



# *Agreement Tehnic*

## *017-05/3443-2021*

*prelungeste agreementul tehnic nr. 017-05/2911-2018*

*FITINGURI SANPRESS DIN BRONZ SAU OȚEL INOX CU ÎMBINARE PRIN  
SERTIZARE*

*RACCORDS SANPRESS EN BRONZE OU BRONZE AU SILICIUM À SERTIR*

*FITTINGS SANPRESS MADE OF GUNMETAL OR SILICON BRONZE*

*SANPRESS FITTINGS AUS ROTGUSS ODER SILIZIUMBRONZE*

*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. 017-05/2911-2018, prezentată de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania și înregistrată cu nr. 210221 din data de 01.02.2021, referitoare la produsele: "Fitinguri SANPRESS din bronz sau oțel inox cu îmbinare prin sertizare" realizate de firma VIEGA GmbH & Co KG din Germania, elaborează prezentul Acord Tehnic nr. 017-05/3443-2021, 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 Franța și cu documentele tehnice românești aferente domeniului de referință, toate valabile la această dată.

### 1. Definiția succintă.

#### 1.1. Descrierea succintă.

Fitingurile SANPRESS și SANPRESS INOX din bronz marca CC499K sau bronz-sliciu marca CC246E/CuSi4Zn9MnP sau din oțel inox marca 1.4401 (AISI 316L) sau 1.4521 (AISI 444) sunt fabricate de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania prin procedeul de turnare sau forjare (bronz) și de presare (inox).

Fitingurile din inox sau bronz sunt elemente de instalații care realizează îmbinarea prin sertizare a țevelor din inox utilizate în instalații de alimentare cu apă potabilă, apă caldă, încălzire, frigorigene, aer condiționat, instalații de alimentare cu combustibil lichid a arzătoarelor.

•Fitingurile din inox, se produc cu următoarele caracteristici:

- curbe la  $90^0$ ,  $D_{int.} 15 \div 54$  mm;
- curbe XL la  $90^0$ ,  $D_{int.} 64,0 \div 108,0$  mm;
- curbe la  $90^0$ ,  $D_{int.} \times D_{ext.} 15 \times 15 \div 54 \times 54$  mm;
- curbe XL la  $90^0$ ,  $D_{int.} \times D_{ext.} 64,0 \div 108,0 \times 108,0$  mm;
- curbe la  $45^0$ ,  $D_{int.} 15 \div 54$  mm;

- curbe XL la  $45^0$ ,  $D_{int.} 64,0 \div 108,0$  mm;
- curbe la  $45^0$ ,  $D_{int.} \times D_{ext.} 15 \times 15 \div 54 \times 54$  mm;
- curbe XL la  $45^0$ ,  $D_{int.} \times D_{ext.} 64,0 \times 64,0 \div 108,0 \times 108,0$  mm;
- curbe de ocolire,  $D_{int.} \times D_{ext.} 15 \times 15 \div 22 \times 22$  mm;
- curbe la  $90^0$ ,  $D_{int.} \times D_{ext.} 15 \times \frac{1}{2}'' \div 54 \times 2''$ ;
- coturi la  $90^0$ ,  $D_{int.} \times D_{int.} 15 \times \frac{1}{2}'' \div 35 \times 1 \frac{1}{4}''$ ;
- curbe la  $90^0$  cu piuliță olandeză,  $D_{int.1} \times D_{int.2} 15 \times \frac{3}{4}''$ ,  $28 \times 1 \frac{1}{4}''$ ;
- coturi la  $90^0$ ,  $D_{int.1} \times D_{int.2} 15 \times \frac{1}{2}'' \div 54 \times 2''$ ;
- teuri egale,  $D_{int.} 12 \div 54$  mm;
- teuri reduse,  $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3} 18 \times 15 \times 15 \div 54 \times 42 \times 54$  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,  $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3} 64,0 \times 22 \times 64 \div 108 \times 88,9 \times 108$  mm;
- teuri reduse,  $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3} 15 \times \frac{1}{2}'' \times 15 \div 54 \times \frac{1}{2}'' \times 54$  mm;
- teuri reduse,  $D_{int.1} \times D_{ext.2} \times D_{int.3} 18 \times \frac{3}{4}'' \times 18 \div 54 \times 1'' \times 54$  mm;
- teuri reduse XL,  $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3} 64,0 \times \frac{3}{4}'' \times 64,0 \div 108 \times 2'' \times 108$  mm;





-nipluri,  $D_{int.} \times D_{ext.}$   $15 \times \frac{1}{2}'' \div 54 \times 2''$ ;  
 -nipluri XL,  $D_{int.} \times D_{ext.}$ ,  $64 \times 2 \frac{1}{2}'' \div 108,0 \times 4''$ ;  
 -nipluri,  $D_{int.1} \times D_{int.2}$ ,  $15 \times \frac{1}{2}'' \div 54 \times 2''$ ;  
 -nipluri XL,  $D_{int.1} \times D_{int.2}$ ,  $64 \times 2 \frac{1}{2}'' \div 88,9 \times 3''$ ;  
 -nipluri cu piuliță olandeză,  $D_{ext.} \times D_{int.}$ ,  $15 \times \frac{1}{2}'' \div 54 \times 2''$ ;  
 -nipluri cu piuliță olandeză,  $D_{int.1} \times D_{int.2}$ ,  $15 \times \frac{1}{2}'' \div 54 \times 2 \frac{1}{2}''$ ;  
 -mufe,  $D_{ext.1} \times D_{ext.2}$ ,  $15 \times \frac{1}{2}'' \div 54 \times 2''$ ;  
 -mufe,  $D_{ext.} \times D_{int.}$ ,  $15 \times \frac{1}{2}'' \div 54 \times 2''$ ;  
 -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,  $D_{ext.} \times D_{int.}$ ,  $18 \times 15 \div 54 \times 42$  mm;  
 -reducții XL,  $D_{ext.} \times D_{int.}$ ,  $64,0 \times 54,0 \div 108,0 \times 88,9$  mm;  
 -racord olandez,  $D_{int.}$   $15 \div 54$  mm;  
 -racord olandez,  $D_{int.1} \times D_{int.2}$ ,  $15 \times \frac{1}{2}'' \div 15 \times 2''$ ;  
 -racord olandez,  $D_{int.} \times D_{ext.}$ ,  $15 \times \frac{1}{2}'' \div 54 \times 2''$ ;  
 -coturi olandeze cu etanșare cu garnitură,  $D_{int.} \times D_{ext.}$ ,  $15 \times \frac{1}{2}'' \div 54 \times 2''$ ;  
 -capace,  $D_{int.}$   $15 \div 54$  mm;  
 -capace XL,  $D_{int.}$   $76,1 \div 108,0$  mm;  
 -dopuri,  $D_{ext.}$   $76,1 \div 88,9$  mm;  
 -capace XL,  $D_{int.} \times D_{ext.}$ ,  $64,0 \times \frac{3}{4}'' \div 108,0 \times \frac{3}{4}''$ ;  
 -flanșe cu mufă,  $D_{int.}$   $22 \div 54$  mm;  
 -flanșe XL cu mufă,  $D_{int.}$   $64,0 \div 108,0$ ;  
 -coturi cu talpă și urechi de fixare,  $D_{int.1} \times D_{int.2}$ ,  $15 \times \frac{1}{2}'' \div 28 \times 1''$ ;  
 -racord dublu cu talpă și urechi de fixare,  $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}$ ,  $15 \times \frac{1}{2}'' \times 15$  mm;  
 -compensatoare cu mufe,  $D_{int.}$   $15 \div 54$  mm;  
 •Fitingurile din bronz, se produc cu următoarele caracteristici:  
 -teuri reduse,  $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}$ ,  $28 \times 28 \times 15 \div 54 \times 42 \times 42$  mm;  
 -teuri reduse,  $D_{int.1} \times D_{ext.2} \times D_{int.3}$ ,  $18 \times \frac{3}{4}'' \times 18 \div 54 \times 1 \frac{1}{4}'' \times 54$  mm;

-teuri reduse,  $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}$   $12 \times \frac{1}{2}'' \times 12 \div 54 \times 1'' \times 54$  mm;  
 -teu pentru prelevare probe,  $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{ext.3}$ ,  $15 \times \frac{1}{4}'' \times 15 \div 54 \times \frac{1}{4}'' \times 54$  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,  $D_{int.1} \times D_{int.2}$ ,  $25 \times 28 \div 32 \times 35$  mm;  
 -nipluri cu piuliță olandeză,  $D_{ext.} \times D_{int.}$ ,  $15 \times \frac{3}{4}'' \div 54 \times 2''$ ;  
 -nipluri pentru trecerea de la țevă din oțel la sisteme metalice cu îmbinare prin presare,  $D_{int.1} \times D_{int.2}$ ,  $25 \times 28 \div 32 \times 35$  mm;  
 -mufe,  $D_{int.} \times D_{ext.}$ ,  $12 \times \frac{1}{2}'' \div 42 \times 1 \frac{1}{2}''$ ;  
 -mufe,  $D_{int.1} \times D_{int.2}$ ,  $12 \times \frac{1}{2}'' \div 54 \times 2''$ ;  
 -curbe la  $90^\circ$ ,  $D_{int.} \times D_{ext.}$ ,  $12 \times \frac{3}{8}'' \div 54 \times 2''$ ;  
 -cot la  $90^\circ$ ,  $D_{int.} \times D_{ext.}$ ,  $15 \times \frac{1}{2}''$ ;  
 -cot la  $90^\circ$ ,  $D_{int.1} \times D_{int.2}$ ,  $15 \times \frac{3}{8}'' \div 54 \times 2''$ ;  
 -cot la  $90^\circ$ ,  $D_{ext.} \times D_{int.}$ ,  $15 \times \frac{1}{2}''$ ;  
 -mufă lungă,  $D_{int.}$   $15 \div 54$  mm;  
 -mufă lungă,  $D_{int.} \times D_{ext.}$ ,  $22 \times 22 \div 35 \times 35$  mm;  
 -mufă,  $D_{int.}$   $10$  mm;  
 -reducții,  $D_{ext.} \times D_{int.}$ ,  $22 \times 12$  mm;  
 -mufe reduse,  $D_{int.1} \times D_{int.2}$ ,  $12 \times 10$ ,  $15 \times 10$ ,  $22 \times 12$  mm;  
 -racord olandez,  $D_{int.}$   $12 \div 54$  mm;  
 -racord olandez,  $D_{int.1} \times D_{int.2}$ ,  $12 \times \frac{3}{8}'' \div 54 \times 2''$ ;  
 -racord olandez,  $D_{int.} \times D_{ext.}$ ,  $12 \times \frac{3}{8}'' \div 54 \times 2''$ ;  
 -racord olandez XL,  $D_{int.1} \times D_{int.2}$ ,  $76,1 \times 3'' \div 88,9 \times 3''$ ;  
 -coturi olandeze cu etanșare cu garnitură,  $D_{int.} \times D_{ext.}$ ,  $12 \times \frac{1}{2}'' \div 54 \times 2''$ ;  
 -flanșe cu mufă,  $D_{int.}$   $28 \div 54$  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,  $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}$ ,  $15 \times \frac{1}{2}'' \times 15 \div 22 \times \frac{1}{2}'' \times 22$  mm;  
 -teu cu talpă și urechi de fixare,  $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}$ ,  $15 \times \frac{1}{2}'' \times 15 \div 22 \times \frac{1}{2}'' \times 22$  mm;





- compensatoare cu mufe,  $D_{int.} 15 \div 54$  mm;
- racord în cruce,  $D_{int.} 15$  mm;
- racord în cruce,  $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3} \times D_{int.4}$   $18 \times 15 \times 18 \times 15 \div 28 \times 15 \times 28 \times 15$  mm;
- distribuitoare cu montare în sapă,  $D_{int.} 15$  mm;
- distribuitoare cu montare în sapă  $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}$ ,  $18 \times 15 \times 18 \div 22 \times 18 \times 22$  mm.

Presiunea maximă de lucru pentru țevi și fittinguri este de 16 bar, iar temperatura maximă de lucru este de  $+110^{\circ}\text{C}$ .

Temperaturile de lucru pentru instalații frigorifice sunt în funcție de agentul frigorific utilizat.

Se produc și accesorii de tipurile: plăci de fixare pentru coturi și

teuri, piulițe garnituri, șaibe, coliere de fixare, distanțiere, dornuri, freze, dispozitive și aparate de presare, electrice, manuale sau hidraulice.

## 1.2 Identificarea produselor.

Fitingurile SANPRESS și SANPRESS INOX din bronz sau oțel inox, produse de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania sunt marcate la fabricație, pe marcaje, indicându-se:

- sigla firmei;
- standardul de fabricație;
- caracteristicile produsului:
- diametru,
- presiune,
- cod produs.

## 2. Acordul Tehnic.

### 2.1 Domeniile de utilizare în construcții, acceptate.

Fitingurile SANPRESS și SANPRESS INOX din bronz sau oțel inox, produse de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania se pot utiliza în instalațiile (realizate cu țevi din inox) de alimentare cu apă potabilă rece și caldă, încălzire, aer comprimat, instalații de stingere a incendiilor, instalații de alimentare cu combustibil lichid a arzătoarelor (doar cu garnituri HNBR).

Pentru utilizarea preconizată în contact cu apa potabilă, fittingurile din bronz sau oțel inox, dețin Notificare cu nr. 9 din 16.10.2012, 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 laboratoarele firmei producătoare sau 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 fittingurile SANPRESS și SANPRESS INOX din bronz sau oțel inox nu au fost efectuate verificări specifice pentru determinarea clasei de reacție 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, Legea privind regimul deșeurilor nr. 211/2011, 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 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 bronz sau oțel inox și 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, 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, dacă sunt respectate instrucțiunile de transport, depozitare, montare și exploatare.

## **2.2.3. Fabricația și controlul.**

Fitingurile SANPRESS și SANPRESS INOX din bronz sau oțel inox sunt fabricate 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 SANPRESS și SANPRESS INOX din bronz sau oțel inox se montează în instalațiile 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 către 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 SANPRESS și SANPRESS INOX din bronz sau oțel inox 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 din bronz sau oțel inox, tip SANPRESS și SANPRESS INOX se livrează ambalate individual în pungi din material plastic.

Producătorul va furniza datele privind condițiile de transport, manipulare, depozitare și montare.

#### 2.3.4. Condiții de punere în operă.

Fitingurile din bronz sau oțel inox, tip SANPRESS și SANPRESS INOX se realizează 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 SANPRESS și SANPRESS INOX din bronz sau oțel inox cu îmbinare prin sertizare 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 bronz sau oțel inox, dețin Notificare cu nr. 9 din 16.10.2012, eliberat de Centrul de Sănătate Publică Cluj Napoca

##### •Condiții:

Calitatea produselor și metoda de fabricare au fost examinate și găsite corespunzătoare de MPA-NRW și

DVGW din Germania, CSTB Franța 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 agrementului 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 agrement tehnic nu se conformează acestor prevederi, se va declanșa procedura de retragere a agrementului tehnic.

**Valabilitate: 22 iulie 2024**

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

**Înlocuiește agrementul tehnic  
nr. 017-05/2911-2018**

**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 SANPRESS și SANPRESS INOX din bronz sau oțel inox cu îmbinare prin sertizare, 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 SANPRESS și SANPRESS INOX din bronz sau oțel inox cu îmbinare prin sertizare, 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 SANPRESS și SANPRESS INOX din bronz sau oțel inox cu îmbinare prin sertizare au fost transmise de:

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





## SINTEZA RAPOARTELOR DE ÎNCERCARE

ansamblu de fittinguri din bronz sau oțel inox cu Dn 15; 18; 22; 28; 35; 42; 54; 64; 76,1; 88,9; 108,0

VERIFICARE	METODA	INSTITUT	CERINTE	REZULTAT
aspect	EN 10216 EN 1254	DVGW, MPA NRW Germania	conf. EN	fără goluri sau incluziuni de alte materiale
dimensiuni	EN 10216 EN 1254	DVGW, MPA NRW Germania	conf. EN	în toleranțele admise de EN
rezistența la presiune	EN 10216 EN 1254	DVGW, MPA NRW Germania	$P_t = 1,5 \times P_n$ timp=10 min.	$P_t = 15$ bar fără pierderi de presiune
etanșeitate	EN 10216 EN 1254	DVGW, MPA NRW Germania	$P_t = 1,1 \times P_n$ timp=10 min.	$P_t = 11$ bar fără pierderi de presiune

Grupa specializată nr. 5 din Institutul European pentru Științe Termice din București își însușește verificările efectuate de DVGW, Germania, notificat NB 0085 și MPA-NRW-Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen Germania, notificat cu nr. NB 0432, raport de încercare nr.120000428-07/2008.

### 4. Anexe.

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

În sesiunea de deliberare nr. 210326 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 agreementului nr. 017-05/3443-2021 referitor la :

Fitinguri SANPRESS și SANPRESS INOX din bronz sau oțel inox cu îmbinare prin sertizare, fabricate de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania.

În cadrul ședinței s-au evidențiat următoarele aspecte:

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

Fitingurile SANPRESS și SANPRESS INOX din bronz sau oțel inox cu îmbinare prin sertizare, corespund cerințelor esențiale stabilite în cadrul art. 5 al Legii Calității în Construcții – Legea nr.10/1995, cu completările și modificările ulterioare.

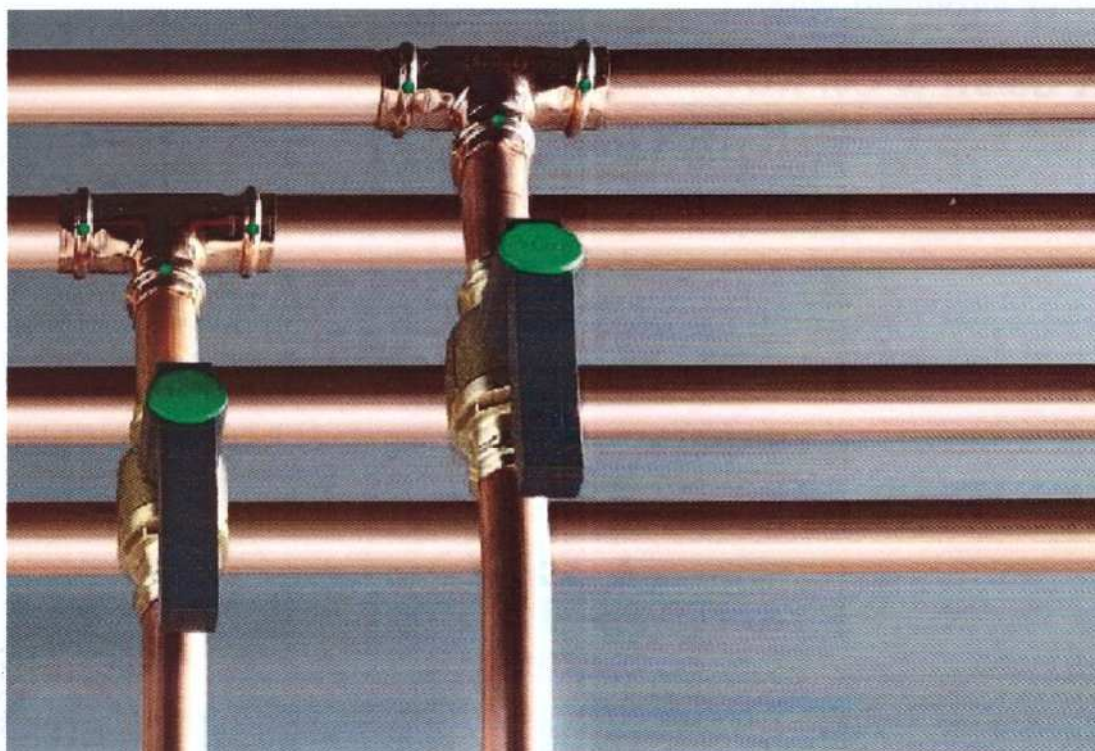
Constatând acestea, comisia internă de avizare propune către CTPC aprobarea prezentului agreement tehnic, cu termen de valabilitate trei ani, până la data de 22 iulie 2024.

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





Dosarul tehnic al agrementului tehnic nr. 017-05/3443-2021 conținând 42 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

