МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

Республиканское унитарное предприятие «СтройМедиаПроект»
220123, г. Минск, ул. В. Хоружей, 13/61, тел. + 375 17 335-26-69

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий для применения в строительстве

ТС 07.0218.19

Дата регистрации	« 05 »	августа	2019	г.
Действительно до	« 15 »	марта	2023	г.
Продлено до	« »			г.
Продлено до	« »			г.

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

1. Наименование материала (изделия)

Фасонные части и коллекторы из латуни на номинальное давление до PN16 и номинальными диаметрами от $^1/_4$ " до 4 ".

2. Назначение

Для соединения трубопроводов систем отопления, холодного и горячего водоснабжения из металлических, полимерных и металлополимерных труб.

3. Изготовитель

«General Fittings SpA», Италия, Via Golgi, 73/75 - 25064 Gussago (BS).

4. Заявитель

«General Fittings SpA», Италия, Via Golgi, 73/75 - 25064 Gussago (BS).

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протокола испытаний ИЛ Государственного предприятия «СтройМедиаПроект» от 01.02.2018 № 028/18 (аттестат аккредитации № BY/112 02.1.0.1727);

технического заключения ИЛ Государственного предприятия «СтройМедиаПроект» от 01.02.2018 № 001/18;

акта инспекционного контроля производства строительных материалов и изделий от 19.01.2018.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства Республиканское унитарное предприятие «СтройМедиаПроект» осуществляет инспекционный контроль производства продукции «General Fittings SpA», Италия.

7. Особые отметки

Пример маркировки на корпусе муфт: GENERAL FITTINGS. MADE IN ITALY, 16; на упаковке - GENERAL FITTINGS, RACCORDO MASCHIO MALE STRAIGHT, 330001H041620A, 1/2"-16x2.0, Made in Italy, 10Pcs, 31/08/17 10:36.

Приложение 1. Показатели качества

Приложение 2. Указания по применению

Техническое свидетельство без обязательных приложений не действительно.

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

Руководитель уполномоченного органа П.Л. Садовский

августа 2019 г.

№ 0012226

М.П.

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 07.0218.19

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

фасонных частей и коллекторов из латуни, производства «General Fittings SpA», Италия.

Таблица

№ п/п	Наименование показателя	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученное значение
Муфта комбинированная (PN10, 1/2" x 16 x 2,0) (арт. 5S0001H041620T)			
1.	Дефекты внешнего вида	ГОСТ 9.302-88 п. 2	Покрытие на поверхности изделий сплошное, гладкое, без трещин и пузырей, механические повреждения отсутствуют
2.	Размер присоединительной резьбы, дюймы	ГОСТ 10944-97 п. 8.1	G1/2
3.	Масса, кг	СТБ 1283-2001 п. 6.4	0,052
Узел: муфта комбинированная (PN10, 1/2" x 16 x 2,0) (арт. 5S0001H041620T) – труба - кран ручной запорный шарового типа (PN10, 1/2" x 16 x 2.0) (арт. 5S00M6H041620T) – муфта комбинированная (PN10, 1/2" x 16 x 2,0) (арт. 330001H041620A) – труба – втулка (PN10, 16 x 2,2) (арт. 340082R162200A) - муфта (PN10, 1/2" x 16 x 2,2) (арт. 340001H041622A)			
4.	Плотность и герметичность соединений труб и фасонных частей. Испытание давлением воды	ГОСТ 15763-2005 п. 7.5.3 (продолжительность испытания – 300 с, $P_{пр}$ = 2PN=2,0 МПа)	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, соединения и уплотнения были герметичны
5.	Прочность фасонных частей под гидравлическим давлением среды. Испытание пробным давлением воды	ГОСТ 15763-2005 п. 7.5.4 (продолжительность испытания – 300 с, $P_{пр}$ = 4PN=4,0 МПа)	Во время испытаний видимые протечки отсутствовали. Механические разрушения и видимые остаточные деформации не обнаружены

Окончание таблицы

№ п/п	Наименование показателя	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученное значение
Коллектор со встроенными шаровыми кранами (PN10, 3/4" x 1/2" – T2) (арт. 620056H0504B2A)			
6.	Прочность и плотность материала деталей, поверхности которых находятся под давлением среды. Испытание пробным давлением воды	ГОСТ 10944-97 п. 8.2 (продолжительность испытания – 300 с, $P_{пр}$=1,5PN=1,5 МПа)	Во время испытаний видимые протечки отсутствовали. Механические разрушения и видимые остаточные деформации не обнаружены
7.	Герметичность затвора в двух направлениях движения среды. Испытание давлением воды	ГОСТ 10944-97 п. 8.3 (продолжительность испытания – 180 с, $P_{исп}$ = 1,1PN=1,1 МПа)	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, соединения и уплотнения были герметичны
8.	Класс герметичности	ГОСТ 9544-2015	А

Руководитель уполномоченного органа П.Л. Садовский

РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ Республиканское унитарное предприятие «СтройМедиаПроект» г. МИНСК

№ 0029805

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 07.0218.19

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на фасонные части и коллекторы из латуни на номинальное давление до PN16 и номинальными диаметрами от $^1/_4$ " до 4 " производства «General Fittings SpA», Италия, для соединения трубопроводов систем отопления, холодного и горячего водоснабжения из металлических, полимерных и металлополимерных труб.

2. Фасонные части и коллекторы (далее – фасонные части) изготавливаются из латуни методом горячей штамповки с последующим покрытием слоем никеля, хрома или без покрытия и имеют уплотнительные кольца из EPDM или NBR. По типу присоединения фасонные части бывают: опрессованные, обжимные, резьбовые и комбинированные. Для присоединения к трубопроводу резьбовые фасонные части имеют внутреннюю и/или наружную резьбу, опрессованные - латунную гильзу, обжимные – разрезное кольцо с гайкой, комбинированные – на одном конце резьбу, на другом конце гильзу, коллекторы имеют отводы, расположенные под углом 90° (от 2 до 12 присоединений) и могут изготавливаться со встроенными ручными кранами, а также комплектоваться клапанами и/или расходомерами.

3. На каждую фасонную часть нанесена следующая маркировка: наименование изготовителя, страна производства, присоединительные размеры в мм. Фасонные части упакованы в полиэтиленовые пакеты, на которые нанесена следующая информация: логотип и наименование изготовителя, наименование изделий, артикул, присоединительные размеры, страна производства, количество изделий в упаковке, дата и время упаковки. Полиэтиленовые пакеты укладываются в картонную коробку, на которую нанесена следующая маркировка: логотип, наименование, адрес, контактные данные и сайт изготовителя, страна производства. На коробку наклеена этикетка, содержащая следующую информацию: артикул, присоединительные размеры, наименование изделий, количество изделий в упаковке, масса в кг, графическое изображение изделия, страна производства, дата и время упаковки, обозначение сертификатов.

4. Монтаж трубопроводов с использованием резьбовых фасонных частей осуществляется посредством плотной затяжки накидной гайки на резьбовую часть присоединяемой арматуры, опрессованных – сжиманием внешней гильзы при помощи специального инструмента, обжимных – фиксацией фасонной части с трубой при помощи кольца, прижимаемого гайкой или гильзой к телу изделия. Дополнительную герметичность соединения обеспечивают резиновые уплотнительные кольца, расположенные на штуцере фасонной части. Соединения

трубопроводов при помощи опрессованных фасонных частей относятся к неразъемному типу, при помощи резьбовых и обжимных фасонных частей – к разъемному типу соединений.

5. Проектирование, производство, приемку работ и эксплуатацию трубопроводов холодного, горячего водоснабжения и систем отопления с применением фасонных частей следует выполнять в соответствии с проектной и технологической документацией, требованиями ТКП 45-4.01-72-2007 «Системы холодного и горячего водоснабжения из полимерных труб. Правила проектирования и монтажа», ТКП 45-4.02-74-2007 «Системы отопления и вентиляции усадебных жилых домов. Правила проектирования», ТКП 45-4.01-319-2018 «Системы внутреннего водоснабжения и канализации зданий. Строительные нормы проектирования», СТБ 2001-2009 «Строительство. Монтаж систем внутреннего водоснабжения зданий и сооружений. Контроль качества работ», других технических нормативных правовых актов, действующих на территории Республики Беларусь, а также с учетом настоящего технического свидетельства и рекомендаций по применению изготовителя, которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемой продукции.

6. Фасонные части хранятся в упакованном виде в закрытых складских помещениях или под навесом, защищенные от воздействия влаги и химических веществ, способных вызвать повреждения материала фасонных частей. Фасонные части транспортируются любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта. При транспортировании и хранении фасонные части следует укладывать на ровную плоскую поверхность без острых выступов и неровностей. Условия транспортирования и хранения - 7(Ж1) по ГОСТ 15150.

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

Руководитель уполномоченного орга[illegible] П.Л. Садовский

РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ Республиканское унитарное предприятие «СтройМедиаПроект» г. МИНСК

№ 0029806