

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 01.1984.18

Дата регистрации « 04 » октября 2018 г.

Действительно до « 04 » октября 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)

Части фасонные (соединительные детали) из полиэтилена ПЭ100 на
номинальное давление до PN16 номинальным диаметром от 20 до 1200 мм.

2. Назначение

Для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного
водоснабжения с рабочим давлением до 1,6 МПа и наружных сетей
газоснабжения с рабочим давлением до 1,0 МПа (в зависимости от типа
фасонной части).

3. Изготовитель

«Georg Fischer Piping Systems Ltd.» и «Georg Fischer Wavin Ltd.», Швейцария,
Ebnetstrasse 111, CH-8201 Schaffhausen;
«Georg Fischer Wavin Ltd.», Industriestrasse 24, 4553, Subingen.

4. Заявитель

«Georg Fischer Piping Systems (Switzerland) Ltd.», Швейцария,
Ebnetstrasse 111, P.O. Box, CH-8201 Schaffhausen.

КОПИЯ ВЕРНА

Подпись



5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протокола испытаний ЦИСП РУП «Стройтехнорм» (аттестат аккредитации № ВУ/112 02.1.0.0494) от 05.09.2018 № 13(3)-426/18;

протокола испытаний «Georg Fischer Piping Systems Ltd.» (аттестат аккредитации STS 094) от 04.10.2017 № 41642;

протокола испытаний НПЦ МГУ МЧС (аттестат аккредитации № ВУ/112 02.1.0.0284) от 27.08.2012 № 23/147

разрешений (свидетельств) ГОСПРОМНАДЗОРА от 01.08.2018 №№ 11-02-109/1-2018, 11-02-109/2-2018, 11-02-109/3-2018;

акта инспекционного контроля производства продукции от 19.06.2018 г.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «Стройтехнорм» осуществляет инспекционный контроль производства продукции «Georg Fischer Piping Systems Ltd.» и «Georg Fischer Wavin Ltd.», Швейцария.

7. Особые отметки

Пример маркировки корпуса: +GF+ d 32 PE100 SDR11 7/18.

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



17 » сентября 2018

И. Л. Липин
Подпись

КОПИЯ ХЕРНА



МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.1984.18

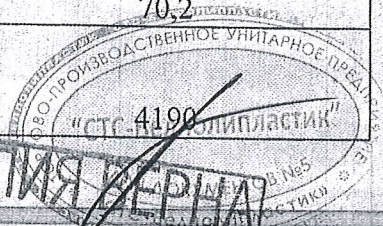
ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

частей фасонных (соединительных деталей) с закладными электронагревателями из полиэтилена ПЭ100 производства «Georg Fischer Piping Systems Ltd.» и «Georg Fischer Wavin Ltd.», Швейцария, для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения с рабочим давлением до 1,6 МПа и наружных сетей газоснабжения с рабочим давлением до 1,0 МПа.

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
Муфта Ø32 мм, SDR11			
1.	Внешний вид и дефекты внешнего вида поверхности фасонных частей	СТБ 2244	Соединительные детали выполнены из полиэтилена чёрного цвета. Внутренняя и наружная поверхности без трещин, пригаров, раковин, пузырей и инородных включений. На наружной поверхности имеются незначительные следы элементов пресс-формы
2.	Размеры, мм: - средний внутренний диаметр; - средний наружный диаметр; - максимальная толщина стенки; - минимальная толщина стенки	СТБ 2244 СТБ EN ISO 3126	32,3 43,7 5,71 5,63
3.	Температура размягчения по Вика, °С	ГОСТ 15088 (ISO 306)	70,2
4.	Стойкость к осевому растяжению при сварке муфты с трубным концом, Н	ГОСТ 11262	

КОПИЯ
Подпись



Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
5.	Прочность сцепления соединительных деталей с трубой (процент хрупкого разрушения), %	СТБ 2244	0
6.	Стойкость и герметичность соединений труб и фасонных частей при постоянном внутреннем давлении при начальном напряжении в стенке трубы: - 12,4 МПа при температуре 20 °С в течение 100 ч; - 5,5 МПа при температуре 80 °С в течение 165 ч	СТБ 2244 ГОСТ ISO 1167-1	В течение контрольного времени испытаний разрушение и потери герметичности соединения не произошли
7.	Масса изделия, кг	Статическое взвешивание по ГОСТ 29329	0,062
Муфта Ø20 мм, SDR11			
8.	Стойкость и герметичность соединений и фасонных частей при внутреннем давлении при напряжении в стенке трубы: - 5,0 МПа при температуре 80 °С в течение 1000 ч	EN 1555 EN 12201	В течение контрольного времени испытаний разрушение и потери герметичности соединения не произошло
9.	Горючесть	ГОСТ 12.1.044	Группа горючих трудновоспламеняемых материалов

Руководитель уполномоченного органа



И.Л. Лишай



МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 2

ТС 01.1984.18

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на части фасонные (соединительные детали) из полиэтилена ПЭ100 номинальным диаметром от 20 до 1200 мм (далее – детали соединительные) производства «Georg Fischer Piping Systems Ltd.» и «Georg Fischer Wavin Ltd.», Швейцария, для устройства трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения с рабочим давлением до 1,6 МПа и наружных сетей газоснабжения с рабочим давлением до 1,0 МПа (в зависимости от типа фасонной части).

2. Техническое свидетельство распространяется на литые детали соединительные и детали соединительные с закладными электронагревателями

Номенклатура поставляемых деталей соединительных приведена в техническом каталоге предприятия-изготовителя.

3. На каждой детали соединительной нанесена следующая маркировка: торговая марка (+GF+), номинальный наружный диаметр присоединяемой трубы, обозначение материала изделия (PE100), стандартное размерное отношение, номер партии и год изготовления. Также на каждой детали соединительной имеется маркировочная этикетка, содержащая следующую информацию: параметры сварки, номинальный наружный диаметр присоединяемой трубы, стандартное размерное отношение, сварочный штрих-код, штрих-код прослеживаемости.

4. Детали соединительные монтируются с помощью специального оборудования, рекомендуемого к применению предприятием-изготовителем деталей соединительных.

При монтаже деталей соединительных с закладными электронагревателями необходимо выполнить, в соответствии с рекомендациями предприятия-изготовителя, следующие основные операции:

- очистить трубу, отрезать под прямым углом и удалить заусенцы;
- удалить с трубы оксидный слой с помощью зачистного устройства;
- очистить трубу на участке сварки с помощью салфетки и специального средства, рекомендуемого предприятием-изготовителем;
- извлечь детали соединительные из упаковки, не прикасаясь к свариваемой поверхности;
- вставить трубу в деталь соединительную до центрального ограничителя или до маркировки на трубе и выполнить сварку в соответствии с инструкцией по эксплуатации аппарата для электромуфтовой сварки;

КОПИЯ ВЕРНА

Подпись

- после сварки: проверить индикаторы сварки в корпусе детали соединительной и отсутствие ошибок на дисплее аппарата для электромужфтовой сварки, затем убрать сварочные кабели;

- выждать время охлаждения, указанное в рекомендациях предприятия-изготовителя деталей соединительных, а затем перейти к сварке следующего стыка.

При монтаже литых деталей соединительных методом сварки в стык необходимо выполнить, в соответствии с рекомендациями предприятия-изготовителя, следующие основные операции:

- очистка трубы и детали соединительной;

- оплавление торцов трубы и детали соединительной (нагретый инструмент необходимо прижать к торцу трубы со значительным усилием, чтобы оплавляемый материал начал течь и заполнять пустоты между поверхностями);

- глубокий прогрев торцов (усилие прижима торцов трубы и детали соединительной к сварочному зеркалу сбрасывают почти до нуля);

- перестановка (разведение трубы и детали соединительной в стороны, удаление нагревательного инструмента из зоны сварки и сведение детали соединительной и трубы вместе до контакта торцов);

- осадка (осадка шва заключается в постепенном наращивании усилия прижима трубы и детали соединительной друг к другу);

- остывание (необходимо поддерживать усилие прижима труб, до окончания времени охлаждения, указанного в инструкции к сварочному аппарату).

Соединение труб и деталей соединительных должно быть выполнено без натяжения трубопровода.

5. Проектирование, производство и приемку работ по устройству трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения и газоснабжения с применением деталей соединительных из полиэтилена следует выполнять в соответствии с требованиями технических нормативных правовых актов в области архитектуры и строительства, действующих на территории Республики Беларусь, в том числе ТКП 45-4.01-29-2006 «Сети водоснабжения и канализации из полимерных труб. Правила проектирования и монтажа», ТКП 45-4.01-32-2010 «Наружные водопроводные сети и сооружения. Строительные нормы проектирования», 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 45-1.03-85-2007 «Внутренние инженерные системы зданий и сооружений. Правила монтажа», ТКП 45-4.01-197-2010 «Наружные водопроводные сети и сооружения. Правила проектирования», ТКП 45-4.03-257-2012 «Газопроводы из полиэтиленовых труб. Правила проектирования и монтажа», ТКП 45-4.03-267-2012 «Газораспределение и газопотребление. Строительные нормы проектирования», ТКП 45-4.01-272-2012 «Наружные сети и сооружения водоснабжения и канализации. Правила монтажа», ТКП 45-4.01-319-2018 «Системы внутреннего водоснабжения и канализации зданий. Строительные нормы проектирования», ТКП 45-4.01-320-2018 «Водоснабжение. Наружные сети и сооружения. Строительные нормы проектирования», СНБ 4.01.01-03 «Водоснабжение питьевое. Общие положения и требования», СНиП 3.05.02-88 «Газоснабжение», СТБ 2069-2010 «Строительство. Монтаж газопроводов из полиэтиленовых труб. Контроль качества работ», СТБ 2072-2010 «Строительство. Монтаж наружных сетей и сооружений



МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 2

Листов 2

ТС

01.1984.18

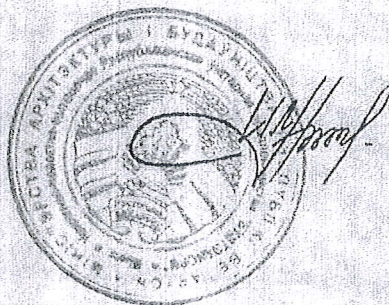
водоснабжения и канализации. Контроль качества работ», на основании технологической документации, а также с учетом настоящего технического свидетельства и рекомендаций по монтажу предприятия-изготовителя, которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемых изделий.

6. Детали соединительные транспортируются любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Детали соединительные хранят по ГОСТ 15150, раздел 10, в условиях 5, обеспечивающих их защиту от воздействия прямых солнечных лучей. В отапливаемых помещениях детали соединительные следует хранить на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов.

Допускается хранение деталей соединительных в условиях 8, раздел 10, ГОСТ 15150 сроком не более 6 месяцев, при этом изделия должны быть защищены от попадания влаги.

7. 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

КОПИЯ ВЕРНА

Подпись



№ 0026125

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Унитарное предприятие «СТС-Белполипластик»

наименование организации или фамилия, имя, отчество индивидуального предпринимателя, принявших декларацию о соответствии
211060, Витебская область, Толочинский район, г.п. Коханово, Промышленная зона,
юридический адрес и банковские реквизиты, код УНП, телефон, факс
ул. Промышленная, д. 4, комн. 3, тел. 8 (017) 336-99-93, УНП 190858820,
р/с BY08PJCB30120107061000000933 в «Приорбанк» ОАО ЦБУ 111, SWIFT:
PJCBVY2X (адрес банка: 220123, г. Минск, пр. Машерова, 40), e-mail: info@polyplastic.by

в лице директора Коваленко Владимира Федоровича
должность, фамилия, имя, отчество руководителя организации, от имени которой принимается декларация о соответствии
действующего на основании Устава

заявляет что, Части фасонные (соединительные детали) из полиэтилена ПЭ100
наименование, тип, марка, артикул продукции, на которую распространяется
на номинальное давление до PN16 номинальным диаметром от 20 до 1200 мм,
декларация о соответствии, код ТН ВЭД, обозначение ТНПА, по которому изготовлена продукция,
производства «Georg Fischer Piping Systems Ltd.» и «Georg Fischer Wavin Ltd.»,
сведения о серийном выпуске или партии (изготовитель продукции, идентификационные признаки, товаросопроводительная
Швейцария, Ebnetstrasse 111, CH-8201 Schaffhausen; «Georg Fischer Wavin Ltd.»,
документация, реквизиты договора (контракта) и т. п.)
Industriestrasse 24, 4553, Subingen, код ТН ВЭД 3917400009; ОКП РБ 22.21.29.700;
серийное производство

соответствуют требованиям ТР 2009/013/ВУ «Здания и сооружения, строительные материалы и изделия. Безопасность».

Декларация о соответствии принята на основании Технического свидетельства
Министерства архитектуры и строительства Республики Беларусь от 04.10.2018
информация о документах, являющихся основанием для принятия декларации о соответствии, и выдавших их органах
№ ТС 01.1984.18 (выдано РУП «Стройтехнорм»), протоколов испытаний ЦИСП РУП
«Стройтехнорм» от 05.09.2018 № 13(3)-426/18; «Georg Fischer Piping Systems Ltd.»
от 04.10.2017 № 41642; НПЦ МГУ МЧС от 27.08.2012 № 23/147

Дата и место принятия декларации о соответствии 04.10.2018, г.п. Коханово

Декларация о соответствии действительна до 04.10.2023



В.Ф.Коваленко

инициалы, фамилия руководителя (уполномоченного заместителя руководителя) или индивидуального предпринимателя, принявшего декларацию

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

РУП «Стройтехнорм», ВУ/112 022.01,
220002, г. Минск, ул. Кропоткина, 89, тел. 334 – 95 -10, тел. 283 – 23 - 86

Регистрационный номер декларации о соответствии ВУ/112 11.01. ТР013 022 2 1 8 8 1

Дата регистрации декларации о соответствии

04.10.2018

М.П. Подпись

Подпись

инициалы, фамилия руководителя аккредитованного органа по сертификации, зарегистрировавшего декларацию о соответствии

Н.М. Анкудович

инициалы, фамилия эксперта-аудитора, зарегистрировавшего декларацию о соответствии

