

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
РУП «Стройтехнорм», 220002, г. Минск, ул. Кропоткина, 89
тел./факс + 375 17 288-61-21, тел. + 375 17 283-23-86

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий
для применения в строительстве

ТС 01.3063.17

Дата регистрации « 03 » марта 2017 г.

Действительно до « 03 » марта 2018 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)

Краны ручные запорные шарового типа из латуни на номинальное давление PN10 номинальным диаметром DN15 и DN20 (размером присоединительной резьбы ½" и ¾").

2. Назначение

Для перекрытия потока рабочей среды трубопроводов внутренних систем холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 95 °С.

3. Изготовитель

«FORNARA» S.p.A., Италия, 28021, Borgomanero (NO), Via Resiga 40.

4. Заявитель

Индивидуальный предприниматель Бричиков Юрий Валентинович, Республика Беларусь, г. Минск, ул. 2-ой Брестский переулок, дом, 15.

5. Техническое свидетельство выдано на основании:
протокола испытаний ЦИСП РУП «Стройтехнорм» (аттестат аккредитации
№ ВУ/112.02.1.0.0494) от 01.03.2017 № 13(3)-99/17.

6. Техническое свидетельство действует на
объем поставки в размере 25 500 шт. согласно договору поставки от 25.01.2017
№ 6.

7. Особые отметки
Пример маркировки: 128D-E-RTBO Valvola Lavatrice T M-F ½"×¾"
Оригинал. Сделано в Италии WWW.FORNARA.IT MAR/16.

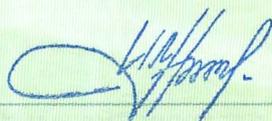
Приложение 1. Показатели качества

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



И.Л. Лишай

03 » марта 2017 г.

№ 0006074



МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 01.3063.17

ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

кранов ручных 3-х проходных шарового типа из латуни на номинальное давление PN10 размером присоединительной резьбы $\frac{1}{2}$ " \times $\frac{3}{4}$ " производства «FORNARA» S.p.A., Италия, для перекрытия потока рабочей среды трубопроводов внутренних систем холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 95 °С.

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
1.	Внешний вид, качество поверхности. Дефекты внешнего вида. Качество резьбы Размер резьбы	ГОСТ 10944	Кран шарового типа состоит из цельного корпуса, изготовленного из латуни, запорного органа в виде шара и прямой рукоятки типа «флажок» синего цвета. Наружная и внутренняя поверхности гладкие. Пузыри, раковины, трещины не обнаружены. Резьба полного профиля без сорванных и недооформленных ниток. Размер присоединительной резьбы G $\frac{1}{2}$ - В \times G $\frac{3}{4}$ - В.
2.	Прочность и плотность материала деталей, поверхности которых находятся под давлением рабочей среды. Испытание пробным давлением воды	ГОСТ 356 ГОСТ 10944 Р _{пр} = 1,5PN = = 1,5 МПа, продолжительность испытания – 300 с	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, «потения» не было. Механические разрушения и видимые остаточные деформации не обнаружены

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
3.	Герметичность затвора в двух направлениях и мест соединений и уплотнений. Испытание давлением воды. Класс герметичности по ГОСТ 9544	ГОСТ 9544 ГОСТ 10944 ($P_{исп} = 1,1PN = 1,1 \text{ МПа}$ продолжительность испытания – 180 с)	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали А
4.	Крутящий момент на рукоятке крана, Н·м	ГОСТ 10944	1,0
5.	Надежность. Нарботка на отказ «открыто-закрыто» не менее 1000 циклов при одностороннем давлении воды на затвор, равном номинальному	ГОСТ 356 ГОСТ 10944	Краны после испытаний работоспособны. Класс герметичности «А» по ГОСТ 9544 сохранился
6.	Масса крана, кг	Статическое взвешивание весами по ГОСТ 29329	0,108

Руководитель
уполномоченного органа



И.Л. Лишай

№ 0015115

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 01.3063.17

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на краны ручные запорные шарового типа из латуни (далее – краны) на номинальное давление PN10 номинальным диаметром DN15 и DN20 (размером присоединительной резьбы $\frac{1}{2}$ " и $\frac{3}{4}$ "") производства «FORNARA» S.p.A., Италия, для перекрытия потока рабочей среды трубопроводов внутренних систем холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 95 °С.

2. Краны состоят из корпуса, изготовленного из латуни, с последующим покрытием слоем никеля и/или хрома запорного органа, выполненного в виде сферического тела из хромированной латуни, и предназначены для подключения стиральных и посудомоечных машин к системам холодного и горячего водоснабжения. Управление кранов осуществляется при помощи рукоятки, выполненной в виде «флажка».

3. Краны выпускаются в следующих исполнениях: по конструкции корпуса – прямые и угловые трехпроходные, по типу присоединения к трубопроводу – резьбовые (внутренняя/внутренняя, наружная/внутренняя или наружная/наружная резьба размер $\frac{1}{2}$ " и $\frac{3}{4}$ "").

4. На корпусе кранов при штамповке нанесена следующая информация: торговый знак, страна происхождения товара (Made in Italy).

5. Краны упаковываются в полиэтиленовые пакеты. Далее пакеты упаковываются в коробки из гофрокартона. На каждом пакете нанесена следующая информация: торговый знак предприятия-изготовителя, наименование предприятия-изготовителя (FORNARA S.p.A.), номер артикула, название изделия, присоединительные размеры, страна происхождения товара, ссылка на сайт предприятия-изготовителя, дата упаковки.

6. Краны монтируют в открытом состоянии (шар полностью открыт) на вертикальных, горизонтальных и наклонных участках трубопроводов. Соединение кранов с трубопроводом должно быть выполнено без натяжения трубопровода. Установка их должна обеспечивать безопасное обслуживание, уход и демонтаж в случае ремонта или замены. Перед пуском в эксплуатацию необходимо проверить функциональность и управляемость кранов путем их полного открытия и закрытия. Во время эксплуатации кранов, необходимо периодически (не менее двух раз в год) производить полное их закрытие и открытие. Открытие и закрытие кранов следует производить плавно, без рывков.

Перед монтажом кранов следует очистить места присоединения от возможных загрязнений.

Использование кранов в качестве опорных и регулирующих устройств не допускается.

7. Проектирование, производство, приемку работ и эксплуатацию трубопроводов холодного и горячего водоснабжения с применением кранов следует выполнять в соответствии с требованиями технических нормативных правовых актов по строительству, действующих на территории Республики Беларусь, в том числе ТКП 45-1.03-85-2007* «Внутренние инженерные системы зданий и сооружений. Правила монтажа», ТКП 45-4.01-51-2007 «Системы водоснабжения и канализации усадебных жилых домов. Правила проектирования», ТКП 45-4.01-52-2007 «Системы внутреннего водоснабжения зданий. Строительные нормы проектирования», ТКП 45-4.01-72-2007 «Системы холодного и горячего водоснабжения из металлополимерных труб. Правила проектирования и монтажа», СНБ 4.01.01-03 «Водоснабжение питьевое. Общие положения и требования», СТБ 2001-2009 «Строительство. Монтаж систем внутреннего водоснабжения зданий и сооружений. Контроль качества работ», на основании технологической документации, а также с учетом настоящего технического свидетельства и инструкции по монтажу и эксплуатации предприятия-изготовителя, которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемых кранов.

8. Краны могут транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Условия транспортирования и хранения – 7 (Ж1) ГОСТ 15150. Краны следует хранить в упакованном виде в закрытом помещении или под навесом и обеспечить их защиту от воздействия влаги и химических веществ, вызывающих коррозию.

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

Руководитель
уполномоченного органа



И.Л. Лишай

№ 0015116