



Agreement Tehnic

017-05/3735-2022

**ELECTROFITINGURI „PLASSON”, DIN PEÎD, PENTRU SISTEME
DE ALIMENTARE CU GAZE NATURALE**
PLASSON ELECTROFUSION RACCORDS EN HDPE POUR DE GAS
PLASSON HDPE ELECTROFITTINGS FOR GAZ SUPPLY NETWORKS
PLASSON HDPE ELEKTROFITINGS FUR GASNETZE

Cod categorie 28

PRODUCĂTOR: PLASSON Ltd.
Maagan Michael D.N., Menashe
ISRAEL
tel: 00972/46394711, fax: 00972/46390887

**TITULAR
AGREMENT
TEHNIC:** PLASSON ROMÂNIA S.R.L.
str. Mărgeanului, nr. 32A, Baia Mare, judet Maramureș
tel: 0040/262-220329; fax: 0040/262-220319

**ELABORATOR
AGREMENT
TEHNIC:** INSTITUTUL EUROPEAN PENTRU ȘTIINȚE TERMICE
str. Matei Voievod, nr. 29, sector 2, București
ROMÂNIA
tel/fax: 0040/21-2521157

Grupa specializată nr. 5 - „Produse, procedee și echipamente pentru instalații aferente construcțiilor,”

Prezentul agreement tehnic este valabil până la data de 23 septembrie 2025 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. 5 - Produse, procedee și echipamente pentru instalații aferente construcțiilor din cadrul Institutului European pentru Științe Termice din București analizând documentația de solicitare de agrement tehnic prezentată de PLASSON ROMÂNIA S.R.L. din Baia Mare și înregistrată cu nr. 220604 din 10.06.2022, referitoare la „**Electrofitinguri „PLASSON” din PEÎD, pentru sisteme de alimentare cu gaze naturale**” realizate de firma PLASSON Ltd. din Israel, elaborează prezentul **Agrement Tehnic nr. 017-05/3735-2022**, în conformitate cu documentele tehnice românești aferente domeniului de referință NTPEE-2018 „Norme tehnice pentru proiectarea, executarea și exploatarea sistemelor de alimentare cu gaze naturale”, P 118-1999 „Normativ de siguranța la foc a construcțiilor”, C 300-1994 „Normativ de prevenire a incendiilor pe durata executării lucrărilor de construcții și instalații aferente acestora”, a verificărilor efectuate în laboratoarele IIP și MEGLAB din Italia, DVGW din Germania, EDF GDF din Franța SI din Israel și INSIST din România, toate în valabilitate la data elaborării prezentului agrement.

1. Definierea succintă

1.1. Descrierea succintă.

Fitingurile, din PEÎD, realizate prin injecție cu rezistență electrică înglobată pentru sudură tip „electrofuziune” pot fi utilizate pentru îmbinarea țevilor și fittingurilor din PEÎD utilizate în sistemele de alimentare cu gaze naturale (rețele montate în pământ).

Electrofitingurile, din PEÎD, se produc cu **SDR 11**, din PE100, pentru presiuni de până la **6 bar** și pot fi sudate cu țevi și fittinguri din PE80, PE100 și PE100-RC.

Electrofitingurile, sunt produse în **3 variante**:

- I) simple;
- II) mixte, pentru trecere la metal;
- III) cu supapă Gaz Stop.

I) **simple**, în **14 tipuri**:

- I.1) **mufă dublă**, cod **490104** și **490103**, D_i **16 ÷ 1.000 mm**;
- I.2) **mufă lungă**, cod **4901L4**, D_i **32 ÷ 63 mm**;
- I.3) **reducție**, cod **491104**, D_i **20/16 ÷ 180/125 mm**;
- I.4) **cot**, la **90°**, cod **490504**, D_i **20 ÷ 250 mm**;
- I.5) **cot**, la **45°**, cod **490604**, D_i **32 ÷ 250 mm**;
- I.6) **cot**, la **22,5°**, cod **490804**, D_i **90 ÷ 180 mm**;
- I.7) **țeu egal**, cod **490404**, D_i **20 ÷ 250 mm**;
- I.8) **țeu redus**, cod **491404**, D_i **25/20/25 ÷ 250/110/250 mm**;

AT 017-05/3735-2022

I.9) **dop**, cod **494204**, D_i **32 ÷ 63 mm**;

I.10) **dop**, îmbinat cu mufă pentru electrofuziune, cod **491204**, D_i **20 ÷ 315 mm**;

I.11) **șă**, pentru branșament, paralel cu țeava de transport sau la **90°**, cu freză pentru perforarea țevii de transport, pentru îmbinare sub presiune, cod **496304**, având:

- $D_{\text{țeavă}}$ între **40 ÷ 250 mm**;
- $D_{\text{branșament}}$ între **20 ÷ 63 mm**, funcție de diametrul țevii de transport;

I.12) **șă**, pentru branșament la **90°**, cu freză pentru perforarea țevii de transport, cu robinet de închidere, pentru îmbinare sub presiune, cod **495404** și **4954S4**, având:

- $D_{\text{țeavă}}$ între **63 ÷ 250 mm**;
- $D_{\text{branșament}}$ între **32 ÷ 63 mm**, funcție de diametrul țevii de transport;

I.13) **șă**, pentru branșament drept, montaj fără presiune (la execuția rețelei), cod **495804**, având:

- $D_{\text{țeavă}}$ între **63 ÷ 800 mm**;
- $D_{\text{branșament}}$ între **32 ÷ 160 mm**, funcție de diametrul țevii de transport;

I.14) **șă**, fără racord de branșament, pentru reparații (astuparea găurilor din țevile de transport), cod **495204**, D_e **63 ÷ 180 mm**;

Electrofitinguri simple

Mufă



Cot, la 90°



Țeu, la 90°



Pagina 2 din 9

II) mixte, în 8 tipuri:

II.1) mufă, cu racord metalic (alamă) cu filet exterior, cod **492104**, Di între $(1/2'')$ 20 ÷ $(2 1/2'')$ 75 mm;

II.2) mufă, cu racord metalic (alamă) cu filet interior, cod **493104**, Di între $(1/2'')$ 20 ÷ $(2'')$ 63 mm;

II.3) mufă, cu racord olandez (alamă), cod **494104**, Di între $(3/4'')$ 20 ÷ $(2 1/2'')$ 63 mm;

II.4) mufă, cu racord de trecere PE cu filet exterior, cod **497104**, Di între $(1/2'')$ 20 ÷ $(2'')$ 63 mm;

II.5) cot, la 90° , cu racord metalic (alamă) cu filet exterior, cod **492504**, Di între $(1/2'')$ 20 ÷ $(2 1/2'')$ 75 mm;

II.6) cot, la 90° , cu racord metalic (alamă) cu filet interior, cod **493504**, Di între $(1/2'')$ 20 ÷ $(2'')$ 63 mm;

II.7) cot, la 45° , cu racord metalic (alamă) cu filet exterior, cod **492604**, Di între $(1/2'')$ 32 ÷ $(2 1/2'')$ 75 mm;

II.8) cot, la 45° , cu racord metalic (alamă) cu filet interior, cod **493604**, Di între $(3/4'')$ 32 ÷ $(2'')$ 63 mm;

II.9) cot, la 90° , cu racord olandez (alamă), cod **494504**, Di între $(3/4'')$ 20 ÷ $(2 1/2'')$ 63 mm;

II.10) cot, la 45° , cu racord olandez (alamă), cod **494604**, Di între $(1'')$ 32 ÷ $(2 1/2'')$ 63 mm;

II.11) cot, la 90° , cu racord de trecere PE cu filet exterior, cod **497504**, Di între $(1/2'')$ 20 ÷ $(2'')$ 63 mm;

II.12) cot, la 45° , cu racord de trecere PE cu filet exterior, cod **497604**, Di între $(1'')$ 32 mm și $(2'')$ 63 mm;

II.13) teu, cu racord olandez (alamă), cod **494404**, Di $(1'')$ 32 mm;

II.14) teu redus, cu flanșă, pentru trecere la robinete, cod **499404**, Di $90/80/90$ ÷ $250/100/250$ mm;

II.15) șa, pentru derivație, montaj fără presiune (la execuția rețelei), cod **493804**, având:

- Dețeavă între **63 mm** și **800 mm**;
- Debransament între **1 1/4"** și **2"**, funcție de diametrul țevii de transport;

II.16) șa, pentru bransament, montaj fără presiune (la execuția rețelei), cu filet interior din oțel, cod **4938S3**, având:

- Dețeavă între **110 mm** și **1.200 mm**;

- Debransament între **1/2"** și **1"**, funcție de diametrul țevii de transport

II.17) șa, pentru reparații (introducere de baloane gonflabile), montaj sub presiune, cod **496804**, având:

- Dețeavă între **90 mm** și **250 mm**;
- Debalon **2 1/2"**;

Electrofitinguri mixte

Mufă

Cot, la 90°

Teu, la 90°

Șa



III) cu supapă Gaz Stop, cod EFV,

în 4 tipuri:

III.1) mufă dublă, cod EFV 32 (D/Z), EFV 40 (D/Z), EFV 50 (D/Z) și EFV 63 (D/Z), în variantele:

- Dimufă între **32 ÷ 63 mm**;
- presiunea de utilizare, pentru:
 - tip D, Pn între **25 mbar** și **1 bar**;
 - tip Z, Pn între **35 mbar** și **5 bar**;

III.2) mufă dublă lungă, cod EFV 32 (D/Z) L, EFV 32 GDF L, EFV 40 (D/Z) L, EFV 50 (D/Z) L și EFV 63 (D/Z) L, în variantele:

- Dimufă între **32 ÷ 63 mm**;
- presiunea de utilizare, pentru:
 - tip D, Pn între **25 mbar** și **1 bar**;
 - tip Z, Pn între **35 mbar** și **5 bar**;
 - tip GDF, Pn între **1 bar** și **5 bar**;

III.3) reducție, cod EFV 40/32 (D/Z), EFV 50/32 (D/Z), EFV 50/40 (D/Z), EFV 63/32 (D/Z), EFV 63/40 (D/Z) și EFV 63/50 (D/Z), în variantele:

- Dimufă între **40/32 ÷ 63/50 mm**;
- presiunea de utilizare pentru:
 - tip D, Pn între **25 mbar** și **1 bar**;
 - tip Z, Pn între **35 mbar** și **5 bar**;

III.4) șa pentru bransament, cod EFV 20 GDF și EFV 32 GDF, în variantele:

- Debrans de **20 mm** și **32 mm**;
- presiunea de utilizare pentru:
 - tip GDF, Pn între **1 bar** și **5 bar**;

Electrofitinguri cu supapă Gaz Stop

Mufă

Șa de bransament



Se produc și se livrează, sub formă de **accesorii**, următoarele:

1) **fitinguri**, pentru sudură cu electrofitinguri, tipurile:

a) **niplu redus**, cod 491107, D_i 32/25 ÷ 400/355 mm;

b) **dop**, cod 491207, D_i 20 ÷ 315 mm;

c) **adaptor pentru flanșă**, cod 490207, D_i 20 ÷ 400 mm;

2) **flanșe**, din oțel acoperit cu PE, cod 09903, pentru adaptoare cu D_e 20 ÷ 355 mm și presiuni de utilizare (P_n) de 10 bar (până la D_e 180 mm P_n de 16 bar);

3) **flanșe cu stuț**, cod 490209, D_i 90 mm;

4) **garnituri plate**, din cauciuc tip NBR, pen-

tru flanșe, D_i între 20 mm și 400 mm;

1.2 Identificarea produselor

Electrofitingurile, din PEÎD, realizate de firma PLASSON Ltd. din Israel sunt marcate la fabricație, pe marcaje indicându-se:

- sigla firmei;
- data fabricației;
- standardul de fabricație;
- caracteristicile electrofitingului;
- tipul de PE (80 sau 100);
- diametrul nominal;
- presiunea nominală.

2. Acordul Tehnic

2.1 Domeniile de utilizare în construcții, acceptate.

Electrofitingurile, din PEÎD, produse de firma PLASSON Ltd. din Israel, se utilizează la îmbinarea țevelor între ele și a țevelor cu fittingurile din PEÎD din sistemele de alimentare cu gaze naturale (rețele montate îngropat în pământ).

2.2 Aprecierea asupra produsului.

2.2.1 Aptitudinea în exploatare în construcții.

Caracteristicile fizico-mecanice ale electrofitingurilor, din PEÎD, au fost verificate de către DVGW din Germania, IIP și MEGLAB din Italia, IS din Israel și INSIST din România și corespund domeniului de utilizare, prescripțiilor tehnice românești precum și cerințelor fundamentale enumerate de Legea nr. 10 din 1995, referitoare la calitatea în construcții (cu modificările și completările ulterioare).

*Rezistență mecanică și stabilitate

Electrofitingurile, din PEÎD, se produc pe echipamente de injecție performante, fittingurile astfel realizate având rezistență mecanică și stabilitate termică bună.

Produsele își păstrează caracteristicile dimensionale și funcționale la acțiunea solului și a șocurilor exterioare, asigurând sistemelor în care sunt montate o bună funcționare pe întreaga durată de utilizare.

*Securitate la incendiu

Pentru produsele care fac obiectul acordului tehnic nu au fost efectuate încercări de comportare la foc.

*Igienă, sănătate și mediu înconjurător

Electrofitingurile, din PEÎD, nu conțin substanțe dăunătoare sănătății oamenilor sau integrității mediului înconjurător, ele corespunzând integral condițiilor impuse prin Legea nr. 319/2006 privind securitatea și sănătatea în muncă, OUG nr. 195/2005 cu completările și modificările Legii 265/2006 privind protecția mediului, HG 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor, OUG 92/2021 privind regimul deșeurilor, OG 2/2021 privind depozitarea deșeurilor, Legea nr. 346/2002 privind asigurarea pentru accidente de muncă și boli profesionale și Ordinul nr. 119/2014 privind Normele de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației (cu modificările și completările ulterioare).

AT 017-05/3735-2022

Pagina 4 din 9



***Siguranță și accesibilitate în exploatare**

Produsele prezintă siguranță în condiții normale de exploatare (temperaturi, presiuni). Sistemele de distribuție realizate cu electrofitinguri, din PEİD, sunt etanșe.

Electrofitingurile, din PEİD, sunt rezistente la acțiunea agresivă a sărurilor, a substanțelor caustice și a soluțiilor acide apoase. Produsele nu sunt afectate de procesele microbiologice produse în sol și nu sunt sensibile la curenți „vagabonzi”.

***Protecție împotriva zgomotului**

Electrofitingurile, din PEİD, nu au influență asupra acestei exigente.

***Economie de energie și izolare termică**

Electrofitingurile, din PEİD, nu fac obiectul unor cerințe speciale de izolație termică sau hidrofugă.

Îmbinarea prin sudură, tip electro-fuziune, a țevilor cu fitingurile conferă rezistență sporită în timp (peste cea a țevii din PEİD datorită îngroșării peretelui țevii în zona sudată).

Suprafețele interioare realizate cu o finisare deosebită (prezentând o rugozitate redusă) necesită o energie unitară mică pentru vehicularea gazelor.

***Utilizare sustenabilă a resurselor naturale**

Se va aplica conform legii 10/1995 privind calitatea în construcții, cu modificările și completările ulterioare.

2.2.2. Durabilitatea și întreținerea produsului

Calitățile materiilor prime utilizate, precum și controlul eficient efectuat în scopul menținerii constante a calității conduc la o durabilitate ridicată (50 de ani) a electrofitingurilor din PEİD și a sistemelor de alimentare cu gaze naturale realizate cu ele, dacă sunt respectate condițiile impuse de producător privind punerea în operă și exploatarea.

Producătorul acordă o garanție de **24 luni** de la data punerii în operă.

AT 017-05/3735-2022

2.2.3. Fabricația și controlul.

Electrofitingurile, din PEİD, sunt produse la firma PLASSON Ltd. din Israel, pe linii tehnologice complet automatizate, în condiții care asigură reproductibilitatea performanțelor necesare pentru domeniile de utilizare preconizate.

Asigurarea constanței calității produselor este realizată prin executarea unui control intern în conformitate cu Sistemul de Management al Calității și cu precizările din Manualul de Asigurare a Calității întocmit cu respectarea prevederilor din norma EN ISO 9001/2015.

Periodic se efectuează un control extern prin intermediul unui laborator neutru.

2.2.4. Punerea în operă.

Punerea în operă a electrofitingurilor, din PEİD, se realizează conform instrucțiunilor de montaj și exploatare ale producătorului și în conformitate cu normele tehnice în vigoare NTPEE-2018.

Punerea în operă se va face de personal specializat.

2.3. Caietul de prescripții tehnice.

2.3.1. Condiții de concepție.

La elaborarea tehnologiei de fabricație s-a avut în vedere obținerea și păstrarea constantă a proprietăților și caracteristicilor echipamentului.

Pentru aceasta se vor respecta regulile de verificare a calității declarate în Manualul de Asigurare a Calității și în politica de calitate proprii producătorului.

Produsele sunt astfel concepute încât respectă exigențele legislației în domeniu, precum și cerințele fundamentale ale Legii nr. 10/1995 privind calitatea în construcții, acestea fiind prezentate în subcapitolul 2.2.1. al agrementului tehnic.

2.3.2. Condiții de fabricare.

Produsele sunt realizate la firma PLASSON Ltd. din Israel pe utilaje automatizate, cu respectarea prevederilor din Manualul de Asigurare a Calității întocmit în

Pagina 5 din 9



conformitate cu recomandările din norma EN ISO 9001/2015.

2.3.3. Condiții de livrare.

Electrofitingurile, din PEID, se livrează în gama și cantitățile necesare solicitate de clienți pentru proiectele respective.

Electrofitingurile se livrează ambalate în cutii de carton, pungi (saci) de plastic și paletizat, în funcție de diametre.

La livrare produsele trebuie să fie însoțite de Acordul Tehnic, de Declarația de Conformitate cu acesta (dată de producător sau de reprezentantul acestuia), de Certificate de Garanție pentru produsele finite și de instrucțiuni de utilizare și exploatare editate în limba română de producător.

Pentru transport și depozitare de lungă durată producătorul va furniza date privind condițiile de depozitare și transport.

2.3.4. Condiții de punere în operă.

Punerea în operă se efectuează conform instrucțiunilor elaborate de producător și prevederilor normativelor în vigoare în România:

- **NTPEE-2018** Normă tehnică pentru proiectarea executarea și exploatarea sistemelor de alimentare cu gaze naturale
- **P 118-1999** Normativ de siguranță la foc a construcțiilor
- **C 300-1994** Normativ de prevenire a incendiilor pe durata executării lucrărilor de construcții și instalații aferente acestora.

Concluzii

Aprecierea globală

• Utilizarea **electrofitingurilor, din PEID**, în domeniile de utilizare acceptate este **apreciată favorabil**, în condițiile specifice din România, dacă se respectă prevederile prezentului acord.

Condiții:

- Calitatea produselor și metoda de fabricare, au fost examinate și găsite cores-

AT 017-05/3735-2022

punzătoare de **DVGW** din Germania, **IIP** și **MEGLAB** din Italia, **SI** din Israel și **INSIST** din România și trebuie menținute la acest nivel pe toată durata de valabilitate a acestui acord.

- 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.

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

- 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.

- 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. Acordurile tehnice nu îi absolvă pe furnizori și/sau pe utilizatori de responsabilitățile ce le revin conform reglementărilor legale în vigoare.

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

- Verificarea menținerii aptitudinii de utilizare a produselor va fi realizată conform programului stabilit de Institutul European pentru Științe Termice din București, program care constă în:

- verificarea aspectului;
- verificarea dimensiunilor;
- verificarea etanșeității;
- verificarea la presiune.

Verificările se vor efectua la un interval de **24** luni și vor fi consemnate printr-un proces verbal semnat de producător și elaboratorul de acord tehnic.

De asemenea se va verifica valabili-

Pagina 6 din 9



tatea 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 agrementului tehnic din baza de date.

- Anularea agrementului 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 agrement tehnic nu se conformează prevederilor din agrementul tehnic, organismul elaborator solicită retragerea agrementului tehnic și anularea din baza de date a MDLPA.

Valabilitatea agrementului tehnic este:

23.09.2025

Valabilitatea avizului tehnic este:

23.09.2024

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

Modificarea/extinderea agrementului tehnic se va face cu respectarea termenului de valabilitate inițial.

Președinte grupă specializată nr. 5

dr.ing. Daniela TEODORESCU

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 Sistemul de Management al Calității în conformitate cu recomandările din standardul EN ISO 9001/2015, Sistemul de Management de Mediu în conformitate cu recomandările din standardul EN ISO 14001/2015 și Sistemul de Management al Sănătății și Securității ocupaționale în conformitate cu recomandările EN ISO 45001/2018, în valabilitate la data elaborării agrementului tehnic.

Produsele au fost agrementate în România și utilizate în perioada 2007-2022, perioadă în care s-au realizat lucrări privind instalațiile de alimentare cu apă în orașele Baia Mare, Satu Mare, Sighetul Marmăției și altele. Din recomandările transmise titularului de către firmele executante (DISTRIGAZ VEST S.A. din Oradea, INSTALATORUL S.A. din Alba Iulia și POLMARINST S.R.L. din Cluj Napoca) rezultă că punerea în operă a electrofitingurilor din PEÎD s-a realizat conform instrucțiunilor de utilizare ale producătorului, fără dificultăți. În exploatare rețelele în care s-au montat electrofitingurile din PEÎD prezentate s-au comportat la parametrii proiectați, beneficiarii fiind satisfăcuți de funcționarea normală și fără defecțiuni a acestora.

AT 017-05/3735-2022

Pagina 7 din 9



Produsele își vor menține constante caracteristicile funcționale în timpul exploatării, cu condiția respectării indicațiilor de utilizare ale producătorului și a reglementărilor normativelor NTPEE-2018.

SINTEZA RAPOARTELOR DE INCERCARE

Centralizator cu testele de laborator efectuate în laboratorul **INSIST** din România (acreditat **RENAR** cu nr. **LI-205**) pe mufă (cod 490104032), dop (cod 491204032) și niplu mixt (cod 492104032010), din **PE100** cu D_i **32 mm**, **SDR 11**, îmbinate prin electrofuziune

Verificarea	Verificator	Metoda	Cerințe	Rezultat
Verificarea aspectului	INSIST București	ILT 12	Electrofitingurile trebuie să fie compacte, fără goluri din injecție sau alte elemente.	Conform
Verificarea dimensiunilor	INSIST București	ILT 12	Dimensiunile nominale și grosimile pereților trebuie să corespundă catalogului de fabricație.	Conform
Verificarea etanșeității	INSIST București	SR ISO 5208/2015- C91/2018 NTPEE-2018 ILT 03	Verificarea se realizează la o presiune de $1,0 P_n$ timp de 1 zi la o temperatură de $23^{\circ}C$. Nu se admit scăpări de aer.	$P = 16,0$ bar Fără scăpări de aer Conform
Verificarea rezistenței la presiune	INSIST București	SR ISO 5208/2015- C91/2018 NTPEE-2018 ILT 03	Verificarea se realizează la o presiune de $1,5 P_n$ timp de 1 oră la o temperatură de $23^{\circ}C$. Nu se admit scăpări de aer.	$P = 25,0$ bar Fără scăpări de aer Conform

Specialiștii Grupei nr. 5 din cadrul Institutului European pentru Științe Termice își însușesc rezultatele verificărilor efectuate la laboratoarele **INSIST** din România, raportul de încercare nr. **847** din 22.06.2022 și IIP din Italia (notificat **EU** cu numărul **NB-1597**) raportul de încercare nr. **1103** din 07.09.2021 (în valabilitate la data elaborării agrementului tehnic).

4. Anexe

• **Extrase semnificative din procesul verbal 220809 din 12.08.2022 al ședinței de deliberare a grupei specializate.**

În ședința de deliberare a Grupei Specializate nr. 5 din cadrul Institutului European pentru Științe Termice din București, alcătuită din dr.ing. Daniela Teodorescu, ing. Aurora Ioana Rizzoli, dr.ing. Anica Ilie, dr.ing. Mădălina Nichita, ing. Cezar Rizzoli, ing. Ioan Răzvan Vincene, s-a analizat Dosarul agrementului tehnic 017-05/3735-2022 referitor la:

• **Electrofitinguri „PLASSON” din PEÎD, pentru sisteme de alimentare cu gaze naturale** realizate de firma **PLASSON Ltd.** din Israel.

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 435/2021.

• **Electrofitingurile „PLASSON” din PEÎD, pentru sisteme de alimentare cu gaze naturale** corespund cerințelor fundamentale stabilite de Legea nr. 10/1995 (cu completările și modificările ulterioare).



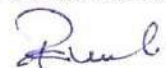
Constatând acestea comisia internă de avizare propune către CTPC aprobarea prezentului Agreement tehnic cu termen de valabilitate de trei ani, până la data de 23.09.2025.

Pe durata de valabilitate a Agreementului Tehnic, titularul acestuia va prezenta elaboratorului rezultatele verificărilor privind urmărirea comportării în exploatare a produselor puse în operă, acestea urmând a fi anexate Dosarului de solicitare a prelungirii valabilității Avizului Tehnic.

Dosarul tehnic al agreementului tehnic nr. 017-05/3735-2022 conținând 27 file și 1 CD face parte integrantă din prezentul agreement tehnic.

Raportorul grupei specializate nr. 5

ing. Aurora Ioana RIZZOLI



Membrii grupei specializate:

ing. Daniela TEODORESCU

ing. Aurora Ioana RIZZOLI

dr.ing. Anica ILIE

dr.ing. Mădălina NICHITA

ing. Cezar RIZZOLI - (atestat MTCT/MDLPA Verificator Proiecte și Expert Tehnic „lg”)

ing. Ioan Răzvan VINCENE - (atestat ANRE - PGIU 112160314 și PGD 212160310)

