50–DN 300
Назначение	Соединение труб и фасонных частей SML по EN 877
Тип соединения	Одноболтовое; DN 250–DN 300 — по КД конкретного исполнения
Назначенный срок службы, лет	10
Срок хранения до ввода в эксплуатацию, лет	5
Гарантийный срок, лет	5

Таблица 3 — Номенклатура, размеры и монтажные параметры

Артикул	DN	D, мм	H, мм	L, мм	Допустимое давление без доп. осевой фиксации, бар	Болт	Критерий затяжки
711050	50	70	80	48	0,5	M8	До параллельного схождения замка; контрольный предел 15 Н·м
711070	70	90	100	48	0,5	M8	До параллельного схождения замка; контрольный предел 20 Н·м
711080	80	95	105	48	0,5	M8	До параллельного схождения замка; контрольный предел 20 Н·м
711100	100	125	135	48	0,5	M8	До параллельного схождения замка; контрольный предел 20 Н·м
711125	125	147	162	48	0,5	M8	До параллельного схождения замка; контрольный предел 20 Н·м
711150	150	172	187	48	0,5	M8	До параллельного схождения замка; контрольный предел 20 Н·м
711200	200	227	244	48	0,5	M10	До параллельного схождения замка; контрольный предел 28 Н·м
711250	250	293	306	48	0,3	M10	До параллельного схождения замка; контрольный предел 28 Н·м
По специфика ции	300	345	360	48	0,3	M10	До параллельного схождения замка; контрольный предел 28 Н·м

Примечания: 1) D, H и L — максимальные габаритные размеры после монтажа; предельные отклонения — по КД изготовителя. 2) Критерий полного параллельного схождения замка является основным. Если замок сошёлся до достижения контрольного момента, дальнейшая затяжка запрещена. 3) Контрольные пределы 18 Н·м для M8 и 28 Н·м для M10 приняты по сопоставимым европейским одноболтовым соединителям типа Rapid. 4) Значения давления действительны при правильном монтаже, соосности труб и штатной системе опор.

5. Комплектность, маркировка и упаковка

5.1 В комплект поставки входят:

- хомут соединительный — 1 шт.;
- паспорт — 1 шт. на партию;
- сертификат соответствия — 1 экз. на партию или электронная копия.

5.2 На изделии или упаковке должны быть указаны: изготовитель или товарный знак; DN; материал корпуса или обозначение исполнения; материал уплотнения; номер партии; дата изготовления; монтажный критерий или ссылка на паспорт.

5.3 Упаковка должна исключать деформацию манжеты, раскрытие замка, загрязнение уплотняющих поверхностей, механические повреждения и воздействие прямого солнечного света.

6. Указания по монтажу

6.1 Монтаж должен выполнять квалифицированный персонал по утверждённой проектной документации и настоящему паспорту. До начала работ необходимо убедиться, что DN хомута соответствует фактическому наружному диаметру труб и фасонных частей.

6.2 Торцы труб должны быть обрезаны перпендикулярно оси. Заусенцы, острые кромки, загрязнения, остатки покрытия, лёд, масло и посторонние включения в зоне уплотнения удаляют. Не допускается соединять трубы с трещинами, сколами, эллипсностью или повреждённой уплотняющей зоной.

6.3 Хомут и манжету осматривают. При наличии трещин, разрывов, отслоения резины, коррозии, деформации корпуса, повреждения резьбы или следов нештатной разборки изделие бракуют и заменяют целиком.

6.4 Хомут надвигают на первый конец трубы до центрального упора манжеты. Второй конец трубы или фасонной части вводят с противоположной стороны до того же упора. Трубы должны быть соосны; хомут центрируют относительно стыка.

6.5 Замок собирают без перекоса. Болт затягивают плавно ручным инструментом. Основной монтажный критерий — полное параллельное схождение замковых головок. Контрольный момент не должен превышать значения таблицы 3. При схождении замка дальнейшая затяжка запрещена независимо от показания динамометрического ключа.

6.6 Применение ударного инструмента допускается только при наличии управляемого режима и последующей проверке ручным динамометрическим ключом. Неконтролируемая ударная затяжка запрещена.

6.7 После монтажа проверяют равномерное положение корпуса, отсутствие выдавливания и защемления манжеты, отсутствие перекоса труб, параллельность замковых головок и сохранность резьбового соединения.

6.8 Соединение не должно воспринимать массу трубопровода. Опоры устанавливают по проекту до проведения испытаний системы. Участки с риском внутреннего давления, гидравлического удара, обратного подпора, сифонного режима или работы насосной установки должны иметь расчётную осевую фиксацию.

6.9 После завершения монтажа выполняют проверку герметичности системы в соответствии с проектом и применимыми нормами. Испытательное давление не должно превышать допустимых характеристик полного узла, включая хомут, трубы, фасонные части, противоосевые элементы и опоры.

7. Эксплуатация и техническое обслуживание

7.1 Хомут не требует регулярной разборки. Его состояние проверяют в составе осмотра трубопроводной системы, но не реже одного раза в 12 месяцев, а также после гидравлического удара, аварии, пожара, механического воздействия или выявления течи.

7.2 При осмотре контролируют отсутствие течи, коррозии, деформации корпуса, раскрытия замка, ослабления крепежа, смещения труб, трещин, отслоений, затвердевания, размягчения, липкости и остаточной деформации манжеты.

7.3 При повреждении интегрированной манжеты, корпуса или замкового узла хомут подлежит полной замене. Ремонт, сварка, подклеивание резины, установка дополнительной прокладки или замена штатного крепежа случайным аналогом не допускаются.

7.4 Повторная затяжка допускается только после установления причины ослабления. Не допускается превышать контрольный момент или продолжать затяжку после схождения замка.

8. Транспортирование и хранение

8.1 Изделия транспортируют крытым транспортом в упаковке, исключающей удары, взаимное перемещение, загрязнение, увлажнение и деформацию манжеты. Правила перевозки должны соответствовать применимым требованиям для выбранного вида транспорта.

8.2 Изделия хранят в закрытом сухом помещении при температуре, рекомендуемой не выше +25 °С, и относительной влажности не более 70 % без конденсата. Не допускается воздействие прямого солнечного света, интенсивного УФ-излучения, нагревательных приборов, озonoобразующего оборудования, масел, топлива, растворителей, кислот и щелочей.

8.3 Хомуты хранят без длительного растяжения или сжатия манжеты. Срок хранения до ввода в эксплуатацию составляет 5 лет с даты изготовления при документированном соблюдении условий хранения.

8.4 При неизвестной дате изготовления, нарушении условий хранения или истечении установленного срока изделие допускается применять только после документированной оценки технического состояния изготовителем либо уполномоченной организацией.

9. Вывод из эксплуатации и утилизация

9.1 Изделие выводят из эксплуатации при истечении назначенного срока службы, обнаружении течи, повреждении манжеты, деформации корпуса или замка, выраженной коррозии либо невозможности подтвердить безопасное техническое состояние.

9.2 Демонтаж выполняют после освобождения трубопровода от рабочей среды и снятия внутреннего давления. Работы должен выполнять квалифицированный персонал.

9.3 При утилизации металлические и эластомерные компоненты разделяют в специализированной организации и направляют на обращение с отходами в соответствии с действующим законодательством и местными правилами.

10. Приемка, испытания и контроль качества

10.1 Изделие изготовлено, проконтролировано и принято в соответствии с технической и конструкторской документацией изготовителя, требованиями настоящего паспорта и документами, указанными в сертификате соответствия.

10.2 Продукция не подлежит обязательному подтверждению соответствия, если иное не установлено применимыми техническими регламентами или условиями поставки. Соответствие продукции подтверждено сертификатом добровольной сертификации № РОСС RU.32968.04ИЦМ0.ОСП01.Н00336/25 со сроком действия с 08.12.2025 по 07.12.2028. Сертификат приведён в приложении к настоящему паспорту.

11. Срок службы и гарантийные обязательства

11.1 Назначенный срок службы изделия составляет 10 лет со дня ввода в эксплуатацию при соблюдении требований настоящего паспорта. По окончании назначенного срока дальнейшая эксплуатация допускается только после документированной оценки технического состояния.

11.2 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технической документации и настоящего паспорта при соблюдении требований к транспортированию, хранению, монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию.

11.3 Гарантийный срок составляет 5 лет со дня передачи изделия покупателю, если иной момент начала гарантийного срока не установлен договором. Если дату передачи установить невозможно, гарантийный срок исчисляется со дня изготовления.

11.4 Гарантия распространяется на изделие в сборе, включая интегрированную манжету, корпус и замковый узел. В течение гарантийного срока изготовитель несёт ответственность за недостатки изделия, если не докажет, что они возникли после передачи покупателю вследствие нарушения требований настоящего паспорта, действий третьих лиц или обстоятельств непреодолимой силы.

11.5 Гарантийные обязательства не распространяются на недостатки и повреждения, причинно связанные с:

- неправильным подбором DN или применением на трубах с неподтверждённым наружным диаметром;
- перпендикулярной обрезкой, заусенцами, повреждением или загрязнением уплотняющих зон;
- перекосом труб, отсутствием проектных опор, передачей на хомут массы трубопровода или превышением допустимого давления;
- отсутствием дополнительной осевой фиксации на участках, где она требуется расчётом;

- превышением контрольного момента или продолжением затяжки после полного схождения замка;
- применением в химически несовместимой среде, коррозионно-агрессивной атмосфере или грунте без подтверждённого исполнения и защиты;
- механическими повреждениями после передачи изделия, несогласованным ремонтом или изменением конструкции;
- пожаром, затоплением, стихийным бедствием и иными обстоятельствами непреодолимой силы.

11.6 При подтверждённом гарантийном дефекте манжеты или металлических элементов изделие заменяется полностью. Самостоятельный ремонт манжеты не допускается.

11.7 Для рассмотрения рекламации рекомендуется представить обозначение и DN изделия, номер партии, дату изготовления и передачи, фотографии дефекта и места монтажа, сведения о трубах, рабочей среде, опорах, фактическом давлении и выполненных испытаниях. Отсутствие отдельного документа само по себе не является безусловным основанием для отказа, если документ не связан с причиной недостатка.

11.8 По вопросам гарантийных обязательств обращаться: ООО «ПМП», 601023, Владимирская обл., Киржачский район, п. Першино, ул. Полевая, д. 4; телефон 8 (49237) 76-2-48; Адрес электронной почты: rmp-0033@mail.ru.

12. Свидетельство о приемке

Наименование изделия	Хомут соединительный ПМП (типа RAPID)
DN / артикул	_____
Номер партии	_____
Дата изготовления	« ____ » _____ 20 ____ г.
Количество	_____
Результат приемки	Изделие соответствует технической документации и признано годным к эксплуатации.
ОТК	М.П. _____ / _____

13. Гарантийный талон

Наименование товара	Хомут соединительный ПМП (типа RAPID)
DN / артикул	_____
Номер партии	_____
Дата изготовления	« ____ » _____ 20 ____ г.
Дата передачи покупателю	« ____ » _____ 20 ____ г.
Продавец	_____
Покупатель	_____
Штамп / печать	

Гарантийный срок — 5 лет со дня передачи изделия покупателю, если иное не установлено договором.

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ИЦ МеТрика»

№ РОСС RU.32968.04ИЦМ0.ОСП01 в едином реестре систем добровольной сертификации

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ РОСС RU.32968.04ИЦМ0.ОСП01.H00336/25

Срок действия с 08.12.2025 по 07.12.2028

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

Общество с ограниченной ответственностью "Испытательный Центр Метрика" 117218, Россия, город Москва, улица Большая Черемушkinsкая, дом 34, Пом. 1н/6, телефон: +7(495)6655017, электронная почта: info@icmetrika.ru
Аттестат аккредитации № РОСС RU.32968.04ИЦМ0.ОСП01 от 10.04.2024 г.

ПРОДУКЦИЯ

Обжимная манжета "ПМП", хомут соединительный "ПМП" (типа RAPID), хомут соединительный "ПМП" Inox (типа RAPID) диаметрами 50, 70, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 400, 500, 600 для SML систем (SML - безраструбные чугунные трубы, соответствующие стандарту EN 877:1999) Торговая марка: ПМП
Продукция изготовлена в соответствии с ГОСТ 24137-80 «Детали крепления трубопроводов. Хомуты. Конструкция и размеры», EN 877:1999
Серийный выпуск

код ОКПД2:
25.2

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

ГОСТ 24137-80 «Детали крепления трубопроводов. Хомуты. Конструкция и размеры», EN 877:1999 код ТН ВЭД России: 732619 9009

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

Общество с ограниченной ответственностью "ПМП"
Место нахождения: 601023, Россия, Владимирская обл., Киржачский р-он, п. Першино, ул. Полевая, д. 4
Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 601023, Россия, Владимирская обл., Киржачский р-он, п. Першино, ул. Школьная, д. 1
Телефон: 8(49237)76-2-48, Адрес электронной почты: rmp-0033@mail.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН:

Общество с ограниченной ответственностью "ПМП"
Место нахождения: 601023, Россия, Владимирская Область, Киржачский Р-Н, п. Першино, ул. Полевая, Д. 4
Телефон: 8(49237)76-2-48, Адрес электронной почты: rmp-0033@mail.ru

НА ОСНОВАНИИ

Протокола испытаний № 202512-097 от 05.12.2025 года, выданного Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью «ЦЕНТР ИСПЫТАНИЯ И КОНТРОЛЯ» (аттестат аккредитации РОСС RU.32968.04ИЦМ0.ИЛ03)

Схема сертификации: 1с



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

Условия хранения и срок годности продукции указаны на этикетке или упаковке, а также в сопроводительной документации.



Руководитель органа

Эксперт

подпись

подпись

Маргулис Алексей Михайлович

Маргулис Никита Дмитриевич

Сертификат не применяется при обязательной сертификации