

ANEXA 1

Utilajul, echipamentul tehnologic: **FITINGURI FONTA**

Nr. crt.	Specificatii tehnice impuse prin Caietul de sarcini	Correspondenta propunerii tehnice cu specificatiile tehnice impuse prin Caietul de sarcini	Producator
0	1	2	3
1	Parametrii tehnici si functionali: Utilizare generala: apa, apa uzata, tratarea apei, industria de productie a hartiei, industria chimica. – DN 65-80: minim 10 bar Temperatura maxima: -10°C / +80°C (etansare standard).	Aplicatii standard: apa, apa potabila, apa uzata Temperatura de lucru: -20°C pana la +80°C Execuție conform EN 545.2006 Vopsire standard: pudra epoxidica aplicata prin fuziune min. 250 mic RAL 5015	Metalska Industrija Varazdin d.d Croatia
2	Specificatii de performanta si conditii privind siguranta in exploatare: – Respectarea conditiilor de temperatura: -10 ÷ 80°C; – Amplasare: retea distributie apa potabila; – Lichid de lucru: apa potabila; Montarea se va face conform instructiunilor de montare date de producator.	Flansele de instalare: conform EN 1092/2 sau, la cerere, conform cu alte standarde. Presiunea maximă de lucru – 16 bar Corpul – fontă ductilă EN GJS-500-7 Montajul se face în poziție orizontală sau verticală Protecție organe asamblare – parafină	
3	Conditii privind conformitatea cu standardele relevante: – Certificari obligatorii ale producatorului: ISO 9001 – Vopsire epoxy in acord cu EN 14901; – Emailare interioara si exterioara conform EN 11177; – Marcaj CE: – Flanse conform EN 1092-2:1999; – Executie conform EN 545:2006;	Certificate Certificat sanitar DVGW nr. DW-7705CP0603 Certificat sanitar DVGW nr. DW-7705CP0604 Certificat de aprobare GSK din noiembrie 2019 Certificat de aprobare GSK din noiembrie 2019 Aviz sanitar românesc nr. 3760 din 25.06.2019 Declarație de performanță nr. 95210603723-ZGP-18/7E Certificat de constanță a performanțelor nr. 16/12-ZPG-108E rev. 1	
4	Conditii de garantie si post-garantie: – Minim 24 luni de la livrare; – Furnizorul va asigura service in perioada de garantie; – Furnizorul va asigura piese de schimb pe baza de comanda in perioada post- garantie.	Acord tehnic românesc nr. 017-05/3128-2019 Aviz tehnic nr. 017-05/3128-2019 Certificat ISO 9001 Certificat ISO 14001 Certificat ISO 18001 Certificat ISO 50001	
5	Alte conditii cu caracter tehnic: – Fonta ductila GJS 500-7 EN 1563:2000; Vopsea epoxidica RAL5005 minim 250 µm*.		

ANEXA 2

Utilajul, echipamentul tehnologic: TEAVA PE100 RC TYPE 2 - TRIPLUSTRAT

Nr. crt.	Specificatii tehnice impuse prin Caietul de sarcini	Correspondenta propunerii tehnice cu specificatiile tehnice impuse prin Caietul de sarcini	Producator
0	1	2	3
1	Parametrii tehnici si functionali: – Mediu de lucru: retele apa potabila; – Diametrul: D75 ÷ D90. Material: PE100 RC: – SDR: 17; – Presiunea nominala: PN10; – Rezistenta minima admisibila: 10,0 MPa; – Presiune hidrostatica pe termen lung la 20°C: minim 8.0 MPa. Material: PE100: – SDR: 17; – Presiunea nominala: PN10; – Rezistenta minima admisibila: 10,0 MPa; Presiune hidrostatica pe termen lung la 20°C: minim 8.0 MPa.	Toti parametrii corespund cerintelor tehnice Vezi documente atasate	Valrom Industrie SRL Romania
2	Specificatii de performanta si conditii privind siguranta in exploatare: – Respectarea conditiilor de temperatura: -20 ÷ 60°C; – Amplasare: retea distributie apa ingropata fara pat de nisip; – Lichid de lucru: apa potabila;	Toti parametrii corespund cerintelor tehnice Vezi documente atasate	
3	Conditii privind conformitatea cu standardele relevante: – Standard productie: EN 12201-2:2011; – Certificari obligatorii ale producatorului: ISO 9001	Corespunde Cerintelor Vezi documente atasate	

4	Conditii de garantie si post-garantie: – Minim 24 luni de la livrare; – Furnizorul va asigura service in perioada de garantie; - Furnizorul va asigura piese de schimb pe baza de comanda in perioada post- garantie.	Corespunde conditiilor solicitate	
5	Alte conditii cu caracter tehnic: Conductele din PEHD Triplustrat: PE100 RC / PE100 / PE100 RC: – exteriorul tevii este din PE100 RC de minim 2,50mm grosime sau 8% din total grosime teava; – mijlocul tevii este din PE100; – interiorul tevii este din PE100 RC de minim 2,50mm grosime sau 8% din total grosime teava. Culoare: – stratul exterior si cel interior al tevii sunt de culoare albastra; – stratul din mijloc al tevii este de culoare neagra. Marcajul conductelor: Standard productie, Nume producator, diametru teava, SDR, tipul de material, PN, Data si locul productiei.	Corespunde conditiilor solicitate Vezi documente atasate	

ANEXA 3

Utilajul, echipamentul tehnologic: VANA SERTAR CAUCIUCAT

Nr. crt.	Specificatii tehnice impuse prin Caietul de sarcini	Correspondenta propunerii tehnice cu specificatiile tehnice impuse prin Caietul de sarcini	Producator
0	1	2	3
1	Parametrii tehnici si functionali: – Element anti-frictiune montat pe sertar; – Piulita tije este din alama rezistenta la dezincare, cu posibilitate de inlocuire; – Tija din otel inoxidabil, cu filet roluit; – Pachetul de etansare poate fi inlocuit sub presiune; – Pachetul de etansare este protejat impotriva desurubarii; – Pachetul de etansare este protejat cu garnitura anti-praf; – Suruburi corp - capac zincate, protejate cu parafina; – Curgere bidirectionala, pasaj integral; – Etanseitate 100%, ghidaj sertar pentru a asigura inchiderea corecta; Gama dimensionala PN10/16 – DN65-DN80	Aplicatii standard: apa, apa potabila, apa uzata Temperatura de lucru: -20°C pana la +80°C Lungimea de instalare: conform EN 558-14 Vopsire standard: pudra epoxidica aplicata prin fuziune min. 250 mic RAL 5015 Flansele de instalare: conform EN 1092/2 sau, la cerere, conform cu alte standarde. Piulita de pe ax este incapsulata in cauciuc si protejata impotriva vibratiilor. Operare manuala, ax la exterior sau dispozitiv de actionare electric. Sertarul este marcat cu data si serie lot. Protectie rasina epoxidica conform cu standard GSK	Metalska Industrija Varazdin d.d. Croatia
2	Specificatii de performanta si conditii privind siguranta in exploatare: – Respectarea conditiilor de temperatura: -10 ÷ 90°C; – Amplasare: retea distributie a apei in camin de vizitare; – Lichid de lucru: apa potabila; Montarea se va face conform instructiunilor de montare date de producator.	Alte medii/ aplicatii sau protectii la cerere Clasa de etansare - A Presiunea maximă de lucru – 16 bar Corpul, capacul, roata de actionare – fontă ductilă EN GJS-500-7 Sertarul – fontă ductilă EN GJS-500-7 + EPDM	
3	Conditii privind conformitatea cu standardele relevante: – Certificari obligatorii ale producatorului: ISO 9001 – Produs in acord cu standard EN1171; – Teste hidrostatice: EN 12266-1, clasa A; – Marcaj CE; – Fabricat in conformitate cu EN 1074-2; – Distanța dintre flanse: EN 558 seria 14; – Flansele de prindere conform ISO 7005-2;	Ax – X20Cr13 Piulita ax – alama Inel glisant – nylon 66 Garnitura – arama Garnitura corp capac – cauciuc EPDM Curatator – PU Inele de etansare (o-ring) - EPDM Montajul se face în poziție orizontală sau verticală Protecție organe asamblare – parafină	

4	Conditii de garantie si post-garantie: – Minim 24 luni de la livrare; – Furnizorul va asigura service in perioada de garantie; – Furnizorul va asigura piese de schimb pe baza de comanda in perioada post- garantie.	Certificate Certificat sanitar DVGW nr. DW-7705CP0603 Certificat sanitar DVGW nr. DW-7705CP0604 Certificat de aprobare GSK din noiembrie 2019 Certificat de aprobare GSK din noiembrie 2019 Aviz sanitar românesc nr. 3760 din 25.06.2019 Declarație de performanță nr. 95210603723-ZGP-18/7E	
5	Alte conditii cu caracter tehnic: – Material corp vana: GJS 500; – Material sertar: GJS 500+EPDM/NBR; – Piulita sertar: alama, cu posibilitate de inlocuire; – Tija: AISI 420, cu filet roluit; – Garnitura dintre corp si capac: EPDM, capac: GJS 500; – Etansarea tijei si a pachetului de etansare se face cu O-ringuri: EPDM/NBR; – Pachetul de etansare este protejat cu garnitura anti-praf: garnitura NBR; – Suruburi corp - capac zincate, protejate cu parafina; – Piulita tijei este din alama rezistenta la dezincare, cu posibilitate de inlocuire; – Vopsit RAL 5015 epoxy minim 250 µm.	Corespunde	

ANEXA 4

Utilajul, echipamentul tehnologic: *Capac compozit B125*

Nr. crt.	Specificatii tehnice impuse prin Caietul de sarcini	Correspondenta propunerii tehnice cu specificatiile tehnice impuse prin Caietul de sarcini	Producator
0	1	2	3
1	Parametrii tehnici si functionali: – Mediu de lucru:: elemente de inchidere si protectie pentru camine de vizitare sau inspectie din retelele de alimentare cu apa; – Grupa 2, B125 conform EN 124; – Material: polimer–compozit; – Prevazut cu balama si sistem de zavorare in doua puncte; – Tip capac: rotund, cu rama; – Dimensiuni minime: diametru interior (pas liber) – 600 mm, dimensiuni exterioare rama 887 mm, inaltime 100 mm. Cu posibilitate de marcaj logo si denumire beneficiar	Toti parametrii corespund cerintelor tehnice Vezi documente atasate	RECO Production LTD Bulgaria
2	Specificatii de performanta si conditii privind siguranta in exploatare: – Respectarea conditiilor de temperatura: -50°C ÷ +50°C; – Amplasare: incastrate in beton, stradal; Montarea se va face conform instructiunilor de montare date de producator.	Corespunde	

3	Conditii privind conformitatea cu standardele relevante: – Standarde relevante: EN 124, EN 1563, EN 1563 / A1, ISO 185, ISO 945; – Certificari obligatorii ale producatorului: ISO 9001	Toti parametrii corespund Vezi documente atasate	
4	Conditii de garantie si post-garantie: – Minim 24 luni de la livrare; – Furnizorul va asigura service in perioada de garantie; - Furnizorul va asigura piese de schimb pe baza de comanda in perioada post- garantie.	Corespunde	
5	Alte conditii cu caracter tehnic: – Montaj: zona de trafic Grupa 2; – Rama incastrata in beton; – Culoare: GRI/NEGRU; Marcaj: clasa de rezistenta, normativ EN124, producator, locul productie, data productie.	Corespunde	

ANEXA 5

Utilajul, echipamentul tehnologic: *Capac compozit C250*

Nr. crt.	Specificatii tehnice impuse prin Caietul de sarcini	Corespondenta propunerii tehnice cu specificatiile tehnice impuse prin Caietul de sarcini	Producator
0	1	2	3
1	Parametrii tehnici si functionali: – Mediu de lucru:: elemente de inchidere si protectie pentru camine de vizitare sau inspectie din retelele de alimentare cu apa; – Grupa 3, C250 conform EN 124; – Material: polimer–compozit; – Prevazut cu balama si sistem de zavorare in doua puncte; – Tip capac: rotund, cu rama; – Dimensiuni minime: diametru interior (pas liber) – 600 mm, dimensiuni exterioare rama 887 mm, inaltime 130 mm. Cu posibilitate de marcaj logo si denumire beneficiar.	Toti parametrii corespund cerintelor tehnice Vezi documente atasate	RECO Production LTD Bulgaria
2	Specificatii de performanta si conditii privind siguranta in exploatare: – Respectarea conditiilor de temperatura: -50°C ÷ +50°C;	Corespunde	
3	Conditii privind conformitatea cu standardele relevante: – Standarde relevante: EN 124, EN 1563, EN 1563 / A1, ISO 185, ISO 945; – Certificari obligatorii ale producatorului: ISO 9001	Toti parametrii corespund Vezi documente atasate	
4	Conditii de garantie si post-garantie: – Minim 24 luni de la livrare; – Furnizorul va asigura service in perioada de garantie; - Furnizorul va asigura piese de schimb pe baza de comanda in perioada post- garantie.	Corespunde	

5	Alte conditii cu caracter tehnic: - Montaj: zona de trafic Grupa 3; - Rama incastrata in beton; - Culoare: GRI/NEGRU; Marcaj: clasa de rezistenta, normativ EN124, producator, locul productie, data productie.	Corespunde	
---	---	------------	--

FISA TEHNICA

TEVI PE100RC "WaterPro" CU ACOPERIRE PROTECTIVA PP

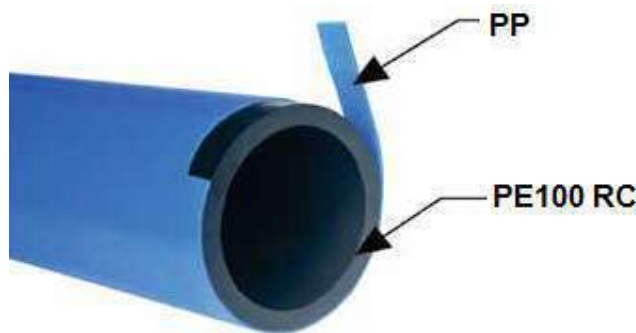
1. Domeniu de utilizare

- Tevile WaterPro din PE100 RC cu strat protector din PP se utilizeaza in retele de alimentare cu apa (inclusiv apa potabila) sub presiune.
- Polietilena PE100 RC (rezistenta la fisurare) prezinta proprietatea de rezistenta mult superioara, comparativ cu materialele PE80 sau PE100, la propagarea lenta a fisurii. Prin urmare, tevile WaterPRO PE100RC se instaleaza fie:
 - fara pat de nisip, cu posibilitatea utilizarii ca umplutura a pamantului excavat daca acesta este compactabil;
 - prin metode neconventionale de pozare (in special in zona urbana unde costurile de instalare si de intrerupere a circulatiei sunt mari) de exemplu: foraj dirijat cu pozare de conducte, subtraversari, relining etc., in sol sau prin tevi preexistente (metal, beton etc). La pozarea tevii prin metode neconventionale se are in vedere ca la prinderea tevii de capatul de tragere sa fie inclus si stratul de protectie din PP.

2. Caracteristici tehnice

➤ Materiale:

- Nucleul este constituit din teava din polietilena de inalta densitate PE100 RC pentru retele de apa, in conformitate cu cerintele standardelor de produs si reglementarilor nationale in vigoare.
- Stratul protector exterior, aplicat din faza de fabricatie (coextrudare), este din polipropilena (PP) aditivata pentru a-i creste rezistenta la zgariere si penetrare. Acest strat are rolul de a proteja teava de solicitarile mecanice si radiatia UV.



➤ Referinte:

- Constructia tevii WaterPRO PE100 RC este conform PAS 1075 – Tip 3.
- PAS 1075 (Public Available Specification) este o specificatie tehnica publicata de Deutsches Institut für Normung, la initiativa unei asociatii profesionale si nu se substituie standardelor si recomandarilor in vigoare. PAS 1075:2009 („Pipes made from polyethylene for alternative installation techniques. Dimensions, technical requirements and testing”) se refera la caracteristici, cerinte si metode de incercare pentru tevi din polietilena pentru instalare prin metode neconventionale – fara pat de nisip cu posibila reutilizare a pamantului excavat sau instalare fara sant.

- **Culoare:** stratul protector este de culoare albastra (pentru apa potabila) iar teava din PEHD este de culoare neagra. La cerere, in urma semnarii unui Proces verbal de convenire, teava din PEHD poate fi de culoare albastra. Marcajul este conform

normativelor in vigoare, cu in scris de culoare neagra/alba și este aplicat numai pe stratul exterior.

➤ **Caracteristici pentru material PE100RC**

Proprietate	Metoda	UM	Cerinte conform EN / ISO/PAS1075	Valoare de referinta (*)
Densitate	ISO1183	Kg/m ³	≥945	959
Continut de negru de fum (la tevile negre)	SR ISO 6964, ASTM D 1603	%	2%....2,5%	2%....2,5%
Dispersie negru de fum	ISO 18553	grad	≤ 3	≤ 3
Efort la limita de curgere	ISO 527-2	MPa		24
Deformare la limita de curgere	ISO 527-2	%		9
Modul tractiune (23 °C)	ISO 527-2	MPa		cca. 1000 ÷ 1100
Clasificare MRS	ISO 12162	MPa	10	10
Rezistenta la fisurare	ISO 13479	h	≥ 8760	≥ 8760
Timpul de inducere a oxidarii (OIT)	ISO 10837, ISO 11357-6, EN 728	min	≥20	≥20
Temperatura de deformare sub sarcina (0.45 MPa)	ISO 75-2	°C		72
Punct de topire (DSC)	DIN 53765	°C		124÷128
Coeficient mediu de dilatare liniara termica	ASTM D696	K ⁻¹		1,8÷2,0 x 10 ⁻⁴
Conductivitate termica	DIN 52612	W/m,K		0,38

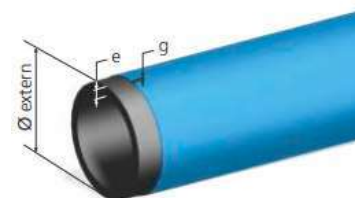
(*) nu este limitativa.

➤ **Caracteristici pentru tevi WaterPRO PE100RC (avand eliminat stratul protector)**

Caracteristica	UM	Metoda de incercare	Valoare de referinta
Aspect	-	SR EN12201-2, SR ISO4427-2	inspectate fara echipamente de marire, suprafetele interioare si exterioare ale tevilor sunt netede, curate si fara bavuri, pori si alte defecte de suprafata
Dimensiuni si tolerante	mm	SR EN 12201-2, SR ISO 4427-2, SR ISO 11922	dimensiuni si tolerante (diametru exterior, grosime, ovalitate) corespund valorilor prevazute in standard.
Rezistenta hidrostatica PE100	h	EN ISO 1167-1, EN ISO 1167-2	≥100 ore la temp. 20°C, 12,4 MPa ≥165 ore la temp. 80°C, 5,4 MPa ≥1000 ore la temp 80°C, 5,0 MPa

Caracteristica	UM	Metoda de incercare	Valoare de referinta
Indice de fluiditate MFR		EN ISO 1133 5kgf/190C	0,2.....1,4 g/10 min dupa prelucrare se admite o deviere de $\pm 20\%$ din valoarea coresp. materiei prime din care s-a produs
Alungirea la rupere	%	SR EN ISO 6259-1, ISO 6259-3	$\geq 450\%$
Contractie longitudinala la cald	%	SR EN ISO 2505	$\leq 3\%$

➤ **Dimensiuni:**



Cod articol	UM	Lungime livrare (m)	Diam. ext [mm]	Grosime de perete fara strat de protectie, e [mm]	Grosime minima strat de protectie, g[mm]	Greutate pe metru, [kg/m]
SDR26 PN6 bar, 20°C, C=1,25						
WPR506260050006	buc	6	50	2,0	0,6	0,391
WPR506260063006	buc	6	63	2,5	0,6	0,586
WPR506260075013	buc	13	75	2,9	0,8	0,834
WPR506260090013	buc	13	90	3,5	0,8	1,162
WPR506260110013	buc	13	110	4,2	0,8	1,652
WPR506260125013	buc	13	125	4,8	0,8	2,101
WPR506260140013	buc	13	140	5,4	0,8	2,605
WPR506260160013	buc	13	160	6,2	0,8	3,360
WPR506260180013	buc	13	180	6,9	1,0	4,268
WPR506260200013	buc	13	200	7,7	1,0	5,221
WPR506260225013	buc	13	225	8,6	1,0	6,483
WPR506260250013	buc	13	250	9,6	1,0	7,952
WPR506260280013	buc	13	280	10,7	1,0	9,832
WPR506260315013	buc	13	315	12,1	1,2	12,571
WPR506260355013	buc	13	355	13,6	1,2	15,767
WPR506260400013	buc	13	400	15,3	1,2	19,807
WPR506260450013	buc	13	450	17,2	1,2	24,850
WPR506260500013	buc	13	500	19,1	1,5	30,912
WPR506260560013	buc	13	560	21,4	1,5	38,487
WPR506260630013	buc	13	630	24,1	1,5	45,581
SDR17 PN10 bar, 20°C, C=1,25						
WPR510170025100	buc	100	25	2,0	0,6	0,190
WPR510170032100	buc	100	32	2,0	0,6	0,246
WPR510170040100	buc	100	40	2,4	0,6	0,355
WPR510170050100	buc	100	50	3,0	0,6	0,531

Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 037 289 94 45;
www.valrom.ro; office@valrom.ro

REG COM J40/4810/1996

CIF RO8529679

Capital social: 6.706.000 lei

Cod articol	UM	Lungime livrare (m)	Diam. ext [mm]	Grosime de perete fara strat de protectie, e [mm]	Grosime minima strat de protectie, g[mm]	Greutate pe metru, [kg/m]
WPR510170063100	buc	100	63	3,8	0,6	0,816
WPR510170075013	buc	13	75	4,5	0,8	1,171
WPR510170075100	buc	100	75	4,5	0,8	1,171
WPR510170090013	buc	13	90	5,4	0,8	1,643
WPR510170090100	buc	100	90	5,4	0,8	1,643
WPR510170110013	buc	13	110	6,6	0,8	2,395
WPR510170110100	buc	100	110	6,6	0,8	2,395
WPR510170125013	buc	13	125	7,4	0,8	3,017
WPR510170140013	buc	13	140	8,3	0,8	3,748
WPR510170160013	buc	13	160	9,5	0,8	4,847
WPR510170180013	buc	13	180	10,7	1,0	6,194
WPR510170200013	buc	13	200	11,9	1,0	7,586
WPR510170225013	buc	13	225	13,4	1,0	9,524
WPR510170250013	buc	13	250	14,8	1,0	11,614
WPR510170280013	buc	13	280	16,6	1,0	14,486
WPR510170315013	buc	13	315	18,7	1,2	18,426
WPR510170355013	buc	13	355	21,1	1,2	23,265
WPR510170400013	buc	13	400	23,7	1,2	29,273
WPR510170450013	buc	13	450	26,7	1,2	36,892
WPR510170500013	buc	13	500	29,7	1,5	45,842
WPR510170560013	buc	13	560	33,2	1,5	57,103
WPR510170630013	buc	13	630	37,4	1,5	72,004
SDR11 PN16 bar, 20°C, C=1,25						
WPR516110025100	buc	100	25	2,3	0,6	0,209
WPR516110032100	buc	100	32	3,0	0,6	0,330
WPR516110040100	buc	100	40	3,7	0,6	0,492
WPR516110050100	buc	100	50	4,6	0,6	0,743
WPR516110063100	buc	100	63	5,8	0,6	1,150
WPR516110075013	buc	13	75	6,8	0,8	1,629
WPR516110075100	buc	100	75	6,8	0,8	1,629
WPR516110090013	buc	13	90	8,2	0,8	2,311
WPR516110090100	buc	100	90	8,2	0,8	2,311
WPR516110110013	buc	13	110	10,0	0,8	3,386
WPR516110110100	buc	100	110	10,0	0,8	3,386
WPR516110125013	buc	13	125	11,4	0,8	4,343
WPR516110140013	buc	13	140	12,7	0,8	5,383
WPR516110160013	buc	13	160	14,6	0,8	7,010
WPR516110180013	buc	13	180	16,4	1,0	8,915
WPR516110200013	buc	13	200	18,2	1,0	10,927
WPR516110225013	buc	13	225	20,5	1,0	13,760
WPR516110250013	buc	13	250	22,7	1,0	16,854
WPR516110280013	buc	13	280	25,4	1,0	21,024
WPR516110315013	buc	13	315	28,6	1,2	26,699
WPR516110355013	buc	13	355	32,2	1,2	33,719
WPR516110400013	buc	13	400	36,3	1,2	42,645
WPR516110450013	buc	13	450	40,9	1,2	53,842
WPR516110500013	buc	13	500	45,4	1,5	66,665

Cod articol	UM	Lungime livrare (m)	Diam. ext [mm]	Grosime de perete fara strat de protectie, e [mm]	Grosime minima strat de protectie, g[mm]	Greutate pe metru, [kg/m]
WPR516110560013	buc	13	560	50,8	1,5	83,254
WPR516110630013	buc	13	630	57,2	1,5	105,095

3. Ambalare, manipulare, transport si depozitare

- Tevile WaterPRO care se livreaza la bare sunt ambalate in pachete legate cu banda PET.
- La transport obligatoriu teville se vor asigura cu chingi din material textil.
- La manevrarea tevilor este bine sa se foloseasca curele din materiale neabrazive (nylon, canepa sau similar), daca se folosesc cabluri de otel este necesar sa se protejeze teville in zona de contact.
- Este interzisa tararea sau rostogolirea tevilor.
- Depozitarea tevilor se face pe suprafete drepte, curate, fara asperitati, corpuri ascutite, etc. Teville se vor proteja impotriva incovoierii sau deformarii.
- Perioada de depozitare sub cerul liber a tevilor de culoare neagra este de maxim doi ani si a tevilor albastre maxim un an de la data fabricatiei.
- Teville vor fi ferite de contactul cu combustibili, solventi, uleiuri, grasimi, vopsele sau surse de caldura.
- Pachetele de teava se depoziteaza unul peste altul. Depozitarea pachetelor de teava ambalate cu banda din PET se face unul peste altul punand pe sol si intre pachete minim trei distantiere din lemn, pozitionate echidistant fata de mijlocul pachetului, de grosime egala, avand o lungime minim latimea pachetului si grosimea minim 50 mm. Inaltimea maxima a stivei nu trebuie sa depaseasca 1,5 m.
- Inainte de extragerea tevilor din pachet este necesara coborarea pachetului pe sol.
- Inaltimea maxima de depozitare sub forma de piramida a pachetelor de colaci este de maxim 3 randuri pentru depozitarea sub cerul liber si poate fi de maxim 5 randuri in depozite acoperite si racoroase.
- Depozitarea colacilor de teava avand diametrul nominal cuprins intre D 63 – 110mm se depoziteaza in pozitie verticala in rand sprijiniti de un dispozitiv. In cazul in care se depoziteaza in pozitie orizontala unul peste altul se recomanda ca inaltimea stivei sa nu depaseasca 1,5 m.
- La depozitare se vor lua toate masurile pentru respectarea normelor de protectia muncii.

4. Garantie si durata de utilizare

- Garantia este de 10 ani de la data facturii, in baza facturii fiscale, cu respectarea instructiunilor de transport, depozitare, manipulare si utilizare ale producatorului.
- Teville WaterPRO au o durata de utilizare de 50 de ani la o temperatura de 20°C si la o presiune de lucru egala sau mai mica cu presiunea nominala pentru care au fost produse.

- Aviz si agrement tehnic nr. 017-05/2922-2018.
- Aviz sanitar nr. 11CRSPB/15.09.2017 emis de INSP Bucuresti, pentru tevi PE100RC culoare neagra.
- Aviz sanitar nr. 17CRSPB/12.12.2019 emis de INSP Bucuresti, pentru tevi PE100RC culoare albastra.
- Teste cu privire la potabilitate efectuate de TZW Germania, conform cerintelor Agentiei Federative de Mediu din Germania (UBA).

5. Punere in opera

Exfolierea stratului protector

Înainte de îmbinare stratul protector trebuie exfoliat. Exfolierea se face cu un dispozitiv dedicat. Acesta este format dintr-un corp rigid din material termoplastic și un piston care are în capăt o lamă de oțel. Forma sa permite utilizarea pe orice diametru iar lama cutitului special profilată ajută la îndepărtarea stratului de protecție.



1 Se măsoară și se marchează pe teavă zona care trebuie exfoliată



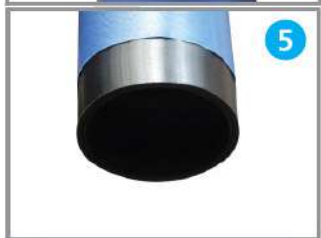
2 Cu ajutorul cutitului special se taie radial stratul exfoliabil



3 Cu același cutit se taie stratul de protecție pe generatoare



4 Se îndepărtează stratul de protecție



5 Se pregătește suprafața astfel expusă pentru îmbinare

Îmbinarea cap - cap prin sudură

În procesul de sudare cap la cap capetele a două tevi din polietilenă sunt aliniate și fixate într-un sistem de fixare acționat hidraulic pentru apropierea capetelor de teavă.



Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 037 289 94 45;
www.valrom.ro; office@valrom.ro
REG COM J40/4810/1996
CIF RO8529679
Capital social: 6.706.000 lei

Configuratia aparatului de sudura cap la cap este urmatoarea:

- bacuri prindere teava
- unitatea electro-hidraulica cu panoul electric
- suport cu termoplaca si freza
- reductii



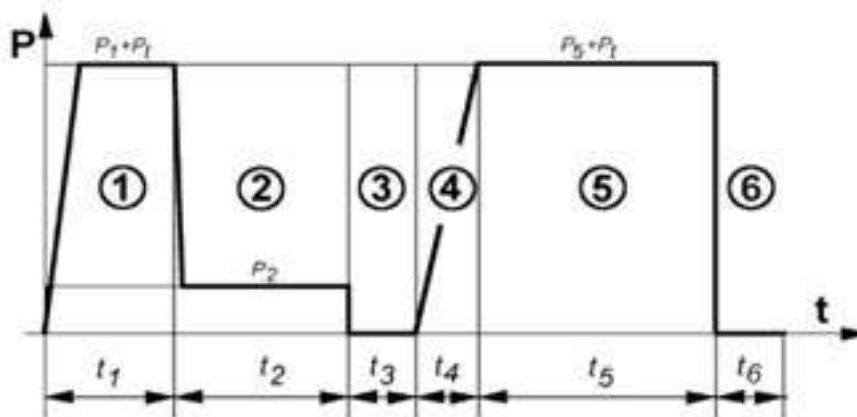
Etape:

- se indeparteaza stratul protector;
- se aliniaza si se planeaza prin frezare capetele tevii;
- se curata suprafetele de impuritati prin stergere cu servetele sau cu o carpa care nu lasa scame imbibate in alcool izopropilic;
- se instaleaza termoplaca si se mentin capetele tevii pe aceasta conform timpului prevazut;
- se indeparteaza termoplaca si se pun in contact cele doua capete de teava;
- dupa expirarea timpului de racire imbinarea sudata este eliberata din bacuri.
- in situatia pozarii in conditii deosebite (de ex: foraj in teren stancos) se protejeaza imbinarea printr-un manson special.

Parametrii implicati in procesul de sudura sunt:

- timpii de preincalzire, sudare si racire in minute sau secunde (specificati in cartile de utilizare ale aparatelor de sudura)
- presiuni de preincalzire si sudare in bar sau MPa
- temperatura termoplacii in °C
- dimensiunile geometrice ale tevilor

Un exemplu de diagrama de sudura :



P₁: Presiunea de apropiere și pre-incalzire (egalizare)

P₂: Presiunea maximă de incalzire

P₅: Presiunea de imbinare

P_t: Presiunea de deplasare (presiunea necesară pentru a contracara frecările în aparat, valoarea ei se citește pe manometrul unității hidraulice).

t₁, t₂, t₃, ..., t₆: durata fazelor 1, 2, ..., 6.

Faza 1. Apropiere și pre-incalzire: Cele două capete care urmează să fie sudate se apropie de termoplacă la presiunea indicată (**P₁+P_t**) și se așteaptă până când cordonul de sudură atinge lățimea (UNI 10520) sau înălțimea (DVS 2207) prescrisă.

Faza 2. Incalzire: Se reduce presiunea la valoarea maximă **P₂**, care este îndeajuns încât să mențină capetele în contact cu termoplacă, pe întreaga durată indicată la **t₂**. **IMPORTANT:** La reducerea presiunii, operatorul trebuie să aibă grijă să nu se separe marginile de termoplacă. Dacă se întâmplă acest lucru sudura trebuie repetată.

Faza 3. Extragerea termoplacii: Timpul de îndepărtare a termoplacii nu trebuie să depășească timpul **t₃**. Se acordă atenție ca în timpul manevrei să nu se deterioreze cele două margini.

Faza 4. Atingerea presiunii de imbinare: Se aduc în contact cele două capete care se imbină. În timpul **t₄** se crește presiunea progresiv până se atinge valoarea (**P₅+P_t**). Se va preveni curgerea excesivă a materialului topit la capetele aflate în contact.

Faza 5. Imbinarea: Se țin marginile în contact la presiunea indicată (**P₅+P_t**) pe durata de timp indicată la **t₅**.

Faza 6. Racirea: După trecerea duratei **t₅** se scade presiunea până ajunge la zero. Se așteaptă **t₆** pentru racirea imbinării fără a fi supusă în acest timp la eforturi. Nu se va folosi apă sau aer pentru a accelera racirea.

Suplimentar trebuie îndeplinite:

- verificarea și calibrarea echipamentelor de sudură;
- verificarea sudurilor;
- marcarea și înregistrarea parametrilor de sudură;
- condițiile atmosferice din timpul sudării și influența acestora: zona de lucru unde se face sudura trebuie să fie protejată de intemperii: radiație solară în exces, umiditate,

Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 037 289 94 45;
www.valrom.ro; office@valrom.ro
REG COM J40/4810/1996
CIF RO8529679
Capital social: 6.706.000 lei

vant, temperatura ambianta a zonei de lucru si a tevilor nu trebuie sa fie sub 5°C. Pentru realizarea unei suduri corecte este nevoie sa se mentina o temperatura uniforma a peretelui tevi potrivit imbinarii prin sudura. Pentru conditionarea tevilor poate fi necesara protejarea (acoperirea) zonei in care se executa sudura si incalzirea ei. In situatia radiatiei solare in exces se va proteja in prealabil zona in care se executa sudura, pentru a permite egalizarea temperaturii tevilor incalzite neuniform. In cazul unui vant puternic trebuie acoperite capetele libere ale tevi pentru a preveni racirea imbinarii in timpul sudurii.

Procedurile de verificare a tevilor/fitingurilor imbinate prin sudura cap la cap sunt conform ISO 11414.

Imbinarea prin electrofuziune a tevilor WaterPRO

Inainte de sudarea tevilor cu fittinguri electrofuziune stratul protector trebuie exfoliat pe o distanta egala cu cca. 1/2 din lungimea electrofitingului + cca 30 mm. Suprafata se curata si se degreseaza urmand instructiunile producatorului de electrofitinguri.



In procesul de electrofuziune sunt utilizate fittinguri realizate prin injectie care au inglobat in interiorul peretelui o rezistenta electrica calibrata. Principiul electrofuziunii este simplu si anume sunt introduse capetele tevi in fitting dupa care se genereaza un curent care prin intermediul spirelor electrice incalzeste materialul atat de pe suprafata interna a fittingului si de pe fata exterioara a tuburilor. Datorita cresterii temperaturii cat si presiunii create intre suprafete, cele doua mase de material topit curg impreuna. Suprafetele din afara zonei de fuziune se numesc zone reci. Aceste zone racesc materialul topit si echilibreaza presiunile pe toata circumferinta. Fiecare zona de fuziune este prevazuta cu un indicator realizat in peretele fittingului si care este impins afara in procesul de fuziune. Acesta este primul indicator vizual ca procesul de sudura s-a realizat.

Etapele sudurii prin electrofuziune a unei tevi WaterPRO:

- se masoara lungimea fittingului cu o ruleta
- se marcheaza pe capetele tevi care se vor suda jumatate din lungimea fittingului + 1 cm;
- se rascheteaza suprafata uniform in profunzime de min. 0,2 mm;
- se curata zona de sudura cu alcool izopropilic. Nu se atinge zona de sudura pentru a evita contaminarea.
- se marcheaza adancimea de patrundere a tevi,
- se scoate fittingul din punga de plastic, fara a se atinge suprafata de fuziune;
- se asambleaza tevilor si fittingul si se monteaza clemele de fixare;
- se conecteaza masina de sudura si se introduc datele de sudare;
- dupa efectuarea sudurii se indeparteaza conectorii si se verifica indicatorii de sudura;
- clemele de fixare se indeparteaza dupa expirarea timpului de racire a sudurii.

CERTIFICAT

Titularul certificatului	Valrom Industrie srl Bdul. Preciziei, nr 28, sector 6 062204 Bucuresti ROMÂNIA
Unitatea producătoare	București
Produs	Țevi de presiune din polietilenă pentru apă tehnologie alternativă de așezare – PE 100-RC
Clasificare	EG 926.1, dimensiun 20 mm la 63 mm
Reper, model	waterPro
Explicații de tip	PAS 1075 Tip 3 – TW Baza EN 12201-2
Standard(e) utilizat(e) pentru certificare	PAS 1075:2009-04 Schema de certificare a sistemelor de țevi din plastic (țevi de presiune și fittinguri de presiune) (2017-05)
Marcă de conformitate	
Nr. de înregistrare	P1R0591
Valabil până la data	2025-07-31
Drept de folosință	Cu acest certificat se autorizează utilizarea mărcii de conformitate indicate mai sus, împreună cu numărul de înregistrare menționat. Pentru alte informații, a se vedea anexa.

2020-07-20

S. S. J.
Inginer în management industria (Politehnică)
Sören Scholz
Șeful organismului de certificare



ANEXĂ

Pagina 1 din 1

Certificat

P1R0591 din 20.07.2020

Date tehnicePAS 1075 Tip 3 – TW
Baza EN 12201-2dimensiun 20 mm la 63 mm
Grosimea minimă a peretelui tubului carotier: 2,0 mm

Material: PE 100-RC

Tipul materialului: a se vedea lista materialelor asociate cu locatiile de producție

Culoarea tubului carotier: negru cu dungi albastre

**Laborator de
încercări/Autoritate de
certificare**Hessel Ingenieurtechnik GmbH
Am Münsterwald 3
52159 Roetgen
GERMANIA**Rapo(a)rt(e) de testare**R20 03 3730-C1-C2_PLT+ din 2020-05-13
R20 03 3730-C3-C4_PLT_interim report_rev1 din 2020-07-15
R20 03 3730-G_ST din 2020-07-13
R20 03 3730-F_PL-TA din 2020-07-12
R19 03 3730-A1-A2-A3_PLT+ din 2019-10-10
R20 03 3730-B_ACT din 2020-05-13
R20 03 3730-B4_ST din 2020-05-14
R20 03 3730-D_ST din 2020-05-13
R20 03 3730-E_ACT din 2020-05-13

CERTIFICAT

Titularul certificatului	Valrom Industrie srl Bdul. Preciziei, nr 28, sector 6 062204 Bucuresti ROMÂNIA
Unitatea producătoare	București
Produs	Țevi de presiune din polietilenă pentru apă tehnologie alternativă de așezare – PE 100-RC
Clasificare	EG 926.2, dimensiun 75 mm la 225 mm
Reper, model	waterPro
Explicații de tip	PAS 1075 Tip 3 – TW Baza EN 12201-2
Standard(e) utilizat(e) pentru certificare	PAS 1075:2009-04 Schema de certificare a sistemelor de țevi din plastic (țevi de presiune și fittinguri de presiune) (2017-05)
Marcă de conformitate	



Nr. de înregistrare	P1R0522
Valabil până la data	2023-01-31
Drept de folosință	Cu acest certificat se autorizează utilizarea mărcii de conformitate indicate mai sus, împreună cu numărul de înregistrare menționat. Pentru alte informații, a se vedea anexa.

2020-07-20

S. S.
Inginer în management industrial (Politehnica)
Sören Scholz
Șeful organismului de certificare



ANEXĂ

Pagina 1 din 1

Certificat

P1R0522 din 20.07.2020

Date tehnicePAS 1075 Tip 3 – TW
Baza EN 12201-2dimensiun 75 mm la 225 mm
Grosimea minimă a peretelui tubului carotier: 2,0 mm

Material: PE 100-RC

Tipul materialului: a se vedea lista materialelor asociate cu locatiile de producție

Culoarea tubului carotier: negru cu dungi albastre

**Laborator de
încercări/Autoritate de
certificare**Hessel Ingenieurtechnik GmbH
Am Münsterwald 3
52159 Roetgen
GERMANIA**Rapo(a)rt(e) de testare**R20 03 3730-C1-C2_PLT+ din 2020-05-13
R20 03 3730-C3-C4_PLT_interim report_rev1 din 2020-07-15
R20 03 3730-G_ST din 2020-07-13
R20 03 3730-F_PL-TA din 2020-07-12
R19 03 3730-A1-A2-A3_PLT+ din 2019-10-10
R20 03 3730-B_ACT din 2020-05-13
R20 03 3730-B4_ST din 2020-05-14
R20 03 3730-D_ST din 2020-05-13
R20 03 3730-E_ACT din 2020-05-13

CERTIFICAT

Titularul certificatului	Valrom Industrie srl Bdul. Preciziei, nr 28, sector 6 062204 Bucuresti ROMÂNIA
Unitatea producătoare	București
Produs	Țevi de presiune din polietilenă pentru apă tehnologie alternativă de așezare – PE 100-RC
Clasificare	EG 926.3, dimensiun 250 mm la 630 mm
Reper, model	waterPro
Explicații de tip	PAS 1075 Tip 3 – TW Baza EN 12201-2
Standard(e) utilizat(e) pentru certificare	PAS 1075:2009-04 Schema de certificare a sistemelor de țevi din plastic (țevi de presiune și fittinguri de presiune) (2017-05)
Marcă de conformitate	
Nr. de înregistrare	P1R0523
Valabil până la data	2023-02-28
Drept de folosință	Cu acest certificat se autorizează utilizarea mărcii de conformitate indicate mai sus, împreună cu numărul de înregistrare menționat. Pentru alte informații, a se vedea anexa.

2020-07-20

S. S.
Inginer în management industrial (Politehnică)
Sören Scholz
Șeful organismului de certificare



ANEXĂ

Pagina 1 din 1

Certificat P1R0523 din 20.07.2020

Date tehnice

PAS 1075 Tip 3 – TW
Bazas EN 12201-2

dimensiun 250 mm la 630 mm
Grosimea maximă a peretelui tubului carotier: 55,8 mm

Material: PE 100-RC

Tipul materialului: a se vedea lista materialelor asociate cu locatiile de producție

Culoarea tubului carotier: negru cu dungi albastre

**Laborator de
încercări/Autoritate de
certificare**

Hessel Ingenieurtechnik GmbH
Am Münsterwald 3
52159 Roetgen
GERMANIA

Rapo(a)rt(e) de testare

R20 03 3730-C1-C2_PLT+ din 2020-05-13
R20 03 3730-C3-C4_PLT_interim report_rev1 din 2020-07-15
R20 03 3730-G_ST din 2020-07-13
R20 03 3730-F_PL-TA din 2020-07-12
R19 03 3730-A1-A2-A3_PLT+ din 2019-10-10
R20 03 3730-B_ACT din 2020-05-13
R20 03 3730-B4_ST din 2020-05-14
R20 03 3730-D_ST din 2020-05-13
R20 03 3730-E_ACT din 2020-05-13



FISA TEHNICA

TUB WPr PE100RC TRIPLUSTRAT D50-90 PN10 SDR17 100m

1. Domeniu de utilizare

- Tevile triplustrat PE100RC se folosesc la realizarea rețelilor subterane de alimentare cu apă sub presiune (inclusiv apă potabilă).
- Instalarea tevilor se face:
 - în șanț deschis fără pat de nisip;
 - prin foraj orizontal dirijat în soluri coezive cu granulație fină (ex.: materiale pulverulente anorganice foarte fine, nisip foarte fin, făină de roca, nisip fin pulverulent sau argilos, argila anorganică, argila ușor formabilă).

2. Caracteristici tehnice

- **Construcție:**
Teava triplustrat este realizată prin co-extrudare, conform standardului SR EN 12201-2:2011 Sisteme de canalizare din materiale plastice pentru alimentare cu apă, bransamente și sisteme de evacuare sub presiune. Polietilena (PE). Partea 2: Tevi. Anexa B: Tevi cu straturi co-extrudate.
- **Culoare:**
 - stratul exterior și stratul interior sunt de culoare albastră;
 - stratul intermediar este de culoare neagră.
- **Material:**
Polietilena de înaltă densitate PE100 RC (Resist to Cracks)
- **Aspect:** Tevile sunt lise iar atunci când sunt examinate cu ochiul liber (fără instrumente de mărire), suprafețele trebuie să fie netede, curate și fără bavuri, porii și alte defecte de suprafață care pot afecta performanțele tevilor. Capetele trebuie să fie tăiate curat și perpendicular pe axa tevi.

Caracteristici materie primă PE100RC

Caracteristica	Metoda de testare	UM	Cerinte conform EN / ISO/PAS1075	Valoare de referință (*fără să fie limitativă)
Densitate (pentru stratul de culoare neagră)	ISO1183	Kg/m ³	≥945	959
Indice de fluiditate MFR	EN ISO 1133 5kgf/190°C	g/10 min	0,2.....1,4	0,3
Continut de negru de fum (pentru stratul de culoare neagră)	SR ISO 6964, ASTM D 1603	%	2%.....2,5%	2%.....2,5%
Dispersie negru de fum (pentru stratul de culoare neagră)	ISO 18553	grad	≤ 3	≤ 3
Continut materii volatile	EN 12099	mg/kg	≤350	336

Caracteristica	Metoda de testare	UM	Cerinte conform EN / ISO/PAS1075	Valoare de referinta (*fara sa fie limitativa)
Efort la limita de curgere	ISO 527-2	MPa		23÷24
Modul tractiune (23 °C)	ISO 527-2	MPa		1000÷1100
Clasificare MRS (rezistenta minima prescrisa)	ISO 12162	MPa	10	10
Rezistenta la fisurare	FNCT, 80°C, 4MPa 2% Arkopal N100	ore	≥ 8760	≥ 8760
Stabilitate termica (OIT)	ISO 10837, ISO 11357-6, EN 728	min	≥20	≥20
Coeficient mediu de dilatare liniara termica	ASTM D696	K ⁻¹		1,8÷2,0 x 10 ⁻⁴
Conductivitate termica	DIN 52612	W/m,K		0,38

Caracteristicile Tevilor triplustrat PE100RC

Caracteristica	UM	Metoda de incercare	Valoare de referinta
Aspect	-	SR EN12201-2, SR ISO4427-2	inspectate fara echipamente de marire, suprafetele interioare si exterioare ale tuburilor sunt netede, curate si fara bavuri, pori si alte defecte de suprafata
Dimensiuni si tolerante	mm	SR EN 12201-2, SR ISO 4427-2, SR ISO 11922	dimensiuni si tolerante (diametru exterior, grosime, ovalitate) corespund valorilor prevazute in standard
Rezistenta hidrostatica PE100	ore	EN ISO 1167-1, EN ISO 1167-2	≥100 ore la temp. 20°C, 12,4 MPa ≥165 ore la temp. 80°C, 5,4 MPa ≥1000 ore la temp 80°C, 5,0 MPa
Indice de fluiditate MFR		EN ISO 1133 5kgf/190°C	0,2.....1,4 g/10 min dupa prelucrare se admite o deviere de ±20% din valoarea coresp. materiei prime din care s-a produs
Alungirea la rupere	%	SR EN ISO 6259-1, ISO 6259-3	≥350%
Contractie longitudinala la cald	%	SR EN ISO 2505	≤3 %

➤ **Marcarea tevilor**

Marcarea tevilor se face pe toata lungimea, informatia se repeta la fiecare 1 m de teava.

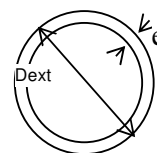
Marcarea se face in conformitate cu standardul EN 12201, astfel:

- numele producatorului: VALROM
- brand: WaterPRO

- Made in Romania
- D ext. x e (diametrul ext. x grosimea peretelui, mm)
- lotul: format din 4 cifre, primele 2 cifre reprezinta ultimele doua cifre ale anului de fabricatie iar urmatoarele 2 cifre reprezinta numarul de ordine al lotului, LOT 2101
- APA POTABILA, W
- presiunea nominala: PN xx
- SDR teava: SDR xx
- CO-EXTRUDED LAYER
- standardul de referinta: EN 12201
- material: HDPE 100RC
- data: ziua luna an : 27.01.2021

- Toleranta la grosimea de perete minima permisa in orice punct corespunzatoare grosimii de perete nominala este conform ISO 4427, EN12201.
- Grosimile nominale de perete cu care se fabrica teava sunt conform ISO 4427, EN12201 si corespund presiunilor nominale si tensiunilor de proiectare calculate.
- Ovalitatea (abaterea de la circularitate) se determina dupa extrudare si este conform ISO 11922-1 gradul N. Ovalitatea se calculeaza prin diferenta intre diametrul exterior maxim masurat si diametrul exterior minim masurat pe aceeasi sectiune transversala a tevii
- Dext. = diametrul exterior nominal al tevii (mm)
- en min= grosimea minima a peretelui tevii, este grosimea totala a celor trei straturi (mm)

TEVI TRIPLUSTRAT PE100RC
DIMENSIUNI - PRESIUNI NOMINALE - GREUTATI



SDR17 PN10

Cod Valrom	UM	D ext (mm)	en (mm)	Masa. (kg/buc)	Livrare	Diam. ext. colac (m)	Latime colac (m)
WPR910170050100	buc	50	3,0	44,7	colac 100m	1,6	0,26
WPR910170063100	buc	63	3,8	71,3	colac 100m	1,7	0,46
WPR910170075100	buc	75	4,5	100,9	colac 100m	2,1	0,44
WPR910170090100	buc	90	5,4	143,7	colac 100m	2,4	0,50

➤ **Conditii de utilizare:**

Presiunea de utilizare (PN, in bar) este calculata in conformitate cu EN 12201, pentru o temperatura de utilizare de 20°C, tensiunea de proiectare PE100 $\sigma=8,0\text{MPa}$.

Definirea materialului si a tensiunii de proiectare

Denumire	Rezistenta minima ceruta (MRS)MPa	Tensiune de proiectare $\sigma(\text{HDS})\text{MPa}$
PE 100	10,0	8,0

unde:

MRS (Minimum Required Strength) este rezistenta minima necesara extrasa dupa EN12201:1 de la curbele de regresie la 20°C, in MPa

σ = tensiune hidrostatica de proiectare la 20°C pentru utilizare precizata, in MPa

C= coeficient supraunitar de proiectare, conform EN 12201 C=1,25.

$$\sigma_s = \frac{MRS}{C} \quad PN = \frac{20\sigma_s}{SDR - 1}$$

Presiunea de utilizare PN variaza invers proportional cu temperatura apei. Valoarea maxima pentru presiune corespunde la temperaturi mai mici sau egale cu 20°.

Conform SR EN 12201:

Temperatura	Coeficient de reducere a presiunii
≤ 20°	1,00
30°	0,87
40°	0,74

3. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

Depozitarea:

- Recomandat in magazine inchise, uscate, bine aerisite sau in locuri acoperite si ferite de actiunea directa a radiatiilor solare si a intemperiei, la cel putin 2 metri distanta de orice sursa de caldura.
- In caz ca tevile sunt depozitate in aer liber (in Romania), direct la lumina zilei, expuse degradarii UV, acestea trebuie utilizate pana la data limita de stocare sub cerul liber, maxim 12 luni de la data fabricației care e marcata pe teava.
- Atentie! Acoperirea tevilor pentru a le proteja impotriva expunerii la UV poate sa creeze o caldura excesiva, care poate afecta performantele lor.
- Depozitarea tevilor se face pe suprafete drepte, curate (fara asperitati, corpuri ascutite, etc) care sa nu afecteze calitatea produsului. Tevile nu se expun contactului prelungit cu uleiuri hidraulice sau lubrifianti, petrol, solventi sau alte materiale agresive. Tevile se vor proteja impotriva incovoierii sau deformarii.
- Colacii de teava avand diametrul nominal DN/OD 50 mm se depoziteaza in pachet sub forma de piramida sau individual pe paleti din lemn. Inaltimea maxima de depozitare sub forma de piramida a pachetelor de colaci este de maxim 3 randuri pentru depozitarea sub cerul liber si poate fi de maxim 5 randuri in depozite acoperite si racoroase.
- Depozitarea colacilor de teava avand diametrul nominal cuprins intre DN/OD 63 - 110 mm se face in pozitie verticala, in rand, sprijiniti de un dispozitiv. In cazul in care se depoziteaza in pozitie orizontala, unul peste altul, se recomanda ca inaltimea stivei sa nu depaseasca 1,5 metri.

Transport:

- Pentru a fi protejate, tevile vor fi transportate in camioane curate, fara muchii taietoare. Tevile trebuie asigurate contra miscarii in timpul transportului, astfel incat sa se evite contactul lor cu diverse parti ale camionului care ar putea zgaria sau taia teava.

Manipulare:

Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 037 289 94 45;
www.valrom.ro; office@valrom.ro
REG COM J40/4810/1996
CIF RO8529679
Capital social: 6.706.000 lei

- La manevrarea tevilor se vor folosi curele din materiale neabrazive (nylon, canepa sau similar), dacă se folosesc cabluri de oțel este necesar să se protejeze tevilor în zona de contact. Este interzisă tararea sau rostogolirea tevilor, se folosesc sistemele cu role.
- Descarcarea și eventualele mutări pe șantier trebuie să fie efectuate cu mare atenție de către personal instruit, cu ajutorul motostivuitoarelor și/sau macaralelor.

4. Garanție și durată de utilizare

- Tevile au garanție 5 ani de la data achiziției, în condițiile respectării instrucțiunilor de transport, manipulare, montare și utilizare ale producătorului. Garanția se acordă în baza facturii fiscale.
- Tevile au o durată de utilizare de minim 50 de ani pentru o temperatură de utilizare de 20°C și la o presiune de lucru egală sau mai mică cu presiunea nominală pentru care au fost fabricate.
- Tevile sunt avizate pentru utilizarea în construcții, Aviz și Agreement tehnic nr. 017-05/3279-2020.
- Sunt avizate pentru utilizare în contact cu apă potabilă, Aviz sanitar nr. 16 CRSPB/12.12.2019.

5. Punerea în opera

- Punerea în opera și verificarea lucrărilor se vor realiza conform specificațiilor din proiect.
- Se vor respecta normativele de proiectare și de montaj în vigoare.
- În cadrul execuției lucrărilor se vor respecta normele de protecția muncii în vigoare.



CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare **OC ICC 11 A0006190-19**

Data emiterii 19 noiembrie 2019

Valabil până 19 noiembrie 2022

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr. - 003

ORGANISMUL DE CERTIFICARE produse din cadrul SC "Inspecție-Certificare-Calitate" S.R.L.
MD 2032, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 92, tel./fax 022 50-70-75, www.certificare.md
Certificat de acreditare nr. OCpr - 003 valabil până la 28.11.2022.

**PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:
DENUMIREA / DESCRIEREA**

Țeava WaterPRO din polietilena coextrudată în trei straturi PE 100 RC - PE 100RC/PE 100 - PE 100 RC. Gama de dimensiuni: DN 20 - 450 mm, PN 6-25 bar, SDR 26 - 7,4 pentru sisteme de canalizare de materiale plastice pentru alimentarea cu apă, bransamente și sisteme de evacuare sub presiune. Fabricare în serie conform SR EN 12201-2:2012.

Codul NCM
3917

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN:

Reglementarea tehnică cu privire la produsele pentru construcții HG 913 din 25.07.16 p.29.3 cap. VIII, ordin MEI nr.381 din 31.07.2018 anexa 2, SM EN 12201-2+A1:2016.

PRODUCĂTOR

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul țării
RO

SOLICITANT

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul IDNO
RO8529679

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de încercări nr. 1901 din 15.11.2019, LÎ TOB "Валром Украина", certificat de acreditare nr. PT-017/2017 valabil până la 30.05.2020, certificatului pentru sistem de management SR EN ISO 9001:2008, nr. 8172 din 29.11.2010 valabil 29.11.2019, eliberat de SRAC CERT srl. București, raportului de identificare a produselor nr. M-8407-19 din 07.11.19, raportului de control tehnic al produselor supuse certificării nr. M-8407-19 din 07.11.19, raportului de evaluare a procesului de producție nr. M-8407-19 din 09.11.19, raportului sumar de evaluare a conformității produselor nr. M-8407-19 din 18.11.19, eliberate de OC "ICC".

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ:

Sistemul certificării produselor nr. 2+. Evaluarea periodică se va efectua o dată pe an de OC "ICC" conform contractului de evaluare periodică a produselor certificate Nr. 19.22.8407-EPPC din 19.11.2019. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării fiecărei unități de produs certificat cu informația amplă în limba de stat în conformitate cu legislația în vigoare.

Seria A Nr. 0006190



CONDUCĂTORUL ORGANISMULUI
DE CERTIFICARE

Savoi V.

În atenția antreprenorilor și organelor de control !

Copiile certificatelor se legalizează prin specimenul de stampilă și semnătura deținătorului certificatului



CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare **OC ICC 16 A0006570-20**

Data emiterii 12 martie 2020

Valabil până 16 iunie 2022

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr. - 003

ORGANISMUL DE CERTIFICARE produse din cadrul SC "Inspecție-Certificare-Calitate" S.R.L.
MD 2032, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 92, tel./fax 022 50-70-75, www.certificare.md
Certificat de acreditare nr. OCpr - 003 valabil până la 28.11.2022.

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:
DENUMIREA / DESCRIEREA

Tevi monostrat, dublustrat coextrudate și dublustrat cu strat exterior exfoliabil din PP, din polietilenă tip PE 80, PE 100, PE100 RC și fittinguri fuziune din polietilenă PE100/PE100RC, electrosudabile și compresibile, gama WaterKIT/WaterPRO; KompactKIT/KompactPRO; AgriKIT/AgriPRO, gama de dimensiuni SDR 6 ÷ SDR41, gama de diametre DN 20 mm ÷ 630 mm, pentru rețele de transport apă potabilă, rețele de canalizare exterioră sub presiune și rețele transport apă brută (netratată).
Mărci comerciale: "WaterKIT"/"WaterPRO", "KompactKIT"/"KompactPRO", "AgriKIT"/"AgriPRO".
Fabricare în serie conform ISO 4427-2, ISO 4427-3 / EN 12201-2, EN 12201-3.

Codul NCM

3917

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

RT cu privire la cerințe minime pentru comercializarea produselor pentru construcții HG nr.913 din 25.07.2016 cap.V p.29.3, cap. VIII p.44, cap.XI; Ordinul MEI nr.381 din 31.07.2018 p.10, anexa 2;
SM SR ISO 4427-2:2011; SM ISO 4427-3:2017; SM EN 12201-2+A1:2016; SM EN 12201-3+A1:2016.

PRODUCĂTOR

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul țării

RO

SOLICITANT

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul IDNO

RO8529679

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Rapoartelor de încercări nr. 00428 din 02.02.2016; nr. 00478 din 25.01.2017, eliberate de LI INSIST, bd. Pache Protopopescu, 66, sector 2, București, certificat de acreditare nr. LI 205/2011, Agrementelor tehnice nr. 017-05/2565-2016; nr. 017-05/2720-2017 elaborate de Institutul European pentru științe termice- EITS, București, Certificatelor pentru sistem de management SR EN ISO 9001:2008, nr. 8172 din 29.11.2010; sistem de mediu SR EN ISO 14001:2005, nr.3305 din 29.11.2010; sistem de management al Sănătății și securității Operaționale SR OHSAS 18001:2008, nr.3298 din 12.12.2014, eliberate de SRAC CERT srl, Procesului verbal din 25.11.2016, audit la certificatele: SR EN ISO 9001:2008; SR EN ISO 14001:2005; SR OHSAS 18001:2008, efectuat de SRAC CERT srl, Rapoartelor de identificare a produselor nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de control tehnic al produselor supuse certificării nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de evaluare a procesului de producție nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 06.03.2020; Rapoartelor sumare asupra rezultatelor certificării produselor nr. M-7044-17 din 16.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 10.03.2020, eliberate de OC "ICC".

INFORMAȚII SUPPLEMENTARĂ:

Certificatul dat înlocuiește certificatul de conformitate Nr. OC ICC 11A 0003866 din 16.06.2017.

Sistemul certificării produselor nr. 2+. Evaluarea periodică se va efectua o dată pe an de OC "ICC" conform contractului de evaluare periodică a produselor certificate Nr. 17.22.7044/47/48-EPPC din 04.08.2017. Contract de testare a produselor aferente agrementelor tehnice nr. 1602 din 18.01.2016 cu LI INSIST din cadrul EITS, București. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării fiecărei unități de produs certificat cu informația amplă în limba de stat în conformitate cu legislația în vigoare.

Titularul prezentului certificat este obligat să aplice marca de conformitate SM pe produsele specificate în prezentul certificat

Seria A Nr. 0006570



**CONDUCĂTORUL ORGANISMULUI
DE CERTIFICARE**

Savoi V.

În atenția antreprenorilor și organelor de control !

Copiile certificatelor se legalizează prin specimenul de ștampilă și semnătura deținătorului certificatului



CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare **OC ICC 16 A0006570-20**

Data emiterii 12 martie 2020

Valabil până 16 iunie 2022

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr. - 003

ORGANISMUL DE CERTIFICARE produse din cadrul SC "Inspecție-Certificare-Calitate" S.R.L.
MD 2032, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 92, tel./fax 022 50-70-75, www.certificare.md
Certificat de acreditare nr. OCpr - 003 valabil până la 28.11.2022.

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:
DENUMIREA / DESCRIEREA

Țevi monostrat, dublustrat coextrudate și dublustrat cu strat exterior exfoliabil din PP, din polietilenă tip PE 80, PE 100, PE100 RC și fittinguri fuziune din polietilenă PE100/PE100RC, electrosudabile și compresie, gama WateriKIT/WaterPRO; KompactKIT/KompactPRO; AgriKIT/AgriPRO, gama de dimensiuni SDR 6 ÷ SDR41, gama de diametre DN 20 mm ÷ 630 mm, pentru rețele de transport apă potabilă, rețele de canalizare exterioră sub presiune și rețele transport apă brută (netratată).
Mărci comerciale: "WateriKIT"/"WaterPRO", "KompactKIT"/"KompactPRO", "AgriKIT"/"AgriPRO".
Fabricare în serie conform ISO 4427-2, ISO 4427-3 / EN 12201-2, EN 12201-3.

Codul NCM

3917

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

RT cu privire la cerințe minime pentru comercializarea produselor pentru construcții HG nr.913 din 25.07.2016 cap.V p.29.3, cap. VIII p.44, cap.XI; Ordinul MEI nr.381 din 31.07.2018 p.10, anexa 2;
SM SR ISO 4427-2:2011; SM ISO 4427-3:2017; SM EN 12201-2+A1:2016; SM EN 12201-3+A1:2016.

PRODUCĂTOR

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul țării

RO

SOLICITANT

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul IDNO

RO8529679

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Rapoartelor de încercări nr. 00428 din 02.02.2016; nr. 00478 din 25.01.2017, eliberate de LI INSIST, bd. Pache Protopopescu, 66, sector 2, București, certificat de acreditare nr. LI 205/2011, Acordurilor tehnice nr. 017-05/2565-2016; nr. 017-05/2720-2017 elaborate de Institutul European pentru științe termice- EITS, București, Certificatelor pentru sistem de management SR EN ISO 9001:2008, nr. 8172 din 29.11.2010; sistem de mediu SR EN ISO 14001:2005, nr.3305 din 29.11.2010; sistem de management al Sănătății și securității Operaționale SR OHSAS 18001:2008, nr.3298 din 12.12.2014, eliberate de SRAC CERT srl, Procesului verbal din 25.11.2016, audit la certificatele: SR EN ISO 9001:2008; SR EN ISO 14001:2005; SR OHSAS 18001:2008, efectuat de SRAC CERT srl, Rapoartelor de identificare a produselor nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de control tehnic al produselor supuse certificării nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de evaluare a procesului de producție nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 06.03.2020; Rapoartelor sumare asupra rezultatelor certificării produselor nr. M-7044-17 din 16.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 10.03.2020, eliberate de OC "ICC".

INFORMAȚII SUPPLEMENTARĂ:

Certificatul dat înlocuiește certificatul de conformitate Nr. OC ICC 11A 0003866 din 16.06.2017.

Sistemul certificării produselor nr. 2+. Evaluarea periodică se va efectua o dată pe an de OC "ICC" conform contractului de evaluare periodică a produselor certificate Nr. 17.22.7044/47/48-EPPC din 04.08.2017. Contract de testare a produselor aferente acordurilor tehnice nr. 1602 din 18.01.2016 cu LI INSIST din cadrul EITS, București. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării fiecărei unități de produs certificat cu informația amplă în limba de stat în conformitate cu legislația în vigoare.

Titularul prezentului certificat este obligat să aplice marca de conformitate SM pe produsele specificate în prezentul certificat

Seria A Nr. 0006570



**CONDUCĂTORUL ORGANISMULUI
DE CERTIFICARE**

Savoi V.

În atenția antreprenorilor și organelor de control !

Copiile certificatelor se legalizează prin specimenul de ștampilă și semnătura deținătorului certificatului



CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare **OC ICC 16 A0006571-20**

Data emiterii 12 martie 2020

Valabil până 16 iunie 2022

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr. - 003

ORGANISMUL DE CERTIFICARE produse din cadrul SC "Inspecție-Certificare-Calitate" S.R.L.
MD 2032, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 92, tel./fax 022 50-70-75, www.certificare.md
Certificat de acreditare nr. OCpr - 003 valabil până la 28.11.2022.

**PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:
DENUMIREA / DESCRIEREA**

Tevi monostrat, dublustrat coextrudate și dublustrat cu strat exterior exfoliabil din PP din polietilenă tip PE 80, PE 100, PE100 RC și fittinguri fuziune și electrosudabile, din polietilenă PE100/PE100RC, gama GasKIT / GasPRO gama dimensională SDR 17,6 / SDR 17 / SDR 11, gama de diametre DN 32 mm ÷ 630 mm, pentru rețele de gaz. Marca comercială "GasKIT" / "GasPRO".
Fabricare în serie conform EN 1555-2, EN 1555-3.

Codul NCM
3917

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

RT cu privire la cerințe minime pentru comercializarea produselor pentru construcții HG nr.913 din 25.07.2016 cap.V p.29.3, cap. VIII p.44, cap.XI; Ordinul MEI nr.381 din 31.07.2018 p.10, anexa 2;
SM EN 1555-2:2014; SM EN 1555-2:2014.

PRODUCĂTOR

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul țării
RO

SOLICITANT

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul IDNO
RO8529679

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Rapoartelor de încercări Nr.00498 din 09.05.2017, nr. 00414 din 19.11.2015, eliberate de LÎ INSIST, bd. Pache Protopopescu, 66, sector 2, București, certificat de acreditare nr.LI 205/2011, Acordurilor tehnice nr. 017-05/2486-2015, nr. 017-05/2531-2015, elaborate de Institutul European pentru științe termice- EITS, București. Certificatelor: pentru sistem de management SR EN ISO 9001:2008, nr. 8172 din 29.11.2010; pentru sistem de mediu SR EN ISO 14001:2005, nr.3305 din 29.11.2010; pentru sistem de management al Sănătății și securității Operaționale SR OHSAS 18001:2008, nr.3298 din 12.12.2014, eliberate de "SRAC CERT" srl, Procesului verbal din 25.11.2016, audit la certificatele: SR EN ISO 9001:2008; SR EN ISO 14001:2005; SR OHSAS 18001:2008, efectuat de SRAC CERT srl; Rapoartelor de identificare a produselor nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de control tehnic al produselor supuse certificării nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de evaluare a procesului de producție nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 06.03.2020; Rapoartelor sumare asupra rezultatelor certificării produselor nr. M-7044-17 din 16.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 10.03.2020, eliberate de OC "ICC".

INFORMAȚIE SUPPLEMENTARĂ:

Certificatul dat înlocuiește certificatul de conformitate Nr. OC ICC 11A 0003867 din 16.06.2017.

Sistemul certificării produselor nr. 2+. Evaluarea periodică se va efectua o dată pe an de OC "ICC" conform contractului de evaluare periodică a produselor certificate Nr. 17.22.7044/47/48-EPPC din 04.08.2017. Contract de testare a produselor aferente acordurilor tehnice nr. 1602 din 18.01.2016 cu LÎ INSIST din cadrul EITS, București. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării fiecărei unități de produs certificat cu informația amplă în limba de stat în conformitate cu legislația în vigoare.

Titularul prezentului certificat este obligat să aplice marca de conformitate SM pe produsele specificate în prezentul certificat

Seria A Nr. 0006571



CONDUCĂTORUL ORGANISMULUI
DE CERTIFICARE

Savoi V.

În atenția antreprenorilor și organelor de control !

Copiile certificatelor se legalizează prin specimenul de stampilă și semnătura deținătorului certificatului



CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare **OC ICC 16 A0006572-20**

Data emiterii 12 martie 2020

Valabil până 16 iunie 2022

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr. - 003

ORGANISMUL DE CERTIFICARE produse din cadrul SC "Inspecție-Certificare-Calitate" S.R.L.
MD 2032, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 92, tel./fax 022 50-70-75, www.certificare.md
Certificat de acreditare nr. OCpr - 003 valabil până la 28.11.2022.

**PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:
DENUMIREA / DESCRIEREA**

Țevi monostrat din PP-R și triplustrat PPR-PP-R+GF-PP-R și fittinguri din PP-R, gama RandomKIT, gama dimensională S2,5 - S5, gama de diametre DN 20 mm ÷ 110 mm, pentru instalații de apă rece, apă caldă și încălzire. Marca comercială „RandomKIT”. Fabricare în serie, conform EN ISO 15874-2 (DIN 8077); EN ISO 15874-3; EN ISO 21003-2.

Codul NCM
3917

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

RT cu privire la cerințe minime pentru comercializarea produselor pentru construcții HG nr.913 din 25.07.2016 cap.V p.29.3, cap. VIII p.44, cap. XI; Ordinul MEI nr.381 din 31.07.2018 p.10, anexa 2;
SM EN ISO 15874-2:2016/A1:2018; SM EN ISO 15874-3:2016/A1:2018; SM EN ISO 21003-2:2014/A1:2014

PRODUCĂTOR

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul țării
RO

SOLICITANT

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul IDNO
RO8529679

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de încercări Nr.00415 din 19.11.2015, eliberat de LÎ INSIST, bd. Pache Protopopescu, 66, sector 2, București, certificat de acreditare nr.LI 205/2011, Acordului tehnic nr. 017-05/2510-2015, elaborat de Institutul European pentru științe termice - EITS, București, Certificatelor: pentru sistem de management SR EN ISO 9001:2008, nr. 8172 din 29.11.2010; pentru sistem de mediu SR EN ISO 14001:2005, nr.3305 din 29.11.2010; pentru sistem de management al Sănătății și securității Operaționale SR OHSAS 18001:2008, nr.3298 din 12.12.2014, eliberate de "SRAC CERT" srl, Procesului verbal din 25.11.2016, audit la certificatele: SR EN ISO 9001:2008; SR EN ISO 14001:2005; SR OHSAS 18001:2008, efectuat de SRAC CERT srl; Rapoartelor de identificare a produselor nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de control tehnic al produselor supuse certificării nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de evaluare a procesului de producție nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 06.03.2020; Rapoartelor sumare asupra rezultatelor certificării produselor nr. M-7044-17 din 16.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 10.03.2020, eliberate de OC "ICC".

INFORMAȚII SUPLIMENTARĂ:

Certificatul dat înlocuiește certificatul de conformitate Nr. OC ICC 11A 0003868 din 16.06.2017.

Sistemul certificării produselor nr. 2+. Evaluarea periodică se va efectua o dată pe an de OC "ICC" conform contractului de evaluare periodică a produselor certificate nr. 17.22.7044/47/48-EPPC din 04.08.2017. Contract de testare a produselor aferente acordurilor tehnice nr. 1602 din 18.01.2016 cu LÎ INSIST din cadrul EITS, București. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării fiecărei unități de produs certificat cu informația amplă în limba de stat în conformitate cu legislația în vigoare.

Titularul prezentului certificat este obligat să aplice marca de conformitate SM pe produsele specificate în prezentul certificat

Seria A Nr. 0006572



CONDUCĂTORUL ORGANISMULUI
DE CERTIFICARE

Savoi V.

În atenția antreprenorilor și organelor de control !

Copiile certificatelor se legalizează prin specimenul de ștampilă și semnătura deținătorului certificatului



CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare **OC ICC 16 A0006573-20**

Data emiterii 12 martie 2020

Valabil până 16 iunie 2022

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr. - 003

ORGANISMUL DE CERTIFICARE produse din cadrul SC "Inspecție-Certificare-Calitate" S.R.L.
MD 2032, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 92, tel./fax 022 50-70-75, www.certificare.md
Certificat de acreditare nr. OCpr - 003 valabil până la 28.11.2022.

**PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:
DENUMIREA / DESCRIEREA**

Țevi și fittinguri din polietilenă, gama SafeKIT, gama de diametre DN 25 mm ÷ 315 mm,
pentru canalizare interioară. Marca comercială "SafeKIT". Fabricare în serie conform EN 1519-1.

Codul NCM
3917

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

RT cu privire la cerințe minime pentru comercializarea produselor pentru construcții HG nr.913 din 25.07.2016
cap.V p.29.3, cap. VIII p.44, cap.XI; Ordinul MEI nr.381 din 31.07.2018 p.10; anexa 2; SM EN 1519-1:2019

PRODUCĂTOR

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul țării
RO

SOLICITANT

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul IDNO
RO8529679

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de încercări Nr.00462 din 01.11.2016, eliberat de LÎ INSIST, bd. Pache Protopopescu, 66, sector 2, București, certificat de acreditare nr. LI 205/2011, Acordului tehnic nr. 017-05/2390-2015 elaborat de Institutul European pentru științe termice - EITS, București, Certificatelor: pentru sistem de management SR EN ISO 9001:2008, nr. 8172 din 29.11.2010; pentru sistem de mediu SR EN ISO 14001:2005, nr.3305 din 29.11.2010; pentru sistem de management al Sănătății și securității Operaționale SR OHSAS 18001:2008, nr.3298 din 12.12.2014, eliberate de "SRAC CERT" srl, Procesului verbal din 25.11.2016, audit la certificatele: SR EN ISO 9001:2008; SR EN ISO 14001:2005; SR OHSAS 18001:2008, efectuat de SRAC CERT srl; Rapoartelor de identificare a produselor nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de control tehnic al produselor supuse certificării nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de evaluare a procesului de producție nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 06.03.2020; Rapoartelor sumare asupra rezultatelor certificării produselor nr. M-7044-17 din 16.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 10.03.2020, eliberate de OC "ICC".

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ:

Certificatul dat înlocuiește certificatul de conformitate Nr. OC ICC 11A 0003869 din 16.06.2017.

Sistemul certificării produselor nr. 2+. Evaluarea periodică se va efectua o dată pe an de OC "ICC" conform contractului de evaluare periodică a produselor certificate nr. 17.22.7044/47/48-EPPC din 04.08.2017. Contract de testare a produselor aferente acordurilor tehnice nr. 1602 din 18.01.2016 cu LÎ INSIST din cadrul EITS, București. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării fiecărei unități de produs certificat cu informația amplă în limba de stat în conformitate cu legislația în vigoare.

Titularul prezentului certificat este obligat să aplice marca de conformitate SM pe produsele specificate în prezentul certificat

Seria A Nr. 0006573



CONDUCĂTORUL ORGANISMULUI
DE CERTIFICARE

Savoi V.

În atenția antreprenorilor și organelor de control !

Copiile certificatelor se legalizează prin specimenul de ștampilă și semnătura deținătorului certificatului



CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare **OC ICC 16 A0006574-20**

Data emiterii 12 martie 2020

Valabil până 16 iunie 2022

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr. - 003

ORGANISMUL DE CERTIFICARE produse din cadrul SC "Inspecție-Certificare-Calitate" S.R.L.
MD 2032, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 92, tel./fax 022 50-70-75, www.certificare.md
Certificat de acreditare nr. OCpr - 003 valabil până la 28.11.2022.

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:
DENUMIREA / DESCRIEREA

Tevi monostrat din PE-Xb și triplustrat PE-Xb cu barieră de oxigen EVOH și fittinguri, gama PexKIT, gama de presiuni PN 4 ÷ PN 10 bar, gama de diametre DN 14 mm ÷ 63 mm, pentru instalații de apă rece, apă caldă, încălzire cu radiatoare și încălzire prin pardoseală. Marca comercială PexKIT.
Fabricare în serie conform EN ISO 15875-2; EN ISO 15875-3.

Codul NCM
3917

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

RT cu privire la cerințe minime pentru comercializarea produselor pentru construcții HG nr.913 din 25.07.2016 cap.Vp.29.3, cap. VIII p.44, cap.XI; Ordinul MEI nr.381 din 31.07.2018 p.10, anexa 2;
SM EN ISO 15875-2:2014/A1:2014; SM EN ISO 15875-3:2014

PRODUCĂTOR

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul țării
RO

SOLICITANT

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul IDNO
RO8529679

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de încercări Nr.00431 din 26.02.2016, eliberat de LÎ INSIST, bd. Pache Protopopescu, 66, sector 2, București, certificat de acreditare nr. LÎ 205/2011, Acordului tehnic nr. 017-05/2568-2016, elaborat de Institutul European pentru științe termice - EITS, București, Certificatelor: pentru sistem de management SR EN ISO 9001:2008, nr.8172 din 29.11.2010; pentru sistem de mediu SR EN ISO 14001:2005, nr.3305 din 29.11.2010; pentru sistem de management al Sănătății și securității Operaționale SR OHSAS 18001:2008, nr.3298 din 12.12.2014, eliberate de "SRAC CERT" srl, Procesului verbal din 25.11.2016, audit la certificatele: SR EN ISO 9001:2008; SR EN ISO 14001:2005; SR OHSAS 18001:2008, efectuat de SRAC CERT srl; Rapoartelor de identificare a produselor nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de control tehnic al produselor supuse certificării nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de evaluare a procesului de producție nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 06.03.2020; Rapoartelor sumare asupra rezultatelor certificării produselor nr. M-7044-17 din 16.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 10.03.2020, eliberate de OC "ICC".

INFORMAȚIE SUPPLEMENTARĂ:

Certificatul dat înlocuiește certificatul de conformitate Nr. OC ICC 11A 0003870 din 16.06.2017.

Sistemul certificării produselor nr. 2+. Evaluarea periodică se va efectua o dată pe an de OC "ICC" conform contractului de evaluare periodică a produselor certificate nr. 17.22.7044/47/48-EPPC din 04.08.2017. Contract de testare a produselor aferente acordului tehnic nr. 1602 din 18.01.2016 cu LÎ INSIST din cadrul EITS, București. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării fiecărei unități de produs certificat cu informația amplă în limba de stat în conformitate cu legislația în vigoare.

Titularul prezentului certificat este obligat să aplice marca de conformitate SM pe produsele specificate în prezentul certificat

Seria A Nr. 0006574



CONDUCĂTORUL ORGANISMULUI
DE CERTIFICARE

Savoi V.

În atenția antreprenorilor și organelor de control !
Copiile certificatelor se legalizează prin specimenul de ștampilă și semnătura deținătorului certificatului



CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare **OC ICC 16 A0006577-20**

Data emiterii 12 martie 2020

Valabil până 16 iunie 2022

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr. - 003

ORGANISMUL DE CERTIFICARE produse din cadrul SC "Inspecție-Certificare-Calitate" S.R.L.
MD 2032, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 92, tel./fax 022 50-70-75, www.certificare.md
Certificat de acreditare nr. OCpr - 003 valabil până la 28.11.2022.

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:
DENUMIREA / DESCRIEREA

Tevi monostrat din PE-RT Tip II și PE-RT Tip II cu barieră de oxigen EVOH și fittinguri, gama PexKIT, gama de presiuni PN 4 ÷ PN 10 bar, gama de diametre DN 14 mm ÷ 63 mm, pentru instalații de apă rece, apă caldă, încălzire cu radiatoare și încălzire prin pardoseală. Marca comercială "PexKIT".
Fabricare în serie conform EN ISO 22391-2.

Codul NCM
3917

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

RT cu privire la cerințe minime pentru comercializarea produselor pentru construcții HG nr.913 din 25.07.2016
cap.Vp.29.3, cap. VIII p.44, cap.XI; Ordinul MEI nr.381 din 31.07.2018 p.10, anexa 2; SM EN ISO 22391-2:2016

PRODUCĂTOR

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul țării
RO

SOLICITANT

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul IDNO
RO8529679

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de încercări Nr. 00443 din 01.06.2016, eliberat de LÎ INSIST, bd.Pache Protopopescu, 66, sector 2, București, certificat de acreditare nr.LI 205/2011, Agrementului tehnic nr. 017-05/2620-2016, elaborat de Institutul European pentru Științe Termice- EITS, București, Certificatelor: pentru sistem de management SR EN ISO 9001:2008, nr. 8172 din 29.11.2010; pentru sistem de mediu SR EN ISO 14001:2005, nr.3305 din 29.11.2010; pentru sistem de management al Sănătății și securității Operaționale SR OHSAS 18001:2008, nr.3298 din 12.12.2014, eliberate de "SRAC CERT" srl, Procesului verbal din 25.11.2016, audit la certificatele: SR EN ISO 9001:2008; SR EN ISO 14001:2005; SR OHSAS 18001:2008, efectuat de SRAC CERT srl; Rapoartelor de identificare a produselor nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de control tehnic al produselor supuse certificării nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de evaluare a procesului de producție nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 06.03.2020; Rapoartelor sumare asupra rezultatelor certificării produselor nr. M-7044-17 din 16.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 10.03.2020, eliberate de OC "ICC".

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ:

Certificatul dat înlocuiește certificatul de conformitate Nr. OC ICC 11A 0003871 din 16.06.2017.

Sistemul certificării produselor nr. 2+. Evaluarea periodică se va efectua o dată pe an de OC "ICC" conform contractului de evaluare periodică a produselor certificate nr. 17.22.7044/47/48-EPPC din 04.08.2017. Contract de testare a produselor aferente agrementelor tehnice nr. 1602 din 18.01.2016 cu LÎ INSIST din cadrul EITS, București. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării fiecărei unități de produs certificat cu informația amplă în limba de stat în conformitate cu legislația în vigoare.

Titularul prezentului certificat este obligat să aplice marca de conformitate SM pe produsele specificate în prezentul certificat

Seria A Nr. 0006577



CONDUCĂTORUL ORGANISMULUI
DE CERTIFICARE

Savoi V.

În atenția antreprenorilor și organelor de control !

Copiile certificatelor se legalizează prin specimenul de ștampilă și semnătura deținătorului certificatului



CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare **OC ICC 16 A0006578-20**

Data emiterii 12 martie 2020

Valabil până 16 iunie 2022

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr. - 003

ORGANISMUL DE CERTIFICARE produse din cadrul SC "Inspecție-Certificare-Calitate" S.R.L.
MD 2032, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 92, tel./fax 022 50-70-75, www.certificare.md
Certificat de acreditare nr. OCpr - 003 valabil până la 28.11.2022.

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:
DENUMIREA / DESCRIEREA

Țevi și fittinguri din polipropilenă PP, gama EasyKIT, gama de diametre DN 32 mm ÷ 160,
pentru instalații de canalizare interioară. Marca comercială "EasyKIT".
Fabricare în serie conform EN 1451-1.

Codul NCM
3917

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

RT cu privire la cerințe minime pentru comercializarea produselor pentru construcții HG nr.913 din 25.07.2016
cap.V p.29.3, cap. VIII p.44, cap.XI; Ordinul MEI nr.381 din 31.07.2018 p.10, anexa 2; SM EN 1451-1:2018/AC:2018

PRODUCĂTOR

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul țării
RO

SOLICITANT

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul IDNO
RO8529679

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de încercări Nr. 00493 din 10.04.2017, eliberat de LÎ INSIST, bd. Pache Protopopescu, 66, sector 2, București, certificat de acreditare nr. LI 205/2011, Acordului tehnic nr. 017-05/2445-2015 elaborat de Institutul European pentru Științe Termice- EITS, București, Certificatelor: pentru sistem de management SR EN ISO 9001:2008, nr. 8172 din 29.11.2010; pentru sistem de mediu SR EN ISO 14001:2005, nr.3305 din 29.11.2010; pentru sistem de management al Sănătății și securității Operaționale SR OHSAS 18001:2008, nr.3298 din 12.12.2014, eliberate de "SRAC CERT" srl, Procesului verbal din 25.11.2016, audit la certificatele: SR EN ISO 9001:2008; SR EN ISO 14001:2005; SR OHSAS 18001:2008, efectuat de SRAC CERT srl; Rapoartelor de identificare a produselor nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de control tehnic al produselor supuse certificării nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de evaluare a procesului de producție nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 06.03.2020; Rapoartelor sumare asupra rezultatelor certificării produselor nr. M-7044-17 din 16.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 10.03.2020, eliberate de OC "ICC".

INFORMAȚII SUPPLEMENTARĂ:

Certificatul dat înlocuiește certificatul de conformitate Nr. OC ICC 11A 0003872 din 16.06.2017.

Sistemul certificării produselor nr. 2+. Evaluarea periodică se va efectua o dată pe an de OC "ICC" conform contractului de evaluare periodică a produselor certificate nr. 17.22.7044/47/48-EPPC din 04.08.2017. Contract de testare a produselor aferente acordurilor tehnice nr. 1602 din 18.01.2016 cu LÎ INSIST din cadrul EITS, București. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării fiecărei unități de produs certificat cu informația amplă în limba de stat în conformitate cu legislația în vigoare.

Titularul prezentului certificat este obligat să aplice marca de conformitate SM pe produsele specificate în prezentul certificat



CONDUCĂTORUL ORGANISMULUI
DE CERTIFICARE

Savoi V.

În atenția antreprenorilor și organelor de control !

Copiile certificatelor se legalizează prin specimenul de ștampilă și semnătura deținătorului certificatului

Seria A Nr. 0006578



CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare **OC ICC 11 A0006579-20**

Data emiterii 12 martie 2020

Valabil până 16 iunie 2022

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr. - 003

ORGANISMUL DE CERTIFICARE produse din cadrul SC "Inspecție-Certificare-Calitate" S.R.L.
MD 2032, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 92, tel./fax 022 50-70-75, www.certificare.md
Certificat de acreditare nr. OCpr - 003 valabil până la 28.11.2022.

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:
DENUMIREA / DESCRIEREA

Tevi monostrat din polietilenă de joasă densitate PE 40 și fittinguri, gama AgriKIT, gama de presiuni PN 2,5 ÷ PN 6 bar, gama de diametre DN 16 ÷ 50 mm, pentru sisteme de irigare.
Marca comercială "AgriKIT". Fabricare în serie conform ISO 8779.

Codul NCM
3917

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

RT cu privire la cerințe minime pentru comercializarea produselor pentru construcții HG nr.913 din 25.07.2016
cap.V p.29.3, cap. VIII p.44, cap. IX; Ordinul MEI nr.381 din 31.07.2018 p.10, anexa 2; SM ISO 8779:2017/A 1:2017

PRODUCĂTOR

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul țării
RO

SOLICITANT

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul IDNO
RO8529679

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de încercări nr. 272 din 15.06.2017, eliberat de LÎ "ASCHIM" SA, mun. Chișinău, or. Durlăști, str.T. Vladimirescu, 70, certificat de acreditare nr. LÎ-014 din 16.12.2013 - 23.10.2017; Certificatelor: pentru sistem de management SR EN ISO 9001:2008, nr. 8172 din 29.11.2010; pentru sistem de mediu SR EN ISO 14001:2005, nr.3305 din 29.11.2010; pentru sistem de management al Sănătății și securității Operaționale SR OHSAS 18001:2008, nr.3298 din 12.12.2014, eliberate de "SRAC CERT" srl; Rapoartelor de identificare a produselor nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de control tehnic al produselor supuse certificării nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de evaluare a procesului de producție nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 06.03.2020; Rapoartelor sumare asupra rezultatelor certificării produselor nr. M-7044-17 din 16.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 10.03.2020, eliberate de OC "ICC".

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ:

Certificatul dat înlocuiește certificatul de conformitate Nr. OC ICC 11A 0003873 din 16.06.2017.

Sistemul certificării produselor nr. 2+. Evaluarea periodică se va efectua o dată pe an de OC "ICC" conform contractului de evaluare periodică a produselor certificate nr. 17.22.7044/47/48-EPPC din 04.08.2017. din 16.06.2017. Contract de testare a produselor aferente acordurilor tehnice nr. 1602 din 18.01.2016 cu LÎ INSIST din cadrul EITS, București. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării fiecărei unități de produs certificat cu informația amplă în limba de stat în conformitate cu legislația în vigoare.

Titularul prezentului certificat este obligat să aplice marca de conformitate SM pe produsele specificate în prezentul certificat

Seria A Nr. 0006579



CONDUCĂTORUL ORGANISMULUI
DE CERTIFICARE

Savoi V.

În atenția antreprenorilor și organelor de control !

Copiile certificatelor se legalizează prin specimenul de ștampilă și semnătura deținătorului certificatului



CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare **OC ICC 16 A0006580-20**

Data emiterii 12 martie 2020

Valabil până 16 iunie 2022

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr. - 003

ORGANISMUL DE CERTIFICARE produse din cadrul SC "Inspecție-Certificare-Calitate" S.R.L.
MD 2032, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 92, tel./fax 022 50-70-75, www.certificare.md
Certificat de acreditare nr. OCpr - 003 valabil până la 28.11.2022.

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:
DENUMIREA / DESCRIEREA

Tevi multistrat din polipropilenă PP, gama KompactKIT, gama de dimensiuni SN 2 ÷ SN8,
gama de diametre DN 110 mm ÷ 500 mm, pentru instalații de canalizare exterioară.
Marca comercială "KompactKIT". Fabricare în serie conform EN 13476-2.

Codul NCM
3917

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

RT cu privire la cerințe minime pentru comercializarea produselor pentru construcții HG nr.913 din 25.07.2016
cap.V p.29.3, cap. VIII p.44, cap.XI; Ordinul MEI nr.381 din 31.07.2018 p.10, anexa 2; SM EN 13476-2:2018

PRODUCĂTOR

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul țării
RO

SOLICITANT

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul IDNO
RO8529679

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Rapoartelor de încercări Nr. 14/12; 14/3; 14/6 și 21/10 din 13.01.2016, eliberate de LÎ VALROM INDUSTRIE, bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România, certificat de acreditare nr. LÎ 616/2012, Acordului tehnic nr. 016-05/3620-2015, elaborat de S.C. ICECON S.A., București, Certificatelor: pentru sistem de management SR EN ISO 9001:2008, nr. 8172 din 29.11.2010; pentru sistem de mediu SR EN ISO 14001:2005, nr.3305 din 29.11.2010; pentru sistem de management al Sănătății și securității Operaționale SR OHSAS 18001:2008, nr.3298 din 12.12.2014, eliberate de "SRAC CERT" srl; Rapoartelor de identificare a produselor nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de control tehnic al produselor supuse certificării nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de evaluare a procesului de producție nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 06.03.2020; Rapoartelor sumare asupra rezultatelor certificării produselor nr. M-7044-17 din 16.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 10.03.2020, eliberate de OC "ICC".

INFORMAȚIE SUPPLEMENTARĂ:

Certificatul dat înlocuiește certificatul de conformitate Nr. OC ICC 11A 0003874 din 16.06.2017.

Sistemul certificării produselor nr. 2+. Evaluarea periodică se va efectua o dată pe an de OC "ICC" conform contractului de evaluare periodică a produselor certificate nr. 17.22.7044/47/48-EPPC din 04.08.2017. Contract de testare a produselor aferente acordurilor tehnice nr. 1602 din 18.01.2016 cu LÎ INSIST din cadrul EITS, București. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării fiecărei unități de produs certificat cu informația amplă în limba de stat în conformitate cu legislația în vigoare.

Titularul prezentului certificat este obligat să aplice marca de conformitate SM pe produsele specificate în prezentul certificat

Seria A Nr. 0006580



CONDUCĂTORUL ORGANISMULUI
DE CERTIFICARE

Savoi V.

În atenția antreprenorilor și organelor de control !

Copiile certificatelor se legalizează prin specimenul de ștampilă și semnătura deținătorului certificatului



CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare **OC ICC 16 A0006581-20**

Data emiterii 12 martie 2020

Valabil până 16 iunie 2022

ORGANISMUL DE CERTIFICARE OCpr. - 003

ORGANISMUL DE CERTIFICARE produse din cadrul SC "Inspecție-Certificare-Calitate" S.R.L.
MD 2032, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 92, tel./fax 022 50-70-75, www.certificare.md
Certificat de acreditare nr. OCpr - 003 valabil până la 28.11.2022.

PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:
DENUMIREA / DESCRIEREA

Tei monostrat, dublustrat coextrudate și dublustrat cu strat exterior exfoliabil din PP și fittinguri, gama AgriKIT/ECO/AgriPROECO/KompactPROECO/FIREPROECO, din polietilenă tip PE 100, gama de dimensiuni SDR 6 ÷ SDR 41, gama de diametre DN 20 mm ÷ 630 mm, pentru sisteme de irigații, irigații cu prindere rapidă, refulare și incendiu. Marca comercială: "AgriKIT/ECO", "AgriPROECO", "KompactPROECO", "FirePROECO". Fabricare în serie conform STF 24.

Codul NCM
3917

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

RT cu privire la cerințe minime pentru comercializarea produselor pentru construcții HG nr.913 din 25.07.2016 cap.V p.29.3, cap. VIII p.44, cap.XI; Ordinul MEI nr.381 din 31.07.2018 p.10, anexa 2; SM EN 1519-1:2019

PRODUCĂTOR

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul țării
RO

SOLICITANT

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L., bd. Preciziei, nr. 28, sector 6, București, România

Codul IDNO
RO8529679

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de încercări Nr.00497 din 09.05.2017, eliberat de LÎ INSIST, bd. Pache Protopopescu, 66, sector 2, București, certificat de acreditare nr. LÎ 205/2011, Acordului tehnic nr. 017-05/2759-2017, elaborat de Institutul European pentru Științe Termice- EITS, București, Certificatelor: pentru sistem de management SR EN ISO 9001:2008, nr. 8172 din 29.11.2010; pentru sistem de mediu SR EN ISO 14001:2005, nr.3305 din 29.11.2010; pentru sistem de management al Sănătății și securității Operaționale SR OHSAS 18001:2008, nr.3298 din 12.12.2014, eliberate de "SRAC CERT" srl; Rapoartelor de identificare a produselor nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de control tehnic al produselor supuse certificării nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 03.03.2020; Rapoartelor de evaluare a procesului de producție nr. M-7044-17 din 09.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 06.03.2020; Rapoartelor sumare asupra rezultatelor certificării produselor nr. M-7044-17 din 16.06.2017, nr. M-7044-17 (EPPC) din 10.03.2020, eliberate de OC "ICC".

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ:

Certificatul dat înlocuiește certificatul de conformitate Nr. OC ICC 11A 0003875 din 16.06.2017.

Sistemul certificării produselor nr. 2+. Evaluarea periodică se va efectua o dată pe an de OC "ICC" conform contractului de evaluare periodică a produselor certificate nr. 17.22.7044/47/48-EPPC din 04.08.2017. Contract de testare a produselor aferente acordurilor tehnice nr. 1602 din 18.01.2016 cu LÎ INSIST din cadrul EITS, București. Certificatul este valabil doar în cazul asigurării fiecărei unități de produs certificat cu informația amplă în limba de stat în conformitate cu legislația în vigoare.

Titularul prezentului certificat este obligat să aplice marca de conformitate SM pe produsele specificate în prezentul certificat

Seria A Nr. 0006581



CONDUCĂTORUL ORGANISMULUI
DE CERTIFICARE

Savoi V.

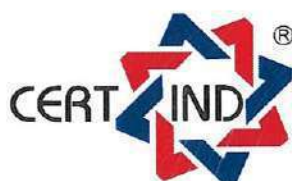
În atenția antreprenorilor și organelor de control !

Copiile certificatelor se legalizează prin specimenul de ștampilă și semnătura deținătorului certificatului

CERTIFICAT
VALABIL DOAR
CU CONDIȚIA
VIZĂRII ANUALE



VALABIL PANA IN
MAI
2022



CERTIFICAT

CERTIND

Confirmă faptul că sistemul de management al

VALROM INDUSTRIE SRL

cu sediu social în: Bucuresti, strada Preciziei, nr. 28, sector 6
locație secundară: Pantelimon, strada Biruintei, nr. 151, județul Ilfov

este conform cu cerințele:

SR EN ISO 50001:2019/ ISO 50001:2018

având domeniul de certificare:

Proiectare, fabricare si comercializare, service produse extrudate, injectate, sudate, strunjite din materiale termoplastice. Fabricare, achiziție, comercializare de sisteme si echipamente conexe pentru rețele de apa, gaz, canalizare, telecomunicații, instalații termice si sanitare.

Fabricare si comercializare produse rotoformate din materiale termoplastice.

Fabricare si comercializare de echipamente conexe pentru rețeaua de apa, canalizare, telecomunicații si sanitare.

- domeniul de certificare conform anexei -

Certificat nr.: 20275 En

Certificare curentă:

14.05.2020

Data expirării ciclului de certificare: 13.05.2023 cu condiția vizării anuale a certificatului

Recertificarea trebuie finalizată până la data expirării ciclului de certificare

Organismul de certificare își rezervă dreptul de a suspenda, retrage sau anula prezentul certificat dacă, la auditurile de supraveghere se constată că nu au fost menținute condițiile de la data certificării inițiale.

CERTIND SA - ORGANISM DE CERTIFICARE
Palatul UGIR-1903, Str. George Enescu 27-29, Sector 1, București

acreditat pentru
CERTIFICARE



SR EN ISO/CEI 17021-1:2015
CERTIFICAT DE ACREDITARE
SM 941

organism de certificare

Detalii privind veridicitatea acestui certificat pot fi obținute la CERTIND SA: telefon: 021.313.36.51; e-mail: office@certind.ro
Falsificarea acestui document se pedepsește conform legii.

DIRECTOR GENERAL
Violeta Sergentu

Anexa la certificatul nr. 20275 En din 14.05.2020

Locatia	Tipul locatiei	Activitati desfasurate
Bucuresti, strada Preciziei nr. 28, sector 6	SEDIUL SOCIAL	Proiectare, fabricare si comercializare, service produse extrudate, injectate, sudate, strunjite din materiale termoplastice. Fabricare, achizitie, comercializare de sisteme si echipamente conexe pentru retele de apa, gaz, canalizare, telecomunicatii, instalatii termice si sanitare.
Pantelimon, strada Biruintei, nr. 151, judetul Ilfov	LOCATIE SECUNDARA	Fabricare si comercializare produse rotoformate din materiale termoplastice. Fabricare si comercializare de echipamente conexe pentru reseaua de apa, canalizare, telecomunicatii si sanitare.

Aceasta anexa este valabila numai insotita de Certificatul de Conformitate CERTIND Nr. 20275 En

DIRECTOR GENERAL
Violeta Sergentu



acreditat pentru
CERTIFICARE



SR EN ISO/CEI 17021-1:2015
CERTIFICAT DE ACREDITARE
SM 004



C E R T I F I C A T

SRAC certifică organizația/ certifies the organisation

VALROM INDUSTRIE S.R.L.

Sediul social: B-dul Preciziei, nr. 28, sector 6, București

**pentru următoarele activități/
for the following fields of activities**

Proiectare, fabricare și comercializare, service produse extrudate, injectate, sudate, strunjite din materiale termoplastice. Fabricare, achiziție, comercializare de sisteme și echipamente conexe pentru rețele de apă, gaz, canalizare, telecomunicații, instalații termice și sanitare

Design, manufacturing and sale, servicing of extruded, molded, welded, turned products made of thermoplastic materials. Manufacturing, acquisition, sale of related systems and equipment for water, gas, sewerage, telecommunications networks, heating and sanitary installations

Sediul de lucru: B-dul Biruinței, nr. 151, Pantelimon, jud. Ilfov

**pentru următoarele activități/
for the following fields of activities**

Fabricare, comercializare produse rotoformate din materiale termoplastice. Fabricare și comercializare de echipamente conexe pentru rețeaua de apă, canalizare, telecomunicații și sanitare
Manufacturing, sale of rotoformed products made of thermoplastic materials. Manufacture and trade of related equipment for water networks, sanitation, telecommunications and sanitary

**că are implementat și menține un
sistem de managementul calității
conform condițiilor din standardul**

**which has implemented and maintains a
quality management system
which fulfils the requirements of the standard**

SR EN ISO 9001:2015 (ISO 9001:2015)



Valabilitatea certificatului este condiționată de
efectuarea supravegheților anuale până la data de:



**12-
2021**

nr. certificat/ certificate registration no. **8172**

data inițială a certificării/ initial certification date **29 noiembrie 2010**

data recertificării/ reissuing date **19 decembrie 2019**

data ultimei actualizări/ last update -

valabil până la/ valid until **26 noiembrie 2022** (cu condiția vizării anuale)

SRAC CERT SRL, Str. Vasile Pârvan Nr. 14, Sector 1, București www.srac.ro

Director General
Ing. Mihaela Cristea



acreditat pentru
CERTIFICARE



SR EN ISO/CEI 17021-1:2015
CERTIFICAT DE ACREDITARE
SM 004



C E R T I F I C A T

SRAC certifică organizația/ certifies the organisation

VALROM INDUSTRIE S.R.L.

Sediul social: B-dul Preciziei, nr. 28, sector 6, București

**pentru următoarele activități/
for the following fields of activities**

Proiectare, fabricare și comercializare, service produse extrudate, injectate, sudate, strunjite din materiale termoplastice. Fabricare, achiziție, comercializare de sisteme și echipamente conexe pentru rețele de apă, gaz, canalizare, telecomunicații, instalații termice și sanitare

Design, manufacturing and sale, servicing of extruded, molded, welded, turned products made of thermoplastic materials. Manufacturing, acquisition, sale of related systems and equipment for water, gas, sewerage, telecommunications networks, heating and sanitary installations

Sediul de lucru: B-dul Biruinței, nr. 151, Pantelimon, jud. Ilfov

**pentru următoarele activități/
for the following fields of activities**

Fabricare, comercializare produse rotoformate din materiale termoplastice. Fabricare și comercializare de echipamente conexe pentru rețeaua de apă, canalizare, telecomunicații și sanitare
Manufacturing, sale of rotoformed products made of thermoplastic materials. Manufacture and trade of related equipment for water networks, sanitation, telecommunications and sanitary

**că are implementat și menține un
sistem de management de mediu
conform condițiilor din standardul**

**which has implemented and maintains a
environmental management system
which fulfils the requirements of the standard**

SR EN ISO 14001:2015 (ISO 14001:2015)



Valabilitatea certificatului este condiționată de
efectuarea supravegheților anuale până la data de:



nr. certificat/ certificate registration no. **3305**

data inițială a certificării/ initial certification date **29 noiembrie 2010**

data recertificării/ reissuing date **19 decembrie 2019**

data ultimei actualizări/ last update -

valabil până la/ valid until **26 noiembrie 2022** (cu condiția vizării anuale)

SRAC CERT SRL, Str. Vasile Pârvan Nr. 14, Sector 1, București www.srac.ro

Director General
Ing. Mihaela Cristea



acreditat pentru
CERTIFICARE



SR EN ISO/CEI 17021-1:2015
CERTIFICAT DE ACREDITARE
SM 004



C E R T I F I C A T

SRAC certifică organizația/ certifies the organisation

VALROM INDUSTRIE S.R.L.

Sediul social: B-dul. Preciziei, nr. 28, sector 6, București

**pentru următoarele activități/
for the following fields of activities**

Proiectare, fabricare și comercializare, service produse extrudate, injectate, sudate, strunjite din materiale termoplastice. Fabricare, achiziție, comercializare de sisteme și echipamente conexe pentru rețele de apă, gaz, canalizare, telecomunicații, instalații termice și sanitare

Design, manufacturing and sale, servicing of extruded, molded, welded, turned products made of thermoplastic materials. Manufacturing, acquisition, sale of related systems and equipment for water, gas, sewerage, telecommunications networks, heating and sanitary installations

Sediul de lucru: B-dul. Biruinței, nr. 151, Pantelimon, jud. Ilfov

**pentru următoarele activități/
for the following fields of activities**

Fabricare, comercializare produse rotoformate din materiale termoplastice. Fabricare și comercializare de echipamente conexe pentru rețeaua de apă, canalizare, telecomunicații și sanitare

Manufacturing, sale of rotoformed products made of thermoplastic materials. Manufacture and trade of related equipment for water networks, sanitation, telecommunications and sanitary

că are implementat și menține un
**sistem de management al sănătății
și securității ocupaționale**
conform condițiilor din referențialul

which has implemented and maintains an
**occupational health and safety
management system**

which fulfils the requirements of the reference standard

SR ISO 45001:2018 (ISO 45001:2018)



Valabilitatea certificatului este condiționată de
efectuarea supravegheților anuale până la data de:



nr. certificat/ certificate registration no. **3298**

data inițială a certificării/ initial certification date **12 decembrie 2014**

data recertificării/ reissuing date **19 decembrie 2019**

data ultimei actualizări/ last update **18 ianuarie 2021**

valabil până la/ valid until **26 noiembrie 2022** (cu condiția vizării anuale)

SRAC CERT SRL, Str. Vasile Pârvan Nr. 14, Sector 1, București www.srac.ro

Director General
Ing. Mihaela Cristea





THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

CERTIFICATE

SRAC as an IQNet Partner hereby states that the organization:

VALROM INDUSTRIE S.R.L.

Registered Office: B-dul. Preciziei, nr. 28, sector 6, București

for the following scope:

Design, manufacturing and sale, servicing of extruded, molded, welded, turned products made of thermoplastic materials. Manufacturing, acquisition, sale of related systems and equipment for water, gas, sewerage, telecommunications networks, heating and sanitary installations

Productive Unit: B-dul. Biruinței, nr. 151, Pantelimon, jud. Ilfov

for the following scope:

Manufacturing, sale of rotoformed products made of thermoplastic materials. Manufacture and trade of related equipment for water networks, sanitation, telecommunications and sanitary

has implemented and maintains an

Occupational Management System

which fulfils the requirements of the following standard:

ISO 45001:2018

Issued on: 2021 - 01 - 18

First issued on: 2014 - 12 - 12

for the validity date, please refer to the original certificate* issued by **SRAC**

Registration Number: RO - 3298



Alex Stoichitoiu
President of IQNet

eng. Mihaela Cristea
SRAC General Manager



IQNet Partners:**

AENOR Spain AFNOR Certification France APCER Portugal CCC Cyprus CISQ Italy
CQC China CQM China CQS Czech Republic Cro Cert Croatia DQS Holding GmbH Germany FCAV Brazil
FONDONORMA Venezuela ICONTEC Colombia Inspecta Certification Finland INTECO Costa Rica
IRAM Argentina JQA Japan KFQ Korea MIRTEC Greece MSZT Hungary Nemko AS Norway NSAI Ireland PCBC Poland
Quality Austria Austria RR Russia SIGE México SII Israel SIQ Slovenia SIRIM QAS International Malaysia
SQS Switzerland SRAC Romania TEST St Petersburg Russia TSE Turkey Vinçotte Belgium YUQS Serbia
IQNet is represented in the USA by: AFNOR Certification, CISQ, DQS Holding GmbH and NSAI Inc.

* This attestation is directly linked to the IQNet Partner's original certificate and shall not be used as a stand-alone document

** The list of IQNet partners is valid at the time of issue of this certificate. Updated information is available under www.iqnet-certification.com



MINISTERUL JUSTIȚIEI

OFICIUL NAȚIONAL AL REGISTRULUI COMERȚULUI

Adresa: București, Bd. Unirii nr. 74, Bl. J3B, sector 3; Telefon: (+40-21) 3160804, Fax: (+40-21) 3160803; Cod poștal: 030837

Website: www.onrc.ro; E-mail: onrc@onrc.ro; Cod de Identificare Fiscala: 14942091;



Nr.: 50528/21.01.2021

Oficiul
National al
Registrului
Comertului

Digitally signed
by Oficiul
National al
Registrului
Comertului
Date: 2021.01.21
08:39:18 +02:00
Reason: Aprobare

CERTIFICAT CONSTATATOR

În conformitate cu prevederile Legii nr. 26/1990 privind registrul comerțului, republicată, cu modificările și completările ulterioare și ca urmare a cererii dumneavoastră înregistrată sub nr. 50528 din 21.01.2021, Oficiul Național al Registrului Comerțului certifică informațiile referitoare la

Location:
Bucuresti

VALROM INDUSTRIE SRL

INFORMAȚII DE IDENTIFICARE

Număr de ordine în Registrul Comerțului: J40/4810/1996, atribuit în data de 07.06.1996

Identificator Unic la Nivel European (EUID): ROONRC.J40/4810/1996

Cod unic de înregistrare: 8529679

Certificat de înregistrare: B3443103, emis pe data de 23.08.2017 și eliberat la data 23.08.2017

Adresă sediu social: București Sectorul 6, B-dul PRECIZIEI, Nr. 28

Contacte sediu social: telefon: 0742530899

Contacte firmă: telefon: 0742530899

Actul de înmatriculare și autorizare: Sentință civilă / Hotărâre judecătorească 1021/04.06.96, JUD.SECT.6

Stare firmă: funcțiune

Forma de organizare : societate cu raspundere limitata

Data ultimei înregistrări în registrul comerțului: 23.12.2020

Durată: nelimitată;

SEDIU SOCIAL

Act sediu: Contract de vânzare cumpărare, nr. 997 din data 05.03.2001

Data de început a valabilității pentru dovada de sediu: 05.03.2001.

Durata sediului: nelimitat.

CAPITAL SOCIAL

Capital social subscris: 6706000 LEI , integral vărsat

Structura capitalului:

LEI: capital social: 6305000, integral vărsat

EURO: capital social: 80000, integral vărsat

DOLAR S.U.A.: capital social: 317127, integral vărsat

Echivalent USD capital social: 386865

Valoare participare străină totală în LEI: 3353000.0

Participare străină în USD: 386865.0

Participare străină în LEI: 2952000.0

Număr părți sociale: 67060

Valoarea unei părți sociale: 100 LEI

Raport generat în data de 21.01.2021 : 08:39:00



BRBFM3PTP

ASOCIAȚII PERSOANE JURIDICE

ROMSTAL INVESTMENT SRL

Calitate: asociat

Naționalitate: română

SEDIU SOCIAL: BUCUREȘTI SECTORUL 4, Sos. VITAN BARZESTI, Nr. 11A, Bloc CORP C3, Etaj 1, Ap. CAM.116F

Nr. de ordine în registrul comerțului: J40/5534/2007

CUI: 21381897

Aport la capital: 3353000 LEI

Aport vărsat total: 3353000 LEI

Număr părți sociale: 33530

Cota de participare la beneficii și pierderi: 50% / 50%

VALSIR SPA

Calitate: asociat

Naționalitate: italiană

SEDIU SOCIAL: Italia, BRESCIA, MERLARO

Act de înființare nr. 35.531/1996

Aport la capital: 3353000 LEI

Structura capitalului:

LEI: capital social: 2952000

EURO: capital social: 80000

DOLAR S.U.A.: capital social: 317127

Echivalent USD capital social: 386865

Aport vărsat total: 3353000 LEI

Număr părți sociale: 33530

Cota de participare la beneficii și pierderi: 50% / 50%

ASOCIAȚII PERSOANE FIZICE

Nu există înregistrări.

REPREZENTANT acționar/asociat/membru (PERSOANĂ JURIDICĂ)

Nu există înregistrări.

ASOCIAT, reprezentant al deținătorilor în comun de părți sociale (PERSOANĂ FIZICĂ)

Nu există înregistrări.

Persoane împuternicite (PERSOANE FIZICE)

CORACI CATALIN DAN

Calitate: administrator

Funcție: director general

Cetățenie: română

Sex: masculin

Data și locul nașterii: 19.11.1967, OLTENITA, CALARASI

Puteri: DIRECTOR GENERAL

Data numirii în funcție: 10.10.2002

Data ultimei prelungiri: 18.09.2018

Data expirării mandatului: 20.09.2022

Durată mandat: 4 ani ,2 zile

Temei legal: conf. Legii nr.31/1990

Persoane împuternicite (PERSOANE JURIDICE)

Raport generat în data de 21.01.2021 : 08:39:00

Nu există înregistrări.

Administratori judiciari / Lichidatori judiciari/ Lichidatori (PERSOANE JURIDICE)

Nu există înregistrări.

CURATOR / CURATOR SPECIAL

Nu există înregistrări.

Cenzori / Auditori PERSOANE JURIDICE

Nu există înregistrări.

Cenzori / Auditori PERSOANE FIZICE

Nu există înregistrări.

Activitatea principală

Domeniul de activitate principal: conform codificarii (Ordin 337/2007) Rev. Caen (2)
2221 - Fabricarea plăcilor, foliilor, tuburilor și profilelor din material plastic

FILIALE / SUCURSALE / SUBUNITĂȚI

Nu există înregistrări.

SEDII SECUNDARE / PUNCTE DE LUCRU

Denumire: Punct de lucru

Adresă: București Sectorul 6, Strada PRECIZIEI, nr. 38 și nr. 38A

Act sediu: Contract de vânzare cumpărare, nr. 1526 din data 25.07.2017

Durata sediului:nelimitat.

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Adresă: Municipiul Vaslui, Sos. BACAULUI, Nr. 2, Judet Vaslui

Act sediu: Contract de vânzare cumpărare, nr. 71 din data 25.01.2008

Durata sediului:nelimitat.

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Adresă: Municipiul Brașov, Str. 13 DECEMBRIE, Nr. 143, Judet Brașov

Act sediu: Contract de vânzare cumpărare, nr. 913 din data 03.03.2006

Data de început a valabilității pentru dovada de sediu: 03.03.2006.

Durata sediului:nelimitat.

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Adresă: Loc. Luduș, Oraș Luduș, Str. 1 MAI, Nr. 38, Judet Mureș

Act sediu: Contract de vânzare cumpărare, nr. 1601 din data 06.12.2005

Durata sediului:nelimitat.

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Adresă: Loc. Pantelimon, Oraș Pantelimon, B-dul BIRUINTEI, Nr. 151, Judet Ilfov

Act sediu: Contract de vânzare cumpărare, nr. 3693 din data 26.07.2007

Durata sediului:nelimitat.

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Adresă: Municipiul Craiova, Calea SEVERINULUI, Nr. 23BIS, Judet Dolj

Act sediu: Contract de vânzare cumpărare, nr. 1071 din data 20.04.2005

Durata sediului: nelimitat.

Denumire: Punct de lucru

Adresă: Municipiul Bacău, Strada ARCADIE ȘEPTILICI, Nr. 1C3, Judet Bacău

Act sediu: Contract de închiriere, nr. 1326 din data 13.03.2017

Data de început a valabilității pentru dovada de sediu: 13.03.2017.

Data expirării dovezii de sediu: 13.03.2019.

Durata sediului: 2 ani.

Denumire: Punct de lucru

Adresă: Municipiul Ploiești, Str. BOBALNA, Nr. 88A, Judet Prahova

Act sediu: Contract de vânzare cumpărare, nr. 1747 din data 14.05.2003

Durata sediului: nelimitat.

Denumire: Punct de lucru

Adresă: Municipiul Constanța, B-dul AUREL VLAICU, Nr. 144 B, Judet Constanța

Act sediu: Contract de vânzare cumpărare, nr. 9023 din data 15.07.2003

Durata sediului: nelimitat.

Denumire: Punct de lucru

Adresă: Municipiul Iași, B-dul POITIERS, Nr. 14, Judet Iași

Act sediu: Contract de vânzare cumpărare, nr. 4472 din data 13.09.2002

Durata sediului: nelimitat.

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Adresă: București Sectorul 6, B-dul PRECIZIEI, Nr. 28

Act sediu: Contract de vânzare cumpărare, nr. 997 din data 05.03.2001

Durata sediului: nelimitat.

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Adresă: Municipiul Sibiu, Str. STEFAN CEL MARE, Nr. 193, Judet Sibiu

Act sediu: Contract de locațiune, nr. 34 din data 25.08.2014

Data de început a valabilității pentru dovada de sediu: 25.08.2014.

Data expirării dovezii de sediu: 25.08.2018.

Durata sediului: 4 ani.

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Adresă: Sat Chișoda, Comuna Giroc, DN 59, KM 8+550M STANGA, Judet Timiș

Act sediu: Contract de închiriere, nr. 10 din data 09.08.2012

Data de început a valabilității pentru dovada de sediu: 09.08.2012.

Data expirării dovezii de sediu: 09.08.2022.



Durata sediului: 10 ani.

Denumire: Punct de lucru

Adresă: București Sectorul 6, Bulevardul PRECIZIEI, Nr. 28A

Act sediu: Contract de vânzare cumpărare, nr. 1114 din data 20.04.2016

Durata sediului: nelimitat.

Denumire: Punct de lucru

Adresă: București Sectorul 6, Strada PRECIZIEI, Nr. 32A

Act sediu: Contract de vânzare cumpărare, nr. 156 din data 08.09.2016

Durata sediului: nelimitat.

Denumire: Punct de lucru

Adresă: Sat Luna de Sus, Comuna Florești, Nr. 101, Judet Cluj

Act sediu: Act aditional nr. 3 din data 31.01.2020 la contract de închiriere, nr. 1 din data 15.02.2016

Data de început a valabilității pentru dovada de sediu: 01.02.2016.

Data expirării dovezii de sediu: 31.01.2023.

Durata sediului: 6 ani 11 luni 30 zile.

SEDII SI/SAU ACTIVITATI AUTORIZATE CONFORM ART. 15 DIN L359/2004

Tip activitate autorizată: terți

Conform declarației - tip model 3 nr. 50245 din 31.01.2019

Activități desfășurate în afara sediului social și a sediilor secundare (CAEN REV. 2)-

Nu se desfășoară activitățile prevăzute în actul constitutiv sau modificator

Data certificatului constatator: 04.02.2019

Sediul social din: București Sectorul 6, B-dul PRECIZIEI, Nr. 28

Tip sediu: principal

Tip model declarație: model 3 nr. 533603 din 04.11.2020

desfășoară activități proprii de birou pentru societate

Activități la sediu:

2221 - Fabricarea plăcilor, foliilor, tuburilor și profilelor din material plastic

2562 - Operațiuni de mecanică generală

3600 - Captarea, tratarea și distribuția apei

3250 - Fabricarea de dispozitive, aparate și instrumente medicale și stomatologice

5610 - Restaurante

8211 - Activități combinate de secretariat

Data certificatului constatator: 06.11.2020

Denumire: Punct de lucru

Sediul secundar din: București Sectorul 6, Strada PRECIZIEI, nr. 38 și nr. 38A

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 3 nr. 496444 din 09.10.2020

Activități la sediu:

5610 - Restaurante

4642 - Comerț cu ridicata al îmbrăcăminte și încălțăminte

5224 - Manipulări

5210 - Depozitări

2221 - Fabricarea plăcilor, foliilor, tuburilor și profilelor din material plastic
3832 - Recuperarea materialelor reciclabile sortate
6820 - Închirierea și subînchirierea bunurilor imobiliare proprii sau închiriate
4674 - Comerț cu ridicata al echipamentelor și furniturilor de fierărie pentru instalații sanitare și de încălzire
Data certificatului constatator: 13.10.2020

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Sediul secundar din: Municipiul Vaslui, Sos. BACAULUI, Nr. 2, Judet Vaslui

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 2 nr. 254950 din 23.05.2008

Activități la sediu:

5224 - Manipulări

5210 - Depozități

4674 - Comerț cu ridicata al echipamentelor și furniturilor de fierărie pentru instalații sanitare și de încălzire

2221 - Fabricarea plăcilor, foliilor, tuburilor și profilelor din material plastic

Data certificatului constatator: 28.05.2008

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Sediul secundar din: Municipiul Brașov, Str. 13 DECEMBRIE, Nr. 143, Judet Brașov

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 3 nr. 239123 din 11.06.2020

Activități la sediu:

4642 - Comerț cu ridicata al îmbrăcăminte și încălțăminte

4674 - Comerț cu ridicata al echipamentelor și furniturilor de fierărie pentru instalații sanitare și de încălzire

5210 - Depozități

5224 - Manipulări

Data certificatului constatator: 15.06.2020

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Sediul secundar din: Loc. Luduș, Oraș Luduș, Str. 1 MAI, Nr. 38, Judet Mureș

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 3 nr. 114061 din 14.03.2008

Activități la sediu:

5224 - Manipulări

5210 - Depozități

4674 - Comerț cu ridicata al echipamentelor și furniturilor de fierărie pentru instalații sanitare și de încălzire

2221 - Fabricarea plăcilor, foliilor, tuburilor și profilelor din material plastic

Data certificatului constatator: 14.05.2008

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Sediul secundar din: Loc. Pantelimon, Oraș Pantelimon, B-dul BIRUINTEI, Nr. 151, Judet Ilfov

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 3 nr. 114061 din 14.03.2008

Activități la sediu:

5224 - Manipulări

5210 - Depozități

4674 - Comerț cu ridicata al echipamentelor și furniturilor de fierărie pentru instalații sanitare și de încălzire

2221 - Fabricarea plăcilor, foliilor, tuburilor și profilelor din material plastic

Data certificatului constatator: 14.05.2008

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Sediul secundar din: Municipiul Craiova, Calea SEVERINULUI, Nr. 23BIS, Judet Dolj

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 3 nr. 239123 din 11.06.2020

Activități la sediu:

4642 - Comerț cu ridicata al îmbrăcăminții și încălțăminte

4674 - Comerț cu ridicata al echipamentelor și furniturilor de fierărie pentru instalații sanitare și de încălzire

5210 - Depozitări

5224 - Manipulări

Data certificatului constatator: 15.06.2020

Denumire: Punct de lucru

Sediul secundar din: Municipiul Bacău, Strada ARCADIE ȘEPTILICI, Nr. 1C3, Județ Bacău

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 3 nr. 198597 din 11.05.2017

Activități la sediu:

4674 - Comerț cu ridicata al echipamentelor și furniturilor de fierărie pentru instalații sanitare și de încălzire

5210 - Depozitări

5224 - Manipulări

Data certificatului constatator: 15.05.2017

Denumire: Punct de lucru

Sediul secundar din: Municipiul Ploiești, Str. BOBALNA, Nr. 88A, Județ Prahova

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 3 nr. 114061 din 14.03.2008

Activități la sediu:

5224 - Manipulări

5210 - Depozitări

4674 - Comerț cu ridicata al echipamentelor și furniturilor de fierărie pentru instalații sanitare și de încălzire

Data certificatului constatator: 14.05.2008

Denumire: Punct de lucru

Sediul secundar din: Municipiul Constanța, B-dul AUREL VLAICU, Nr. 144 B, Județ Constanța

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 3 nr. 239123 din 11.06.2020

Activități la sediu:

4642 - Comerț cu ridicata al îmbrăcăminții și încălțăminte

4674 - Comerț cu ridicata al echipamentelor și furniturilor de fierărie pentru instalații sanitare și de încălzire

5210 - Depozitări

5224 - Manipulări

Data certificatului constatator: 15.06.2020

Denumire: Punct de lucru

Sediul secundar din: Municipiul Iași, B-dul POITIERS, Nr. 14, Județ Iași

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 3 nr. 239123 din 11.06.2020

Activități la sediu:

4642 - Comerț cu ridicata al îmbrăcăminții și încălțăminte

4674 - Comerț cu ridicata al echipamentelor și furniturilor de fierărie pentru instalații sanitare și de încălzire

5210 - Depozitări

5224 - Manipulări

Data certificatului constatator: 15.06.2020

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Sediul secundar din: București Sectorul 6, B-dul PRECIZIEI, Nr. 28

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 3 nr. 496444 din 09.10.2020

Activități la sediu:

3250 - Fabricarea de dispozitive, aparate și instrumente medicale și stomatologice

3299 - Fabricarea altor produse manufacturiere n.c.a.

4664 - Comerț cu ridicata al mașinilor pentru industria textilă și al mașinilor de cusut și de tricotat

4511 - Comerț cu autoturisme și autovehicule ușoare (sub 3,5 tone)

8559 - Alte forme de învățământ n.c.a.

2221 - Fabricarea plăcilor, foliilor, tuburilor și profilelor din material plastic

4674 - Comerț cu ridicata al echipamentelor și furniturilor de fierărie pentru instalații sanitare și de încălzire

5210 - Depozități

5224 - Manipulări

3811 - Colectarea deșeurilor nepericuloase

3832 - Recuperarea materialelor reciclabile sortate

4677 - Comerț cu ridicata al deșeurilor și resturilor

Text suplimentar: 8559 - cursuri de formare si perfectionare in domeniul instalatiilor pentru angajati proprii si colaboratori

Data certificatului constatator: 13.10.2020

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Sediul secundar din: Municipiul Sibiu, Str. STEFAN CEL MARE, Nr. 193, Judet Sibiu

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 2 nr. 117257 din 22.03.2011

Activități la sediu:

4674 - Comerț cu ridicata al echipamentelor și furniturilor de fierărie pentru instalații sanitare și de încălzire

5224 - Manipulări

5210 - Depozități

Data certificatului constatator: 25.03.2011

Denumire: PUNCT DE LUCRU

Sediul secundar din: Sat Chișoda, Comuna Giroc, DN 59, KM 8+550M STANGA, Judet Timiș

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 3 nr. 45611 din 02.02.2011

Activități la sediu:

5224 - Manipulări

5210 - Depozități

Data certificatului constatator: 07.02.2011

Denumire: Punct de lucru

Sediul secundar din: București Sectorul 6, Bulevardul PRECIZIEI, Nr. 28A

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 3 nr. 334021 din 12.08.2016

Activități la sediu:

5224 - Manipulări

5210 - Depozități

Data certificatului constatator: 17.08.2016

Denumire: Punct de lucru

Sediul secundar din: București Sectorul 6, Strada PRECIZIEI, Nr. 32A

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 3 nr. 496444 din 09.10.2020

Activități la sediu:

3832 - Recuperarea materialelor reciclabile sortate

5224 - Manipulări

5210 - Depozități

Data certificatului constatator: 13.10.2020

Denumire: Punct de lucru

Sediul secundar din: Sat Luna de Sus, Comuna Florești, Nr. 101, Județ Cluj

Tip sediu: sediu secundar

Tip model declarație: model 2 nr. 133991 din 21.03.2016

Activități la sediu:

4674 - Comerț cu ridicata al echipamentelor și furniturilor de fierărie pentru instalații sanitare și de încălzire

5210 - Depozități

5224 - Manipulări

Data certificatului constatator: 23.03.2016

CONCORDAT PREVENTIV

Nu există înregistrări.

FAPTE AFLATE SUB INCIDENTA ART 21. LIT. e-h) din L26/1990

- Urmărire penală:

Nu există înregistrări.

- Dosar penal - trimitere în judecată:

Nu există înregistrări.

- Condamnare penală a firmei:

Nu există înregistrări.

- Dizolvare firmă:

Nu există înregistrări.

- Lichidare firmă:

Nu există înregistrări.

- Insolvență:

Nu există înregistrări.

ALTE MENȚIUNI

Nr. intrare: 614162 din 02.12.2019

Tip menționare: Beneficiari reali

Act asociat: Declarație privind beneficiarii reali

Nr. act: 614162 / 02.12.2019

SITUAȚIA FINANCIARĂ PE ANUL 2019

23. PROFITUL SAU PIERDEREA NET(Ă) A EXERCITIULUI FINANCIAR:- Profit (rd. 64 - 65 - 66 - 67 - 68): 6429637 LEI

23. PROFITUL SAU PIERDEREA NET(Ă) A EXERCITIULUI FINANCIAR:- Pierdere (rd. 65 + 66 + 67 + 68 - 64): 0 LEI

19. PROFITUL SAU PIERDEREA BRUT(Ă):- Pierdere (rd. 63 - 62): 0 LEI

19. PROFITUL SAU PIERDEREA BRUT(Ă):- Profit (rd. 62 - 63): 7020918 LEI

Numar mediu de salariați: 426

Impozite, contributii si taxe neplatite la termenul stabilit la bugetul de stat, din care:: 0 LEI

1. Cifra de afaceri netă (rd. 02+03-04+05+06): 275626483 LEI

ACTIVE IMOBILIZATE - TOTAL (rd. 07 + 17 + 24): 232143957 LEI

Informațiile sunt eliberate din registrul central computerizat al comerțului, ținut de Oficiul Național al Registrului Comerțului și au la bază comunicarea înregistrărilor efectuate în registrul comerțului ținut de către oficiile registrului comerțului de pe lângă tribunale până la data de 21.01.2021

S-a eliberat prezentul certificat constatator solicitantului GEORGIANA DEMENCO , fiindu-i necesar la Licitatie.

Potrivit prevederilor art. 22 alin. (1) și alin. (2) din Legea nr. 26/1990 privind registrul comerțului, republicată, cu modificările și completările ulterioare, profesionistul are obligația să solicite înregistrarea în registrul comerțului a mențiunilor prevăzute de lege, în cel mult 15 zile de la data actelor și faptelor supuse obligației de înregistrare. Înregistrarea mențiunilor se poate face și la cererea persoanelor interesate, în termen de cel mult 30 de zile de la data când au cunoscut actul sau faptul supus înregistrării. În cazul persoanelor împuternicite al căror mandat a expirat, însă profesionistul nu a procedat la înregistrarea în registrul comerțului a mențiunilor corespunzătoare, conform celor de mai sus, acesta va figura în continuare înregistrat în registrul comerțului computerizat, cu calitatea respectivă și cu durata mandatului expirată.

Prezentul document conține date cu caracter personal a căror prelucrare intră sub incidența prevederilor Regulamentului (UE) nr. 679/2016 privind protecția persoanelor fizice în ceea ce privește prelucrarea datelor cu caracter personal și privind libera circulație a acestor date și de abrogare a Directivei 95/46/CE. Informațiile cu privire la datele cu caracter personal furnizate prin prezentul document pot fi utilizate exclusiv în scopul pentru care au fost solicitate.

Pentru actele înregistrate în registrul comerțului, a căror descriere nu se regăsește în conținutul certificatului constatator/furnizării de informații (de ex., la rubrica „Alte mențiuni“, „Restricții“ ș.a.), solicitantul are posibilitatea obținerii de copii/copii certificate după mențiunea respectivă, prin completarea formularului- tip „Cerere - comandă eliberare acte“ și cu respectarea dispozițiilor privind datele cu caracter personal.

Contrafacerea prezentului document constituie infracțiune și se pedepsește conform legii.



MINISTERUL SĂNĂTĂȚII, MUNCII
ȘI PROTECȚIEI SOCIALE
AL REPUBLICII MOLDOVA
МИНИСТЕРСТВО ЗДРАВООХРАНЕНИЯ, ТРУДА
И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РЕСПУБЛИКИ МОЛДОВА
AGENȚIA NAȚIONALĂ PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ОБЩЕСТВЕННОГО ЗДОРОВЬЯ
MD-2028, mun. Chișinău, str. Gheorghe. Asachi, 67-a
Tel. + 373 22 574501, fax + 373 22 729725
IDNO 1018601000021
E-mail: ansp@ansp.md; anticamera@ansp.md

DOCUMENTAȚIE MEDICALĂ / Медицинская документация
FORMULAR / Форма Nr. 303-2/e
APROBAT DE MSMPs al RM / Утверждена МЗТЦЗ РМ
31.10.11 Nr. 828

Centrul de Încercări de laborator acreditat de către
Centrul Național de Acreditare din Republica Moldova MOLDAC
Испытательный лабораторный центр аккредитованный
Национальным Аккредитационным Центром РМ MOLDAC
Certificat nr. LI-044 din 17.02.2018 valabil până la 16.02.2022
Acreditat în Sistemul Ministerului Sănătății, Muncii
și Protecției Sociale al RM
Аккредитованный в системе Министерства Здравоохранения, Труда и
Социальной Защиты Республики Молдова
Certificat nr. 2293 din 24.10.2014, valabil până la 24.10.2019

AVIZ SANITAR PENTRU PRODUSELE ALIMENTARE ȘI NEALIMENTARE Nr. 376

Санитарное заключение для пищевых и непищевых продуктов

din/om "22."

februarie

a.z. 2019

Prin prezentul aviz sanitar se confirmă că producerea, importul, utilizarea și desfacerea produselor / echipamentelor
Настоящим санитарным заключением подтверждается, что производство, ввоз, использование и реализация продукции / оборудования

Articole (produse) din polietilena (HDPE; LDPE; LLDPE; PE-X; PE-RT; PEF) anexa!

sunt conforme Regulamentului (lor) sanitar (e) / соответствуют санитарному (ым) регламенту (ам) (se va indica
denumirea completă a Regulamentului (lor) sanitar (e) / указать полное наименование санитарного (ых) регламента (ов)

HG nr.913 din 25.07.2016 Reglementări tehnice cu privire la cerințele minime pentru comercializarea
produsele pentru construcții, HG nr.308 din 29.04.2011, HG nr.278 din 24.04.2013

Organizația-producătoare/importatoare, țara de origine / организация произв./импортер, страна происхождения

România, SC "VALROM INDUSTRIE" SRL

Destinatarul avizului sanitar / получатель санитарного заключения

SC "VALROM INDUSTRIE" SRL, România, București, bd. Preciziei 28, sector 6

Ca temei pentru recunoașterea conformității produselor Regulamentului (lor) sanitar (e) menționat (e) a servit /
Основанием для признания продукции указанному (ым) санитарному (ым) регламенту (ам) послужило

Demers, certificat de înregistrare, aviz tehnic, agreement tehnic, certificate de calitate, analiză,
avize sanitare, rapoarte de încercări de la producător

(a enumera documentele de însoțire, buletinele de analiză / перечислить сопроводительные док., протоколы исслед.)

Caracteristica sanitară a produselor / санитарная характеристика продукции:

Parametrii (factorii) / показатели (факторы)

Normativul sanitar / санитарный норматив

Articolele sunt confecționate din materiale admise pentru utilizare în lucrări de construcție,
montarea instalațiilor de apă rece și caldă, canalizare, încălzire, stații de epurare în conformitate
cu documentele normative

Domeniu de utilizare / Область применения:

montarea sistemelor de apeduct, canalizare

Condițiile necesare de utilizare, depozitare, transportare, măsurile de securitate / Необходимые условия
использования, хранения, транспортировки, меры безопасности:

plasarea pe piață în condițiile respectării legislației în vigoare în Republica Moldova

AVIZUL SANITAR este valabil pînă la / Санитарное Заключение действительно до:

28 februarie 2022

Int. DIRECTORUL AGENȚIEI NAȚIONALE PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ

Nicolae FURTUNĂ

L.Ș.



ANSP/HAO3

0002823

03

ex: St. Constantinovici
tel: 574 679

- Tuburi, fittinguri, camine de apometru si cabine de put pentru: rețele de transport apă potabila, rețele de canalizare
- exterioara sub presiune si rețele transport apa bruta (netratata)
- Tuburi si fittinguri pentru rețele de gaz;
- Tuburi si fittinguri pentru: canalizare interioara;
- Tuburi, fittinguri, camine de vizitare, camine de inspectie pentru: canalizare exterioara fara presiune;
- Tuburi si fittinguri pentru: instalații de apă rece, apă caldă, incalzire cu radiatoare si incalzire prin pardoseala;
- Tuburi si fittinguri pentru: sisteme de irigații, refulare si incendiu;
- Tuburi pentru: izolatie termica;
- Tuburi si fittinguri pentru: sonde geotermale;
- Rezervoare supraterane si subterane, rezervoare si sisteme AquaPUR pentru: stocarea lichidelor alimentare, apa potabila si apa bruta (netratata);
- Separatoare de grasimi, separatoare de hidrocarburi, statii de epurare si fose septice pentru: epurarea biologica a apelor
- menajere si de productie pentru localitati si obiective separate.
- Statii de pompare: pentru canalizari exterioare si interioare pentru pomparea apelor uzate menajere;
- Tuburi pentru: protectia cablurilor electrice si cu fibra optica;
- producator VALROM INDUSTRIE SRL

**Director interimar al Agenției Naționale
pentru Sănătate Publică**

Nicolae FURTUNĂ



Ex. Șt. Constantinovici
0(22) 574679





MINISTERUL SĂNĂTĂȚII, MUNCII
ȘI PROTECȚIEI SOCIALE
AL REPUBLICII MOLDOVA
МИНИСТЕРСТВО ЗДРАВООХРАНЕНИЯ, ТРУДА
И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РЕСПУБЛИКИ МОЛDOVA
AGENȚIA NAȚIONALĂ PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ОБЩЕСТВЕННОГО ЗДОРОВЬЯ

MD-2028, mun. Chișinău, str. Gheorghe. Asachi, 67-a
Tel. + 373 22 574501, fax + 373 22 729725
IDNO 1018601000021
E-mail: ansp@ansp.md; anticamera@ansp.md

DOCUMENTAȚIE MEDICALĂ / Медицинская документация
FORMULAR / форма Nr. 303-2/e
APROBAT DE MSMPS al RM / Утверждена МЗТСЗ РМ
31.10.11 Nr. 828

Centrul de încercări de laborator acreditat de către
Centrul Național de Acreditare din Republica Moldova MOLDAC
Испытательный лабораторный центр аккредитованный
Национальным Аккредитационным Центром РМ MOLDAC
Certificat nr. LI-044 din 17.02.2018 valabil până la 16.02.2022
Acreditat în Sistemul Ministerului Sănătății, Muncii
și Protecției Sociale al RM
Аккредитованный в системе Министерства Здравоохранения, Труда и
Социальной Защиты Республики Молдова
Certificat nr. 2293 din 24.10.2014, valabil până la 24.10.2019

AVIZ SANITAR
PENTRU PRODUSELE ALIMENTARE ȘI NEALIMENTARE Nr. 377

Санитарное заключение для пищевых и непищевых продуктов

din/om " 22, "

februarie

a./z. 201 9

Prin prezentul aviz sanitar se confirmă că producerea, importul, utilizarea și desfacerea produselor / echipamentelor
Настоящим санитарным заключением подтверждается, что производство, ввоз, использование и реализация продукции / оборудования

Tuburi și fittinguri din polipropilenă (PP; PP-R; PP-R+GF) pentru: instalații de canalizare exterioară;
instalații de canalizare interioară; instalații de apă rece, apă caldă și încălzire

sunt conforme Regulamentului (lor) sanitar (e) / соответствуют санитарному (ым) регламенту (ам) (se va indica
denumirea completă a Regulamentului (lor) sanitar (e) / указать полное наименование санитарного (ых) регламента (ов)

HG nr.913 din 25.07.2016 Reglementări tehnice cu privire la cerințele minime pentru comercializarea
produsele pentru construcții, HG nr.308 din 29.04.2011, HG nr.278 din 24.04.2013

Organizația-producătoare/importatoare, țara de origine / организация произв./импортер, страна происхождения

România, SC "VALROM INDUSTRIE" SRL

Destinatarul avizului sanitar / получатель санитарного заключения

SC "VALROM INDUSTRIE" SRL, România, București, bd. Preciziei 28, sector 6

Ca temei pentru recunoașterea conformității produselor Regulamentului (lor) sanitar (e) menționat (e) a servit /
Основанием для признания продукции указанному (ым) санитарному (ым) регламенту (ам) послужило

Demers, certificat de înregistrare, aviz tehnic, agreement tehnic, certificate de calitate, analiză,
avize sanitare, rapoarte de încercări de la producător

(a enumera documentele de însoțire, buletinele de analiză / перечислить сопроводительные док., протоколы исслед.)

Caracteristica sanitară a produselor / санитарная характеристика продукции:

Parametrii (factorii) / показатели (факторы)

Normativul sanitar / санитарный норматив

Tuburile și fittingurile sunt confecționate din materiale admise pentru utilizare în lucrări de
construcție, montarea instalațiilor de apă rece și caldă, canalizare, încălzire în conformitate
cu documentele normative

Domeniu de utilizare / Область применения:

montarea sistemelor de apeduct, canalizare

Condițiile necesare de utilizare, depozitare, transportare, măsurile de securitate / Необходимые условия
использования, хранения, транспортировки, меры безопасности:

plasarea pe piață în condițiile respectării legislației în vigoare în Republica Moldova

AVIZUL SANITAR este valabil pînă la / Санитарное Заключение действительно до:

28 februarie 2022

Int. **DIRECTORUL AGENȚIEI NAȚIONALE PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ**

Nicolae FURTUNĂ

(numele, prenumele/ Ф.И.О.)



(semnătura / подпись)
ANSP/HAO3

0002824

03

ex: St. Constantinovici
tel: 574 679

SP-10-XVI-09



**MINISTERUL SĂNĂTĂȚII, MUNCII
ȘI PROTECȚIEI SOCIALE
AL REPUBLICII MOLDOVA**
МИНИСТЕРСТВО ЗДРАВООХРАНЕНИЯ, ТРУДА
И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РЕСПУБЛИКИ МОЛДОВА
AGENȚIA NAȚIONALĂ PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ОБЩЕСТВЕННОГО ЗДОРОВЬЯ

MD-2028, mun. Chișinău, str. Gheorghe. Asachi, 67-a

Tel. + 373 22 574501, fax + 373 22 729725

IDNO 1018601000021

E-mail: ansp@ansp.md; anticamera@ansp.md

DOCUMENTAȚIE MEDICALĂ / Медицинская документация
FORMULAR / Форма Nr. 303-2/e
APROBAT DE MSMPs al RM / Утверждена МЗТСЗ РМ
31.10.11 Nr. 828

Centrul de încercări de laborator acreditat de către
Centrul Național de Acreditare din Republica Moldova MOLDAC
Испытательный лабораторный центр аккредитованный
Национальным Аккредитационным Центром РМ MOLDAC
Certificat nr. LI-044 din 17.02.2018 valabil până la 16.02.2022
Acreditat în Sistemul Ministerului Sănătății, Muncii
și Protecției Sociale al RM
Аккредитованный в системе Министерства Здравоохранения, Труда и
Социальной Защиты Республики Молдова
Certificat nr. 2293 din 24.10.2014, valabil până la 24.10.2019

AVIZ SANITAR

PENTRU PRODUSELE ALIMENTARE ȘI NEALIMENTARE Nr. 379

Санитарное заключение для пищевых и непищевых продуктов

din/om "22,"

februarie

a./z. 2019

Prin prezentul aviz sanitar se confirmă că producerea, importul, utilizarea și desfacerea produselor / echipamentelor
Настоящим санитарным заключением подтверждается, что производство, ввоз, использование и реализация продукции / оборудования

**Fitinguri și manșoane din alamă pentru: instalații de apă rece, apă caldă, încălzire cu radiatoare
și încălzire prin pardoseală**

**sunt conforme Regulamentului (lor) sanitar (e) / соответствуют санитарному (ым) регламенту (ам) (se va indica
denumirea completă a Regulamentului (lor) sanitar (e) / указать полное наименование санитарного (ых) регламента (ов)**

**HG nr.913 din 25.07.2016 Reglementări tehnice cu privire la cerințele minime pentru comercializarea
produsele pentru construcții, HG nr.308 din 29.04.2011, HG nr.278 din 24.04.2013**

Organizația-producătoare/importatoare, țara de origine / организация произв./импортер, страна происхождения

România, SC "VALROM INDUSTRIE" SRL

Destinatarul avizului sanitar / получатель санитарного заключения

SC "VALROM INDUSTRIE" SRL, România, București, bd. Preciziei 28, sector 6

Ca temei pentru recunoașterea conformității produselor Regulamentului (lor) sanitar (e) menționat (e) a servit /
Основанием для признания продукции указанному (ым) санитарному (ым) регламенту (ам) послужило

**Demers, certificat de înregistrare, aviz tehnic, agrement tehnic, certificate de calitate, analiză,
avize sanitare, rapoarte de încercări de la producător**
(a enumera documentele de însoțire, buletinele de analiză / перечислить сопроводительные док., протоколы исслед.)

Caracteristica sanitară a produselor / санитарная характеристика продукции:

Parametrii (factorii) / показатели (факторы)

Normativul sanitar / санитарный норматив

**Fitingurile și manșoanele sunt confecționate din materiale admise pentru utilizare în lucrări
de montare a instalațiilor de apă rece și caldă, încălzire în conformitate cu documentele normative**

Domeniu de utilizare / Область применения:

montarea sistemelor de apeduct, încălzire

**Condițiile necesare de utilizare, depozitare, transportare, măsurile de securitate / Необходимые условия
использования, хранения, транспортировки, меры безопасности:**

plasarea pe piață în condițiile respectării legislației în vigoare în Republica Moldova

AVIZUL SANITAR este valabil pînă la / Санитарное Заключение действительно до: 28 februarie 2022

Int.



Nicolae FURTUNĂ

(numele, prenumele/ Ф.И.О.)



(semnătura / подпись)

ANSP/HA03

0002826

03

ex: St. Constantinovici
tel: 574 6701

SP 10-XVI-09



MINISTERUL SĂNĂTĂȚII, MUNCII
ȘI PROTECȚIEI SOCIALE
AL REPUBLICII MOLDOVA
МИНИСТЕРСТВО ЗДРАВООХРАНЕНИЯ, ТРУДА
И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РЕСПУБЛИКИ МОЛДОВА
AGENȚIA NAȚIONALĂ PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ОБЩЕСТВЕННОГО ЗДОРОВЬЯ
MD-2028, mun. Chișinău, str. Gheorghe. Asachi, 67-a
Tel. + 373 22 574501, fax + 373 22 729725
IDNO 1018601000021
E-mail: ansp@ansp.md; anticamera@ansp.md

DOCUMENTAȚIE MEDICALĂ / Медицинская документация
FORMULAR / форма Nr. 303-2/e
APROBAT DE MSMPS al RM / Утверждена МЗТСЗ РМ
31.10.11 Nr. 828

Centrul de încercări de laborator acreditat de către
Centrul Național de Acreditare din Republica Moldova MOLDAC
Испытательный лабораторный центр аккредитованный
Национальным Аккредитационным Центром РМ MOLDAC
Certificat nr. LI-044 din 17.02.2018 valabil până la 16.02.2022
Acreditat în Sistemul Ministerului Sănătății, Muncii
și Protecției Sociale al RM
Аккредитованный в системе Министерства Здравоохранения, Труда и
Социальной Защиты Республики Молдова
Certificat nr. 2293 din 24.10.2014, valabil până la 24.10.2019

AVIZ SANITAR
PENTRU PRODUSELE ALIMENTARE ȘI NEALIMENTARE Nr. 378

Санитарное заключение для пищевых и непищевых продуктов

din/om " 22. "

februarie

a./z. 201 9

Prin prezentul aviz sanitar se confirmă că producerea, importul, utilizarea și desfacerea produselor / echipamentelor
Настоящим санитарным заключением подтверждается, что производство, ввоз, использование и реализация продукции / оборудования

Fitinguri din PPSU și mansoane din PVDF pentru: instalații de apă rece, apă caldă,
încalzire cu radiatoare și încălzire prin pardoseală

sunt conforme Regulamentului (lor) sanitar (e) / соответствуют санитарному (ым) регламенту (ам) (se va indica denumirea completă a Regulamentului (lor) sanitar (e) / указать полное наименование санитарного (ых) регламента (ов)

HG nr.913 din 25.07.2016 Reglementări tehnice cu privire la cerințele minime pentru comercializarea
produsele pentru construcții, HG nr.308 din 29.04.2011, HG nr.278 din 24.04.2013

Organizația-producătoare/importatoare, țara de origine / организация произв./импортер, страна происхождения

România, SC "VALROM INDUSTRIE" SRL

Destinatarul avizului sanitar / получатель санитарного заключения

SC "VALROM INDUSTRIE" SRL, România, București, bd. Preciziei 28, sector 6

Ca temei pentru recunoașterea conformității produselor Regulamentului (lor) sanitar (e) menționat (e) a servit /
Основанием для признания продукции указанному (ым) санитарному (ым) регламенту (ам) послужило

Demers, certificat de înregistrare, aviz tehnic, agreement tehnic, certificate de calitate, analiză,
avize sanitare, rapoarte de încercări de la producător

(a enumera documentele de însoțire, buletinele de analiză / перечислить сопроводительные док., протоколы исслед.)

Caracteristica sanitară a produselor / санитарная характеристика продукции:

Parametrii (factorii) / показатели (факторы)

Normativul sanitar / санитарный норматив

Fitingurile și mansoanele sunt confecționate din materiale admise pentru utilizare în lucrări
de montare a instalațiilor de apă rece și caldă, încălzire în conformitate cu documentele normative

Domeniu de utilizare / Область применения:

montarea sistemelor de apeduct, încălzire

Condițiile necesare de utilizare, depozitare, transportare, măsurile de securitate / Необходимые условия
использования, хранения, транспортировки, меры безопасности:

plasarea pe piață în condițiile respectării legislației în vigoare în Republica Moldova

AVIZUL SANITAR este valabil pînă la / Санитарное Заключение действительно до: 28 februarie 2022

Int. **DIRECTORUL AGENȚIEI NAȚIONALE PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ**

Nicolae FURTUNĂ

(numele, prenumele/ Ф.И.О.)



(semnătura / подпись)

ANSP/HAO3

0002825

03

ex: Șt. Constantinovici
tel: 574 679

SP-10-XVI-09



MINISTERUL SĂNĂTĂȚII, MUNCII
ȘI PROTECȚIEI SOCIALE
AL REPUBLICII MOLDOVA
МИНИСТЕРСТВО ЗДРАВООХРАНЕНИЯ, ТРУДА
И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РЕСПУБЛИКИ МОЛДОВА
AGENȚIA NAȚIONALĂ PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ
НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ОБЩЕСТВЕННОГО ЗДОРОВЬЯ

MD-2028, mun. Chișinău, str. Gheorghe. Asachi, 67-a

Tel. + 373 22 574501, fax + 373 22 729725

IDNO 1018601000021

E-mail: ansp@ansp.md; anticamera@ansp.md

DOCUMENTAȚIE MEDICALĂ / Медицинская документация
FORMULAR / Форма Nr. 303-2/e
APROBAT DE MSMPS al RM / Утверждена МЗТСЗ РМ
31.10.11 Nr. 828

Centrul de încercări de laborator acreditat de către
Centrul Național de Acreditare din Republica Moldova MOLDAC
Испытательный лабораторный центр аккредитованный
Национальным Аккредитационным Центром РМ MOLDAC
Certificat nr. LI-044 din 17.02.2018 valabil până la 16.02.2022
Accreditat în Sistemul Ministerului Sănătății, Muncii
și Protecției Sociale al RM
Аккредитованный в системе Министерства Здравоохранения, Труда и
Социальной Защиты Республики Молдова
Certificat nr. 2293 din 24.10.2014, valabil până la 24.10.2019

AVIZ SANITAR

PENTRU PRODUSELE ALIMENTARE ȘI NEALIMENTARE Nr. 375

Санитарное заключение для пищевых и непищевых продуктов

din/om "22."

februarie

a.z. 2019

Prin prezentul aviz sanitar se confirmă că producerea, importul, utilizarea și desfacerea produselor / echipamentelor
Настоящим санитарным заключением подтверждается, что производство, ввоз, использование и реализация продукции / оборудования

Stații de epurare, bazine metalice, a apelor menajere și de producere tip NEYAQUA
cu capacitate până la 1500 metri/cubi zi

sunt conforme Regulamentului (lor) sanitar (e) / соответствуют санитарному (ым) регламенту (ам) (se va indica
denumirea completă a Regulamentului (lor) sanitar (e) / указать полное наименование санитарного (ых) регламента (ов)

HG nr.913 din 25.07.2016 Reglementări tehnice cu privire la cerințele minime pentru comercializarea
produsele pentru construcții, HG nr.308 din 29.04.2011, HG nr.278 din 24.04.2013

Organizația-producătoare/importatoare, țara de origine / организация произв./импортёр, страна происхождения

România, INTERMAK INGINERIE SRL

Destinatarul avizului sanitar / получатель санитарного заключения

SC "VALROM INDUSTRIE" SRL, România, București, bd. Preciziei 28, sector 6

Ca temei pentru recunoașterea conformității produselor Regulamentului (lor) sanitar (e) menționat (e) a servit /
Основанием для признания продукции указанному (ым) санитарному (ым) регламенту (ам) послужило

Demers, certificat de înregistrare, aviz tehnic, acord tehnic, certificate de calitate, analiză,
avize sanitare, rapoarte de încercări de la producător

(a enumera documentele de însoțire, buletinele de analiză / перечислить сопроводительные док., протоколы исслед.)

Caracteristica sanitară a produselor / санитарная характеристика продукции:

Parametrii (factorii) / показатели (факторы)

Normativul sanitar / санитарный норматив

Stațiile de epurare, bazinele sunt confecționate din materiale admise pentru utilizare în lucrări
de construcție în conformitate cu documentele normative

Domeniu de utilizare / Область применения:

stații de epurare, bazine

Condițiile necesare de utilizare, depozitare, transportare, măsurile de securitate / Необходимые условия
использования, хранения, транспортировки, меры безопасности:

plasarea pe piață în condițiile respectării legislației în vigoare în Republica Moldova

28 februarie 2022

AVIZUL SANITAR este valabil pînă la / Санитарное Заключение действительно до:

Int. DIRECTORUL AGENȚIEI NAȚIONALE PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ

Nicolae FURTUNĂ

(nume, prenume / Ф.И.О.)



(semnătură / подпись)

ANSP/HA03

0002827

03

ex: Șt. Constantinovici
tel: 574 679

SP 10-XVI-09

CERTIFICAT DE APROBARE

Acesta certifica ca Sistemul de Management al Calitatii al :

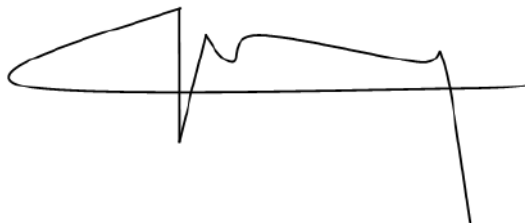
METALSKA INDUSTRIJA VARAŽDIN d.d.

PJ Prodicator de armaturi si fittinguri

Gospodarska bb, 42000 Varaždin, Croatia

A fost aprobat de LRQA pentru urmatoarele standarde:

ISO 9001:2015



Gilles Bessiere - Director tehnic de zona

Emis de: Lloyd's Register EMEA Filiala Rijeka

pentru si in numele : Lloyd's Register Quality Assurance Limited

Acest certificat face parte din aprobarea identificata prin numarul de aprobare : 0035236

Data curenta a emiterii: 13 March 2019

Data expirarii: 18 March 2022

Certificat cu numar de identitate: 10179632

Aprobare(i) originale:

ISO 9001 – 26 June 1997

Numar de aprobare(i): ISO 9001-0035236-003

Domeniul de aplicare al prezentei aprobari se aplica:

Proiectare, fabricare si service pentru vane si fittinguri pentru sisteme de alimentare cu apa, canalizare, apa de mare, industrie, energetica si constructii navale. Productie de vane si fittinguri din fonta si otel sudat.



001

Certificat de aprobare

Prezentul certificat confirma ca Sistemul de Management al:

**METALSKA INDUSTRIJA VARAŽDIN
d.d.**

Fabijanska 33, 42000 Varaždin, Croatia

a fost aprobat de Lloyd's Register ca fiind conform cu următoarele standarde:

ISO 50001:2011

Numar aprobare: ISO 50001 – 0042498

Domeniul de aplicare al acestui certificat este:

Proiectare, productie, vanzare si service pentru vane si accesorii vane.



Daniel Oliva Marcilio de Souza

Manager Zonal Operatiuni - Europa de Sud

Emis de: Lloyd's Register EMEA Branch Rijeka

pentru si in numele: Lloyd's Register Quality Assurance Limited



001

Certificat de aprobare

Prezentul certificat confirma ca Sistemul de Management al:

METALSKA INDUSTRIJA VARAŽDIN d.d.

Metalska ulica 2, 42000 Varaždin, Croatia

a fost aprobat de Lloyd's Register ca fiind conform cu urmatoarele standarde:

ISO 45001:2018

Numar aprobare: ISO 45001 – 0042481

Acest certificat este valabil numai in asociere cu programul de certificat care poarta acelasi numar pe care sunt enumerate locatiile aplicabile acestei aprobari.

Domeniul de aplicare al acestui certificat este:

Proiectare, fabricare si service de vane si fittinguri pentru sisteme de alimentare cu apa, canalizare, apa de mare, industrie energetica si constructii navale. Productia de vane si fittinguri din fonta si otel sudat. Fabricarea pieselor turnate din fontă ductilă și cenusie.



Daniel Oliva Marcilio de Souza

Manager Zonal Operatiuni - Europa de Sud

Emis de: Lloyd's Register Quality Assurance Italy Srl

pentru si in numele : Lloyd's Register Quality Assurance Limited



Lloyd's Register Group Limited, afiliatii si filialele sale, inclusiv Lloyd's Register Quality Assurance Limited (LRQA), si ofiterii, angajatii sau agentii lor, individuali si colectivi, sunt mentionati in aceasta clauza ca 'Lloyd's Register'. Lloyd's Register nu isi asuma nicio responsabilitate si nu este raspunzator fata de nicio persoana pentru nicio pierdere, dauna sau cheltuiala cauzata de dependenta de informatiile sau recomandările din acest document sau de orice altceva, cu exceptia cazului in care persoana respectiva a semnat un contract cu entitatea competenta a Lloyd's Register pentru furnizarea acestor informatii sau sfaturi si in acest caz orice responsabilitate sau raspundere este exclusiv in termenii si conditiile stabilite in respectivul contract.

Eliberat de : Lloyd's Register Quality Assurance Italy Srl, Viale Monza, 265 20126 Milano Italy pentru si in numele : Lloyd's Register Quality Assurance Limited, 1 Trinity Park, Bickenhill Lane, Birmingham B37 7ES, United Kingdom

Programul certificatului

Locatie	Activitati
METALSKA INDUSTRIJA VARAŽDIN d.d. Metalska ulica 2, 42000 Varaždin, Croatia	ISO 45001:2018 Sistem de management.
PJ Ljevaonica Metalska ulica 2, 42000 Varaždin, Croatia	ISO 45001:2018 Fabricarea pieselor turnate din fontă ductilă și cenușie.
PJ Proizvodnja armatura i fazona Gospodarska ulica 43, 42000 Varaždin, Croatia	ISO 45001:2018 Proiectare, fabricare și service de vane și fittinguri pentru sisteme de alimentare cu apă, canalizare, apa de mare, industrie, energetica și constructii navale. Productia de vane și fittinguri din fonta și oțel sudat.



Lloyd's Register Group Limited, afiliatii si filialele sale, inclusiv Lloyd's Register Quality Assurance Limited (LRQA), si ofiterii, angajatii sau agentii lor, individuali si colectivi, sunt mentionati in aceasta clauza ca 'Lloyd's Register'. Lloyd's Register nu isi asuma nicio responsabilitate si nu este raspunzator fata de nicio persoana pentru nicio pierdere, dauna sau cheltuiala cauzata de dependenta de informatiile sau recomandările din acest document sau de orice altceva, cu exceptia cazului in care persoana respectiva a semnat un contract cu entitatea competenta a Lloyd's Register pentru furnizarea acestor informatii sau sfaturi si in acest caz orice responsabilitate sau raspundere este exclusiv in termenii si conditiile stabilite in respectivul contract.

Eliberat de : Lloyd's Register Quality Assurance Italy Srl, Viale Monza, 265 20126 Milano Italy pentru si in numele : Lloyd's Register Quality Assurance Limited, 1 Trinity Park, Bickenhill Lane, Birmingham B37 7ES, United Kingdom

ANNEX 20

MANUFACTURER'S AUTHORIZATION

Date: 25.06.2021

Tender Reference:

Achiziționarea și contractarea lucrărilor pentru implementarea proiectului „Îmbunătățirea serviciilor de alimentare cu apă în or. Edinet– R.Moldova”

Reference number:

MSPL/GIZ/L/NA/002/R

To: **City Hall of Edinet**

We, **METALSKA INDUSTRIJA VARAZDIN d.d. (MIV d.d.)**, based in Croatia, Metalska 2 street, legally represented by Mr Krešimir Kranjčec, as main executive director and Smiljan Hren as executive director having production facilities in Croatia, Metalska 2 street & Gospodarska 43 street,, as manufacturer of:

- DUCTILE CAST IRON FITTINGS & MOUNTING ACCESORIES
- DUCTILE CAST IRON VALVES & ACCESSORIES
- UNDERGROUND AND STANDPOST HYDRANTS & ACCESSORIES
- SURFACE BOXES (COVERS) FOR VALVES & HYDRANTS

We do authorize the company **Asocierea Izodromgaz - Polimer Gaz Constructii, Leader Izodromgaz**, with the headquarters in **R. Moldova . Ialoveni, str. Ialoveni, 2** to submit a complete offer which purpose is the supply of the above-mentioned products.

MIV has developed a clear, long-term strategy for ensuring that the business stays successful in the future. The company knows just how important it is to fulfill its responsibilities towards its employees, customers, partners and suppliers.

MIV is taking active steps to tap into further growth areas in the water management sector and contribute to the technological developments that are revolutionizing the world.

We also agree that the company **Leader Izodromgaz** shall submit to this tender the technical documentation, the sanitary certifications and approvals, the specific technical approvals, and approvals to put into operation the products mentioned above.

Signed by Mr. Krešimir Kranjčec

as: General Manager

Signature: & Stamp:


MIV 
1 Metalska industrija Varaždin d.d.

Signed by Mr. Smiljan Hren

as: executive director

Signature: & Stamp:


MIV 
1 Metalska industrija Varaždin d.d.

CERTIFICAT DE APROBARE

Acesta certifica ca Sistemul de Management al Calitatii al :

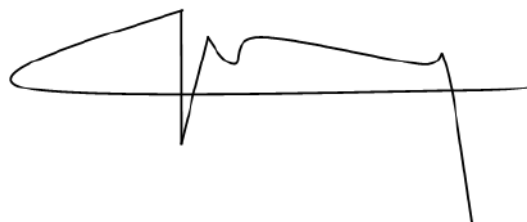
METALSKA INDUSTRIJA VARAŽDIN d.d.

PJ Prodicator de armaturi si fittinguri

Gospodarska bb, 42000 Varaždin, Croatia

A fost aprobat de LRQA pentru urmatoarele standarde:

ISO 14001:2015



Gilles Bessiere - Director tehnic de zona

Emis de: Lloyd's Register EMEA Filiala Rijeka

pentru si in numele : Lloyd's Register Quality Assurance Limited

Acest certificat face parte din aprobarea identificata prin numarul de aprobare : 0035235

Data curenta a emiterii: 13 March 2019

Data expirarii: 18 March 2022

Certificat cu numar de identitate: 10179620

Aprobare(i) originale:

ISO 14001 – 13 Mai 2010

Numar de aprobare(i): ISO 14001-0035235-003

Domeniul de aplicare al prezentei aprobari se aplica:

Proiectare, fabricare si service pentru vane si fittinguri pentru sisteme de alimentare cu apa, canalizare, apa de mare, industrie, energetica si constructii navale. Productie de vane si fittinguri din fonta si otel sudat.



001



ROMÂNIA

**MINISTERUL DEZVOLTĂRII, LUCRĂRILOR PUBLICE
ȘI ADMINISTRAȚIEI
CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII
A V I Z T E H N I C**

În baza procesului verbal nr. **2-161**, din data de **25.02.2021** al Comisiei de avizare nr. **2** a agrementelor tehnice în construcții:

CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII

AVIZEAZĂ FAVORABIL:

agrementul tehnic nr. **017-05/3398-2021**, elaborat de **INSTITUTUL EUROPEAN PENTRU ȘTIINȚE TERMICE BUCUREȘTI**, pentru **ARMĂTURI ȘI FITINGURI PENTRU REȚELE DE ALIMENTARE CU APĂ ȘI CANALIZARE**, al cărui producător este **METALSKA INDUSTRIJA VARAŽDIN D.D., Varaždin, Croația**.

Prezentul **AVIZ TEHNIC** este valabil până la data de **25.02.2023** și se poate prelungi în situația în care titularul face dovada menținerii aptitudinii de utilizare a obiectului agrementului tehnic, conform prevederilor menționate la cap. „condiții” din agrementul tehnic.

Pentru utilizarea preconizată în contact cu apa potabilă, a armăturilor și fittingurilor, titularul va deține aviz sanitar, eliberat în conformitate cu reglementările emise de Ministerul Sănătății.

Agrementul tehnic este valabil până la data de **25.02.2024**, pentru titular, producător și distribuitorii din anexa la agrementul tehnic.

PREȘEDINTE AL CONSILIULUI TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII

George PĂSAT



Șef Secretariat Tehnic al CTPC

Georgeta SĂLĂGEANU

MINISTERUL DEZVOLTĂRII, LUCRĂRILOR PUBLICE ȘI ADMINISTRAȚIEI

CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII



Acord Tehnic

017-05/3398-2021

modifică și prelungește Acordul Tehnic 017-05/3128-2019

ARMĂTURI ȘI FITINGURI PENTRU REȚELE DE ALIMENTARE CU APĂ ȘI CANALIZARE

ARMATURES ET RACCORDS POUR SYSTEMS D'ALIMENTATION EN
EAU ET ASSAINISSEMENT

ARMATURES AND FITTINGS FOR WATER SUPPLY AND SEWERAGE
SYSTEMS

ARMATUREN UND FITINGS FÜR WASSER UND KANALISATIONNETZE

Cod categorie 28 și 29

PRODUCĂTOR: METALSKA INDUSTRIJA VARAŽDIN D.D.
str. Fabijanska, nr. 33, 42000 – Varaždin
CROAȚIA
tel: 00385/42-404100; fax: 00385/42-242004

**TITULAR
ACORD
TEHNIC:** HAWLE S.R.L.
str. Episcop Augustin Pacha, nr. 1, Timișoara, județ Timiș
tel: 0040/356-800668; fax: 0040/356-800667

**ELABORATOR
ACORD
TEHNIC:** INSTITUTUL EUROPEAN PENTRU ȘTIINȚE TERMICE
Bd. Pache Protopopescu, nr. 66, sector 2, București
ROMÂNIA
tel/fax: 0040/21-2521157

Grupa specializată nr. 5 - „Produse, procedee și echipamente pentru instalații aferente construcțiilor”

Prezentul acord tehnic este valabil până la data de 25 februarie 2024 numai însoțit de AVIZUL TEHNIC al Consiliului Tehnic Permanent pentru Construcții și nu ține loc de certificat de calitate.



CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII

Grupa specializată nr. 05 „Produse, procedee și echipamente pentru instalațiile de încălziri, climatizări, ventilații, sanitare, gaze, electrice, aferente construcțiilor” din cadrul Institutului European pentru Științe Termice din București, analizând documentația de solicitare de modificare (mărirea duratei de viață a produselor) a acordului tehnic nr. 017-05/3128-2019, prezentată de HAWLE S.R.L. din Timișoara și înregistrată cu nr. 201206 din data de 02.12.2020, referitoare la produsele „Armături și fittinguri pentru rețele de alimentare cu apă și canalizare” realizate de METALSKA INDUSTRIJA VARAŽDIN D.D. din Croația, elaborează prezentul Acord Tehnic nr. 017-05/3398-2021, în conformitate cu documentele tehnice românești aferente domeniului de I.9-2015 „Normativ privind proiectarea, execuția și exploatarea instalațiilor sanitare aferente clădirilor”, NP133-2013 „Normativ privind proiectarea, executarea și exploatarea sistemelor de alimentare cu apă și canalizare a localităților”, AC-1998 „Ghid de proiectare și execuție a rețelilor și instalațiilor exterioare de alimentare cu apă și canalizare. Mapa proiectantului”, P 118-1999 „Normativ de siguranță la foc a construcțiilor”, P 118/2-2013 „Normativ privind securitatea la incendiu a construcțiilor. Partea II – Instalații de stingere”, C 300-1994 „Normativ de prevenire a incendiilor pe durata executării lucrărilor de construcții și instalații aferente acestora”, a verificărilor efectuate în laboratoarele Zavod za Ispitivanje Kvalitete d.o.o. (ZIK) din Croația, DVGW din Germania, NFGO din Olanda și Lloyd's Register din Anglia (pentru fabricație din fontă) și WRAS din Anglia (pentru potabilitate fontă, acoperiri și garnituri), toate valabile la data elaborării prezentului acord.

1. Definirea succintă

1.1 Descrierea succintă

Armăturile, fittingurile și accesoriiile din fontă ductilă (tip **GJS-400-15**) produse la firma METALSKA INDUSTRIJA VARAŽDIN D.D. din Croația sunt utilizate la realizarea rețelilor de distribuție și alimentare cu apă (inclusiv apă potabilă), de stingere a incendiilor și de canalizare din construcții.

A. Armăturile, se produc în următoarele categorii:

- A.I) Robinete de trecere;
- A.II) Robinete de aerisire;
- A.III) Clapete de sens;
- A.IV) Filtre.

A.I) Robinetele de trecere se produc pentru temperaturi de utilizare în domeniul $0^{\circ}\text{C} \div +70^{\circ}\text{C}$, pentru presiuni până la **40 bar** se realizează, în funcție de organul de închidere, în **4 familii**:

- A.I.1) cu sertar, tip pană;
- A.I.2) cu sertar, tip pană cauciucat;
- A.I.3) cu fluture;
- A.I.4) cu plutitor.

A.I.1) Robinetele cu sertar tip pană, sertarul din fontă ductilă, cu garnituri de etanșare din **EPDM**, cu racordare cu flanșe, se produc în **5 familii**:

- A.I.1.1) cu corp scurt;
- A.I.1.2) cu corp plat;
- A.I.1.3) cu corp conform **BS 5163**;
- A.I.1.4) cu corp oval;
- A.I.1.5) cu corp rotund.

A.I.1.1) Robinetele cu corp scurt, cu sertarul acoperit cu **EPDM**, cu roată de manevră (cu/fără demultiplicare), în varianta:
a) cod **V2-05C**, Dn **40 ÷ 600 mm** pentru Pn **10 ÷ 16 bar**;

A.I.1.2) Robinetele cu corp plat, cu/fără roată de manevră (cu/fără reductor), cu prelungitor pentru montaj îngropat sau pentru montaj cu acționare electrică, în **2 variante**:

- a) cod **V1-08**, tipodimensiunile:
 - Dn **40 ÷ 150 mm** și Pn **10 bar**;
 - Dn **200 ÷ 300 mm** și Pn **6 bar**;
 - Dn **350 ÷ 500 mm** și Pn **4 bar**;
 - Dn **600 ÷ 700 mm** și Pn **2,5 bar**;
 - Dn **800 mm** și Pn **1,6 bar**;



- Dn 900 ÷ 1600 mm și Pn 1,0 bar.
- b) cod V1-07, cu tijă ascendentă, tipodimensiunile:

- Dn 40 ÷ 150 mm și Pn 10 bar.
- Dn 200 ÷ 300 mm și Pn 6 bar.
- Dn 350 ÷ 500 mm și Pn 4 bar.
- Dn 600 ÷ 700 mm și Pn 2,5 bar.
- Dn 800 mm și Pn 1,6 bar.
- Dn 900 ÷ 1600 mm și Pn 1,0 bar.

A.I.1.3) Robinetele cu corp conform BS 5163, cu/fără roată de manevră (cu/fără reductor), cu prelungitor pentru montaj îngropat sau pentru montaj cu acționare electrică, în 2 variante:

- a) cod V1-10, tipodimensiunile:
- Dn 50 ÷ 1600 mm pentru Pn 10 bar și 16 bar;
 - Dn 50 ÷ 600 mm pentru Pn 25 bar;
- b) cod V1-10, cu tijă ascendentă, tipodimensiunile:
- Dn 50 ÷ 1200 mm pentru Pn 10 bar și 16 bar;

A.I.1.4) Robinetele cu corp oval, cu/fără roată de manevră (cu/fără reductor), cu prelungitor pentru montaj îngropat sau pentru montaj cu acționare electrică, în 2 variante:

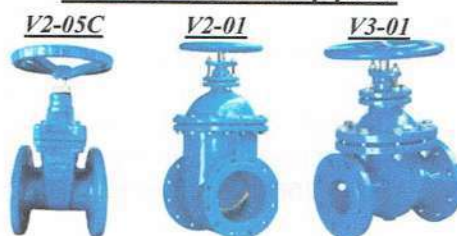
- a) cod V2-01, tipodimensiunile:
- Dn 40 ÷ 1600 mm pentru Pn 10 bar și 16 bar;
 - Dn 40 ÷ 600 mm pentru Pn 25 bar;
- b) cod V2-02, cu tijă ascendentă, tipodimensiunile:
- Dn 40 ÷ 1200 mm pentru Pn 10 bar și 16 bar;
 - Dn 40 ÷ 600 mm pentru Pn 25 bar;

A.I.1.5) Robinetele cu corp rotund, cu/fără roată de manevră (cu/fără reductor), cu prelungitor pentru montaj îngropat sau pentru montaj cu acționare electrică, în 2 variante:

- a) cod V3-01, tipodimensiunile:
- Dn 40 ÷ 1000 mm pentru Pn 10 bar, 16 bar și 25 bar;
 - Dn 40 ÷ 600 mm pentru Pn 40 bar;
- b) cod V3-02, cu tijă ascendentă, tipodimensiunile:
- Dn 40 ÷ 1000 mm pentru Pn 10 bar, 16 bar și 25 bar;

- Dn 40 ÷ 600 mm pentru Pn 40 bar;

Robinete cu sertar tip pană



A.I.2) Robinetele cu sertar tip pană cauciucat, sunt fabricate cu sertarul din fontă ductilă acoperită cu EPDM, cu racordare cu flanșe, cu roată de manevră (cu/fără reductor), cu prelungitor pentru montaj îngropat sau pentru montaj cu acționare electrică, se produc în 2 variante:

- a) cod V2-05NT, tipodimensiunile:
- Dn 40 ÷ 350 mm pentru Pn 10 bar și 16 bar;
- b) cod V2-05, tipodimensiunile:
- Dn 50 ÷ 600 mm pentru Pn 10 bar și 16 bar;
 - Dn 50 ÷ 400 mm pentru Pn 25 bar;

Robinete cu sertar tip pana cauciucat V20-05 (simplu și cu acționare electrică)



A.1.3) Robinetele cu fluture, se produc pentru temperaturi de utilizare în domeniul 0°C ÷ +65°C, pentru presiuni până la 40 bar, se realizează, în funcție de montajul discului de etanșare, în 2 familii:

A.1.3.1) centrice;

A.1.3.2) dublu excentrice,

A.1.3.1) Robinetele cu fluture centrice, cu discul din oțel inox, cu garnitură de etanșare din PTFE sau NIRO montată pe corpul robinetului, cu/fără roată de manevră (cu/fără reductor), cu acționare manuală, electrică sau pneumatică, în varianta:

- a) cod V3-08 D cu Dn 50 ÷ 1400 mm pentru Pn 10 bar;

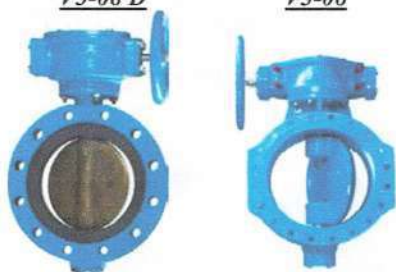
A.1.3.2) Robinetele cu fluture dublu excentrice, cu discul din fontă ductilă, cu garnitură de etanșare din **PTFE** sau **NIRO** montată pe discul robinetului, cu/fără roată de manevră (cu/fără reductor), cu acționare manuală, electrică, electrohidraulică și cu greutate sau pneumatică, în 3 variante:

- a) cod **V3-06**, tipodimensiunile:
 - Dn 100 ÷ 2000 mm pentru Pn 10 bar și 16 bar;
 - Dn 100 ÷ 1600 mm pentru Pn 25 bar;
 - Dn 100 ÷ 800 mm pentru Pn 40 bar;
- b) cod **V3-06 V**, tipodimensiunile:
 - Dn 100 ÷ 3000 mm pentru Pn 6 bar și 10 bar;
 - Dn 100 ÷ 2200 mm pentru Pn 16 bar;
 - Dn 100 ÷ 1200 mm pentru Pn 25 bar;
 - Dn 100 ÷ 800 mm pentru Pn 40 bar;
- c) cod **V3-06/3E**, tipodimensiunile:
 - Dn 150 ÷ 1400 mm pentru Pn 10 bar și 16 bar;

Robinete cu fluture

V3-08 D

V3-06



A.1.4) Robinetele cu plutitor, se produc pentru temperaturi de utilizare în domeniul $0^{\circ}\text{C} \div +60^{\circ}\text{C}$, pentru presiuni până la **16 bar**, pentru umplerea rezervoarelor de apă, în varianta:

- a) cod **V6-04**, tipodimensiunile:
 - Dn 40 ÷ 400 mm pentru Pn 16 bar;
 - Dn 40 ÷ 500 mm pentru Pn 10 bar;

Robinet cu plutitor (tip V6-04)



A.II) Robinetele de aerisire se produc pentru temperaturi de utilizare în domeniul $+5^{\circ}\text{C} \div +60^{\circ}\text{C}$, pentru presiuni până la **40 bar**, cu racordare cu flanșă și, în funcție modul constructiv, se realizează în **3 familii**:

A.II.1) cu 2 ventile de aerisire;

A.II.2) cu 2 camere;

A.II.3) cu 1 ventil de aerisire.

A.II.1) Robinetele de aerisire cu 2 ventile de aerisire, cu plutitorul din oțel inox și garniturile de etanșare din **EPDM**, se produc în 2 variante:

- a) cod **V6-01A**, tipodimensiunile:
 - Dn 50 ÷ 300 mm pentru Pn 10 bar, 16 bar și 25 bar;
 - Dn 50 ÷ 250 mm pentru Pn 40 bar;
- b) cod **V6-02/01**, tipodimensiunile:
 - Dn 50 ÷ 300 mm pentru Pn 10 bar, 16 bar și 25 bar;
 - Dn 40 ÷ 150 mm pentru Pn 40 bar;

A.II.2) Robinetele de aerisire cu 2 camere, cu plutitorul din **ABS** și garniturile de etanșare din **EPDM**, se produc în varianta:

- a) cod **V6-01T**, tipodimensiunile:
 - Dn 40 ÷ 150 mm pentru Pn 10 bar și 16 bar;

A.II.3) Robinetele de aerisire cu 2 ventile de aerisire, cu plutitorul din oțel inox și garniturile de etanșare din **EPDM** sau **NBR**, pentru ape uzate, se produc în 2 variante:

- a) cod **V6-03A**, tipodimensiunile:
 - Dn 50 ÷ 300 mm pentru Pn 10 bar și 16 bar;
- b) cod **V6-03B**, tipodimensiunile:
 - Dn 40 ÷ 300 mm pentru Pn 16 bar;

Tipuri de robinete de aerisire

V6-01A

V6-01T

V6-03A



A.III) Clapetele (supapele) de sens se produc pentru temperaturi de utilizare în domeniul $0^{\circ}\text{C} \div +70^{\circ}\text{C}$, pentru presiuni până la **40 bar** și, în funcție tipul constructiv, se realizează în **2 familii**:

A.III.1) cu clapă batantă;

A.III.2) cu disc.

A.III.1) Clapetele de sens cu clapă batantă se produc cu etanșare pe un scaun din fontă prevăzut cu o garnitură din elastomer sau clingherit, se realizează în **3 variante**:

a) cod **V2-08**, cu închidere cu contragreutate la lipsa debitului, tipodimensiunile:

- Dn $50 \div 1000$ mm pentru Pn **10 bar** și **16 bar**;

- Dn $50 \div 200$ mm pentru Pn **25 bar** și **40 bar**;

b) cod **V2-08K**, cu închidere cu contragreutate la lipsa debitului, cu coș de protecție, tipodimensiunile:

- Dn $50 \div 1000$ mm pentru Pn **10 bar**, **16 bar**, **25 bar** și **40 bar**;

c) cod **V7-03**, tipodimensiunile:

- Dn $50 \div 1200$ mm pentru Pn **10 bar** și **16 bar**;

A.III.2) Clapetele de sens cu disc se produc cu etanșare pe un scaun din fontă prevăzut cu o garnitură din elastomer sau clingherit, în **3 variante**:

a) cod **V2-09**, tipodimensiunile:

- Dn $200 \div 1800$ mm pentru Pn **10 bar** și **16 bar**;

- Dn $200 \div 800$ mm pentru Pn **25 bar**;

- Dn $200 \div 400$ mm pentru Pn **40 bar**;

b) cod **V2-09/V**, tipodimensiunile:

- Dn $150 \div 2000$ mm pentru Pn **10 bar** și **16 bar**;

- Dn $150 \div 1000$ mm pentru Pn **25 bar**;

- Dn $150 \div 400$ mm pentru Pn **40 bar**;

c) cod **V2-09/K**, tipodimensiunile:

- Dn $40 \div 1000$ mm pentru Pn **10 bar** și **16 bar**;

Tipuri de clapete de sens



A.IV) Filtrele, cu corpul din fontă ductilă, elementul filtrant din oțel inox (pentru filtrare a impurităților cu dimensiuni până la **0,5 mm** sau **0,6 mm**) se produc pentru temperaturi de utilizare în domeniul $+5^{\circ}\text{C} \div +60^{\circ}\text{C}$, pentru presiuni până la **16 bar** se realizează în **2 familii**:

A.IV.1) pentru sorb;

A.IV.2) pentru decantare.

A.IV.1) Filtrele, pentru sorb, se produc în **2 variante**:

a) cod **V7-01**, fără supapă de sens, tipodimensiunile:

- Dn $50 \div 1200$ mm pentru Pn **10 bar** și **16 bar**;

b) cod **V7-01/2**, cu supapă de sens, tipodimensiunile:

- Dn $400 \div 1200$ mm pentru Pn **10 bar** și **16 bar**;

A.IV.2) Filtrele, pentru decantare, se produc în varianta:

a) cod **V7-05-1**, cu dop de golire a materialului filtrat, tipodimensiunile:

- Dn $100 \div 600$ mm pentru Pn **10 bar** și **16 bar**;

Tipuri de filtre



B. Fitingurile, se produc din fontă ductilă, pentru temperaturi de utilizare în domeniul $+5^{\circ}\text{C} \div +70^{\circ}\text{C}$, pentru presiuni până la **40 bar**, în următoarele categorii:

B.I) simple;

B.II) adaptorii;

B.III) șei de bransament;

B.IV) pentru reparații.

B.I) Fitingurile simple, se realizează, în funcție de modul de racordare în rețele, în **3 familii**:

B.I.1) cu flanșe;

B.I.2) cu mufe;

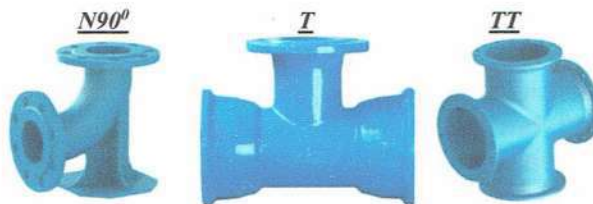
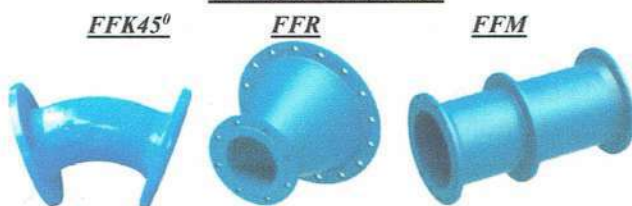
B.I.3) mixte.

B.1.1) Fitingurile cu îmbinare cu flanșe

se produc pentru Pn 10 bar, 16 bar și 25 bar (la cerere pentru alte presiuni) în 15 tipuri:

- a) mufă (ștuț), cod FF, cu flanșe la capete, cu lungimi între 100 ÷ 5000 mm, pentru Dn 40 ÷ 1200 mm;
- b) mufă (ștuț), cod FFM, cu flanșe la capete și o flanșă intermediară pentru realizarea unui punct fix, cu lungimi între 100 ÷ 5000 mm, pentru Dn 40 ÷ 1200 mm;
- c) ștuț, cod F, cu flanșe la 1 capăt și liber la celălalt, pentru Dn 40 ÷ 1200 mm;
- d) ștuț, cod F-KS, cu flanșe la 1 capăt și liber la celălalt, pentru Dn 50 ÷ 500 mm;
- e) ștuț, cod FM, cu flanșe la 1 capăt, liber la celălalt și o flanșă intermediară pentru realizarea unui punct fix, pentru Dn 40 ÷ 1200 mm;
- f) reducție, cod FFR, concentrică, cu flanșe la capete, pentru Dn 50/40 ÷ 700/600 mm;
- g) cot, cod Q90°, la 90°, cu flanșe la capete, pentru Dn 50 ÷ 800 mm;
- h) cot, cod FFK45°, la 45°, cu flanșe la capete, pentru Dn 50 ÷ 800 mm;
- i) cot, cod FFK30°, la 30°, cu flanșe la capete, pentru Dn 50 ÷ 800 mm;
- j) cot, cod FFK22°, la 22°, cu flanșe la capete, pentru Dn 50 ÷ 800 mm;
- k) cot, cod FFK11°, la 11°, cu flanșe la capete, pentru Dn 50 ÷ 800 mm;
- l) cot cu talpă, cod N90°, la 90° cu flanșe la capete, pentru Dn 50 ÷ 600 mm;
- m) teu egal, la 90°, cod T, cu flanșe la capete, pentru Dn 60 ÷ 1200 mm;
- n) teu redus, la 90°, cod T, cu flanșe la capete, pentru Dn 60/50 ÷ 1200/1000 mm;
- o) teu de golire, la 90°, cu bransamentul redus și amplasat excentric, pentru Dn 300 ÷ 600 mm și golirea cu Dn 100 mm;
- p) cruce egală, la 90°, cod TT, cu flanșe la capete, pentru Dn 80 ÷ 700 mm;
- q) racord tip „S”, cu flanșe la capete, pentru preluarea unor diferențe de nivel, pentru Dn 80 ÷ 100 mm;

Fitinguri cu flanșă



B.1.2) Fitingurile cu îmbinare cu mușe se produc pentru Pn 10 bar și 16 bar (la cerere pentru alte presiuni) în 13 tipuri:

- a) mufă dublă (ștuț), cod MM, cu mușe la capete, pentru Dn 60 ÷ 1200 mm;
- b) cot, cod MMQ 90°, la 90°, cu mușe la capete, pentru Dn 60 ÷ 1200 mm;
- c) cot, cod MQ 90°, la 90°, cu mufă la 1 capăt și liber la celălalt, pentru Dn 100 ÷ 400 mm;
- d) cot, cod MMK 45°, la 45°, cu mușe la capete, pentru Dn 60 ÷ 1200 mm;
- e) cot, cod MK 45°, la 45°, cu mufă la 1 capăt și liber la celălalt, pentru Dn 80 ÷ 300 mm;
- f) cot, cod MMK 30°, la 30°, cu mușe la capete, pentru Dn 60 ÷ 1200 mm;
- g) cot, cod MK 30°, la 30°, cu mufă la 1 capăt și liber la celălalt, pentru Dn 80 ÷ 300 mm;
- h) cot, cod MMK 22°, la 22°, cu mușe la capete, pentru Dn 60 ÷ 1200 mm;
- i) cot, cod MK 22°, la 22°, cu mufă la 1 capăt și liber la celălalt, pentru Dn 80 ÷ 300 mm;
- j) cot, cod MMK 11°, la 11°, cu mușe la capete, pentru Dn 60 ÷ 1200 mm;
- k) cot, cod MK 11°, la 11°, cu mufă la 1 capăt și liber la celălalt, pentru Dn 80 ÷ 300 mm;
- l) reducție, cod MMR, concentrică, cu mușe la capete, pentru Dn 80/60 ÷ 800/700 mm;
- m) teu egal, la 90°, cod MMB, cu mușe la capete, pentru Dn 60 ÷ 300 mm;

Fitinguri cu mufă



B.1.3) Fitingurile cu îmbinare mixtă,

cu mufă/mufe și flanșă, se produc pentru Pn **10 bar, 16 bar și 25 bar** (la cerere pentru alte presiuni) în **7 tipuri**:

- a) mufă mixtă, cod **EU-TJ**, cu o flanșă și o mufă, pentru Dn **60 ÷ 600 mm**;
- b) mufă mixtă, cod **E-KS**, cu o flanșă și o mufă tip **KS**, pentru Dn **50 ÷ 500 mm**;
- c) teu mixt egal, la **90°**, cod **MMA**, cu 2 mufe și flanșa la **90°**, pentru Dn **60 ÷ 1200 mm**;
- d) teu mixt egal, la **90°**, cod **MMA-KS**, cu 2 mufe tip **KS** și flanșa la **90°**, pentru Dn **50 ÷ 300 mm**;
- e) teu mixt redus, la **90°**, cod **MMA**, cu 2 mufe și flanșa la **90°**, pentru Dn **60/50 ÷ 1200/1000 mm**;
- f) teu mixt redus, la **90°**, cod **MMA-KS**, cu 2 mufe tip **KS** și flanșa la **90°**, pentru Dn **60/50 ÷ 300/350 mm**;
- g) cot cu talpă, la **90°**, cod **EN-TJ**, cu o flanșă și o mufă, pentru Dn **80 ÷ 100 mm**;
- h) cot cu talpă, la **90°**, cod **EN-KS**, cu o flanșă și o mufă tip **KS**, pentru Dn **80 ÷ 100 mm**;

Fitinguri cu îmbinare mixtă



B.II) Adaptorii, sunt fittinguri pentru realizarea de treceri de la țevi din diferite tipuri de materiale la îmbinările cu flanșe ale armăturilor. În funcție de tipul de etanșare dintre țevi și piesa de trecere adaptorii se produc în **2 familii**:

B.II.1) simplu;

B.II.2) cu inel de blocare.

B.II.1) Adaptorii cu etanșare prin presarea garniturii pe peretele țevii se produc pentru Pn **10 bar, 16 bar și 25 bar** în **2 tipuri**:

a) cod **E-BS**, cu flanșă la un capăt și mufă la celălalt, pentru îmbinarea cu țevi din **PVC-U**, pentru De **50 ÷ 600 mm**;

b) cod **U-BS**, cu mufe la ambele capete, pentru îmbinarea cu țevi din **PVC-U**, pentru De **50 ÷ 400 mm**;

B.II.2) Adaptorii cu etanșare prin comprimarea garniturii pe peretele țevii și cu inel de prevăzut cu sistem de blocare contra alunecării se produc pentru Pn **10 bar, 16 bar și 25 bar** (la cerere pentru alte presiuni) în **4 tipuri**:

a) stuț, cod **E-HDPE**, cu flanșă la un capăt și mufă la celălalt, cu inel de blocare din alamă, pentru trecerea la țevi din **PEÎD**, pentru De **50 ÷ 400 mm**;

b) mufă dublă, cod **U-HDPE**, cu inel de blocare din alamă, pentru trecerea la țevi din **PEÎD**, pentru De **63 ÷ 315 mm**;

c) cot cu talpă, cod **EN-HDPE**, cu flanșă la un capăt și mufă la celălalt, cu inel de blocare din alamă, pentru trecerea la țevi din **PEÎD**, pentru De **80 ÷ 110 mm**;

d) teu egal, la **90°**, cu flanșă la bransament și mufe la celelalte 2 capete, cu inel de blocare din alamă, pentru trecerea la țevi din **PEÎD**, pentru De **50 ÷ 310 mm**;

Tipuri de adaptorii



B.III) Șeile de bransament, sunt fittinguri pentru realizarea de bransamente ulterioare (în rețele aflate sub presiune sau fără presiune) pe țevi din diferite materiale. În funcție de tipul de montaj șeile de bransament se produc în **familia**:

B.III.1) universale;

B.III.1) Șeile de bransament, universale sunt produse pentru a fi montate pe țevi din diferite materiale (oțel, fontă ductilă, fontă cenușie, gresie ceramică, beton, **PVC**, **PEÎD** etc) etanșarea realizându-se prin com-

primarea unei garnituri din **EPDM** pe peretele exterior al țevii, cu filet interior pentru racordarea bransamentului, pentru **Pn 10 bar** și **16 bar** și temperaturi de utilizare între **+5°C** și **70°C**. În funcție de tipul constructiv se produc în **2 game**:

B.III.1.1) pentru diametre fixe;

B.III.1.2) pentru diametre reglabile;

B.III.1.1) Șeile de bransament pentru diametre fixe se produc din 2 semicilindri în 3 variante:

- a) cod **V5-12F**, fără robinet de bransament, pentru montaj pe țevi cu **De 40 ÷ 65 mm** și racordul de bransament între **1" ÷ 1 1/2"**;
- b) cod **V5-09**, cu robinet pentru închiderea bransamentului, pentru montaj pe țevi cu **De 63 ÷ 225 mm** și racordul de bransament între **1" ÷ 2"**;
- c) cod **V5-10**, cu robinet pentru închiderea bransamentului și echipamentului de montaj, pentru montaj pe țevi cu **De 63 ÷ 225 mm** și racordul de bransament între **1" ÷ 2"**;

B.III.1.2) Șeile de bransament pentru diametre reglabile se produc dintr-un corp cu racord bransament și 1 bandă flexibilă din oțel inox pentru fixare pe țeava de transport în 6 variante:

- a) cod **V5-03**, cu robinet pentru închiderea bransamentului, pentru montaj pe țevi cu **De 40 ÷ 300 mm** și racordul de bransament între **1" ÷ 2"**;
- b) cod **V5-04**, cu robinet pentru închiderea bransamentului și echipamentul de montaj, pentru montaj pe țevi cu **De 40 ÷ 300 mm** și racordul de bransament între **1" ÷ 2"**;
- c) cod **V5-07**, fără robinet de bransament, pentru montaj pe țevi cu **De 63 ÷ 315 mm** și racordul de bransament între **1" ÷ 2"**;
- d) cod **V5-17**, cu robinet pentru închiderea bransamentului, pentru montaj pe țevi cu **De 63 ÷ 315 mm** și racordul de bransament între **1" ÷ 1 1/2"**;
- e) cod **V5-12A**, tip **MIV**, cu robinet pentru închiderea bransamentului, pentru montaj pe țevi cu **De 80 ÷ 300 mm** și racordul de bransament între **1" ÷ 1 1/2"**;

f) cod **V5-12E**, tip **MIV**, fără robinet de bransament, pentru montaj pe țevi cu **De 80 ÷ 300 mm** și racordul de bransament între **1" ÷ 1 1/2"**;

Tipuri de șei de bransament

V5-12F

V5-12A (corp cu robinet)



IV) Fitingurile pentru montaj/reparații, sunt realizate pentru compensarea distanțelor care pot apărea la înlocuirea unor echipamente vechi cu cele noi. Sunt utilizate la **Pn 10 bar**, **16 bar** și **25 bar** și temperaturi de utilizare între **+5°C** și **70°C**. În funcție de modul de fabricare se produc în 7 familii:

- a) cod **V7-10**, cu minim 8 șuruburi de fixare din oțel inox sau zincat, tije de comprimare, piulițele și șaibele de strângere din oțel inox sau zincat, cu garnituri de etanșare din **EPDM**, pentru țevi cu **De 200 ÷ 1000 mm** și **Pn 10 bar** și **16 bar**;
- b) cod **V7-10B**, cu minim 8 șuruburi de fixare din oțel inox sau zincat, tije de comprimare, piulițele și șaibele de strângere din oțel inox sau zincat, cu garnituri de etanșare din **EPDM**, pentru țevi cu **De 500 ÷ 2200 mm** și **Pn 10 bar** și **16 bar**;
- c) cod **V7-10C**, cu minim 8 șuruburi de fixare din oțel inox sau zincat, tije de comprimare, piulițele și șaibele de strângere din oțel inox sau zincat, cu garnituri de etanșare din **EPDM**, pentru țevi cu **De 40 ÷ 1600 mm** și **Pn 10 bar** și **16 bar**;
- d) cod **V7-10C**, cu minim 8 șuruburi de fixare din oțel inox sau zincat, tije de comprimare, piulițele și șaibele de strângere din oțel inox sau zincat, cu garnituri de etanșare din **EPDM**, pentru țevi cu **De 40 ÷ 1200 mm** și **Pn 25 bar**;
- e) cod **V7-10D**, cu minim 8 șuruburi de fixare din oțel zincat, tije de comprimare, piulițele și șaibele de strângere din oțel zincat, cu garnituri de etanșare din **EPDM**, pentru țevi cu **De 40 ÷ 1000 mm** și **Pn 10 bar** și **16 bar**;

f) cod **V7-10F**, cu minim 8 șuruburi de fixare din oțel zincat, tije de comprimare, piulițele și șaibele de strângere din oțel zincat, cu garnituri de etanșare din **EPDM**, pentru țevi cu De **80 ÷ 1200 mm** și Pn **10 bar** și **16 bar**;

g) cod **V7-10T**, cu minim 8 șuruburi de fixare din oțel zincat, tije de comprimare, piulițele și șaibele de strângere din oțel zincat, cu garnituri de etanșare din **EPDM**, pentru țevi cu De **1000 ÷ 1600 mm** și Pn **10 bar** și **16 bar**;

Tipuri de fittinguri pentru reparații

Cu/fără acoperire cu rășină epoxidică RAL 5015



Armăturile și fittingurile din fontă ductilă sunt livrate protejate contra coroziunii și pentru utilizare la apă potabilă prin acoperire cu rășină epoxidică (**RAL 5015** sau **5005**) atât la interior cât și la exterior, acoperire certificată de asociația **GSK**.

Pentru realizarea unor rețele și instalații de calitate firma **METALSKA INDUSTRIJA VARAŽDIN D.D.** din Croația produce și livrează, la cerere, accesoriile:

- tije de manevră, din bară din oțel, cu țevă de protecție din **PEID**, cu marcaje pentru poziția armăturii, pentru acționarea robinetelor montate îngropat în pământ;
- prelungitor, cu lungimi la cerere;
- cutii, pentru protecție stradală a robinetilor montați îngropați;
- reductoare, manuale și electrice;
- roți de manevră;
- capete de manevră;
- garnituri, pentru etanșare la șei de branșament;
- flanșe, de tranziție, reductoare, blinduri;

1.2. Identificarea produselor

Armăturile, fittingurile și accesoriile produse de firma **METALSKA INDUSTRIJA VARAŽDIN D.D.** din Croația sunt marcate la fabricație, pe marcaje indicându-se:

- sigla firmei producătoare;
- standardul de fabricație;
- data de fabricație;
- caracteristicile dimensionale (diametre, presiuni).

2. Agrementul Tehnic

2.1. Domenii de utilizare acceptate în construcții

Armăturile, fittingurile și accesoriile se vor utiliza la executarea rețelilor de distribuție și alimentare cu apă (inclusiv apă potabilă), de stingerea incendiilor (cu excepția celor din materiale plastice) sau de canalizare (rețele și instalații montate suprate-ran sau îngropat în pământ).

Pentru utilizarea preconizată a armăturilor și fittingurilor în contact cu apa potabilă titularul agrementului tehnic trebuie să dețină aviz sanitar, eliberat în conformitate cu reglementările sanitare emise de Ministerul Sănătății.

2.2. Aprecieri asupra produsului

2.2.1. Aptitudinea de exploatare în construcții

Caracteristicile fizico - mecanice ale armăturilor și fittingurilor au fost verificate prin încercări de **ZIK** din Croația și **DVGW** din Germania și corespund domeniului de utilizare, prescripțiilor tehnice românești precum și cerințelor fundamentale enumerate în cadrul art. 5 al Legii nr. 10/1995, referitoare la calitatea în construcții (cu modificările și completările ulterioare).

***Rezistență mecanică și stabilitate**

Produsele se realizează pe instalații și mașini performante și își păstrează caracteristicile dimensionale și funcționale la

acțiunea solului și a șocurilor exterioare, asigurând rețelelor în care sunt montate o bună funcționare pe întreaga durată de utilizare.

***Securitate la incendiu**

Pentru produsele care fac obiectul agrementului tehnic nu au fost efectuate încercări de comportare la foc.

***Igienă, sănătate și mediu înconjurător**

Materialele din care sunt realizate produsele nu conțin substanțe dăunătoare sănătății oamenilor sau integrității mediului înconjurător, ele corespunzând integral condițiilor impuse prin Legea nr. 319/2006 privind securitatea și sănătatea în muncă, OUG nr. 195/2005 cu completările și modificările Legii nr. 265/2006 privind protecția mediului, Legea 211/2011 republicată în MO nr. 220/2014 privind regimul deșeurilor, Legea nr. 346/2002 privind asigurarea pentru accidente de muncă și boli profesionale, Ordinul nr. 275/2012 privind Procedura de reglementare sanitară pentru punerea pe piață a produselor, materialelor, substanțelor chimice/amestecurilor și echipamentelor utilizate în contact cu apă potabilă și Ordinul nr. 119 din 2014 privind Normele de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației, cu modificările și completările ulterioare.

***Siguranță și accesibilitate în exploatare**

Produsele prezintă siguranță în condiții normale de exploatare (presiuni, temperaturi). Armăturile și accesoriile sunt acoperite cu vopsea de tip epoxydic (în diferite culori – funcție de domeniul de utilizare) și sunt rezistente la acțiunea agresivă a diferitelor substanțe. Acționarea armăturilor montate îngropat se realizează prin intermediul tijelor de manevră.

***Protecție împotriva zgomotului**

Armăturile, fittingurile și accesoriile nu au influență asupra acestei exigente.

***Economie de energie și izolare termică**

Armăturile, fittingurile și accesoriile nu fac obiectul unor cerințe speciale pentru izolație termică, hidrofugă, iar economia de energie se obține prin reducerea la minim a pierderilor de fluid transportat prin rețele.

Armăturile și fittingurile sunt protejate

împotriva coroziunii prin acoperire (interioară și exterioară) cu rășini epoxydice (cu grosimea minimă de 250 μm), acoperire certificată de asociația GSK.

***Utilizare sustenabilă a resurselor naturale**

Se va aplica conform Legii 10/1995 privind calitatea în construcții, cu modificările și completările ulterioare.

2.2.2. Durabilitatea și întreținerea produsului

Materialele precum și tehnologiile utilizate, automatizate, autocontrolate în mod regulat, permit realizarea unor produse cu o durabilitate ridicată (**50 ani** sau un număr de minim **5.000 de manevre** pentru armăturile cu $D_n \leq 100 \text{ mm}$), fără măsuri speciale de întreținere dacă sunt respectate condițiile impuse de producător privind alegerea, punerea în operă și exploatarea (condiții de exploatare prezentate în dosarul tehnic).

Producătorul acordă o garanție de **5 ani** de la data punerii în operă.

2.2.3. Fabricația și controlul

Fabricarea armăturilor, fittingurilor și accesoriilor se realizează la METALSKA INDUSTRIJA VARAŽDIN D.D. din Croația pe mașini și instalații automatizate.

Asigurarea constanței calității produselor este realizată prin executarea unui control intern în conformitate cu Sistemul de Management al Calității și cu precizările din Manualul de Asigurare a Calității întocmit cu respectarea prevederilor normei EN ISO 9001/2015.

Totodată se execută un control extern unității de instituții neutre.

2.2.4. Punerea în operă

Punerea în operă a armăturilor și fittingurilor se realizează conform instrucțiunilor de montaj și exploatare ale producătorului și în conformitate cu normativele în vigoare I 9/2015, NP 133/2013.

Punerea în operă se va face de personal specializat.

2.3. Caietul de prescripții tehnice

2.3.1. Condiții de concepție

La elaborarea tehnologiei de fabricație s-a avut în vedere obținerea și păstrarea constantă a caracteristicilor produselor.

Pentru aceasta se vor respecta regulile de verificare a calității declarate în Sistemul de Management al Calității, în Manualul de Asigurare a Calității și în politica de calitate proprii producătorului.

Produsele sunt astfel concepute încât respectă exigențele legislației în domeniu, precum și cerințele fundamentale ale Legii nr. 10/1995 privind calitatea în construcții, acestea fiind prezentate în subcapitolul 2.2.1. al acordului tehnic.

2.3.2. Condiții de fabricare

Fabricarea armăturilor, fittingurilor și accesoriilor se realizează la METALSKA INDUSTRIJA VARAŽDIN D.D. din Croația, cu respectarea prevederilor Sistemului de Management al Calității și a precizărilor din Manualul de Asigurare a Calității întocmit în conformitate cu norma EN ISO 9001/2015.

2.3.3. Condiții de livrare

Armăturile, fittingurile și accesoriile sunt livrate ambalate în cutii de carton sau paletizate, ambalajele având etichete prevăzute cu marcajele necesare pentru identificare.

La livrare produsele trebuie să fie însoțite de Acordul Tehnic, de Declarația de Conformitate cu acesta (dată de producător sau de reprezentantul acestuia), de Avizul Sanitar, de Certificate de Garanție pentru produsele finite și de instrucțiuni de alegere, utilizare și exploatare editate de producător în limba română.

Pentru transport și depozitare de lungă durată producătorul va furniza date privind condițiile de transport și depozitare.

2.3.4. Condiții de punere în operă

Punerea în operă se efectuează conform instrucțiunilor elaborate de producător și prevederilor normativelor în vigoare în România:

- **I 9-2015** Normativ privind proiectarea, execuția și exploatarea instalațiilor sanitare aferente clădirilor

- **NP 133-2013** Normativ privind proiectarea, executarea și exploatarea sistemelor de alimentare cu apă și canalizare a localităților

- **P 118-1999** Normativ de siguranță la foc a construcțiilor

- **P 118/2-2013** Normativ privind securitatea la incendiu a construcțiilor. Partea II – Instalații de stingere

- **C 300-1994** Normativ de prevenire a incendiilor pe durata executării lucrărilor de construcții și instalații aferente acestora

Concluzii

Aprecieră globală

- *Utilizarea armăturilor și fittingurilor în domeniile de utilizare acceptate este **apreciată favorabil** în condițiile specifice din România, dacă se respectă prevederile prezentului acord.*

Pentru utilizarea preconizată a armăturilor și fittingurilor în contact cu apa potabilă titularul acordului tehnic trebuie să dețină aviz sanitar, eliberat în conformitate cu reglementările sanitare emise de Ministerul Sănătății.

Condiții

- Calitatea produselor și metoda de fabricare, au fost examinate și găsite corespunzătoare de către **ZIK** din Croația și **DVGW** din Germania și trebuie menținute la acest nivel pe toată durata de valabilitate a acestui acord.

- Acordând acest acord, Consiliul Tehnic Permanent pentru Construcții, nu se implică în prezența și/sau absența drepturilor legale ale firmei de a comercializa, monta sau întreține produsul.

- Orice recomandare relativ la folosirea în condiții de siguranță a acestui echipament, care este conținută sau se referă la acest acord tehnic, reprezintă cerințe minime necesare la punerea sa în operă.

- Institutul European pentru Științe Termice din București răspunde de exactitatea datelor înscrise în Acordul Tehnic și de încercările sau testele care au stat la baza acestor date. Acordurile tehnice nu îi ab-



solvă pe furnizori și/sau utilizatori de responsabilitățile ce le revin conform reglementărilor tehnice legale în vigoare.

- Verificarea menținerii aptitudinii de utilizare a produselor va fi realizată de producător, conform programului stabilit de Institutul European pentru Științe Termice din București, program care constă în:

- verificarea menținerii constante a calității produsului finit;
- verificarea aspectului și a dimensiunilor;
- verificarea etanșeității;
- verificarea la presiune;
- verificarea la funcționare în gol.

Verificările se vor efectua la un interval de **24 luni** și vor fi consemnate prin buletine de încercări. Totodată se va întocmi un proces verbal semnat de titular, laboratorul care a efectuat verificările și elaboratorul de agrement tehnic.

De asemenea se va verifica valabilitatea a certificatului de calitate al producătorului.

- Acțiunile cuprinse în program și modul lor de realizare vor respecta actele normative și reglementările tehnice în vigoare.

- Orice modificare a tehnologiei de fabricare și/sau introducere de noi materii prime și materiale se va aduce la cunoștință elaboratorului de agrement tehnic pentru a fi luată în considerare și a se proceda la extinderea/modificarea agrementului tehnic.

- Institutul European pentru Științe Termice din București va informa Consiliul Tehnic Permanent pentru Construcții despre rezultatul verificărilor, iar dacă acestea nu

dovedesc menținerea aptitudinii de utilizare, va solicita CTPC declanșarea acțiunii de suspendare a Acordului Tehnic.

- Suspendarea se declanșează și în cazul constatării prin controale, de organisme abilitate, a nerespectării menținerii constante a condițiilor de fabricație și de utilizare ale produsului.

- În cazul în care titularul de Acord Tehnic nu se conformează acestor prevederi, se va declanșa procedura de retragere a Acordului Tehnic.

Valabilitate: 25 februarie 2024

Prelungirea valabilității sau revizuirea prezentului agrement tehnic trebuie solicitată cu cel puțin trei luni înainte de data expirării. În cazul neprelungerii valabilității, agrementul tehnic se anulează de la sine.

Președinte grupă specializată nr. 5

dr.ing. Daniela TEODORESCU

Institutul European pentru Științe Termice

DIRECTOR EXECUTIV

dr.ing. Anca ILIE



3. Remarci complementare ale grupei specializate

La baza întocmirii prezentului agrement tehnic a stat documentația pusă la dispoziție de către solicitant.

S-a constatat că firma producătoare are certificat Sistemul de Management al Calității, în conformitate cu recomandările din standardul ISO 9001/2015 și Sistemul de Management de Mediu conform ISO 14001/2015, în valabilitate la data elaborării acestui agrement.

Produsele își vor menține constante caracteristicile funcționale în timpul exploatării, cu condiția respectării indicațiilor de utilizare ale producătorului și a reglementărilor normativelor I9/2015, NP 133/2013.

AT 017-05/3398-2021

Pagina 12 din 15



SINTEZA RAPOARTELOR DE ÎNCERCARE

Centralizator cu măsurătorile efectuate în laboratorul **DVGW** din Germania (notificat **EU** cu numărul **NB-2403**) pe un **robinet cu sertar pană**, cod **V2-05**, cu Dn **100 mm** și Pn **25 bar**

Verificarea	Verificator	Metoda	Cerințe	Rezultate
Verificarea aspectului și dimensiunilor	DVGW	SR EN 1074-2 SR ISO 5208 STAS 7076	Aspectul trebuie să nu prezinte defecțiuni ale suprafețelor, adâncituri, goluri sau lipsă de material. Dimensiunile și abaterile dimensionale trebuie să corespundă datelor din catalog.	Conform
Verificarea la etanșeitate a obturatorului	DVGW	SR EN 1074-2 SR ISO 5208 STAS 7076	Se efectuează o verificare cu apă în aer la presiuni de 1,1 Pn , timp > 15 secunde la o temperatură de 20°C . Se verifică etanșeitatea sistemului de închidere (cu sertarul închis) pe ambele sensuri. În timpul verificării nu trebuie să apară scăpări de apă.	P = 27,5 bar τ = 2 minute Fără scăpări Conform
Verificarea la presiune a carcsei	DVGW	SR EN 1074-2 SR ISO 5208 STAS 7076	Se efectuează o verificare cu apă în aer la presiuni de 1,5 Pn , timp > 15 secunde la o temperatură de 20°C . Se verifică rezistența la presiune a corpului (cu sertarul deschis). În timpul verificării nu trebuie să apară scăpări de apă prin corp, iar după verificare robinetul nu trebuie să prezinte deformații permanente sau alte defecte.	P = 37,5 bar τ = 2 minute Fără scăpări, defecte sau deformații Conform
Verificarea funcționării în gol	DVGW	SR EN 1074-2 SR ISO 5208 STAS 7076	Se efectuează în gol două manevre închis/deschis ale robinetului. După manevrare se repetă verificarea de etanșeitate cu apă. În timpul verificării nu trebuie să apară pierderi de apă.	Fără scăpări Conform
Verificarea la durabilitate a etanșeității elementului de închidere	DVGW	SR ISO 5208 STAS 7076	Se efectuează un număr de câte 500 manevre închis/deschis urmate de verificarea etanșeității elementului de închidere. Se continuă cu efectuarea de manevre închis/deschis până când elementul de închidere pierde etanșeitatea. Numărul de manevre pentru care robinetul este considerat etanș este ultimul multiplu de 500 la care a existat etanșeitatea.	6.500 manevre Conform

Centralizator cu măsurătorile efectuate în laboratorul **DVGW** din Germania (notificat **EU** cu numărul **NB-2403**) pe o **clapetă de sens**, cod **V2-08**, cu Dn **100** și Pn **16 bar**

Verificarea	Verificator	Metoda	Cerințe	Rezultate
Verificarea aspectului și dimensiunilor	DVGW	SR EN 1074-2 SR ISO 5208 STAS 7076	Aspectul trebuie să nu prezinte defecțiuni ale suprafețelor, adâncituri, goluri sau lipsă de material. Dimensiunile și abaterile dimensionale trebuie să corespundă datelor din catalog.	Conform
Verificarea la etanșeitate a obturatorului	DVGW	SR EN 1074-2 SR ISO 5208 STAS 7076	Se efectuează o verificare cu apă în aer la presiuni de 1,1 Pn , timp > 15 secunde la o temperatură de 20°C . Se verifică etanșeitatea sistemului de închidere. În timpul verificării nu trebuie să apară scăpări de apă.	P = 17,6 bar τ = 2 minute Fără scăpări Conform
Verificarea funcționării în gol	DVGW	SR EN 1074-2 SR ISO 5208 STAS 7076	Se efectuează în gol două manevre închis/deschis ale clapetei. După manevrare se repetă verificarea de etanșeitate cu apă. În timpul verificării nu trebuie să apară pierderi de apă.	Fără scăpări Conform
Verificarea la presiune a carcsei	DVGW	SR EN 1074-2 SR ISO 5208 STAS 7076	Se efectuează o verificare cu apă în aer la presiuni de 1,5 Pn , timp > 15 secunde la o temperatură de 20°C . Se verifică rezistența la presiune a corpului (cu ventilul deschis). În timpul verificării nu trebuie să apară scăpări de apă prin corp, iar după verificare clapeta nu trebuie să prezinte deformații permanente sau alte defecte.	P = 24,0 bar τ = 2 minute Fără scăpări, defecte sau deformații Conform



Verificarea la anduranță a etanșeității elementului de închidere	DVGW	SR ISO 5208 STAS 7076	Se efectuează un număr de câte 500 manevre închis/deschis urmate de verificarea etanșeității elementului de închidere. Se continuă cu efectuarea de manevre închis/deschis până când elementul de închidere pierde etanșeitatea. Numărul de manevre pentru care clapeta este considerată etanșă este ultimul multiplu de 500 la care a existat etanșeitatea.	6.000 manevre Conform
--	------	--------------------------	--	------------------------------------

Centralizator cu măsurătorile efectuate în laboratorul **DVGW** din Germania (notificat **EU** cu numărul **NB-2403**) pe un filtru, cod cod **V7-05-1**, cu Dn **100** și Pn **16 bar**

Verificarea	Verificator	Metoda	Cerințe	Rezultate
Verificarea aspectului și dimensiunilor	DVGW	SR EN 779 SR EN 13611 SR EN 12266	Aspectul trebuie să nu prezinte defecțiuni ale suprafețelor, adâncituri, goluri sau lipsă de material. Dimensiunile și abaterile dimensionale trebuie să corespundă datelor din catalog.	Conform
Verificarea la etanșitate a corpului	DVGW	SR EN 779 SR EN 13611 SR EN 12266	Se efectuează o verificare cu apă în aer la presiuni de 1,1 Pn , timp > 15 secunde la o temperatură de 20°C . Se verifică etanșeitatea corpului. În timpul verificării nu trebuie să apară scăpări de apă.	P = 17,6 bar $\tau = 2$ minute Fără scăpări Conform
Verificarea la presiune a corpului	DVGW	SR EN 779 SR EN 13611 SR EN 12266	Se efectuează o verificare cu apă în aer la presiuni de 1,5 Pn , timp > 15 secunde la o temperatură de 20°C . Se verifică rezistența la presiune a corpului. În timpul verificării nu trebuie să apară scăpări de apă prin corp, iar după verificare filtrul nu trebuie să prezinte deformări permanente sau alte defecte.	P = 24,0 bar $\tau = 2$ minute Fără scăpări, defecte sau deformări Conform
Verificarea eficienței de filtrare	DVGW	SR EN 779 SR EN 13611 SR EN 12266	Se introduc impurități cu dimesiuni și cantități controlate în apa filtrată (sita pentru impurități are dimensiuni de 0,5 mm). Se verifică cantitatea de impurități filtrată. Filtrul este corespunzător dacă sunt reținute minim 95% din impurități.	98,5% Conform

Specialiștii din Grupa specializată nr. 5, din cadrul Institutului European pentru Științe Termice din București își însușesc rezultatele obținute de laboratorul **DVGW** din Germania (raportul de încercare nr. **DW-7705CP0603** din **28.06.2018**)

4. Anexe

• **Extrase semnificative din procesul verbal 210211 din 10.02.2021 al ședinței de deliberare a grupei specializate.**

În ședința de deliberare a Grupei Specializate nr. 5 din cadrul Institutului European pentru Științe Termice din București, alcătuită din dr.ing. Daniela Teodorescu, ing. Aurora Ioana Rizzoli, dr.ing. Anica Ilie, dr.ing. Mădălina Nichita, ing. Cezar Rizzoli, s-a analizat Dosarul agreementului tehnic cu numărul 017-05/3398-2021 referitor la:

• **Armături și fittinguri pentru rețele de alimentare cu apă și canalizare** realizate de firma **METALSKA INDUSTRIJA VARAŽDIN D.D.** din Croația.

În cadrul ședinței s-au evidențiat următoarele aspecte:

- Dosarul de agreement tehnic este complet și la elaborarea lui au fost respectate Instrucțiunile PAT 01 și PAT 03/2004.
- **Armăturile și fittingurile pentru rețele de alimentare cu apă și canalizare** corespund cerințelor fundamentale stabilite în cadrul Legii nr.10/1995 (cu modificările și completările ulterioare).

Constatând acestea comisia internă de avizare propune către CTPC aprobarea prezentului Acord tehnic cu termen de valabilitate de trei ani, până la data de 25 februarie 2024.

Pe durata de valabilitate a Acordului Tehnic, titularul acestuia va prezenta elaboratorului rezultatele verificărilor privind urmărirea comportării în exploatare a produsului pus în operă, acestea urmând a fi anexate Dosarului de solicitare a prelungirii valabilității Acordului Tehnic.

Dosarul tehnic al acordului tehnic nr. 017-05/3398-2021 conținând 54 file face parte integrantă din prezentul acord tehnic.

Raportorul grupei specializate nr. 5

ing. Aurora Ioana RIZZOLI



Membrii grupei specializate:

dr.ing. Daniela TEODORESCU

ing. Aurora Ioana RIZZOLI

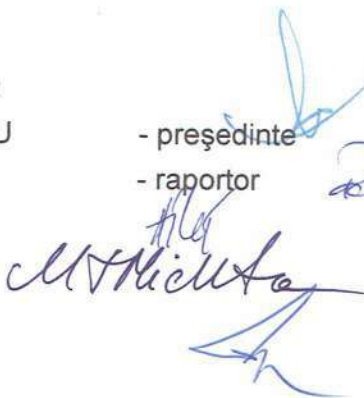
dr.ing. Anica ILIE

dr.ing. Mădălina NICHITA

ing. Cezar RIZZOLI

- președinte

- raportor





AWARD CERTIFICATE

Production heavy corrosion protection of valves and fittings

The Quality Association for Heavy Duty Corrosion Protection of Valves and Fittings by Powder Coating e.V. (GSK) awards on the basis of the quality committee present test report of the externally supervising body and the resolution of the board of GSK for the coating procedure for the production of heavy corrosion protection for valves and fittings and for the product families mentioned in the appendix, the company:

MIV Metalska industrija Varaždin d.d.
Metalska ulica 2, 42000 Varaždin

the right to use the quality mark with the performance-related addition RAL-GZ 662/2.

The quality mark is certified by the Institute for Quality Assurance and Labelling e.V. (RAL) and protected by registration at the German Patent and Trademark Office as a collective trademark (EU trademark 009300138).



The products, which were manufactured after the conditions of the quality and test regulations (GPB) of the GSK, are designated as product families by the enterprise of the office, and in the appendix and on the GSK homepage (www.gsk-online.de) listed. They receive the following marking:



This certificate is valid until 31st Dec. 2021

Schwäbisch Gmünd, the 3rd December 2020

Managing Director

Not valid without annex

The product families must be listed in the certificate. The user of the quality mark informs GSK about the inclusion of new products or changes to existing products in the product approval, and GSK in turn informs the testing institutes. The current list of product families manufactured in GSK quality can be found on the GSK website (www.gsk-online.de).



Annex to the certificate of 3rd December

The certificate of the company

MIV Metalska industrija Varazdin d.d.
Metalska ulica 2, 42000 Varaždin

is valid for the following product families

Product	Nominalsize
F-piece, FF-piece, FFK-piece, FFR-piece, N-piece, Q-piece, T-piece, TT-piece, XR, X	DN 40-800
E-KS, F-KS, MMA-KS, EN-KS	DN 40-300
EU-ty, MMQ-ty, MMK-ty, MMR-ty, MMA-ty, MMB-ty, U-ty, MK-ty, MQ-ty, EN-ty, MI-ty	DN 40-800
E-PEHD, MMA-PEHD, U-PEHD, EN-PEHD, Q-PEHD, MMK-PEHD, MMB-PEHD, K-PE- HD	DN 40-600
E-BS, U-BS, Dismantling joint/ MDK type	DN 40-2000
Gate valve	DN 20-2000
Butterfly valves	DN 20-3000
Swing check valve	DN 20-1000
Tilting disc check valve	DN 50-2000
Drilling saddle	DN 40-600
Air Valve	DN 40-300
Ball Float Outlet Valve	DN40-500
Underground Hydrant	DN50, DN80, DN100
Surface Hydrant	DN80, DN100 DN 150
Filter, Basket Strainer, Impurities Collector	DN 50-1000
Flap Check Valves	DN 40-1000



Mitglied bei/Member of:



RAL GÜTEZEICHEN
SCHWERER KORROSIONSSCHUTZ
VON ARMATUREN UND FORMSTÜCKEN

CERTIFICAT DE APROBARE

**Producerea de acoperiri impotriva coroziunii
grele la vane si fittinguri**

Asociatia pentru Asigurarea Calitatii Protectiilor Impotriva Coroziunii Grele a Vanelor si Fitingurilor prin Acoperire cu Pulbere e.V. (GSK) acorda, pe baza raportului de testare prezentat de comitetul de calitate al unui organism de supervizare extern si a deciziei consiliului de administratie GSK privind procedura de acoperiri impotriva coroziunii grele pentru vane si fittinguri si pentru familia de produse mentionate in anexa, companiei:

**MIV Metalska industrija Varaždin d.d.
Metalska ulica 2, 42000 Varaždin**

dreptul de a utiliza marca de calitate cu caracteristicile de performanta aferente RAL-GZ 662/2.

Marca de calitate este certificata de Institutul de Asigurare a Calitatii si Etichetare e.V. (RAL).
si este protejata la Oficiul de Brevetare si Marca Inregistrata Germana ca o marca colectiva.

(marca UE 009300138).



Produsele, fabricate conform conditiilor de calitate si regulamentelor de testare (GPB), impuse de GSK, sunt concepute ca familii de produse, si sunt listate in anexa, precum si pe site-ul GSK (www.gsk-online.de).

Obtin urmatorul marcaj:



(numarul din patru cifre este emis de GSK)

Valabil pana la 31.12.2021

Schwäbisch Gmünd, 3 Decembrie 2020


Managing Director

Nu este valabil fara anexa.

Gama de produse trebuie sa fie enumerata in acest certificat. Utilizatorul Marcii de Calitate trebuie sa informeze organismul GSK la introducerea de noi produse sau modificarea produselor existente in aprobarea produsului, iar GSK va informa la randul sau institutul de testare. Lista curenta cu gama de produse cu certificare GSK poate fi gasita pe site-ul acesteia (www.gsk-online.de)



ANEXA A CERTIFICATULUI DIN 3 DECEMBRIE

Certificat al companiei:

MIV Metalska industrija Varazdin d.d. Metalska ulica 2, 42000 Varaždin

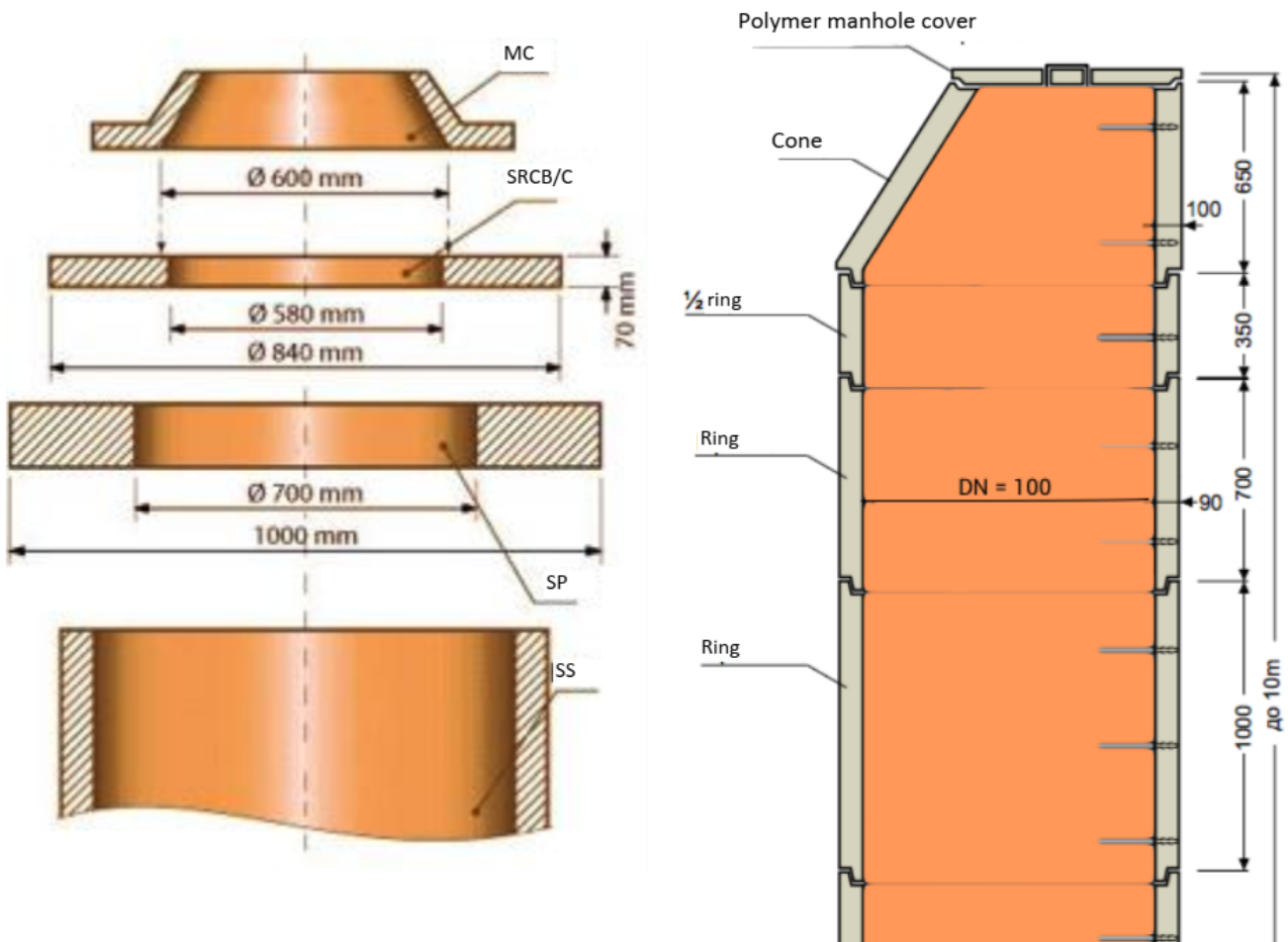
Valabil pentru urmatoarele grupe de produse:

Denumire	Dimensiuni nominale
Piesa F, Piesa FF, Piesa FFK, Piesa FFR, Piesa N, Piesa Q, Piesa T, Piesa TT, XR,X	DN 40-800
E-KS , F-KS, MMA-KS, EN-KS	DN 40-300
EU-ty, MMQ-ty, MMK-ty, MMR-ty, MMA-ty, MMB-ty, U-ty, MK-ty, MQ-ty, EN-ty, MI-ty	DN 40-800
E-PEHD, MMA-PEHD, U-PEHD, EN-PEHD, Q-PEHD, MMK-PEHD, MMB-PEHD, K-PE- HD	DN 40-600
E-BS, U-BS, Compensator de montaj/tip MDK	DN 40-2000
Vana sertar	DN 20-2000
Vane fluture	DN 20-3000
Clapet antiretur	DN 20-1000
Clapet antiretur cu disc inclinat	DN 50-2000
Sa de bransare	DN 40-600
Vana de aerisire	DN 40-300
Vana cu flotor	DN40-500
Hidrant subteran	DN50, DN80, DN100
Hidrant suprateran	DN80, DN100 DN 150
Filtru, sorb, colector de impuritati	DN 50-1000
Clapet de retinere	DN 40-1000

Instructions for manhole covers installation

The frames of the manhole covers are placed on concrete or reinforced concrete structures /base/. **The main purpose of the support reinforced concrete base/cone (SRCB/C)** is to redistribute the load in order to prevent breakdown of the manhole cover. The support reinforced concrete base/cone reduces the load on the cover 10 /ten/ times.

The diagram below shows the installation sequence of the support base/cone (SRCB/C). A ring /frame/ and the cover are placed on the support base/cone SRCB/C.



Please NOTE!

The ring with the cover is placed on the support reinforced concrete base/cone (SRCB/C), and not on the plate covering the shaft.

1. Do not place the cover ring /frame/ directly onto the shaft plate, as well as onto a brick masonry base. Due to the constant load and following aggressive environmental conditions the bricks (masonry) are destroyed under the pressure from the cover ring and the cover along with the ring drops below the road surface level. Due to its incorrect position /incorrect support area/ the ring flange breaks and subsequently begins the destruction of the shaft plate and leads to a complete overhaul of the sewer. Subsequent repairs create difficulties for road users, cost a lot of money and can lead to accidents.



2. The manhole cover must be installed level with the road surface. In order to avoid impact loading and damage to vehicles no element of the manhole should be above the surface.

The covers of Reco Production are mandatory opened simultaneously on both sides.

Reko Production polymer products have the following expansion characteristics:

up to $\pm 0.5\%$ at temperatures up to 35°C

up to $\pm 1.0\%$ at temperatures above 35°C

3. The tilting of the manhole cover during its installation is not allowed. This will lead to improper lowering and is the basis for the formation of unevenness that leads to the destruction of the cover and will cause damage to vehicles.
4. When installing manhole covers, only certified support bases/cones (SRCB/C), manufactured in factory conditions, according to EN standard, are to be used.

Diagram designations:

MC - manhole cover

SRCB/C - support reinforced concrete base/cone

SP - shaft plate

SS - sewer shaft

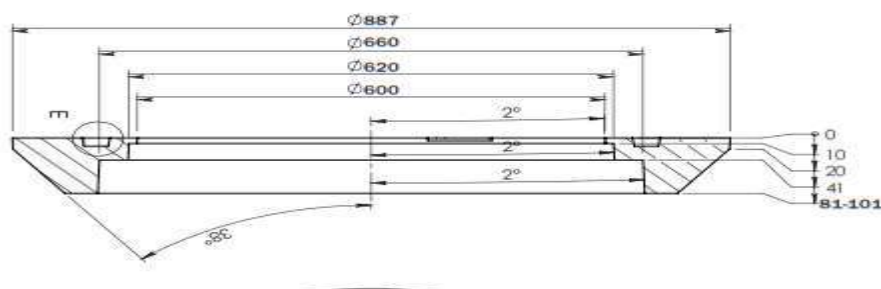
Exceptions are the manhole covers type A15 (load of maximum 1.5 t.), as they can be installed directly on the shaft plate. The ring/frame of the manhole shaft must be placed with its entire surface on the support base/cone, no protruding parts are allowed.

All manhole shafts of Reco Production Ltd. comply with the dimensions of standard EN124/BDS and are mounted on a support base/cone SRCB/C without any clearance.



FISA TEHNICA

Capac din material polimercomposit
RCFB125-DN540 - DN600



Descriere	
Cod Produs	RCFB125-DN540 - DN600
Tip	Clasa B125 conform EN 124
Producator	RECO PRODUCTION LTD
Dotari	Sistem de inchidere in 2 puncte
	Cu si Fara balama
Material utilizat	Fulgi din Polietilen amestecate cu creda
Greutate	40 kg
Culoare	Gri , Negru
	La cerere se pot fabrica o gama larga e cumori
Atuuri	Material rezistent la zgarieturi si uzura
	Se poate inscriptiona
	Nevalorificabil la reciclare, face futul inutil
	Produs total reciclabil, ecologic
	Nu absoarbe apa, nu este distrus de la apa precum betonul
	Rezistent la spargere

Certificate

Reg. № 347-2808-K/25.01.2019



The management system of
RECO PRODUCTION LTD

27 Ravnets Str.
1280 Novi Iskar, Bulgaria

is evaluated and approved for compliance with the requirements of

ISO 9001:2015

Certification scope:
Production and marketing of
polymer composite products

Work sites:
1 Stoe Dzhurov Str.
1280 Novi Iskar, Bulgaria

.....
BORIS STOYANOV,
managing director

Date of initial approval: 28.01.2016

Without conducting of surveillance audits this certificate is valid until: 25.01.2020

After successful first surveillance audit AQ Cert issues Annex 1 expanding the validity to: 25.01.2021

After successful second surveillance audit AQ Cert issues Annex 2 expanding the validity to: 27.01.2022

AQ Cert- Management systems certification body, accredited by
Executive Agency Bulgarian Accreditation Service, Certificate № 9 OCC/23.10.2018
19 Banat Str., Sofia, Bulgaria +359 2 8628357 office@aqcert.org www.aqcert.org



Certificate

Reg. № 932-3400-En/08.05.2020



The management system of
RECO PRODUCTION LTD

27 Ravnets Str.
1280 Novi Iskar, Bulgaria

is evaluated and approved for compliance with the requirements of

ISO 50001:2018

Certification scope:
Production and marketing
of polymer composite products

Work sites:
1 Stoe Dzhurov Str.
1280 Novi Iskar, Bulgaria

BORIS STOYANOV,
managing director

Without conduction of confirmation visit this certificate is valid within 6 months for date of issue

Without conducting of surveillance audits this certificate is valid until: 08.05.2021

After successful first surveillance audit AQ Cert issues Annex 1 expanding the validity to: 08.05.2022

After successful first surveillance audit AQ Cert issues Annex 1 expanding the validity to: 08.05.2023

AQ Cert- Management systems certification body, accredited by, EA "BAS", Certificate № 9 OCC/12.02.2020
Head office: 19 Banat Str., Sofia, Bulgaria, t.: +35928628357, email: office@aqcert.org



Certificate

Reg. № 347-2808-E/25.01.2019



The management system of
RECO PRODUCTION LTD

27 Ravnets Str.
1280 Novi Iskar, Bulgaria

is evaluated and approved for compliance with the requirements of

ISO 14001:2015

Certification scope:
Production and marketing of
polymer composite products

Work sites:
1 Stoe Dzhurov Str.
1280 Novi Iskar, Bulgaria

BORIS STOYANOV,
managing director

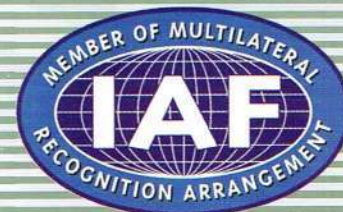
Date of initial approval: 28.01.2016

Without conducting of surveillance audits this certificate is valid until: 25.01.2020

After successful first surveillance audit AQ Cert issues Annex 1 expanding the validity to: 25.01.2021

After successful second surveillance audit AQ Cert issues Annex 2 expanding the validity to: 27.01.2022

AQ Cert- Management systems certification body, accredited by
Executive Agency Bulgarian Accreditation Service, Certificate № 9 OCC/23.10.2018
19 Banat Str., Sofia, Bulgaria +359 2 8628357 office@aqcert.org www.aqcert.org



ИА "БСА"

Per. № 9 OCC

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИЯ
НА СИСТЕМИ

Certificate

Reg. № 347-2808-3/25.01.2019



The management system of
RECO PRODUCTION LTD

27 Ravnets Str.
1280 Novi Iskar, Bulgaria

is evaluated and approved for compliance with the requirements of

BS OHSAS 18001:2007

Certification scope:
Production and marketing of
polymer composite products

Work sites:
1 Stoe Dzhurov Str.
1280 Novi Iskar, Bulgaria

.....
BORIS STOYANOV,
managing director

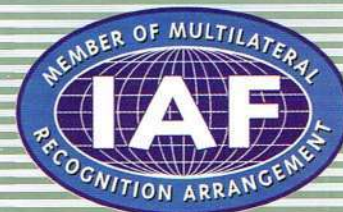
Date of initial approval: 28.01.2016

Without conducting of surveillance audits this certificate is valid until: 25.01.2020

After successful first surveillance audit AQ Cert issues Annex 1 expanding the validity to: 25.01.2021

After successful second surveillance audit AQ Cert issues Annex 2 expanding the validity to: 12.03.2021

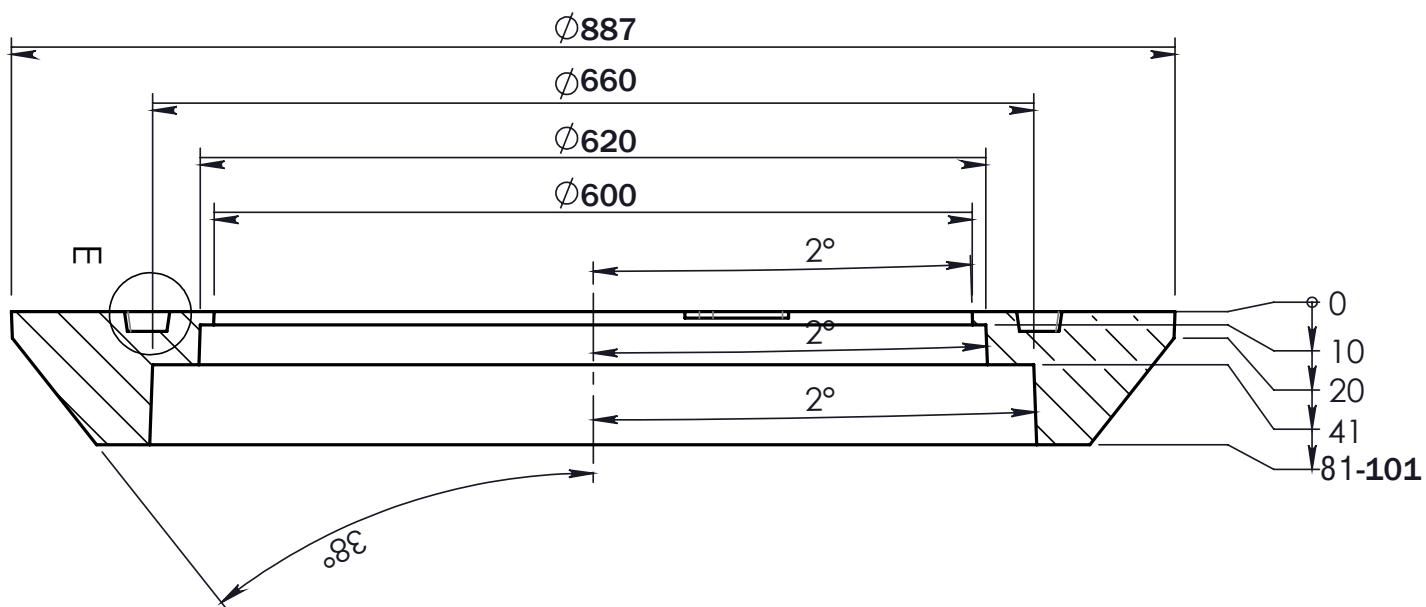
AQ Cert- Management systems certification body, accredited by
Executive Agency Bulgarian Accreditation Service, Certificate № 9 OCC/23.10.2018
19 Banat Str., Sofia, Bulgaria +359 2 8628357 office@aqcert.org www.aqcert.org

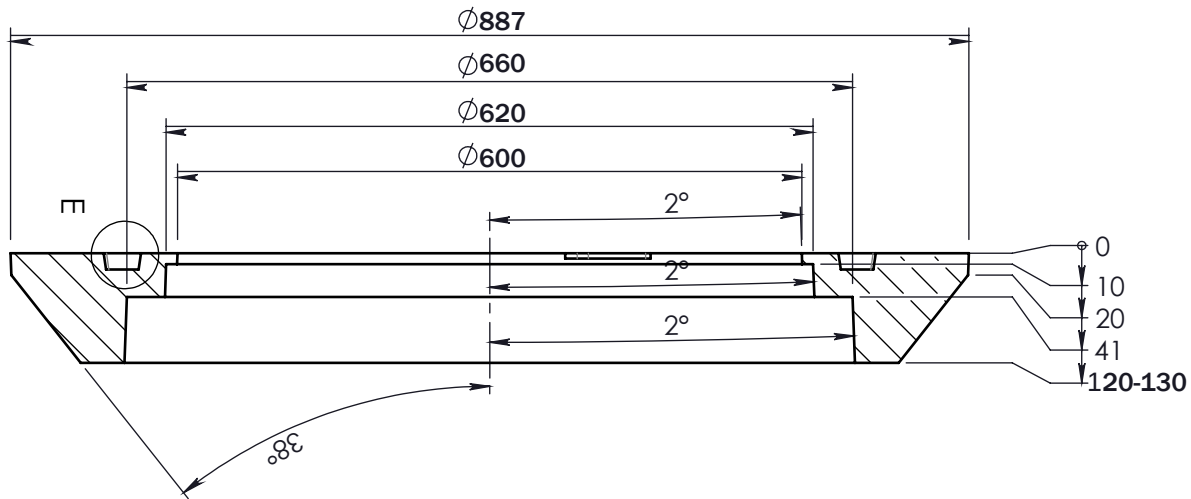


ИА "БСА"

Per. № 9 OCC

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИЯ
НА СИСТЕМИ







ГАЛИАНА

...без езикови бариери!!!

Translation from Bulgarian language

Sheet 1 of 2

Republic of Bulgaria, 1618 Sofia, 86 "N. Petkov" blvd.
Phone: (3592) 855 50 57; Fax: (3592) 955 96 38
e-mail: nisi@nisi.bg, web:www.nisi.bg

TEST CENTER

FOR CONSTRUCTION (TCC) at NISI EOOD

ACCREDITED UNDER BDS EN ISO / IEC 17025: 2018

Certificate reg. No. 88 ЛН/24.03.2020,

issued by EA BAS with validity until 01.10.2022

Sector: "Concretes and reinforcements, construction materials and products"

TEST REPORT

No. 65-1-54/15.02.2021

Name of product: Covers for gullies and manholes - round covers with frame and lock made of polymer composite with hinge or without hinge and nominal diameter of the clear opening 600 mm, class B 125

Manufacturer: "Reco Production" Ltd

Contracting entity: "Reco Production" Ltd
town of Novi Iskar, 27 "Ravnets" str.
application from 19.01.2021

Test method:

BDS EN 124-1: 2015 "Gully tops and manhole tops for vehicular and pedestrian areas. Part 1: Definitions, classification, general principles of design, performance requirements and test methods"

Date of receipt of the sample and ICS entry number: No. 65/19.01.2021

Number of test pieces: 1 piece complete with the frame, taken and presented by the Contracting entity

Test period: 19.01.2021 – 05.02.2021

ICS Director:

/As.Prof.Eng.Tsv.Gyurova /

The results only apply to the tested samples. Extracts from the report may not be reproduced without the written consent of the Construction Testing Center - TCC-NISI EOOD.



TEST RESULTS:

No	Type of test / characteristic	Unit of measure	Test method	No. and identification of the sample	Test result, uncertainty	Limit values according to specification / standard ³⁾	Test conditions
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Residual deformation ¹⁾	<u>mm</u>	BDS EN 124-1: 2015	54	0,9	≤ 6,0 ²⁾	(19±2)°C (59±2)%RH
2.	Test load	-			Withstands the load without occurrence of cracks Destruction by force of 142,9 kN	Cracks are not allowed to appear under a load of 125 kN for 30 s	
Additions, deviations and exceptions from the methods used: none							

Notes:

- 1) After applying 2/3 of the test load strength - 2/3 of 125 kN = 83,3 kN.
 2) The permissible residual deformation is equal to the clear hole (CO) / 100.
 3) According to BDS EN 124-1: 2015 for class B 125.

Test performed by:

/techn.Y.Yordanov/

Head of Sector:

/As.Prof.Eng. E. Penev/

ICS Director:

/As.Prof.Eng. Tsv. Gyurova/

I, Galina Stoyanova, hereby certify that to the best of my knowledge this is a true and accurate translation from Bulgarian into English of the attached document. The translation consists of 2 /two/ pages.

Galina Tosheva Ancheva-Stoyanova





Republic of Bulgaria, 1618 Sofia, 86 "N. Petkov" blvd.
Phone: (3592) 855 50 57; Fax: (3592) 955 96 38
e-mail: nisi@nisi.bg, web:www.nisi.bg

**TEST CENTER
FOR CONSTRUCTION (TCC) at NISI EOOD**

ACCREDITED UNDER BDS EN ISO / IEC 17025: 2018
Certificate reg. No. 88 ЛН/24.03.2020,
issued by EA BAS with validity until 01.10.2022

Sector: "Concretes and reinforcements, construction materials and products"

**TEST REPORT
No. 66-1-55/15.02.2021**

Name of product: Covers for gullies and manholes - round covers with frame and lock made of polymer composite with hinge or without hinge and nominal diameter of the clear opening 600 mm, class C 250

Manufacturer: "Reco Production" Ltd

Contracting entity: "Reco Production" Ltd
town of Novi Iskar, 27 "Ravnets" str.
application from 19.01.2021

Test method:

BDS EN 124-1: 2015 "Gully tops and manhole tops for vehicular and pedestrian areas. Part 1: Definitions, classification, general principles of design, performance requirements and test methods"

Date of receipt of the sample and ICS entry number: No. 66/19.01.2021

Number of test pieces: 1 piece complete with the frame, taken and presented by the Contracting entity

Test period: 19.01.2021 – 05.02.2021

ICS Director:

/As.Prof.Eng.Tsv.Gyurova /

The results only apply to the tested samples. Extracts from the report may not be reproduced without the written consent of the Construction Testing Center - TCC-NISI EOOD.



TEST RESULTS:

No	Type of test / characteristic	Unit of measure	Test method	No. and identification of the sample	Test result, uncertainty	Limit values according to specification / standard ³⁾	Test conditions
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Residual deformation ¹⁾	<u>mm</u>	BDS EN 124-1: 2015	55	1,1	≤ 2,0 ²⁾	(19±2)°C (59±2)%RH
2.	Test load	-			Withstands the load without occurrence of cracks Destruction by force of 275,8 kN	Cracks are not allowed to appear under a load of 250 kN for 30 s	
Additions, deviations and exceptions from the methods used: none							

Notes:

- 1) After applying 2/3 of the test load strength - 2/3 of 250 kN = 166,6 kN.
 2) The permissible residual deformation is equal to the clear hole (CO) / 300.
 3) According to BDS EN 124-1: 2015 for class C 250.

Test performed by:

/techn. Y. Yordanov/

Head of Sector:

/As.Prof.Eng. E. Penev/

ICS Director:

/As.Prof.Eng. Tsv. Gyurova/

I, Galina Stoyanova, hereby certify that to the best of my knowledge this is a true and accurate translation from Bulgarian into English of the attached document. The translation consists of 2 /two/ pages.

Galina Tosheva Ancheva-Stoyanova

