



Agreement Tehnic

017-05/3990-2023

FITINGURI DIN CUPRU SAU BRONZ CU ÎMBINARE PRIN SERTIZARE
PENTRU INSTALAȚII DE APĂ
RACCORDS DE CUIVRE OU DE BRONZE ASSEMBLÉS PAR
SERTISSAGE POUR LES INSTALLATIONS DE L'EAU
COPPER OR BRONZE FITTINGS WITH PRESS ENDS FOR WATER
INSTALLATIONS
FITTINGS AUS KUPFER ODER BRONZE FÜR INSTALLATIONEN MIT
QUETSCHVERBINDUNGEN WASSER SYSTEMS
cod categorie 28 și 29

PRODUCĂTOR: VIEGA GmbH & Co. KG

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

TITULAR AGREMENT TEHNIC: VIEGA GmbH & Co. KG

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

ELABORATOR AGREMENT TEHNIC:

INSTITUTUL EUROPEAN PENTRU ȘTIINȚE TERMICE BUCUREȘTI

Str. Matei Voievod, nr. 29, sect. 2, București; tel/fax: 0212521157

**Grupa specializata nr.5 - Produse, procedee și echipamente pentru instalații de încălziri,
climatizări, sanitare, gaze și electrice aferente construcțiilor**

**Prezentul agreement tehnic este valabil până la data de 26.10.2026 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 agrement tehnic, prezentată de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania și înregistrată cu nr. 230715 din data de 17.07.2023, referitoare la produsele: "*Fitinguri din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru instalații de apă*" fabricate de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania, elaborează prezentul Acord Tehnic nr. 017-05/3990-2023, în conformitate cu normativele: I 9-2022: Normativ privind proiectarea, execuția și exploatarea instalațiilor sanitare aferente clădirilor, I 13-2015: Normativ pentru proiectarea, executarea și exploatarea instalațiilor de încălzire centrală, cu modificările și completările ulterioare, I 5-2022: Normativ pentru proiectarea executarea și exploatarea instalațiilor de ventilație și climatizare, P 118/2-2013. Normativ privind securitatea la incendiu a construcțiilor. Partea a II a. Instalații de stingere cu modificările și completările ulterioare, cu certificatele emise de DQS din Germania, CSTB-Centre Scientifique et Technique du Bâtiment din Franța, TGM- Technologisches Gewerbemuseum din Austria și cu documentele tehnice românești aferente domeniului de referință, toate valabile la această dată.

1. Definierea succintă.

1.1. Descrierea succintă.

Fitingurile din cupru 99,99% sau din bronz marca CC499K/CuSn5Zn5Pb2-C sau marca CC246E/CuSi4Zn9MnP-C 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 se produc cu denumirea comercială PROFIPRESS și PROFIPRESS XL și sunt elemente de instalații care realizează îmbinarea prin sertizare a țevilor din cupru utilizate în instalații de alimentare cu apă rece, apă caldă, apă convențional curată, încălzire, răcire și instalații de stingere a incendiilor.

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

-curbe la 45°, 90°, $D_{int.} 12 \div 108,0$ mm;

-curbe la 45°, 90°, $D_{int.} \times D_{ext.}, 12 \times 12 \div 108,0 \times 108,0$ 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, $D_{int.} 12 \div 108,0$ mm;

-teuri reduse, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}, 12 \times 15 \div 12 \div 108 \times 88,9 \times 108$ mm;

-teu redus, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{ext.3}, 22 \times 15 \times 22$ 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, $D_{int.} \times D_{int.} 64 \times 2 1/2"$;

-mufe, $D_{int.} 12 \div 108,0$ mm;

-mufe lungi, $D_{int.} 12 \div 108,0$ mm;

-reducții, $D_{int.} \times D_{ext.}, 15 \times 12 \div 108,0 \times 88,9$ mm;

-reducții, $D_{int.1} \times D_{int.2}, 15 \times 12 \div 54 \times 42$ mm;

-curbă redusă la 45°, 90°, $D_{int.} \times D_{ext.}, 15 \times 12$ mm;

-capace, $D_{int.} 12 \div 54$ mm;

-dopuri, $D_{ext.} 15 \div 54$ mm;

-capace, $D_{int.} \times D_{int.}, 64,0 \times 3/4" \div 108,0 \times 3/4"$;

-flanșe, $D_{int.} 64 \div 108$ mm;

II) Fitingurile din bronz, se produc de tipurile și caracteristicile următoare:

-teuri reduse, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}, 28 \times 28 \times 15 \div 54 \times 42 \times 42$ mm;

-teuri egale, $D_{int.} 76,1 \div 108,0$ mm;

-teuri reduse, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}, 76,1 \times 54 \times 76,1 \div 108 \times 88,9 \times 108$ mm;

-teuri reduse, $D_{int.1} \times D_{ext.2} \times D_{int.3} 18 \times 3/4" \times 18 \div 54 \times 1 1/4" \times 54$ mm;

-teuri reduse, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3} 12 \times 1/2" \times 12 \div 54 \times 1" \times 54$ mm;

-teu pentru prelevare probe, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{ext.3}, 15 \times 1/4" \times 15 \div 54 \times 1/4" \times 54$ mm;

-teuri reduse, $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}, 76,1 \times 3/4" \times 76,1 \div 108 \times 2" \times 108$ mm;

-nipluri, $D_{int.} \times D_{ext.}, 12 \times 3/8" \div 108 \times 4"$;

-nipluri, $D_{int.1} \times D_{int.2}, 12 \times 3/8" \div 88,9 \times 3 1/2"$;

-nipluri, $D_{int.1} \times D_{int.2}, 25 \times 28 \div 32 \times 35$ mm;

-nipluri, $D_{int.1} \times D_{int.2}, 16 \times 15 \div 50 \times 35$ mm;

-mufe, $D_{int.} \times D_{ext.}, 16 \times 15 \div 50 \times 35$ mm;

-mufe, $D_{ext.1} \times D_{ext.2}, 12 \times 1/2" \div 42 \times 1 1/2"$;

-mufe, $D_{ext.1} \times D_{int.2}, 12 \times 1/2" \div 54 \times 2"$;

-mufe cu piuliță olandeză, $D_{int.} \times D_{ext.}, 12 \times 3/8" \div 54 \times 2"$;

-curbe la 90°, $D_{int.} \times D_{ext.} 12 \times 3/8" \div 54 \times 2"$;

-cot la 90°, $D_{int.} \times D_{ext.} 15 \times 1/2"$;

-cot la 90°, $D_{int.1} \times D_{int.2}, 12 \times 3/8" \div 54 \times 2"$;

-cot la 90°, $D_{ext.} \times D_{int.} 15 \times 1/2"$;

-cot la 90° de trecere prin perete cu talpă,

$D_{int.} \times D_{ext.}$, $15 \times \frac{1}{2}$ " , $L=25 \div 65$ mm;
 -trecere prin perete, $D_{int.} \times D_{ext.}$, $15 \times \frac{1}{2}$ ";
 -mufă , $D_{int.}$, 10 mm;
 -mufă lungă, $D_{int.}$, $15 \div 54$ mm;
 -mufă lungă, $D_{int.} \times D_{ext.}$, $22 \times 22 \div 35 \times 35$ mm;
 -mufe reduse, $D_{int.1} \times D_{int.2}$, $12 \div 15 \times 10$, 22×12 mm;
 -reducții, $D_{ext.} \times D_{int.}$, 22×12 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, $D_{int.} \times D_{ext.}$, $12 \times \frac{3}{8}$ " $\div 54 \times 2$ ";
 -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 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;
 -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;
 -piese de legătură, $D_{int.}$ 15 mm;
 - piese de legătură $D_{int.1} \times D_{int.2} \times D_{int.3}$,
 $18 \times 15 \times 18 \div 22 \times 18 \times 22$ mm.

Presiunea maximă de lucru pentru 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 instalații de apă 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. Acordul Tehnic.

2.1 Domeniile de utilizare în construcții, acceptate.

Fitingurile din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru instalații de apă, fabricate de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania se utilizează în instalații de alimentare cu apă rece, apă caldă, apă convențional curată, încălzire, răcire și instalații de stingere a incendiilor.

Pentru utilizarea preconizată în contact cu apa potabilă, fittingurile din cupru sau bronz trebuie să dețină aviz sanitar eliberat de INSP în conformitate cu reglementările emise de Ministerul Sănătății.

Avizul sanitar/notificare pentru produse se eliberează în funcție de compoziția materialelor care intră în contact cu apa potabilă.

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, Ordinul MS 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, Ordinul 119/2014 cu modificările și completările ulterioare, Ordonanța. 2/2021 privind depozitarea deșeurilor, HG nr. 856/2002 privind evidenta gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, legea privind asigurarea pentru accidente de muncă și boli profesionale nr. 346/2002, cu completările și modificările ulterioare.

După utilizarea produselor, trebuie respectată legislația în vigoare cu privire la regimul deșeurilor.

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

Fitingurile din cupru sau 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 din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru instalații de apă 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.

2.2.4. Punerea în operă.

Fitingurile din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru instalații se montează în instalații conform cu procedurile de proces, cu instrucțiunile de montare date de producător și cu normativele: I 9-2022, I 5-2022, I 13-2015 cu modificările și completările ulterioare, P 118/2-2013 cu modificările și completările ulterioare.

Lucrările de îmbinare dintre fittinguri și țevile din instalații se realizează prin procedeul de sertizare (presare), iar acestea 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.

Grupa specializată a constatat că produsele sunt astfel concepute încât prin

performanțele lor sunt adecvate pentru utilizarea preconizată, bazată pe satisfacerea cerințelor fundamentale 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 din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru instalații de apă 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 DIN EN 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), Aviz Sanitar, de instrucțiuni de utilizare, exploatare și întreținere elaborate de producător în limba română, SR EN ISO/CEI 17050-1:2010 Evaluarea conformității. Declarația de conformitate dată de furnizor. Partea 1: Cerințe generale și SR EN ISO/CEI 17050-2:2005 Evaluarea conformității. Declarația de conformitate dată de furnizor. Partea 2: Documentație suport.

Fitingurile din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru instalații 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 din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru instalații de apă sunt fabricate cu respectarea prescripțiilor producătorului și cu prevederile din normativele:

-I 9-2022: Normativ privind proiectarea, execuția și exploatarea instalațiilor sanitare aferente clădirilor.

-I 5-2022. Normativ pentru proiectarea executarea și exploatarea instalațiilor de ventilare și climatizare.

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

-P 118/2-2013. Normativ privind securitatea la incendiu a construcțiilor. Partea a II a. Instalații de stingere cu modificările și completările ulterioare,

Se va respecta legislația în vigoare cu privire la regimul deșeurilor.

Concluzii

Aprecierea globală

●Utilizarea fitingurilor din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru instalații de apă, 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, fitingurile din cupru sau bronz trebuie să dețină aviz sanitar eliberat de INSP în conformitate cu reglementările emise de Ministerul Sănătății.

Avizul sanitar/notificare pentru produse se eliberează în funcție de compoziția materialelor care intră în contact cu apa potabilă.

Condiții

●Calitatea produselor fabricate a fost examinată și găsită corespunzătoare de laboratoarele CSTB-Centre Scientifique et Technique du Bâtiment din Franța și TGM- Technologisches Gewerbemuseum din Austria iar aceasta trebuie păstrată la acest nivel pe toată durata de valabilitate a acestui Acord și prin menținerea certificării Sistemului de Management al Calității conform normei ISO 9001:2015.

●Oriunde se face referire în acest acord la acte legislative sau reglementări tehnice trebuie avut în vedere că acestea erau în vigoare la data elaborării 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 procedeul.

●Orice recomandare referitoare la folosirea în condiții de siguranță a acestui produs/procedeu/seturi de produse, care este conținută sau se referă la acest acord tehnic, reprezintă cerințe minime necesare la punerea sa în operă.

●Institutul European pentru Științe Termice din București răspunde de exactitatea datelor înscrise în Acordul Tehnic și de încercările sau testele care au stat la baza acestor date. Acordul tehnic nu îi absolvă pe furnizori și/sau utilizatori de

responsabilitățile ce le revin, conform reglementărilor tehnice legale în vigoare.

●Oportunitatea elaborării acordului tehnic este stabilită de Institutul European pentru Științe Termice din București.

●Verificarea menținerii aptitudinii de utilizare a produselor/procedeului/seturilor de produse va fi realizată de către producător, conform programului stabilit de Institutul European pentru Științe Termice din București, program care constă în:

-verificarea la etanșeitate;

-verificarea rezistenței la presiune.

Verificările se vor efectua la un interval de 24 luni la un laborator autorizat.

De asemenea se va verifica valabilitatea Sistemului de Management al Calității al producătorului.

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

●Institutul European pentru Științe Termice din București va informa Consiliul Tehnic Permanent pentru Construcții despre rezultatul verificărilor, iar dacă acestea nu dovedesc menținerea aptitudinii de utilizare, va solicita MDLPA anularea acordului tehnic din baza de date.

●Anularea acordului tehnic se va face și în cazul constatării prin controale, efectuate de către organismele de supraveghere a pieței, a nerespectării menținerii constante a condițiilor de fabricație și utilizare ale produsului.

●În cazul în care titularul de acord tehnic nu se conformează prevederilor din acordul tehnic, organismul elaborator solicită retragerea acordului tehnic și anularea din baza de date a MDLPA.

**Valabilitatea acordului tehnic:
26.10.2026.**

Valabilitatea avizului tehnic: 26.10.2025.

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

Modificarea/extinderea acordului tehnic se va face cu respectarea termenului de valabilitate initial.



DIRECTOR EXECUTIV

dr. ing. Anica ILIE



3. Remarci complementare ale grupei specializate.

La baza întocmirii prezentului acord 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 cu număr 535734 QM15 emis DQS GmbH din Germania la data de 22.10.2020 valabil la data elaborării acestui acord.

Fitingurile din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru instalații de apă, 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 9-2022, I 13-2015, cu modificările și completările ulterioare, P 118/2-2013 cu modificările și completările ulterioare, I 5-2022.

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

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

SINTEZA RAPOARTELOR DE ÎNCERCARE

ansamblu de țevi și fittinguri cu Dn 12÷64 mm

VERIFICARE	METODA	INSTITUT	CERINȚE	REZULTAT
rezistenței la presiune T=20°C t=1,0 oră P=48 bar	NF EN ISO 1167-1,2:2006 NF EN ISO 1167-3,4:2008	CSTB Franța	fără scăpări de fluid de încercare sau deformații remanente	corespunde
rezistenței la cicluri de presiune P _{min} =16 bar P _{max} =48 bar F=1 Hz	NF T 54-094:2006	CSTB Franța	fără scăpări de fluid de încercare	20000 de cicluri corespunde
rezistenței la etanșitate sub sarcină termică T=650°C t=30 min P=1 bar	DVGW-G 5614:2013 DVGW-G 5614- B1:2016	TGM Austria	fără scăpări de fluid de încercare	corespunde

Grupa specializată nr. 5 din Institutul European pentru Științe Termice din București își însușește verificările efectuate de CSTB-Centre Scientifique et Technique du Bâtiment din Franța, acreditat COFRAC, raport de încercare nr. QB 08 593 S20/1169 din 2021, QB 08 593 S21/353 din 2021, QB 08 593 S22/277 din 2022 și TGM- Technologisches Gewerbemuseum din Austria, notificat cu nr. 1532, raport nr. TGM-VA HL 9043 din 13.05.2022.



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. 231005 din data de 06.10.2023 a Grupei Specializate nr. 5 din cadrul Institutului European pentru Științe Termice din București, alcătuită din: dr. ing. Daniela Teodorescu, ing. Ioan Răzvan Vincene, dr. ing. Anica Ilie, dr. ing. Mădălina Nichita, sing. Grigore Vincene, s-a analizat Dosarul agrementului nr. 017-05/3990-2023 referitor la:

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

În cadrul ședinței s-au evidențiat următoarele aspecte:

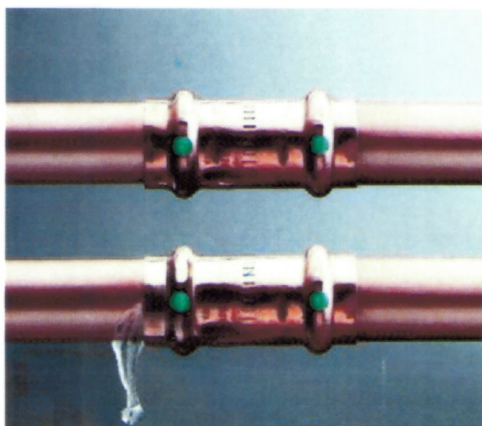
Dosarul de agrement tehnic este complet și la elaborarea lui au fost respectate Instrucțiunile din HG 750/2017 și OM-MDLPA 435/2021.

Fitingurile din cupru sau bronz cu îmbinare prin sertizare pentru instalații de apă, fabricate de firma VIEGA GmbH & Co. KG din Germania, 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 Acord tehnic cu termen de valabilitate de trei ani, până la data de 26.10.2026.

Pe durata de valabilitate a Acordului 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 Acordului Tehnic.

Dosarul tehnic al agrementului tehnic nr. 017-05/3990-2023 conținând 182 file face parte integrantă din prezentul acord tehnic.



•Titular de agrement tehnic:

VIEGA GmbH & Co. KG

Viega Platz 1, D-57439, Attendorn, Germania
tel:+492722611070; fax:+49272261941070

Raportorul grupei specializate nr. 5

ing. Ioan Răzvan VINCENE

Membrii grupei specializate:

dr. ing. Daniela TEODORESCU – președinte

ing. Ioan Răzvan VINCENE - raportor

dr. ing. Anica ILIE

dr. ing. Mădălina NICHITA

sing. Grigore VINCENE

