

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА

Республиканское унитарное предприятие «Белорусский институт строительного проектирования»
Управления делами Президента Республики Беларусь
220088, г. Минск, ул. Смоленская, 15, тел./факс + 375 17 209 43 76

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий
для применения в строительстве

ТС

06.1384.20

Дата регистрации	« 09 »	апреля	2020	г.
Действительно до	« 09 »	апреля	2025	г.
Продлено до	« »			г.
Продлено до	« »			г.

Настоящим техническим свидетельством удостоверяется
пригодность материалов и изделий для применения в строительстве
на территории Республики Беларусь

1. Наименование материала (изделия)

Фасонные части и фильтры из латуни, распределительные коллекторы из латуни и нержавеющей стали номинальными диаметрами от DN15 до DN100

2. Назначение

Для систем холодного, горячего водоснабжения и отопления с максимальным рабочим давлением 1,0 МПа и температурой рабочей среды до 120 °С

3. Изготовитель

«FERRO S.A.», ul. Przemyslowa 7, 32-050 Skawina, Республика Польша

4. Заявитель

«FERRO S.A.», ul. Przemyslowa 7, 32-050 Skawina, Республика Польша

5. Техническое свидетельство выдано на основании:
протокола испытаний НИИЛ БиСМ филиал БНТУ «Научно-исследовательский политехнический институт» (аттестат аккредитации № ВУ/112 1.0024) от 03.04.2020 № 1074;
отчета о проверке системы контроля производства от 21.02.2020.

6. Техническое свидетельство действует на серийное производство. В период действия технического свидетельства Республиканское унитарное предприятие «Белорусский институт строительного проектирования» Управления делами Президента Республики Беларусь осуществляет инспекционный контроль производства продукции «FERRO S.A.», Республика Польша.

7. Пример маркировки: ½, CW617N, H08/18, торговый знак предприятия-изготовителя F; FERRO®, колено нарезно-врезное, 1/2", symbol: K12Z, 10 шт., pmax: 1,0 МПа, Tmax: 95 °С, KDWU: 0042617, PN-EN 1254-4:2004, www.ferro.pl/cert, В, штрих-код

Приложение 1. Показатели качества

Приложение 2. Указания по применению

Техническое свидетельство без обязательных приложений не действительно.

Заявитель несет ответственность за соответствие поставляемых материалов и изделий показателям качества, приведенным в приложении 1.

Руководитель уполномоченного
органа



В.Е.Корото

09

апреля

2020

г.

№ 0013582

М.П.

РУП «Криптопол» Гомель, зак. 197/р-18

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС

06.1384.20

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

фасонных частей из латуни: отводы и фильтры DN15, PN10, коллекторов распределительных из латуни и нержавеющей стали DN25, PN10, производства «FERRO S.A.», Республика Польша, предназначенных для систем холодного, горячего водоснабжения и отопления с максимальным рабочим давлением 1,0 МПа и температурой рабочей среды до 120 °C

Таблица

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
Фильтры резьбовые из латуни DN15 PN10			
1.	Внешний вид поверхности	СТБ 1283	На внутренней и наружной поверхностях фильтров трещин, надрывов, расслоений не наблюдается
2.	Номинальная длина и отклонение от номинальной длины, мм: - номинальная длина; - отклонение	ГОСТ 26433.1	54,0 0,5
3.	Прочность фасонных частей под гидравлическом давлением среды. Испытание пробным давлением ($P_{пр.}=1,5$ PN, время выдержки 120 секунд)	ГОСТ 3845	Фасонные части выдерживают гидравлическое давление 2,4 МПа в течение 120 секунд без повреждений, течи рабочей жидкости не обнаружено
4.	Качество и размер резьбы	ГОСТ 10944	Вмятины и заусенцы на поверхности резьбы отсутствуют, резьба G 1/2-B
5.	Масса, г	ГОСТ 21345	120

Окончание таблицы

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
Отводы резьбовые из латуни DN15 PN10			
6.	Внешний вид поверхности	СТБ 1283	На внутренней и наружной поверхностях отводов трещин, надрывов, расслоений не наблюдается
7.	Номинальная длина и отклонение от номинальной длины, мм: - номинальная длина; - отклонение	ГОСТ 26433.1	27,5 -0,1
8.	Прочность фасонных частей под гидравлическом давлением среды. Испытание пробным давлением ($P_{пр.} = 1,5 \text{ PN}$, время выдержки 120 секунд)	ГОСТ 3845	Фасонные части выдерживают гидравлическое давление 2,4 МПа в течение 120 секунд без повреждений, течи рабочей жидкости не обнаружено
9.	Качество и размер резьбы	ГОСТ 10944	Вмятины и заусенцы на поверхности резьбы отсутствуют, резьба $G^{1/2}\text{-B}$
10.	Масса, г	ГОСТ 21345	58
Коллекторы распределительные из латуни DN25 PN10			
11.	Внешний вид поверхности	СТБ 1283	На внутренней и наружной поверхностях коллекторов трещин, надрывов, расслоений не наблюдается
12.	Строительные размеры, мм: - длина	ГОСТ 26433.1	max 158,8 min 158,9
13.	Прочность фасонных частей под гидравлическом давлением среды. Испытание пробным давлением ($P_{пр.} = 1,5 \text{ PN}$, время выдержки 120 секунд)	ГОСТ 3845	Фасонные части выдерживают гидравлическое давление 2,4 МПа в течение 120 секунд без повреждений, течи рабочей жидкости не обнаружено
14.	Масса, г	ГОСТ 21345	2380

№ 0034027

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 2

Листов 2

ТС

06.1384.20

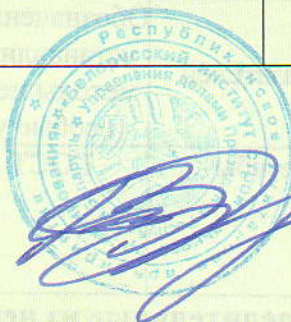
Продолжение таблицы

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
15.	Качество и размер резьбы	ГОСТ 10944	Вмятины и заусенцы на поверхности резьбы отсутствуют, резьба G 3/4-B, G 1-B
Коллекторы распределительные из нержавеющей стали DN25 PN10			
16.	Внешний вид поверхности	СТБ 1283	На внутренней и наружной поверхностях коллекторов трещин, надрывов, расслоений не наблюдается
17.	Строительные размеры, мм: - длина	ГОСТ 26433.1	max 188,2 min 187,8
18.	Прочность фасонных частей под гидравлическом давлением среды. Испытание пробным давлением (P _{пр.} =1,5 PN, время выдержки 120 секунд)	ГОСТ 3845	Фасонные части выдерживают гидравлическое давление 2,4 МПа в течение 120 секунд без повреждений, течи рабочей жидкости не обнаружено
19.	Масса, г	ГОСТ 21345	2380
20.	Качество и размер резьбы	ГОСТ 10944	Вмятины и заусенцы на поверхности резьбы отсутствуют, резьба G 3/4-B, G 1-B

Окончание таблицы

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
Фильтры, отводы, коллекторы в сборе			
21.	Плотность и герметичность соединений, уплотнений и сварных швов фасонных частей при гидравлическом давлении воды 1,8 МПа в течение 120 секунд	ГОСТ 3845 ГОСТ 9544	Во время испытаний давлением воды видимые протечки отсутствовали, соединения и уплотнения герметичны

Руководитель уполномоченного
органа



В.Е. Корото

№ 0034028

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС

06.1384.20

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Техническое свидетельство распространяется на фасонные части и фильтры из латуни, распределительные коллекторы из латуни и нержавеющей стали номинальными диаметрами от DN15 до DN100, производства «FERRO S.A.», Республика Польша, предназначенные для систем холодного, горячего водоснабжения и отопления с максимальным рабочим давлением 1,0 МПа и температурой рабочей среды до 120 °С.

2. Техническое свидетельство распространяется на фасонные части и фильтры из латуни, распределительные коллекторы из латуни и нержавеющей стали (далее – фасонные части) изготовленные в соответствии с PN-EN 1254, ČSN EN 13828, ČSN EN 1074, ČSN EN 1254. Присоединение фасонных частей к трубопроводу резьбовое.

3. Соединение труб с коллекторами распределительными, фасонными частями и фильтрами осуществляется при помощи специального инструмента, в соответствии с инструкцией изготовителя. При выполнении соединений труб с коллекторами распределительными следует применять дополнительные герметизирующие материалы, в соответствии с инструкцией изготовителя.

4. На корпусе фасонных частей, в процессе производства, нанесена следующая информация: торговый знак изготовителя; размер присоединительной резьбы; обозначение материала, из которого изготовлена фасонная часть; код изделия. На упаковочной коробке или пакете нанесена следующая информация: торговый знак изготовителя; наименование изделия; размер присоединительной резьбы; код по каталогу; количество изделий в упаковке; максимальная температура рабочей среды; максимальное рабочее давление; обозначение нормативного документа; электронный адрес изготовителя; штрих-код. На упаковке имеется наклеенная этикетка, со следующей информацией: наименование и адрес изготовителя; наименование и адрес импортера в Республику Беларусь; срок хранения; гарантийный срок; телефон сервисного центра в Республике Беларусь.

5. Транспортирование фасонных частей производится любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном транспорте. При транспортировании и хранении должны соблюдаться условия, обеспечивающие защиту от воздействия влаги, агрессивных жидкостей и механических повреждений. Фасонные части хранят в упакованном виде (полиэтиленовые пакеты и коробки из картона) по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150. Транспортирование в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150.

6. Проектирование, производство, приемку работ и эксплуатацию трубопроводов с использованием фасонных частей следует осуществлять в соответствии с проектной и технологической документацией, требованиями ТКП 45-4.02-73-2007 «Системы отопления из металлополимерных труб. Правила проектирования и монтажа», ТКП 45-4.02-74-2007 «Системы отопления и вентиляции усадебных жилых домов. Правила проектирования», ТКП 45-4.01-319-2018 «Системы внутреннего водоснабжения и канализации зданий. Строительные нормы проектирования», СНБ 4.02.01-03 «Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха», СТБ 2038-2010 «Строительство. Монтаж систем отопления зданий и сооружений. Контроль качества работ» и других технических нормативных правовых актов в строительстве, действующих на территории Республики Беларусь, с учетом настоящего технического свидетельства и технической информации производителя, которыми сопровождается каждая партия фасонных частей.

7. Ответственность за соответствие фасонных частей настоящему техническому свидетельству несет изготовитель (поставщик), за правильность применения – проектная организация, заказчик, подрядчик.

Руководитель уполномоченного
органа



В.Е.Корото

№ 0034029