



CENTRUL TEHNIC PENTRU SECURITATE
INDUSTRIALĂ ȘI CERTIFICARE SRL



CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare **OCP_{GSP} MD 015 11A 46938-19**

Data emiterii 01 noiembrie 2019 Valabil până la 22 octombrie 2020

ORGANISMUL DE CERTIFICARE A PRODUSELOR CU GRAD SPORIT DE PERICOL
din cadrul SRL "Centrul Tehnic pentru Securitate Industrială și Certificare",
certificat de acreditare OCpr-015, MD-2004, mun. Chișinău, str. S.Lazo, 48, tel.: 022208156, 022208186
PRIN PREZENTUL DOCUMENT SE CONFIRMĂ FAPTUL, CĂ PRODUSELE IDENTIFICATE ASTFEL:

DENUMIREA / DESCRIEREA

Țevi și accesorii din polietilenă pentru rețele de alimentare cu apă:
țevi monoperete din PE 80, PE 100, PE100RC,
țevi dublu perete din PE100/PE100RC, PE100/PP, PE100RC/PP,
SDR 6 - SDR 41 cu gama de diametre: 20mm - 1200mm,
accesorii confecționate din segmente de țeavă: coturi, teuri egale/reduce, reducții,
cruci, piese speciale
producție fabricată în serie

Codul NC MD
3917

SUNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN
SM EN 12201-2+A1:2016, SM EN 12201-3+A1:2016

PRODUCĂTOR

SC "TEHNO WORLD" SRL
Loc.Baia, nr.1616, DN 2 E, km2, jud.Suceava, România

Codul țării
RO

CLIENT

SC "TEHNO WORLD" SRL
Loc.Baia, nr.1616, DN 2 E, km2, jud.Suceava, România

Codul IDNO

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de supraveghere a controlului producției în fabrica nr.160/6-s din 25.09.2019.
Raportului de evaluare nr.6/139-ev din 30.10.2019.

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ

Sistemul de certificare 2+.

Prezentul certificat de conformitate înlocuiește certificatul de
conformitate nr.OC PGSP MD015 11A 44618-17 din 23.10.2017.

Seria C nr. 004572



Conducătorul
organismului de certificare

Nicolai Manolov

În atenția antreprenorilor și organelor de control!
Copiile certificatului de conformitate se legalizează în modul stabilit de
Organismul de Certificare a Produselor cu Grad Sporit de Pericol



**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. 411

Санитарное заключение для пищевых и непищевых продуктов

din/om "04."

iulie

a./z. 2018

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

Țevi și accesorii din polietilenă – țevi monoperete PE80, PE100, PE100RC;
țevi dublu perete PE100/PE100RC, PE100/PP, PE100RC/PP

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)

SM EN 12201-2, -3+A1:2016, HG nr.913 din 25.07.2016 „Reglementări tehnice cu privire la produsele
pentru construcții”, HG nr.308 din 29.04.2011 „Regulamentul sanitar privind materialele și obiectele
destinate să vină în contact cu produsele alimentare”, HG nr.278 din 24.04.2013 ”Regulament sanitar

privind materialele și obiectele din plastic destinate să vină în contact cu produsele alimentare”
Organizația producătoare/importatoare, țara de origine / организация произв.импортёр, страна происхождения

România, SC TEHNO WORLD SRL

Destinatarul avizului sanitar / получатель санитарного заключения

SC TEHNO WORLD SRL, România, jud.Suceava, com.Baia

Ca temelie 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, certificate de calitate, conformitate, ISO,
aviz sanitar nr.2061 din 28.07.2015

(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

Țevile și accesoriile sunt confecționate din materiale plastice admise pentru utilizare
în lucrări de construcții, contact cu apa potabilă conform documentelor normative

Domeniu de utilizare / Область применения:

montarea rețelelor de apă potabilă

**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: 30 iulie 2021

DIRECTORUL AGENȚIEI NAȚIONALE PENTRU SĂNĂTATE PUBLICĂ

Elena PALANCIUC

(numele, prenumele/ Ф.И.О.)



(Signature)

(semnătura / подпись)

ANSP/HA03

0000489

03

ex: St. Constantinovici
tel: 574 679

10-XVI-09

SPECIFICAȚII TEHNICE FITINGURI

1. FITINGURI PE 100 PENTRU SUDURA CAP-CAP SI ELECTROFUZIUNE

CARACTERISTICI TEHNICE

Caracteristicile constructive sunt conforme cu normele tehnice privind proiectarea, executarea si exploatarea sistemelor de alimentare cu apa potabila, retele de distributie gaze naturale, retele de canalizare, retele de irigatii si antiincendiu.

FABRICARE

Pentru fabricarea fittingurilor pentru sudura cap-cap si electrofuziune se folosește doar materie prima virgina PE100.

Procedeul de fabricare al fittingurilor pentru sudura cap-cap este prin injectare (in matrița) si din segmente de țeava (in atelier, folosind dispozitive speciale).

Fitingurile sunt de culoare neagra. Polietilena folosita la fabricarea acestora corespunde cerințelor standardelor in vigoare.

CARACTERISTICI DIMENSIONALE

Dimensiunile fittingurilor corespund utilizării lor pe țevi de polietilena PE100 PN16 SDR11 si PE100 PN10 SDR17 realizate conform standardelor in vigoare.

CARACTERISTICI SPECIFICE

- Fitingurile electrofuziune sunt complet realizate prin injectare in matrițe;
- Rezistenta electrica este complet sau semi-complet incorporata in fitting;
- Fitingurile electrofuziune sunt dotate cu martor de sudura;
- Teurile sau șeile de branșament cu găuritor permit perforarea in regim de siguranța, asigura o buna etanșeitate după retragerea perforatorului, rețin dopul de perforare in scula de taiere, nu produc șpan la perforare si sunt dotate cu dispozitive de fixare pe țeava. Teurile permit găurirea sub presiune a țevii fara a folosi unelte auxiliare. Capul teului are un capac filetat sau un capac de sudare pentru închidere si etanșare. Lungimea racordului de ieșire (a derivației) va fi suficientă pentru a efectua două suduri prin electrofuziune. Pot fi sudate cu o singura mașina de sudura.
- Limitele temperaturii de sudură sunt conforme cu normativul
- Fitingurile electrosudabile sunt livrate împreuna cu cartela cu codul de bare.
- Fitingurile electrosudabile, acolo unde este cazul, vor avea dispozitive de fixare pe țeava.
- Fitingurile pentru sudura cap la cap sunt realizate prin injectare in matrița sau confecționate din segmente de țeavă (pentru diametre mai mari de 250 mm).
- Fitingurile sunt ambalate individual, gata de utilizare.

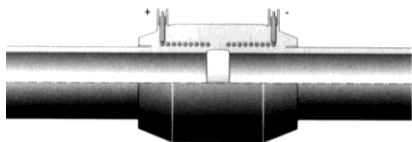
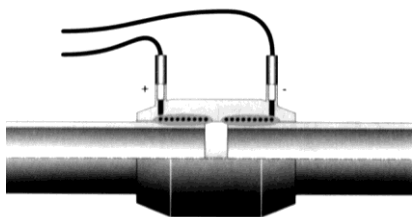
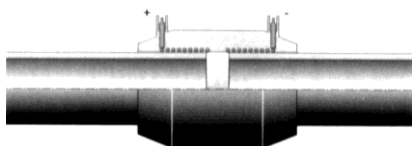
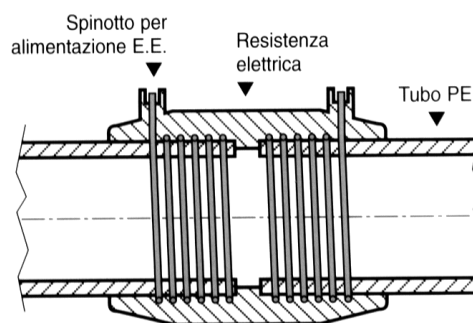
INSTRUCȚIUNI DE ÎMBINARE

- SUDURA PRIN ELECTROFUZIUNE

ELOFIT este un sistem de racorduri destinat sudurii prin electrofuziune.

În interiorul racordurilor sunt încorporate rezistențe electrice conectate la elementele terminale al unor conductori electrici. La trecere energiei electrice aceste rezistențe generează căldura necesară fuziunii polietilenei. Energia este transmisă în mod direct doar către suprafețele de contact ale racordului cu tubul, determinând termofuziunea. Caracteristica principală a racordurilor ELOFIT este calitatea înaltă și siguranța sudurii. La răcire se obține o sudură omogenă, robustă și sigură. Procedura de sudură prin intermediul racordurilor electrosudabile este definită în norma tehnică UNI 10521.

Pentru realizarea unor îmbinări eficiente este absolut indispensabil să știți că:



1. racordurile au pe interior zone reci, unde nu sunt prezente spirele de încălzire și zone calde, unde sunt situate spirele.
2. în timpul fazei de SUDURĂ energia electrică face să crească temperatura în zona de contact dintre tub și racord până la 230-235°C.
3. dilatarea care are loc în zonele calde din interiorul racordului transformă energia termică în energie mecanică. Aceasta permite crearea unei PRESIUNI DE SUDURĂ egală cu circa 6/4 bari.
4. acțiunea combinată FAZĂ LICHIDĂ + PRESIUNE este aceea care permite uniunea moleculară a celor 2 materiale care constituie racordul și tubul.

Nerespectarea parametrilor și/sau a procedurii de sudură duce la realizarea unei îmbinări care pe termen scurt și mediu este destinată să nu reziste.

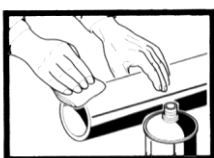
PREGĂTIREA SUDURII PRIN ELECTROFUZIUNE

Pentru a efectua o sudură corectă și durabilă în timp este **fundamental** să pregătiți părțile ce urmează a fi sudate acordând atenție următoarelor indicații.

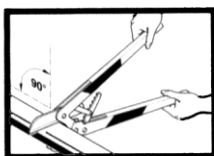
Condiții de mediu

Efectuați sudura în mediu uscat. În caz de ploaie, grad ridicat de umiditate, vânt, lumină solară excesivă, lucrați într-o zonă protejată în mod adecvat. Se recomandă realizarea sudurii într-o gamă de temperatură cuprinsă între -5°C și $+40^{\circ}\text{C}$. Evitați să utilizați dispozitive cu aer cald sau arzătoare pentru a crește temperatura capetelor ce trebuie sudate.

1. Curățirea inițială

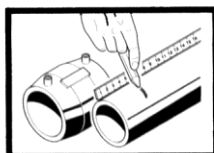


Eliminați orice urmă de măt, praf, grăsimi sau alt tip de mizerie prezentă pe suprafața externă și internă a tuburilor în zona interesată de sudură. Operațiunea de curățare trebuie efectuată cu cârpe curate și fără scame sau cu hârtie moale îmbibată în lichid detergent. Nu trebuie folosite produse cum ar fi: alcool denaturat, benzină.

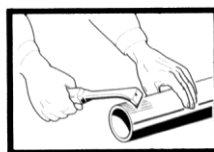


2. Tăiere

Tăiați tubul perpendicular cu dispozitivele adecvate (tăietoare) astfel încât extremitățile tuburilor să rezulte netede. Capătul extern trebuie să fie curat și debavurat. Dacă tăietura nu este perpendiculară sau tubul nu este corect poziționat, spirele racordului electric nu se sprijină complet pe tub, făcând loc unor adunături de material topit pe interior, de aici rezultând posibila obstrucție totală sau parțială a secțiunii interioare. Eventuala curbare excesivă a piesei de sudat, prezentă uneori în tuburile furnizate în colaci, poate fi eliminată folosind dispozitive potrivite.

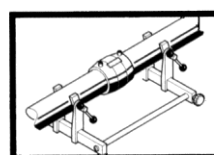
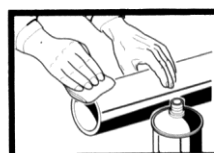


3. Lungime



Evidențiați lungimea sudurii însemnând, pe ambele extremități ale tuburilor, adâncimea de introducere, cu ajutorul unui marker special astfel încât să nu fie deteriorate suprafețele tubului.

4. Rașchetarea



Această operațiune este cea mai importantă. Este necesară pentru a îndepărta stratul de polietilenă care s-a oxidat în contact cu aerul și care ar împiedica fuziunea termică. Rașchetați tubul cel puțin 1 cm în plus față de lungimea de introducere în interiorul racordului. Evitați folosirea pentru această operațiune a șmirghelului, hârtiei abrazive sau a altor ustensile. Operațiunea trebuie realizată complet și uniform pe toată suprafața externă a tubului interesat de sudură și trebuie realizată pentru o adâncime de circa 0,1 mm pentru $D \leq 63$ mm, 0,2 mm pentru $D > 63$ mm. Nu supuneți rașchetării racordul electrosudabil.

Nerealizarea acestor operațiuni duce la prejudicierea rezultatului sudurii.

5. Curățarea finală

Degresați partea terminală a tuburilor și interiorul racordurilor cu o cârpă curată și un lichid detergent special.

6. Poziționare

Blocați tuburile cu aliniatorul după ce ați introdus racordul și mențineți-le blocate pe tot parcursul ciclului de sudură și în timpul răcirii. În timpul acestor faze de lucru este important să evităm orice solicitare mecanică pe îmbinare.

- SUDURA CAP-CAP

În această procedură, suprafețele care trebuie îmbinate sunt încălzite cu ajutorul unui element încălzit la o temperatură definită pentru sudură și apoi aduse în contact la presiune o dată ce ambele capete s-au plastifiat când au atins o temperatură de $210 \pm 10^{\circ}\text{C}$.

Acest tip de sudură este realizată cu termoelemente alcătuite dintr-o plită din oțel inoxidabil sau aliaj de aluminiu acoperit cu un strat de PTFE (politetrafluoroetilena) și fibra de sticlă sau cu un strat de vopsea neaderentă. Aceste elemente sunt încălzite cu ajutorul rezistențelor electrice, cu reglarea automată a temperaturii.

Înainte de a efectua operațiunile de sudură, este necesar să ne asigurăm că ambele capete de sudat sunt la exact aceeași temperatură.

Pregătirea capetelor de sudat

Capetele elementelor de sudat trebuie pregătite pentru sudura cap-cap prin utilizarea frezei care poate fi manuală sau electrică pentru diametrele și grosimile mari. Frezele electrice trebuie să opereze la viteze moderate pentru a evita încălzirea materialului.

Capetele astfel pregătite nu trebuie atinse cu mâna sau alte suprafețe grase sau uleioase. Dacă totuși se întâmplă asta, ele trebuie degresate cu tricloretilena sau alți solvenți adecvați.

Suprafețele ce trebuie sudate trebuie să fie perfect aliniate. Alinierea constă în presarea suprafețelor contra plăcii până ce sunt perfect și integral presate (așa cum se vede după inelul circular creat). Presiunea este menținută de-a lungul fazei de aliniere la un nivel analog cu presiunea de îmbinare adică 0.15 N/mm^2 .

O dată ce s-a realizat alinierea, presiunea scade și plita începe să se încălzească.

Execuția sudurii

Cele 2 tronsoane ce trebuie sudate sunt apoi poziționate și apropiate rapid aplicându-se o presiune controlată.

Termoelementul este inserat între ele.

Materialul trece într-o stare plastică formând un cordon de sudură, începând să se umfle ușor.

La timpul prevăzut, termoelementul este extras și cele două capete sunt forțate unul contra celuilalt la o anumită presiune, până ce materialul se reîntoarce în starea solidă.

Instrucțiunile de sudură complete sunt furnizate în manualele de utilizare ale aparatelor de sudură cap-cap.

2. FITINGURI COMPRESIUNE

CARACTERISTICI TEHNICE

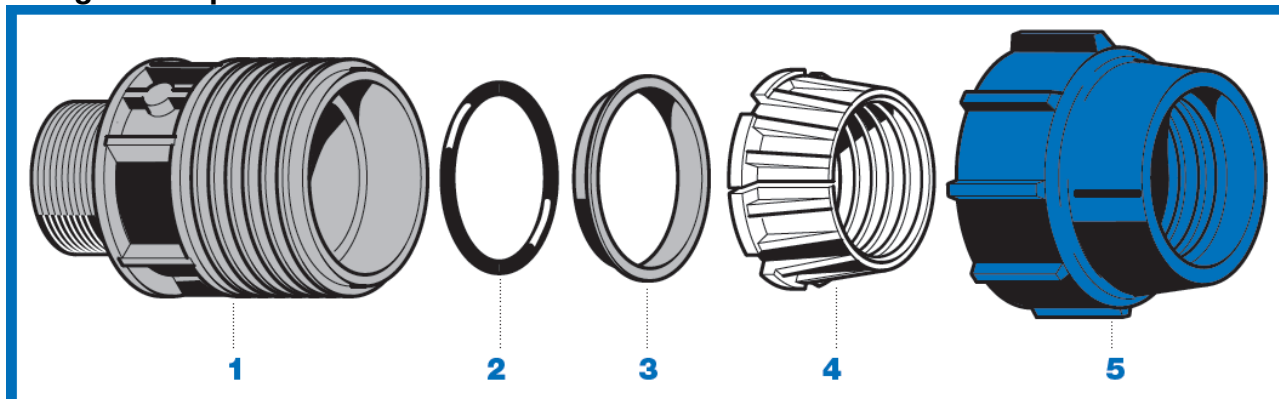
Caracteristicile constructive sunt conforme cu normele tehnice privind proiectarea, executarea si exploatarea rețelor.

FABRICARE

Pentru fabricarea fittingurilor de compresiune se folosește doar materie prima virgina. Linia de produse Elopess se utilizează pentru rețele din polietilena de înalta, medie si joasa densitate pentru următoarele aplicații:

- rețele de transport si distribuție apa potabila si lichide alimentare;
- sisteme antiincendiu;
- rețele de canalizare in presiune;
- rețele de irigații.

Fitinguri compresiune



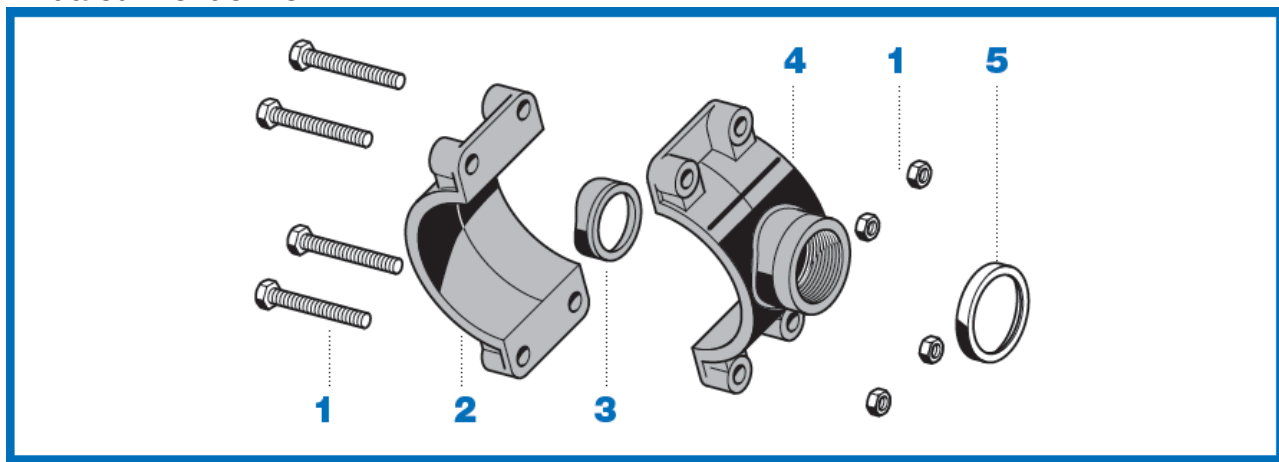
1 - Corp din PP neagra

4 - Inel de strângere din poliacetil alb

2 – 3 - Ansamblu garnituri NBR 70 shore

5 - Piesa conica filetata din PP

Brida cu inel de inox



1 Buloane nr. 2-4-6 funcție de diametru

2 Corp brida din PP-B copolimer neagra (tip 2)

3 Garnitura din NBR 75 shore

Inelul de inox este otel inox AISI 430.

CARACTERISTICI DIMENSIONALE

Racordurile compresiune sunt fabricate in gama 16-110 mm iar bridele 25-160 mm.

Racord filetat
masculin



Teu filetat
masculin



Racord filetat
feminin



Teu filetat
feminin



Mufa cupla



Teu egal



Mufa redusa



Teu redus



Cot filetat
masculin



Dop
compresiune



Cot filetat
feminin



Racord
compresiune
cu flanşa



Cot egal la 90 gr.



Brida cu inel de
inox



Certificat

Standard **ISO 9001:2015**

Nr. înreg. certificat 01 100 1521057

TÜV Rheinland Cert GmbH certifică:

Titularul certificatului: **TEHNO WORLD S.R.L.**
Baia nr.1616, DN 2 E- km2
RO-727020 Baia, jud. Suceava



Domeniul de aplicare: Producția sistemelor de țevi din plastic și accesorii ale acestora.
Comercializarea sistemelor complete ale instalațiilor de țevi din plastic.

În urma auditului efectuat, raport nr. 1521057 s-a demonstrat că sistemul de management satisface cerințele standardului ISO 9001:2015.

Valabilitatea
certificatului:

Data scadentă pentru următoarele audituri este **24 august**.
Acest certificat este valabil din **2019-09-10** până în **2022-08-31**.

2019-09-12

TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln

Certificat

Standard **ISO 14001:2015**

Nr. înreg. certificat 01 104 1521057

TÜV Rheinland Cert GmbH certifică:

Titularul certificatului: **TEHNO WORLD S.R.L.**
Baia nr.1616, DN 2 E- km2
RO-727020 Baia, jud. Suceava



Domeniul de aplicare: Producția sistemelor de țevi din plastic și accesorii ale acestora.
Comercializarea sistemelor complete ale instalațiilor de țevi din plastic.

În urma auditului efectuat, raport nr. 1521057 s-a demonstrat că sistemul de management satisface cerințele standardului ISO 14001:2015.

Valabilitatea
certificatului:

Data scadentă pentru următoarele audituri este **24 august**.
Acest certificat este valabil din **2019-09-10** până în **2022-08-31**.

2019-09-12

TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln

ORGANISM DE EVALUARE A CONFORMITĂȚII „CONTROLCONSTRUCT”

CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare

OCpr - 044 11 A000542-19

Data emiterii: 03 mai 2019

Valabil pînă la: 31 decembrie 2020

ORGANISMUL DE CERTIFICARE Nr. OCpr-044

OC "CONTROLCONSTRUCT" S.R.L.

MD-3121, mun. Bălți, str. Ștefan cel Mare, 170 tel.: (231) 9-36-25

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

Pietriș din roci stâncoase dense fr. 5-20mm,
fr.20-40 mm, fr.40-70 mm

Codul NM MD
2517

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

GOST 8267-93 «Щебень и гравий из плотных горных пород
для строительных работ» p.p. 4.2.2; 4.5; 4.6; 4.7.2

Reglementarea Tehnică în bază HG RM nr. 913 din 25.07.2008; RNI 06.5.3.35

PRODUCĂTOR

SRL „MACONRUT” (cariera Brînzei)
r-l Edineț, s. Brînzei

Codul țării
MD

SOLICITANT

SRL „MACONRUT” (cariera Brînzei) tel.: (0246) 9-39-09
MD-4619, rnul . Edineț, s. Brînzei

Codul IDNO
10036041526
60

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de evaluare Nr. 534 din 15.02.2019 OC "Controlconstruct" S.R.L.

Certificat de acreditare Nr. OCpr - 044 din 23.10.2017 data expirării 22.10.2021

Raportelor de încercări Nr. 123-4; 123-5 din 10.04.2019 CÎ ICȘC "INCERCOM" ÎS

Certificat de acreditare Nr. LÎ - 021 din 30.10.1997 data expirării 22.02.2022

Raportului de încercări Nr. 1817 din 14.06.2018 LÎ ÎS "CMAC" m. Chișinău

Certificat de acreditare Nr. LÎ - 086 din 28.07.1993 data expirării 03.09.2020

INFORMAȚIE SUPLIMENTARĂ:

Sistemul de certificare 2+

Evaluarea periodică se efectuează peste șase luni de către OC „Controlconstruct” S.R.L.
Dosar nr. 534

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



**Conducătorul organismului
de evaluare a conformității**

Macar N.

În atenția antreprenorilor și organelor de control!

Copiile certificatelor de conformitate se legalizează în modul stabilit de
organismul de evaluare a conformității „Controlconstruct”

Seria B 000542



ORGANISMUL DE CERTIFICARE „CVALIMETRITOT” SRL



CERTIFICAT DE CONFORMITATE



Nr. de înregistrare 001474

Data emiterii: 12 august 2019 Valabil până la: 31 decembrie 2020

ORGANISMUL DE CERTIFICARE Nr. OCpr-029

SRL "CVALIMETRITOT", MD-2044, mun. Chișinău, str. Meșterul Manole, 18, tel.42-10-78

email: cvalimetritot@mail.ru, www.cvalimetritot.md

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

**Nisip natural mărunț Mg -1,83 clasa II,
pentru lucrări de construcții
fabricat conform GOST 8736-93 (Anulat),
Produs fabricat în serie**

Codul NC MD
2505

SÎNT CONFORME CU CERINȚELE OBLIGATORII STABILITE ÎN :

Reglementarea tehnică cu privire la cerințele minime pentru comercializarea produselor pentru construcții,
aprobată prin Hotărârea Guvernului Nr.913 din 25.07.2016;

PRODUCĂTOR

S.R.L. "NISIP-SI", MD 5859, rl. Telenești, s. Verejeni

Cariera "Veregjeni" - s. Verejeni, rl. Telenești

SOLICITANT

Producătorul

Codul țării
MD

Codul IDNO
1003606007649

CERTIFICATUL ESTE ELIBERAT ÎN BAZA

Raportului de încercări Nr.138-2 din 19 iulie 2019, eliberat de CÎ ICȘP "INMACOMPROIECT" SRL,
MD-2015, mun. Chișinău, str. Sarmizegetusa, 15, certificat de acreditare Nr.LÎ- 095,
valabil până la 15.10.2020; Nr.3910-C din 04 iunie 2019, eliberat de LÎPA "CMAC" ÎS,
MD 2064, mun. Chișinău, str. E. Coca 28, certificat de acreditare Nr-086 valabil până la 03.09.2020.
Raportului asupra evaluării conformității produsului Nr.66 din 10 august 2019, eliberat de
OC "CVALIMETRITOT" SRL.

INFORMAȚII SUPPLEMENTARĂ:

Supravegherea produselor certificate va fi efectuată de O.C. "CVALIMETRITOT" S.R.L.

o dată la șase luni.

Sistemul de certificare 2+

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



Conducătorul organismului
de certificare

Serghei VIZITIU

În atenția antreprenorilor și organelor de control!

Copile certificatelor de conformitate se legalizează cu ștampila OC „CVALIMETRITOT” SRL