



# СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.АГ81.Н04913

Срок действия с 02.06.2017

по 01.06.2020

№ 0126191

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** рег. № РОСС RU.0001.11АГ81. Орган по сертификации продукции ООО "Бирюза". 142703, Россия, Московская область, Ленинский район, город Видное, Промзона территория, корпус 526. Телефон: +74955328497, факс: +74955328497, адрес электронной почты: cs.biryuza@yandex.ru

**ПРОДУКЦИЯ** Рукава высокого давления армированные с неразъемными наконечниками, диаметры условного прохода 5,6,8,10,12,16,20,25,32,38,50,63,76,100 мм  
марка «ГИДРОМАКС СИСТЕМА»  
Серийный выпуск.

КОД ОК

код ОК 034-2014

(КПЕС 2008)

22.19.30.139

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ**

ТУ 22.19.30.139-001-05164781-2017.

КОД ТН ВЭД

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** ООО "Гидромакс система".  
Адрес: 420087, Россия, Республика Татарстан, г Казань, улица Родины, дом 6, офис 304.

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН** ООО "Гидромакс система".  
Адрес: 420087, Россия, Республика Татарстан, г Казань, улица Родины, дом 6, офис 304.  
Основной государственный регистрационный номер: 1161690160060.  
Телефон: (843) 295-84-04.

**НА ОСНОВАНИИ** протокола № 09069-392/1-1-17/БМ от 16.05.2017 года Испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью «Инновационные решения», регистрационный номер аттестата аккредитации № РОСС RU.0001.21АВ90.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Схема сертификации: 3с



**Руководитель органа**  
(заместитель руководителя)

**Эксперт**

подпись

подпись

**Ж.В. Иванова**

инициалы, фамилия

**И.М. Мельситдинова**

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ  
Общества с ограниченной ответственностью «Инновационные решения»  
Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21AB90

Адреса места осуществления деятельности:

Россия, 142300, Московская обл., г. Чехов, Симферопольское ш., д. 2

Россия, 303034, Орловская обл., г. Мценск, ул. Кисловского, д. 33

Россия, 107497, г. Москва, ул. Монтажная, д. 2а, стр. 1

Россия, 107497, г. Москва, ул. Монтажная, д. 2а, стр. 2

Телефон/факс: (499) 391-50-53, e-mail: [cs.bismark@mail.ru](mailto:cs.bismark@mail.ru)

Протокол испытаний  
№ 09069-392/1-1-17/БМ от 16.05.2017 г.

Перепечатка или размножение протокола без письменного разрешения  
испытательной лаборатории не допускается.  
Протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям.

1. Объект испытаний (тип, модификация, модель, марка): рукава высокого давления армированные с неразъемными наконечниками, марка «ГИДРОМАКС СИСТЕМА»: РВД 12 2SN 2DK(Г) 22x1,5 (0;90) L 1050
2. Нормативный документ (НД), по которому изготавливается объект: ТУ 22.19.30.139-001-05164781-2017
3. Наименование и адрес изготовителя: ООО "Гидромакс система": 420087, Россия, Республика Татарстан, г Казань, улица Родины, дом 6, офис 304
4. Наименование и адрес заказчика испытаний: Орган по сертификации продукции ООО "Бирюза": 142703, Россия, Московская область, Ленинский район, город Видное, Промзона территория, корпус 526
5. Цель испытаний: подтверждение на соответствие требованиям ТУ 22.19.30.139-001-05164781-2017
6. Метод (методика) испытаний: в соответствии с ТУ 22.19.30.139-001-05164781-2017
7. Место проведения испытаний: по месту осуществления деятельности
8. Дата получения объекта испытаний: 02.05.2017 г.
9. Сроки испытаний: 02.05.2017 г. – 16.05.2017 г.
10. Условия окружающей среды: температура (21±25) °С, влажность (53±55) %, давление (754±758) мм. рт. ст.

## 11. Результаты испытаний:

№ п/п	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по ТУ 22.19.30.139-001-05164781-2017	Пункт требований НД	Метод исследования	Результат испытания (наблюдения) и/или вывод о соответствии						
1	2	3	4	5						
1.1 Основные параметры и характеристики										
1	Основные параметры и характеристики						п. 1.1 Табл.2	п.5.5	Соответствует	
	Размер		Внешний диаметр	Рабочее давление	Разрывное давление	Радиус изгиба				Вес
	Д <sub>усл</sub>	Дюйм	мм	МПа	МПа	мм				кг/м
	12	1/2	19,8	21,8	276	1100				0,64
Рабочая температура: от -40 °С до +100 °С. Пиковая температура +125 °С										
2	Рукава выпускаются длинами от 375 мм до 100000 мм	п. 1.1.3	п.5.5	1050 мм						
3	Рукава должны состоять из внутреннего слоя: маслостойкой синтетической резины, нескольких слоев (в зависимости от типа рукава) высокоэластичной стальной оплетки или навивки и внешнего слоя: синтетической резины, стойкой к абразивному износу, озону и атмосферным воздействиям	п. 1.1.4	п.5.4	Соответствует						
4	Изделие должно состоять из рукава, а также муфт и фитингов запрессованных на концах при помощи специального оборудования: - отрезного станка (для нарезки заготовок рукава нужного размера); - окорочного станка (для снятия наружного слоя резины с рукава). - установки для штуцеровки рукава – пневматический пресс (для присоединения фитинга к рукаву); - обжимного пресса (для закрепления фитинга на рукаве). Рукава 1SN и 2SN не подлежат снятию наружного слоя	п. 1.1.5	визуально	Соответствует						
5	Для изготовления изделия должен применяться следующий тип фитинга: - DK – Российский стандарт (90°, 0°, 45°) DK (Г) – это фитинг для РВД, в котором используется накидная гайка и сферический ниппель, DK (Ш) – главное отличие от предыдущего трубного соединения – это ниппель с наружной резьбой;	п. 1.1.6	ТУ 22.19.30.139-001-05164781-2017	Соответствует						
6	Для изготовления изделия должен применяться следующий тип муфты: - муфта 1SN/2SN	п. 1.1.7	ТУ 22.19.30.139-001-05164781-2017	Соответствует						
7	Рукава должны сохранять герметичность после воздействия рабочих температур, указанных в Таблице 2	п. 1.1.8	п.5.7.1	Соответствует						
8	Рукава должны быть герметичными при испытании статическим гидравлическим давлением 2Р (где Р - рабочее давление).	п. 1.1.9	п.5.7	Соответствует						
9	Рукава должны иметь не менее чем четырехкратный запас прочности (4Р) при испытании статическим гидравлическим давлением (где Р - рабочее давление).	п. 1.1.10	п.5.7.2	Соответствует						
10	Наружная поверхность рукавов должна быть без пузырей, отслоений и оголений	п. 1.1.11	визуально	Соответствует						
11	В металлических оплетках не допускаются обрывы, петли, следы коррозии	п. 1.1.12	визуально	Соответствует						
12	Отклонение от перпендикулярности торца к оси рукава не должно превышать 5°	п. 1.1.13	п.5.8	Соответствует						
13	Прочность связи между верхней металлической оплеткой и слоями, находящимися над ней, должна быть не менее 30 Н/см (3,0 кгс/см)	п. 1.1.14	ТУ 22.19.30.139-001-05164781-2017	Соответствует						
14	Увеличение диаметра верхней металлической оплетки (распушивание) для рукавов не должно превышать наружного диаметра рукава с учетом предельных отклонений	п. 1.1.15	ТУ 22.19.30.139-001-05164781-2017	Соответствует						
15	Изменение длины при рабочем давлении не должно превышать: - минус 6% - для рукавов внутренним диаметром до 6,3 мм; - плюс 2% минус 4% - для рукавов внутренним диаметром свыше 6,3 мм	п. 1.1.16	ТУ 22.19.30.139-001-05164781-2017	Соответствует						
16	Рукава должны выдерживать динамические испытания, указанные в Таблице 20									
17	Количество пульсаций давления, цикл/мин	Давление испытания	Количество импульсных циклов не менее	п. 1.1.17 Табл.20	п.5.10	Соответствует				
	от 30 до 75	1Р	100000							
18	Не указанные в чертежах предельные отклонения размеров: отверстий Н 14, остальных - +/- JT16/2 по ГОСТ 25347			п. 1.1.18	ГОСТ 25347	Соответствует				
1.3 Маркировка										
19	На каждом изделии по всей длине должна быть нанесена четкая маркировка с указанием: - товарного знака и/или наименования предприятия-изготовителя; - внутреннего диаметра; - рабочего давления; - даты изготовления; - обозначения настоящих ТУ	п. 1.3.1	визуально	Соответствует						
20	На каждом рукаве должен быть штамп технического контроля	п. 1.3.2	визуально	Соответствует						
21	Маркировку наносят тиснением или несмываемой краской белого или другого светлого цвета	п. 1.3.3	визуально	Соответствует						

12. Вывод:

По результатам проведенных испытаний объект, рукава высокого давления армированные с неразъемными наконечниками, марка «ГИДРОМАКС СИСТЕМА»: РВД 12 2SN 2DK(Г) 22x1,5 (0;90) L 1050, изготовитель ООО "Гидромакс система": 420087, Россия, Республика Татарстан, г Казань, улица Родины, дом 6, офис 304, соответствует требованиям ТУ 22.19.30.139-001-05164781-2017.

Зам. руководителя ИЛ ООО «Инновационные решения»

Фильчев Д.В.

Конец протокола испытаний.

