

Organism Certificare Produse CERTMATCON

MD2023, str. Uzinelor, 4/2, of. 4, mun. Chișinău, Republica Moldova.

tel./fax. +373 22 903 001, mob. +373 78 191 001

www.certmatcon.md e-mail: office@certmatcon.md

CERTIFICAT

DE VERIFICARE A ASIGURĂRII CONTROLULUI PRODUCȚIEI ÎN FABRICĂ

Numărul: CV-187-2023

PLACĂ METALICĂ AUTOPORTANTĂ PENTRU ÎNVELITOARE DE ACOPERIS

Utilizare: Placări la exterior și căptușiri la interior



PIRAMIDGRUP SRL

Produse de:

PIRAMIDGRUP SRL

Republica Moldova, rn. Cimișlia, s. Fetița

Loc de producție: rn. Cimișlia, s. Fetița

Produsele sunt supuse de către producător încercărilor inițiale de tip și unui control al procesului de producție care cuprinde toate măsurile necesare pentru îndeplinirea și menținerea cerințelor specificate în documentele de referință.

OC Certmatcon a efectuat verificarea asigurării controlului producției în fabrică, a evaluat rapoartele privind încercările inițiale de tip și confirmă corespunderea cu cerințele descrise în anexa ZA a standardului:

SM SR EN 14782:2010

Acest certificat a fost emis la data de 08.06.2023 și va rămâne valabil până la data de 08.06.2028 atât timp cât standardul armonizat, produsul pentru construcții, metodele de evaluare a constanței performanței și condițiile de producție în fabrică nu sunt modificate esențial și sunt confirmate în urma supravegherii de către OC Certmatcon.

Certificatul a fost emis în mod voluntar și la cererea producătorului și poate fi suspendat sau retras dacă se constată că nu se mențin condițiile inițiale.

Director General

Ion PUHA

de vizat
până în
IUNIE
2024

de vizat
până în
IUNIE
2025

de vizat
până în
IUNIE
2026

de vizat
până în
IUNIE
2027

Certificat valabil doar cu condiția vizării anuale.





ACT
AKT

Seria ACF nr. 0534767 din 49 " 03 20 2024
№ OT

privind controlul fitosanitar / фитосанитарного контроля

Prezentul act a fost întocmit de către inspectorul fitosanitar al Agenției Naționale pentru Siguranța Alimentelor/
Настоящий акт составлен фитосанитарным инспектором Национального агентства по безопасности пищевых продуктов

Inspector principal

Tocan P.

PIR Tudora-Starokazacie Stefan Voda.

(numele și prenumele, funcția și denumirea subdiviziunii / фамилия, имя, должность и название подразделения)

În conformitate cu legislația în vigoare cu privire la carantina fitosanitară, s-a efectuat controlul fitosanitar/
На основании действующего законодательства о фитосанитарном карантине, проведен фитосанитарный контроль

Cherestea 4407.

auto: CB1239AT/CB1200XO

(denumirea producției, terenului, încăperii, mijlocului de transport - наименование продукции, участка, помещения, транспортного средства)

cantitatea (kg, nr. de locuri, bucăți, m², m³) / количество (кг, мест, шт, м², м³)

Destinate/предназначенная

Import din: Ucraina

30,178 m³

Produsă/произведенная

Comrat, str. Sevcenco 101 A

Depozitată/хранящаяся

Ucraina - exportului în, importului din - на экспорт в, импорт из)

(adresa depozitului/adresa складского помещения)

Nr. declarației de propria răspundere privind intenția de import/
№ декларации о личной ответственности о намерении импорта

din 0534767. 20

№ декларация о личной ответственности о намерении импорта

13/25-6015/EB-535378

Nr. certificatului fitosanitar (în cazul importului) / № фитосанитарного сертификата (в случае импорта)

Denumirea exportatorului/importatorului, arendatorului/наименование экспортера/импортера, арендатора

SRL Adaga-Group

Pentru investigații microscopice au fost selectate mostre (conform standardelor de Stat), nr. și cantitatea a fiecărei
din ele/Для экспертизы микроскопическим методом были отобраны образцы (в соответствии с ГОСТом), их количество и вес
каждого из них

Correspunde cerintelor fitosanitare

Rezultatele investigațiilor microscopice/Результаты микроскопической экспертизы

Se stabilesc următoarele măsuri fitosanitare/Устанавливаются следующие карантинные мероприятия
Incarcatura corespunde cerintelor fitosanitare.

Termenul efectuării măsurilor/Срок проведения мероприятий

Concluzia inspectorului în urma controlului fitosanitar/Заключение инспектора по результатам фитосанитарного контроля

INTRAREA permisă

Valabil până la 29.03.24.
Действителен до

Actul a fost întocmit în prezența reprezentantului/
Акт составлен в присутствии представителя (транспорта, груза)

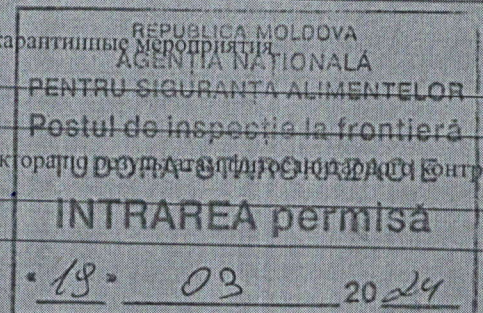
Sofer: Kotok S.

(numele și prenumele, funcția - фамилия, имя, должность)

Reprezentantul
Представитель

(semnătura - подпись)

L.Ș./М.П.



Contract/Контракт №
Date/от
Specification/Спецификация
Order/Отпуск

30-2023
02.03.2023
69
5000687376

ArcelorMittal

Car/Baron
Car customs/Повагонный заказ
Outgoing delivery/Исходящая поставка
Export licence/Разрешение на вывоз

BE7139EP/BE0215
XF
7002647186
8002639640
Не требуется

СЕРТИФИКАТ ПРИЕМКИ №
INSPECTION CERTIFICATE № 8002639640

EN 10204-3.1



Продукцію сертифіковано. СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ № UA.033.0087-22

Manufacturer:	PJSC ArcelorMittal Kryvyi Rih	Производитель:	ПАО "АРСЕЛОРМИТТАЛ КРИВОЙ РОГ"
Manufact.address:	Ordzhonikidze 1 50095 Ukraine, Kryvyi Rih	Адрес производит.: ул. Орджоникидзе, 1 50095 Украина, г. Кривой Рог	
Buyer:	S.R.L. "METALICA-ZUEV"	Покупатель:	ООО "МЕТАЛІКА-ЗУЕВ"
Destination country:	The Republic of Moldova	Страна назначения:	Республика Молдова
Consignee:	S.R.L. METALICA-ZUEV 62-22, G. Asaki str., Kishineu, MD-2028, The Republic of Moldova OKPO 38730480	Грузополучатель:	ООО МЕТАЛІКА-ЗУЕВ Республика Молдова МД-2028, г. Кишинэу, ул. Г. Асаки, 62-22, ОКПО 38730480

Description of goods/Наименование товара	Standards/НТД
ПРОКАТ АРМАТУРНИЙ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ДЛЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ / DIE-ROLLED SECTION STEEL BARS FOR CONCRETE-STEEL CONSTRUCTIONS	ДСТУ 3760:2019 ДСТУ 9129:2021
Вид поставки по длине/Shipment by length: М/ДЛ	
Класс А500С	

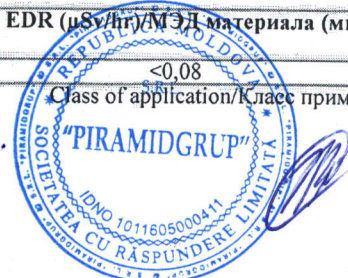
№	Subheading level of a ladle of melting	Subheading level of a hot rolling	Heat No	Batch	Grade	THKNS/diam,mm	Length,mm	Unit	Quantity	Net weight, kg
1	720711	721420	261263	26234		12	12000	пачки/bundles	2	3940
2	720711	721420	261024	26238		12	12000	пачки/bundles	1	1970
3	720711	721420	261024	26239		12	12000	пачки/bundles	2	3960
4	720711	721420	261261	26245		12	12000	пачки/bundles	1	1990
5	720711	721420	261259	26250		12	12000	пачки/bundles	3	5928
6	720711	721420	241528	26292		12	12000	пачки/bundles	2	4000
									11	21788

Chemical composition of steel, %/Химический состав стали, %																			
№	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	N	Ti	As	B	Al	V	Mo	Nb	W	Co	Ceq
1.	0.19	0.55	0.069	0.026	0.028	0.075	0.028	0.034	0.0056	0.005	0.005	0.0004	0.005	0.005	0.01	-	-	-	0.3
2.	0.17	0.486	0.061	0.034	0.017	0.041	0.023	0.027	0.0054	0.005	0.005	0.0004	0.005	0.005	0.01	-	-	-	0.27
3.	0.17	0.486	0.061	0.034	0.017	0.041	0.023	0.027	0.0054	0.005	0.005	0.0004	0.005	0.005	0.01	-	-	-	0.27
4.	0.21	0.54	0.07	0.023	0.016	0.069	0.024	0.031	0.0053	0.005	0.005	0.0004	0.003	0.005	0.01	-	-	-	0.32
5.	0.2	0.53	0.066	0.026	0.012	0.055	0.022	0.023	0.0056	0.005	0.005	0.0004	0.003	0.005	0.01	-	-	-	0.31
6.	0.17	0.466	0.047	0.02	0.013	0.027	0.025	0.035	0.0055	0.005	0.005	0.0004	0.007	0.005	0.01	-	-	-	0.26

Mechanical properties/Механические свойства							
№	Предел текучести Yield Strength, Re Н/мм2 (N/mm2)	Временное сопротивление Tensile Strength, Rm Н/мм2 (N/mm2)	Относительное удлинение после разрыва uniform extension after rupture %	Изгиб Bend 90	Изгиб с разгибом Rebendtest	Полное относительное удлинение при максимальной нагрузке Percentage total elongation at maximum force	Соотношение/Ratio Rm/Re
1.	627/626/626	690/688/687	19,0/18,0/18,5	ок/ок/ок		7,7/7,3/7,5	1,10/1,10/1,10
2.	618/622/625	697/693/698	18,3/17,8/18,7	ок/ок/ок		7,6/7,9/7,5	1,13/1,11/1,12
3.	594/586/587	660/656/659	20,3/19,8/20,0	ок/ок/ок		7,1/7,7/7,3	1,11/1,12/1,12
4.	587/605/601	658/688/683	19,5/19,2/19,8	ок/ок/ок		6,7/6,8/7,2	1,12/1,14/1,14
5.	634/640/642	705/711/715	18,0/17,3/18,5	ок/ок/ок		8,2/7,8/7,3	1,11/1,11/1,11
6.	614/611/615	681/683/683	17,8/17,5/18,5	ок/ок/ок		7,2/7,6/7,9	1,11/1,12/1,11

Radiation parametrs (Bq/Kg)/Радиационные параметры (Бк/кг)				Material EDR (μSv/hr)/МЭД материала (мкЗв/ч)	
Ra	Th	K	A(sum)		
<50	<50	<300	<141	<0,08	

Digitally signed by Jardan Vasile
Date: 2024.03.22 10:48:40 EET
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova



Подписи:
Signatures:
Прийняте підприємство АТІП ДЕРВІС
ТЕХНІЧНИЙ ТА
ВХІДНИЙ КОНТРОЛЬ
23.02.2024 ТРК-2 Листов 1
Sheet

Производитель ковша плавки и горячей прокатки: ПАО «АрселорМиттал Кривой Рог». Украина / Manufacturer of a ladle of melting and a hot rolling: PJSC ArcelorMittal Kryvyi Rih, Ukraine
Примечание: Настоящим удостоверяем, что указанная выше продукция была испытана и соответствует условиям заказа по контракту.
Remarks: We hereby certify that the material described above has been tested and complies with the terms of the order contract.
Внимание: не допускайте использование обвязок для застроповки груза при перегрузочных работах.
Caution: the use of bindings for attaching slings to a cargo during transshipment is not permissible.

Маркировка Marking	Маркировка профиля – универсальная маркировка: 9 ребер, 2 ребра, 2 ребра (где: 9 – код страны, 22 – код предприятия).	Подписи: Signatures: Прийняте підприємство АТІП ДЕРВІС ТЕХНІЧНИЙ ТА ВХІДНИЙ КОНТРОЛЬ 23.02.2024 ТРК-2 Листов 1 Sheet
Примечание Note		

Contract/Контракт №
Date/от
Specification/Спецификация
Order/Отпуск

30-2023
02.03.2023
48
5000682896

ArcelorMittal

Car/Вагон
Car customs/Повагонный заказ
Outgoing delivery/Исходящая поставка
Export licence/Разрешение на вывоз

АН4046КТ/АН495
8ХМ
7002618297
8002622887
Не требуется

СЕРТИФИКАТ ПРИЕМКИ №
INSPECTION CERTIFICATE № 8002622887

EN 10204-3.1



Продукцію сертифіковано. СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ № UA.033.0087-22

Manufacturer: PJSC ArcelorMittal Kryvyi Rih
Manufact.address: Ordzhonikidze 1 50095 Ukraine, Kryvyi Rih
Buyer: S.R.L. "METALICA-ZUEV"
Destination country: The Republic of Moldova
Consignee: S.R.L. METALICA-ZUEV
62-22, G. Asaki str.,
Kishineu, MD-2028,
The Republic of Moldova
OKPO 38730480

Производитель: ПАО "АРСЕЛОРМИТТАЛ КРИВОЙ РОГ"
Адрес производ.: ул. Орджоникидзе, 1 50095 Украина, г. Кривой Рог
Покупатель: ООО "МЕТАЛИКА-ЗУЕВ"
Страна назначения: Республика Молдова
Грузополучатель: ООО МЕТАЛИКА-ЗУЕВ
Республика Молдова
МД-2028, г. Кишинев,
ул. Г. Асаки, 62-22,
ОКПО 38730480

Description of goods/Наименование товара

ПРОКАТ АРМАТУРНЫЙ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ДЛЯ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ / DIE-ROLLED SECTION STEEL BARS
FOR CONCRETE-STEEL CONSTRUCTIONS
Вид поставки по длине/Shipment by length: М/ДЛ
Класс А500С

Standards/НТД

ДСТУ 3760:2019
ДСТУ 9129:2021

No	Subheading level of a ladle of melting	Subheading level of a hot rolling	Heat No	Batch	Grade	THKNS/diam,mm	Length,mm	Unit	Quantity	Net weight, kg
1	720711	721420	240914	410884		14	12000	пачки/bundles	2	6638
2	720711	721420	240914	410882		14	12000	пачки/bundles	1	3250
3	720711	721420	260263	410876		14	12000	пачки/bundles	3	8992
4	720711	721420	240299	410860		14	12000	пачки/bundles	1	2802
									7	21682

Chemical composition of steel, %/Химический состав стали, %

No	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	N	Ti	As	B	Al	V	Mo	Nb	W	Co	Ceq
1.	0.2	0.75	0.113	0.006	0.02	0.029	0.017	0.02	0.0051	<0.005	0.001	0.0001	0.002	0.001	-	-	0.001	0.002	0.33
2.	0.2	0.75	0.113	0.006	0.02	0.029	0.017	0.02	0.0051	<0.005	0.001	0.0001	0.002	0.001	-	-	0.001	0.002	0.33
3.	0.2	0.79	0.086	0.01	0.029	0.047	0.02	0.031	0.0039	<0.005	0.002	0.0001	0.002	0.002	-	-	0.001	0.002	0.34
4.	0.2	0.74	0.104	0.006	0.023	0.045	0.02	0.024	0.0059	<0.005	0.002	0.0001	0.002	0.002	-	-	0.001	0.002	0.34

Mechanical properties/Механические свойства

No	Предел текучести Yield Strength, Re Н/мм2 (N/mm2)	Временное сопротивление Tensile Strength, Rm Н/мм2 (N/mm2)	Относительное удлинение после разрыва uniform extension after rupture %	Изгиб Bend 90	Изгиб с разгибом Rebendtest	Полное относительное удлинение при максимальной нагрузке Percentage total elongation at maximum force	Соотношение/Ratio Rm/Re
1.	627/617/624	715/705/712	22,3/21,9/22,9	ОК/ОК/ОК		10,6/9,5/9,0	1,14/1,14/1,14
2.	621/614/624	708/702/712	21,0/20,4/21,9	ОК/ОК/ОК		8,9/8,8/9,7	1,14/1,14/1,14
3.	598/604/617	689/695/705	20,9/21,7/21,4	ОК/ОК/ОК		9,0/10,6/9,9	1,15/1,15/1,14
4.	608/604/608	692/689/692	22,3/21,0/21,3	ОК/ОК/ОК		9,6/11,0/11,3	1,14/1,14/1,14

Radiation parametrs (Bq/Kg)/Радиационные параметры (Бк/кг)

Ra	Th	K	A(sum)
<50	<50	<300	<141

Material EDR (μSv/hr)/МЭД материала (мкЗв/ч)

<0,08

Class of application/Класс применения - 1

Digitally signed by Jordan Vasile
Date: 2024.03.22 10:49:07 EET
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova



Производитель ковша плавки и горячей прокатки: ПАО «АрселорМиттал Кривой Рог», Украина / Manufacturer of a ladle of melting and a hot rolling: PJSC ArcelorMittal Kryvyi Rih, Ukraine

Примечание: Настоящим удостоверяю, что указанная выше продукция была испытана и соответствует условиям заказа по контракту.
Remarks: We hereby certify that the material described above has been tested and complies with the terms of the order contract.
Внимание: не допускайте использование обвязок для застроповки груза при перегрузочных работах.
Caution: the use of bindings for attaching slings to a cargo during transshipment is not permissible.

Маркировка
Marking

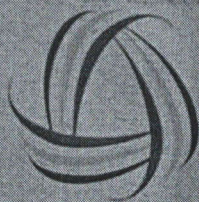
Маркировка профиля – универсальная маркировка: 9 ребер, 2 ребра, 2 ребра (где: 9 – код страны, 22 – код предприятия).

Примечание
Note

Подписи:
Signatures:

ТЕХНІЧНИЙ
ВХІДНИЙ КОНТРОЛЬ
29.12.2023 Лист 1 з 2
Sheet Sheets

ORGANISMUL DE CERTIFICARE „CERTMATCON”



CertMatCon

CERTIFICAT DE CONFORMITATE

Nr. de înregistrare

CC-030-2021

Data emiterii: 02 iunie 2021

Valabil pînă la: 01 iunie 2024

CERTMATCON mun. Chișinău, str. Uzinelor, 4/2, etaj 4, of. 4, MD2023, tel. 022-903-001; cell. 078-191-001,
e-mail: office@certmatcon.md, WWW.CERTMATCON.MD.

Prin prezentul certificat de conformitate se atestă că produsul

SÂRMA DE OȚEL, ROTUNDĂ, TREFILATĂ:

- *Netedă;*

- *Cu șiruri de nervuri înclinate în același sens.*

Diametre: 1,0mm ÷ 6,0mm, cu pasul de 0,1mm

fabricată în conformitate cu cerințele SM EN 10218-2:2016,

introdus pe piața și fabricat de către **DISVOX SRL,**

mun. Chișinău, șos. Hîncești, 58/1, ap. (of.) 17.

Punct de lucru: mun. Chișinău, str. Industrială, 10.

este supus de către producător unui control al procesului de producție care cuprinde toate măsurile necesare pentru îndeplinirea și menținerea cerințelor specificate în documentul de referință.

CERTMATCON a efectuat inspecția inițială a procesului de producție și a controlului producției în fabrică (CPF), a evaluat rapoartele de încercări și va efectua supravegherea continuă a procesului de producție, a CPF și a produsului prin încercări pe eșantioane prelevate de la locul de producție.

Schemă de certificare aplicabilă: 3, conform SM SR EN ISO/CEI 17067:2014.

Prezentul certificate a fost eliberat inițial la data de 02.06.2021 și rămâne valabil pînă la data de 01.06.2024, în condițiile în care produsul continuă să fie conform cu cerințele specificate în documentul de referință și confirmat în urma realizării supravegherii de către CERTMATCON.

Utilizare preconizată: Lucrări de construcții.

Certificat valabil doar cu condiția vizării anuale.



Seria V N 000574



Conducătorul OC

PUHA Ion

În atenția antreprenorilor și organelor de control!
Copiile certificatelor de conformitate se legalizează în modul stabilit de OC „CERTMATCON”, informații pe www.certmatcon.md
Falsificarea certificatelor se pedepsește conform legislației



DECLARAȚIE DE PERFORMANȚĂ

Nr. CPR-FA120

1. Cod unic de identificare al produsului-tip	Membrană acoperiș Folie BILKA 120
2. Utilizarea (utilizările) preconizată (preconizate):	Substraturi pentru acoperișuri discontinue, substraturi pentru pereți
3. Comerciant:	SC BILKA STEEL SRL Str. Henri Coanda, nr. 17, Brasov
4. Sistemul de evaluare si verificare a constantei performantei produsului	Sistem 3
5. Standard armonizat:	EN 13859-1: 2010 / EN 13859-2: 2010 Polskie Centrum Badań i Certyfikacji S.A. – Organism notificat nr. 1434

6. Performanța declarată:

Caracteristici esențiale		Proprietăți funcționale	Unitate	Specificații tehnice armonizate
Reacția la foc		Clasa E	-	EN 13859-1:2010 EN 13859-2:2010
Rezistență la pătrunderea apei		Clasa W1	-	
Proprietăți tracțiune	Rezistență la tracțiune direcție longitudinală	190 (+50; -50)	N/50 mm	
	Rezistență la tracțiune direcție transversală	100 (+30; -30)	N/50 mm	
	Alungire direcție longitudinală	80 (+40; -40)	%	
	Alungire direcție transversală	130 (+50; -50)	%	
Rezistență la rupere direcție longitudinală		110 (+50; -50)	N	
Rezistență la rupere direcție transversală		130 (+50; -50)	N	
Flexibilitate la temperaturi scăzute		-30	°C	
Rezistență la pătrunderea apei după îmbătrânirea artificială		Clasa W1	-	
Proprietăți tracțiune după îmbătrânire artificială	Rezistență la tracțiune direcție longitudinală	140 (+40; -40)	N/50 mm	
	Rezistență la tracțiune direcție transversală	70 (+20; -20)	N/50 mm	
	Alungire direcție longitudinală	60 (+30; -30)	%	
	Alungire direcție transversală	100 (+40; -40)	%	
Permeabilitate vapori de apă (S _d)		0,02 (+0,03; -0,01)	m	EN 13859-2:2010

Performanța produsului identificat la punct.1-2 este în conformitate cu setul de performanțe declarate de la pct.

6. Această declarație de performanță este eliberată în conformitate cu Regulamentul (UE) nr. 305/2011, pe răspunderea exclusivă a fabricantului identificat la punct.3.

Ambalajele vor fi supuse procesului de valorificare conform legislației de mediu în vigoare de către client.

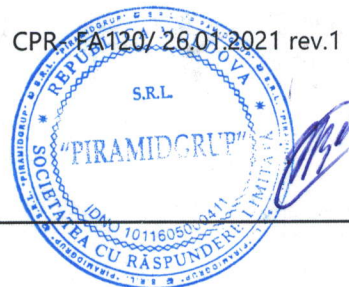
Semnata pentru și în numele fabricantului de către:
Marius Fratila
Technical Manager



Digitally signed by Jardan Vasile
Date: 2023.05.09 14:44:08 EEST
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova



CPR-FA120/ 26.01.2021 rev.1



SUPRATEN SA

MD-2059, mun. Chișinău
str. Petricani, 84
c/f 1003600005791, TVA 0600352



Tel: +373 22 26-80-07, 26-80-08
Tel/fax: +373 22 31-70-40
e-mail: office@supraten.md
www.supraten.md

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE
Nr. DC 52/24.05.2022

1. Cod unic de identificare a produsului-tip:

Compoziție antibiofoc pentru protecția preventivă a elementelor de construcții din lemn împotriva distrugerii biologice – ANDI

2. Utilizarea preconizată:

Compoziție antibiofoc – ANDI este un produs universal ce asigură o protecție suplimentară a elementelor de construcții din lemn împotriva aprinderii și distrugerii biologice (putrezire, insecte dendrofage, ciuperci, mușegai, albăstreală etc.). Pentru lucrări la interior și exterior.

3. Numele, denumirea socială sau marca înregistrată și adresa de contact a fabricantului:

"SUPRATEN" S.A., Republica Moldova, mun. Chișinău, str. Petricani 84.
InfoLine: +373 22 268 000, e-mail: call_center@supraten.md, website: supraten.md

4. Numele și adresa reprezentantului autorizat: Nu este cazul

5. Conformitatea este demonstrată având ca referință:

SF 38622974-002:2010. Materiale dispersive în apă pentru finisaje

Digitally signed by Jordan Vasile
Date: 2023.05.30 12:25:55 EEST
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova



PR 01/09 red.2 data: 08.02.2021

1/2

6. Performanța produsului:

Nr.	Caracteristică	UM	Standardul de încercări	Prevederile din standard	Valori declarate (rezultate încercări)	Executor
Determinări pe probe acoperite cu compoziție antibiofoc ANDI						
1	Aspectul	vizual	SM SR EN ISO 1513:2013	aspectul exterior a suprafeței trebuie să fie omogen, fără incluziuni străine, decojiri, depuneri	aspectul exterior a suprafeței este omogen, fără incluziuni străine, decojiri, depuneri	Lî al "SUPRATEN" S.A.
2	Frakția masică a substanțelor nevolatile	%	SM EN ISO 3251:2019	minim 1,5 %	1,92	
3	pH		SM EN ISO 789-9:2019	4,5-8,5	5,01	

7. Denumirea și adresa laboratorului care a efectuat încercările:

- Laboratorul producătorului "SUPRATEN" S.A., Republica Moldova, mun. Chișinău, str. Meșterul Manole, 9, tel: +373 22 479 072, e-mail: oxana.ciloci@supraten.md

Această declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a fabricantului identificat la pct. 3.

Semnată pentru și în numele fabricantului de către:

Ciloci Oxana 

Șef laborator SUPRATEN S.A.
mun. Chișinău, str. Meșterul Manole 9

la 24 mai 2022

