



Agreement Tehnic

017-05/3442-2021

prelungeste agreementul tehnic nr. 017-05/2910-2018

*FITINGURI PROFIPRESS DIN CUPRU SAU BRONZ CU ÎMBINARE PRIN
SERTIZARE PENTRU ȚEVI DIN CUPRU
RACCORDS PROFIPRESS EN CUIVRE, BRONZE OU BRONZE AU
SILICIUM À SERTIR POUR TUBES CUIVRE PROFIPRESS
PROFIPRESS FITTINGS MADE OF COPPER, GUNMETAL OR SILICON
BRONZE FOR COPPER PIPES
PROFIPRESS FITTINGS AUS KUPFER, ROTGUSS ODER SILIZIUMBRONZE
FÜR KUPFERROHRE
cod categorie 28 și 29*

PRODUCĂTOR: VIEGA GmbH & Co. KG

Viega Platz 1, 57439 Attendorn, Germania
tel: +49272261-0; fax: +49272261-1415

TITULAR AGREEMENT TEHNIC: VIEGA GmbH & Co. KG

Viega Platz 1, 57439, Attendorn, Germania
tel: +49272261-0; fax: +49272261-1415

ELABORATOR AGREEMENT TEHNIC:

INSTITUTUL EUROPEAN PENTRU ȘTIINȚE TERMICE BUCUREȘTI

Str. Pache Protopopescu, nr. 66, sect. 2, București; tel/fax: 0212521157, 0722320939

**Grupa specializata nr.5 - Produse, procedee și echipamente pentru instalații aferente
construcțiilor**

Prezentul agreement tehnic este valabil până la data de 22 iulie 2024 numai însoțit
de AVIZUL TEHNIC al Consiliului Tehnic Permanent pentru Construcții și nu
ține loc de certificat de calitate



CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII

Grupa specializată nr.05 "Produse, procedee și echipamente pentru instalații de încălziri, climatizări, sanitare, gaze și electrice aferente construcțiilor" din cadrul Institutului European pentru Științe Termice din București analizând documentația de solicitare de prelungire a acordului tehnic nr. 017-05/2910-2018, prezentată de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania și înregistrată cu nr. 210220 din data de 01.02.2021, referitoare la produsele: **"Fitinguri PROFIPRESS din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru țevi din cupru"** fabricate de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania, elaborează prezentul Acord Tehnic nr. 017-05/3442-2021, în conformitate cu normativele: I 9-2015: Normativ privind proiectarea, execuția și exploatarea instalațiilor sanitare aferente clădirilor, I 13-2015: Normativ pentru proiectarea, executarea și exploatarea instalațiilor de încălzire centrală, cu certificatele emise de MPA-NRW și DVGW din Germania, CSTB din Franța și cu documentele tehnice românești aferente domeniului de referință, toate valabile la această dată.

1. Definirea succintă.

1.1. Descrierea succintă.

Fitingurile din cupru 99,99% sau din bronz marca CC499K sau bronz siliciu marca CC2416E/CuSi4Zn9MnP sunt fabricate de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania prin procedeele de turnare sau forjare (bronz) și de presare (cupru).

Fitingurile din cupru sau bronz sunt elemente de instalații care realizează îmbinarea prin sertizare a țevelor din cupru utilizate în instalații de alimentare cu apă rece, apă caldă, încălzire, instalații de alimentare cu combustibil lichid a arzătoarelor.

I) Fitingurile din cupru se produc de tipurile și caracteristicile următoare:

- curbe la 90° , $D_{int.} 12 \div 54$ mm;
- curbe XL la 90° , $D_{int.} 64,0 \div 108,0$ mm;
- curbe la 90° , $D_{int.} \times D_{ext.} 12 \times 12 \div 54 \times 54$ mm;
- curbe XL la 90° , $D_{int.} \times D_{ext.} 64,0 \times 64,0 \div 108,0 \times 108,0$ mm;
- curbe la 45° , $D_{int.} 12 \div 54$ mm;
- curbe XL la 45° , $D_{int.} 64,0 \div 108,0$ mm;
- curbe la 45° , $D_{int.} \times D_{ext.} 12 \times 12 \div 54 \times 54$ mm;
- curbe XL la 45° , $D_{int.} \times D_{ext.} 64,0 \times 64,0 \div 108,0 \times 108,0$ mm;
- curbe de ocolire, $D_{int.} 12 \div 22$ mm;

- curbe de ocolire, $D_{int.} \times D_{ext.} 12 \times 12 \div 22 \times 22$ mm;
- teuri egale, $D_{int.} 12 \div 54$ mm;
- teuri reduse, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}$, $12 \times 15 \times 12 \div 54 \times 42 \times 54$ mm;
- teu redus, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{ext.3}$, $22 \times 15 \times 22$ mm;
- teuri XL egale, $D_{int.} 64,0 \div 108,0$ mm;
- teuri XL reduse, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}$, $64,0 \times 35 \times 64 \div 108 \times 88,9 \times 108$ mm;
- teuri reduse, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}$, $64,0 \times 3/4" \times 64,0 \div 108 \times 2" \times 108$ mm;
- nipluri, $D_{int.} \times D_{ext.} 64 \times 2 1/2" \div 108 \times 4"$;
- nipluri XL, $D_{int.} \times D_{int.} 64 \times 2 1/2"$;
- mufe, $D_{int.} 12 \div 54$ mm;
- mufe XL $D_{int.} 64 \div 108,0$ mm;
- mufe lungi, $D_{int.} 12 \div 54$ mm;
- mufe lungi XL $D_{int.} 64 \div 108,0$ mm;
- reducții, $D_{int.} \times D_{ext.}$, $15 \times 12 \div 54 \times 42$ mm;
- reducții XL, $D_{int.} \times D_{ext.}$, $64,0 \times 42,0 \div 108,0 \times 88,9$ mm;
- reducții, $D_{int.1} \times D_{int.2}$, $15 \times 12 \div 54 \times 42$ mm;
- curbă redusă la 90° , $D_{int.} \times D_{ext.}$, 15×12 mm;
- curbă redusă la 45° , $D_{int.} \times D_{ext.}$, 15×12 mm;
- capace, $D_{int.} 12 \div 54$ mm;



-dopuri, $D_{ext.} 15 \div 54 \text{ mm}$;
 -capace XL, $D_{int.} \times D_{int.}, 64,0 \times \frac{3}{4}'' \div 108,0 \times \frac{3}{4}''$;
 -flanșe XL, $D_{int.} 64 \div 108 \text{ mm}$;
 II) Fitingurile din bronz, se produc de tipurile și caracteristicile următoare:
 -teuri reduse, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}, 28 \times 28 \times 15 \div 54 \times 42 \times 42 \text{ mm}$;
 -teuri reduse, $D_{int.1} \times D_{ext.2} \times D_{int.3}, 18 \times \frac{3}{4}'' \times 18 \div 54 \times 1 \frac{1}{4}'' \times 54 \text{ mm}$;
 -teuri reduse, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}, 12 \times \frac{1}{2}'' \times 12 \div 54 \times 1'' \times 54 \text{ mm}$;
 -teu pentru prelevare probe, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{ext.3}, 15 \times \frac{1}{4}'' \times 15 \div 54 \times \frac{1}{4}'' \times 54 \text{ mm}$;
 -nipluri, $D_{int.} \times D_{ext.}, 12 \times \frac{3}{8}'' \div 54 \times 2''$;
 -nipluri, $D_{int.1} \times D_{int.2}, 12 \times \frac{3}{8}'' \div 54 \times 2''$;
 -nipluri XL, $D_{int.1} \times D_{int.2}, 76,1 \times 3'' \div 88,9 \times 3 \frac{1}{2}''$;
 -nipluri XL, $D_{int.} \times D_{ext.}, 76,1 \times 2 \frac{1}{2}'' \div 108 \times 4''$;
 -nipluri, $D_{int.1} \times D_{int.2}, 25 \times 28 \div 32 \times 35 \text{ mm}$;
 -nipluri, $D_{int.1} \times D_{int.2}, 16 \times 15 \div 50 \times 35 \text{ mm}$;
 -mufe, $D_{int.} \times D_{ext.}, 16 \times 15 \div 50 \times 35 \text{ mm}$;
 -mufe, $D_{ext.1} \times D_{ext.2}, 12 \times \frac{1}{2}'' \div 42 \times 1 \frac{1}{2}''$;
 -mufe, $D_{ext.1} \times D_{int.2}, 12 \times \frac{1}{2}'' \div 54 \times 2''$;
 -mufe cu piuliță olandeză, $D_{int.} \times D_{ext.}, 12 \times \frac{3}{8}'' \div 54 \times 2''$;
 -curbe la 90° , $D_{int.} \times D_{ext.}, 12 \times \frac{3}{8}'' \div 54 \times 2''$;
 -cot la 90° , $D_{int.} \times D_{ext.}, 15 \times \frac{1}{2}''$;
 -cot la 90° , $D_{int.1} \times D_{int.2}, 12 \times \frac{3}{8}'' \div 54 \times 2''$;
 -cot la 90° , $D_{ext.} \times D_{int.}, 15 \times \frac{1}{2}''$;
 -cot la 90° de trecere prin perete cu talpă, $D_{int.} \times D_{ext.}, 15 \times \frac{1}{2}''$, $L=25 \div 65 \text{ mm}$;
 -trecere prin perete, $D_{int.} \times D_{ext.}, 15 \times \frac{1}{2}''$;
 -mufă, $D_{int.}, 10 \text{ mm}$;
 -mufă lungă, $D_{int.}, 15 \div 54 \text{ mm}$;
 -mufă lungă, $D_{int.} \times D_{ext.}, 22 \times 22 \div 35 \times 35 \text{ mm}$;
 -mufe reduse, $D_{int.1} \times D_{int.2}, 12 \times 10, 15 \times 10, 22 \times 12 \text{ mm}$;
 -reducții, $D_{ext.} \times D_{int.}, 22 \times 12 \text{ mm}$;
 -racord olandez, $D_{int.}, 12 \div 54 \text{ mm}$;
 -racord olandez, $D_{int.1} \times D_{int.2}, 12 \times \frac{3}{8}'' \div 54 \times 2''$;
 -racord olandez, $D_{int.} \times D_{ext.}, 12 \times \frac{3}{8}'' \div 54 \times 2''$;

-coturi olandeze cu etanșare cu garnitură, $D_{int.} \times D_{ext.}, 12 \times \frac{1}{2}'' \div 54 \times 2''$;
 -flanșe cu mufă, $D_{int.}, 28 \div 54 \text{ mm}$;
 -flanșe XL cu mufă, $D_{int.}, 3'' \div 4''$;
 -coturi cu talpă și urechi de fixare, $D_{int.1} \times D_{int.2}, 12 \times \frac{1}{2}'' \div 22 \times \frac{3}{4}''$;
 -racord dublu cu talpă și urechi de fixare, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}, 15 \times \frac{1}{2}'' \times 15 \div 22 \times \frac{1}{2}'' \times 22 \text{ mm}$;
 -teu cu talpă și urechi de fixare, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}, 15 \times \frac{1}{2}'' \times 15 \div 22 \times \frac{1}{2}'' \times 22 \text{ mm}$;
 -compensatoare cu mufe, $D_{int.}, 15 \div 54 \text{ mm}$;
 -racord în cruce, $D_{int.}, 15 \text{ mm}$;
 -racord în cruce, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3} \times D_{int.4}, 18 \times 15 \times 18 \times 15 \div 28 \times 15 \times 28 \times 15 \text{ mm}$;
 -distribuitoare cu montare în sapă, $D_{int.}, 15 \text{ mm}$;
 -distribuitoare cu montare în sapă $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}, 18 \times 15 \times 18 \div 22 \times 18 \times 22 \text{ mm}$. Se produc și accesorii de tipurile: piese de trecere la alte tipuri de țevă, plăci de fixare pentru coturi și teuri, unități de montaj cu coturi, piese și blocuri pentru racordarea radiatoarelor, piulițe garnituri, șaibe, coliere de fixare, distanțiere, dornuri, freze, dispozitive și aparate de presare: electrice, manuale sau hidraulice. Presiunea maximă de lucru pentru fittingurile din cupru și bronz este de 16 bar, iar temperatura de lucru este de $+110^\circ\text{C}$.

1.2 Identificarea produselor.

Fitingurile PROFIPRESS din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru țevi din cupru fabricate de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania sunt marcate la fabricație, pe marcaje, indicându-se:

- sigla firmei;
- standardul de fabricație;
- diametru;
- presiune;
- cod produs.



2.1 Domeniile de utilizare în construcții, acceptate.

Fitingurile PROFIPRESS din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru țevi din cupru fabricate de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania, se utilizează în instalațiile (realizate cu țevi din cupru) de alimentare cu apă potabilă rece și caldă, instalații de încălzire, racordarea radiatoarelor, instalații de aer comprimat, instalații de stingerea incendiilor (cu garnituri EPDM), instalații solare (cu garnituri FKM), instalații de alimentare cu combustibil lichid (cu garnituri HNBR).

Pentru utilizarea preconizată în contact cu apa potabilă, fittingurile din cupru și bronz, dețin Notificare cu nr. 8 din 15.10.2012, eliberat de Centrul de Sănătate Publică Cluj Napoca.

2.2 Aprecierea asupra produsului.

2.2.1 Aptitudinea de exploatare în construcții.

● Rezistență mecanică și stabilitate

- produsele se execută cu mașini specializate, cu sisteme automatizate. Produsele sunt realizate din materiale de calitate, analizate și verificate de laboratoare autorizate. Produsele au rezistență mecanică la condițiile normale de transport specificate de producător și la sarcinile mecanice din exploatare, fiind controlate și testate la producător conform normelor în domeniu.

● Securitate la incendiu - pentru produsele care fac obiectul acordului tehnic nu au fost efectuate încercări de comportare la foc.

● Igienă, sănătate și mediu înconjurător - produsele nu prezintă pericol pentru mediu sau sănătatea oamenilor la utilizarea lor în condiții normale, în conformitate cu procedurile

legislației în domeniu și anume: Legea Securității și Sănătății în Muncă nr. 319/2006 și Legea Protecției Mediului nr. 265/2006, OMS 275/2012 privind aprobarea Procedurii de reglementare sanitară pentru punerea pe piață a produselor, materialelor, substanțelor chimice/ amestecurilor și echipamentelor utilizate în contact cu apa potabilă, Legea privind regimul deșeurilor nr. 211/2011, Legea privind asigurarea pentru accidente de muncă și boli profesionale nr. 346/2002, cu completările și modificările ulterioare.

● Siguranță în exploatare - produsele nu prezintă riscul de accidente la utilizarea lor în condiții normale.

Fitingurile din cupru și bronz sunt prevăzute cu sistem SC-Contur.

La verificarea instalației în domeniul de presiune 1-6,5 bar; acest sistem asigură identificarea îmbinărilor nepresate la montare.

● Protecție împotriva zgomotului

- produsele nu fac obiectul unor cerințe la zgomot.

● Economie de energie și izolare termică - produsele se pot izola termic, dacă instalația necesită această lucrare. Produsele sunt realizate cu tehnologii moderne, pe instalații automatizate, astfel se realizează importante economii de energie.

● Utilizarea sustenabilă a resurselor naturale - se va aplica conform Legii nr. 10/1995 privind calitatea în construcții, cu completările și modificările ulterioare.

2.2.2. Durabilitatea (fiabilitatea) și întreținerea produsului.

Materialele utilizate (cupru sau bronz), precum și tehnologiile de fabricare permit execuția unor produse cu o durată de viață estimată de 50 de

ani. Producătorul acordă o garanție a produselor de 5 ani de la data livrării.

2.2.3. Fabricația și controlul.

Fitingurile PROFIPRESS din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru țevi din cupru sunt realizate pe linii tehnologice automatizate.

Constanța calității produselor este asigurată prin executarea unui control intern în conformitate cu procedurile Sistemului de Management al Calității realizat în conformitate cu reglementările standardului ISO 9001: 2015.

Periodic se efectuează un control extern prin intermediul unui laborator autorizat, ceea ce garantează constanța calității produselor.

2.2.4. Punerea în operă.

Fitingurile tip PROFIPRESS din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru țevi din cupru se montează în instalații conform cu procedurile de proces, cu instrucțiunile de montare date de producător și cu normativele: I 9-2015, I 13-2015. Lucrările de îmbinare dintre fittinguri și instalații se vor executa de personal calificat cu dispozitivele și materialele recomandate de producător.

2.3. Caietul de prescripții tehnice.

2.3.1. Condiții de concepție.

Produsele sunt astfel concepute încât prin performanțele lor sunt adecvate pentru utilizarea preconizată, bazată pe satisfacerea cerințelor esențiale aplicabile construcției în care produsul urmează să fie utilizat în baza prevederilor Legii nr. 10/1995 privind calitatea în construcții, cu completările și modificările ulterioare.

2.3.2. Condiții de fabricare.

Fitingurile PROFIPRESS din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru țevi din cupru sunt fabricate de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania în conformitate cu procedurile

Sistemului de Management al Calității și cu precizările din Manualul de Asigurare a Calității întocmite conform recomandărilor din standardul ISO 9001:2015.

2.3.3. Condiții de livrare.

La livrare produsele trebuie să fie însoțite de Acordul Tehnic, de Declarația de Conformitate cu acesta (dată de producător sau de reprezentantul acestuia), de Aviz Sanitar și de instrucțiuni de montare, utilizare, exploatare și întreținere elaborate de producător în limba română. Fitingurile PROFIPRESS din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru țevi din cupru se livrează ambalate individual în pungi din material plastic. Producătorul va furniza datele privind condițiile de transport, manipulare și depozitare.

2.3.4. Condiții de punere în operă.

Fitingurile PROFIPRESS din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru țevi din cupru sunt fabricate cu respectarea prescripțiilor producătorului și cu prevederile din normativele:

-I 9-2015: Normativ privind proiectarea, execuția și exploatarea instalațiilor sanitare aferente clădirilor.

-I 13-2015: Normativ pentru proiectarea, executarea și exploatarea instalațiilor de încălzire centrală.

Concluzii

Aprecierea globală

•Utilizarea fittingurilor PROFIPRESS din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru țevi din cupru, în domeniile de utilizare acceptate este apreciată favorabil, în condițiile specifice din România, dacă se respectă prevederile prezentului acord tehnic. Pentru utilizarea preconizată în contact cu apa potabilă, fittingurile din cupru și bronz, dețin Notificare cu nr. 8 din 15.10.2012, eliberat de Sănătate Publică Cluj Napoca



•**Condiții:**

•Calitatea produselor și metoda de fabricare au fost examinate și găsite corespunzătoare de MPA-NRW-Materialprüfungsamt Nordrhein, DVGW din Germania și trebuie menținute la acest nivel pe toată durata de valabilitate a acestui acord.

•Acordând acest acord, Consiliul Tehnic Permanent pentru Construcții nu se implică în prezența și/sau absența drepturilor legale ale firmei de a comercializa, monta sau întreține produsul sau echipamentul.

•Orice recomandare relativ la folosirea în condiții de siguranță a acestui produs, procedeu sau echipament, care este conținută sau se referă la acest acord tehnic, reprezintă cerințe minime necesare la punerea sa în operă.

•Institutul European pentru Științe Termice București răspunde de exactitatea datelor înscrise în Acordul Tehnic.

•Verificarea menținerii aptitudinii de utilizare a produselor va fi realizată conform programului stabilit de comun acord cu Institutul European pentru Științe Termice București și anume:

-verificarea aspectului;
-verificarea la etanșeitate;
-verificarea rezistenței la presiune. Verificările se vor efectua la un interval de 24 luni la producător sau la un laborator autorizat.

•Orice modificare a tehnologiei de fabricare și/sau introducere de noi materii prime și materiale se va aduce la cunoștință elaboratorului de acord tehnic pentru a fi luată în considerare și a se proceda la extinderea/modificarea acordului tehnic.

•Acțiunile cuprinse în program și modul lor de realizare vor respecta actele normative și reglementările tehnice în vigoare.

•Institutul European pentru Științe Termice București va informa Consiliul Tehnic Permanent pentru Construcții despre rezultatul verificărilor, iar dacă acestea nu dovedesc menținerea aptitudinii de utilizare, va solicita CTPC declanșarea acțiunii de suspendare a acordului tehnic.

•Suspendarea se declanșează și în cazul constatării prin controale, de către organisme abilitate, a nerespectării menținerii constante a condițiilor de fabricație și utilizare a produselor.

•În cazul în care titularul de acord tehnic nu se conformează acestor prevederi, se va declanșa procedura de retragere a acordului tehnic.

Valabilitate: 22 iulie 2024

Prelungirea valabilității sau revizuirea prezentului acord tehnic trebuie solicitată cu cel puțin trei luni înainte de data expirării. În cazul neprelungirii valabilității, acordul tehnic se anulează de la sine.

**Înlocuiește acordul tehnic
nr. 017-05/2910-2018**

**Președinte grupa specializată nr. 05
dr. ing. Anica ILIE**



**Institutul European pentru Științe
Termice**

DIRECTOR EXECUTIV

dr. ing. Anica ILIE



3. Remarci complementare ale grupei specializate.

La baza întocmirii prezentului agrement tehnic a stat documentația pusă la dispoziție de către solicitant.

S-a constatat că firma producătoare are certificat pentru Sistemul de Management al calității, conform cu standardul ISO 9001:2015 valabil la data elaborării acestui agrement.

Fitingurile PROFIPRESS din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru țevi din cupru, fabricate de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania, își vor menține caracteristicile funcționale în timpul exploatării, cu condiția respectării instrucțiunilor de utilizare ale producătorului și cu normativele: I 9-2015, I 13-2015.

Pentru verificarea comportării în exploatare se va urmări, observa și analiza, pe întreaga durată de valabilitate a agrementului tehnic, modul de funcționare a produselor.

Fitingurile PROFIPRESS din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru țevi din cupru, produse de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania, nu ridică probleme speciale la punerea în operă.

Recomandările cu privire la lucrări executate cu fittingurile PROFIPRESS din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru țevi din cupru au fost transmise de:

- GEROM PROJECT IMPEX SRL – București;
- SECPRAL PRO INSTALAȚII SRL – Cluj Napoca;
- TECHNOVA SRL Oradea.

SINTEZA RAPOARTELOR DE ÎNCERCARE

ansamblu de țevi și fittinguri cu Dn 12; 15; 18; 22; 28; 35; 42; 54; 64; 76,1; 88,9; 108,0

| VERIFICARE | METODA | INSTITUT | CERINȚE | REZULTAT |
|---------------------------|-------------------|---------------------------|---------------------------------------|--|
| aspect | EN 806 EN 1254 | DVGW, MPA-NRW Germania | conf. EN | fără goluri sau ineluziuni de alte materiale |
| dimensiuni | EN 806 EN 1254 | DVGW, MPA-NRW Germania | conf. EN | în toleranțele admise de EN |
| rezistența la presiune | EN 806 EN 1254 | DVGW, MPA-NRW Germania | P _i =15 bar timp=5 min. | fără pierderi de presiune |
| etanșeitate | EN 806 EN 1254 | DVGW, MPA-NRW Germania | P _i =11 bar timp=5 min. | fără pierderi de presiune |

Grupe specializată nr. 5 din Institutul European pentru Științe Termice din București își însușește verificările efectuate de DVGW CERT GmbH Germania, notificat cu nr. NB 0085 și MPA-NRW-Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen Germania, notificat cu nr. NB 0432, raport de încercare nr. 120000428-3/2003.

4. Anexe.

•Extrase din procesul verbal al ședinței de deliberare a grupei specializate nr. 5 a Institutului European pentru Științe Termice București.

În ședința de deliberare nr. 210325 din data de 08.03.2021 a Grupei Specializate nr. 5



din cadrul Institutului European pentru Științe Termice din București, alcătuită din: dr. ing. Anica Ilie, ing. Ioan Răzvan Vincene, dr. ing. Mădălina Nichita, sing. Grigore Vincene, s-a analizat Dosarul agrementului 017-05/3442-2021 referitor la :

Fitinguri PROFIPRESS din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru țevi din cupru, fabricate de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania.

În cadrul ședinței s-au evidențiat următoarele aspecte:

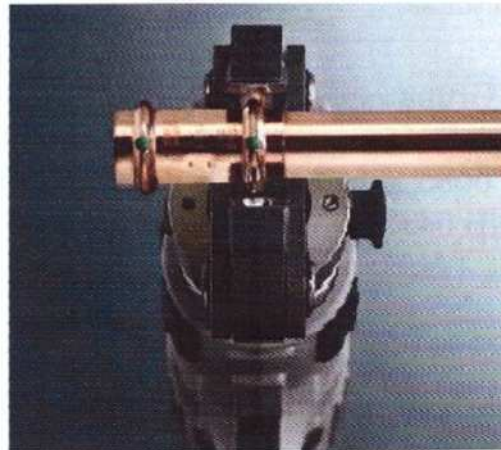
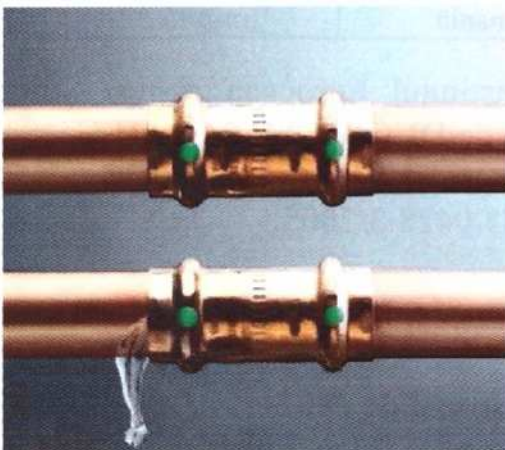
Dosarul de agrement tehnic este complet și la elaborarea lui au fost respectate Instrucțiunile PAT 1 și PAT 3 din 2004.

Fitingurile tip PROFIPRESS din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru țevi din cupru, corespund cerințelor esențiale stabilite în cadrul art. 5 al Legii Calității în Construcții – Legea nr.10/1995, cu completările și modificările ulterioare.

Constatând acestea, comisia internă de avizare propune către CTPC aprobarea prezentului agrement tehnic, cu termen de valabilitate trei ani, până la data de 22 iulie 2024.

Pe durata de valabilitate a Agrementului Tehnic, titularul acestuia va solicita elaboratorului urmărirea comportării în timp a produsului pus în operă, rezultatele acestor verificări urmând a fi anexate Dosarului de solicitare a prelungirii valabilității Agrementului Tehnic.

Dosarul tehnic al agrementului tehnic nr. 017-05/3442-2021 conținând 39 file face parte integrantă din prezentul agrement tehnic.



•Titular de agrement tehnic:

VIEGA GmbH & Co. KG

Viega Platz 1, 57439 Attendorn, Germania

tel: +49272261-0; fax: +49272261-1415

Raportorul grupei specializate nr. 5

ing. Ioan Răzvan VINCENE



Membrii grupei specializate:

dr. ing. Anica ILIE – președinte

ing. Ioan Răzvan VINCENE - raportor

dr. ing. Mădălina NICHITA

sing. Grigore VINCENE

