



ROMÂNIA

MINISTERUL DEZVOLTĂRII, LUCRĂRILOR PUBLICE ȘI ADMINISTRAȚIEI

CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII

## AVIZ TEHNIC

În baza procesului-verbal nr. 37686 din data de 30 martie 2023 al Comisiei tehnice de specialitate nr. 2 pentru avizarea agrementelor tehnice în construcții:

CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII

AVIZEAZĂ FAVORABIL :

agrementul tehnic nr. 017-05/3856-2023, elaborat de INSTITUTUL EUROPEAN PENTRU ȘTIINȚE TERMICE, pentru FITINGURI DE COMPRESIUNE ȘI PIESE DE BRANȘARE PENTRU ÎMBINAREA ȚEVILOR DIN POLIETILENĂ - ASTORE, produse de F.I.P. FORMATURA INTEZIONE POLIMERI S.p.A., Italia.

Prezentul AVIZ TEHNIC este valabil până la data de 30 martie 2025 și se poate prelungi în situația în care titularul face dovada menținerii aptitudinii de utilizare a obiectului agrementului tehnic, potrivit prevederilor referitoare la „condiții” din agrementul tehnic.

*În baza prezentului aviz tehnic, fittingurile pot fi utilizate pentru destinația preconizată în contact cu apa potabilă numai însoțite de avizul sanitar/notificarea emis/emisă de Institutul Național de Sănătate Publică.*

Agrementul tehnic este valabil până la data de 30 martie 2026, pentru titular, producător și distribuitorii din anexa la agrementul tehnic.

PREȘEDINTE AL CONSILIULUI TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII

SECRETAR DE STAT

Marin TOLE

MINISTERUL LUCRARILOR PUBLICE, DEZVOLTARII SI ADMINISTRATIEI

CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII



# Agreement Tehnic

## 017-05/3856-2023

FITINGURI DE COMPRESIUNE ȘI PIESE DE BRANȘARE PENTRU ÎMBINAREA  
ȚEVILOR DIN POLIETILENĂ - ASTORE  
RACCORDS À COMPRESSION POUR LES TUBES EN POLYÉTHYLÈNE -  
ASTORE  
COMPRESSION FITTINGS FOR POLYETHYLENE PIPES - ASTORE  
KOMPRESSIONSARMATUR FÜR DIE POLYÄTHYLENROHRE GEBEN -  
ASTORE  
Cod categorie 28 si 29

**PRODUCATOR:**

F.I.P.FORMATURA INIEZIONE POLIMERI S.p.A.  
SOC. UNIPERSONALE, PIAN DI PARATA N.2-16015, CASELLIA, (GENOVA) Italy  
Tel. 0185470811/Fax: 0185466894

**TITULAR AGREEMENT TEHNIC:**

S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L.  
Blv. Preciziei nr. 28, sector 6, București, Romania  
Tel: 021.3173800, Fax: 0372899445

**ELABORATOR AGREEMENT TEHNIC**

**INSTITUTUL EUROPEAN PENTRU ȘTIINTE TERMICE BUCUREȘTI**

Str. Matei Voievod nr. 29, sect.2, București; tel/fax: 021.252.11.57

GRUPA SPECIALIZATĂ NR. 05

PRODUSE, PROCEDEE ȘI ECHIPAMENTE PENTRU INSTALAȚII AFERENTE CONSTRUCȚIILOR

*Prezentul agreement tehnic este valabil până la data de 30.03.2026 numai însoțit de AVIZUL TEHNIC al Consiliului Tehnic Permanent pentru Construcții și nu ține loc de certificare de calitate.*



## CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII

Grupa specializată nr. 05 „Produse, procedee și echipamente pentru instalațiile de încălziri, climatizări, ventilații, sanitare, gaze, electrice, aferente construcțiilor” din cadrul Institutului European pentru de Științe Termice din București, analizând documentația de solicitare de agrement tehnic prezentată de S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L. din București și înregistrată cu nr. 230102 din data de 13.01.2023, referitoare la produsele „Fitinguri de compresie și piese de bransare pentru îmbinarea țevilor din polietilenă - ASTORE” realizate de FIP FORMATURA INIEZIONE POLIMERI S.p.A. din Italia, elaborează prezentul Agrement Tehnic nr. 017-05/3856-2023, în conformitate cu documentele tehnice românești aferente domeniului de referință NP 133/2022 „Normativ privind proiectarea, execuția și exploatarea sistemelor de alimentare cu apă și canalizare a localităților”, I.9-2022 „Normativ privind proiectarea, execuția și exploatarea instalațiilor sanitare aferente clădirilor”, NP 084-2003 „Normativ pentru proiectarea, executarea și exploatarea instalațiilor sanitare și a sistemelor de alimentare cu apă și canalizare utilizând conducte din materiale plastice”, AC-1998 „Ghid de proiectare și execuție a rețelelor și instalațiilor exterioare de alimentare cu apă și canalizare. Mapa proiectantului”, P 118/2-2013 „Normativ privind securitatea la incendiu a construcțiilor. Partea a II-a - Instalații de stingere”, C 300-1994 „Normativ de prevenire a incendiilor pe durata executării lucrărilor de construcții și instalații aferente acestora”, și rapoartele de încercări emise de INSIST-UTCB, București.

### 1. Definirea succintă

#### 1.1 Descrierea succintă

Firma FIP FORMATURA INIEZIONE POLIMERI S.p.A. din Italia produce fittinguri de compresie și piese de legătură (bransare) pentru îmbinarea țevilor din polietilenă - ASTORE. Produsele sunt utilizate la realizarea instalațiilor pentru alimentare cu apă (apa potabilă, irigații, apă brută, apă canalizare).

#### A. FITINGURI DE COMPRESIUNE

Materialele utilizate la fittingurile de compresie pentru îmbinarea țevilor din polietilenă - ASTORE, fabricate de firma FIP FORMATURA INIEZIONE POLIMERI S.p.A., sunt următoarele:

- polipropilenă copolimer neagră, pentru corp și piuliță;
- rășină POM, pentru inelul de fixare;
- NBR, pentru inel de etanșare (O-ring);
- oțel inox AISI 430, pentru inelul de ranforsare.

Fitingurile de compresie - ASTORE fabricate de FIP FORMATURA INIEZIONE POLIMERI S.p.A. sunt:

- mufe egale compresie;
- mufe reduse compresie;

- racorduri compresie cu filet exterior FE;
- racorduri compresie cu filet interior FI;
- dop compresie;
- cot compresie; cot compresie pentru îmbinare prin înfiletare (filet exterior FE sau filet interior FI);
- teu compresie; teu compresie pentru îmbinare mixtă (cu filet exterior FE; cu filet interior FI);
- racord compresie cu flanșă;
- teuri reduse compresie;
- racord compresie cu flanșă de prindere pe perete;
- racord compresie cu piuliță (olandez).

Fitingurile de compresie cu diametre interioare cuprinse între 16+63mm sunt realizate pentru presiuni de 16bar, iar cele cu diametre interioare cuprinse între 75+110mm sunt realizate pentru presiuni de 10bar, valorile corespund la temperatura de utilizare de 20°C.

Ele pot fi montate în sisteme de țevi din polietilenă care sunt în conformitate cu standardele: ISO 4427 DIN 8072, DIN 8074 și UNI EN 12201. Filetele sunt realizate în conformitate cu standardul ISO 7/1.



### A1. Mufe egale compresione

Sunt realizate pentru diametre exterioare de 16, 20, 25, 32, 40, 50, 63, 75, 90 și 110mm.



### A2. Mufe reduse compresione

Sunt utilizate pentru îmbinări ale țevilor cu diametre diferite. Sunt realizate pentru diametre exterioare cuprinse între 20x16 ÷ 110x90mm.

### A3. Racord compresione cu filet exterior

Racordul are la un capăt mufă de compresione, iar la celălalt capăt are un filet exterior. Capătul pentru compresione are diametre interioare cuprinse între 16÷110mm, iar capătul cu filet de la 3/8" până la 4".



Racordurile cu filet exterior sunt realizate în următoarele variante:

- 16x3/8" / 1/2" / 3/4"; 20x1/2" / 3/4";
- 25x1/2" / 3/4" / 1"; 32x3/4" / 1" / 1 1/4";
- 40x1" / 1 1/4" / 1 1/2"; 50x1 1/4" / 1 1/2" / 2";
- 63x1 1/2" / 2" / 2 1/2"; 75x2" / 2 1/2" / 3";
- 90x2" / 2 1/2" / 3" / 4"; 110x2" / 3" / 4".

### A4. Racord compresione cu filet interior

Racordul se imbină la un capăt prin compresione, iar la celălalt capăt cu filet interior. Capătul pentru mufă are diametre interioare cuprinse între 16÷110mm, iar capătul cu filet de la 3/8" până la 4".

Racordurile cu filet interior sunt realizate în următoarele variante:

- 16x3/8"/1/2"; 20x1/2"/3/4"; 25x1/2"/ 3/4" / 1";
- 32x1/2"/3/4"/1"/1 1/4";

AT 017-05/3856-2023

- 40x1"/1 1/4" / 1 1/2"; 50x1 1/4" / 1 1/2" / 2";
- 63x1 1/2" / 2"; 75x2" / 2 1/2" / 3";
- 90x2" / 2 1/2" / 3"; 110x3" / 4".

### A5. Dop compresione

Sunt realizate pentru diametre interioare de 16, 20, 25, 32, 40, 50, 63, 75, 90 și 110mm.



### A6. COT compresione

Sunt realizate pentru diametre interioare de 16, 20, 25, 32, 40, 50, 63, 75, 90 și 110mm.



### A7. Cot compresione pentru îmbinare prin înfiletare cu filet exterior FE

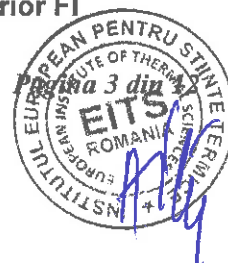
Cotul are la un capăt mufă de compresione iar la celălalt capăt filet exterior. Capătul pentru mufă are diametre interioare cuprinse între 16÷110mm, iar celălalt capăt are filet de la 1/2" până la 4".



Coturile cu filet exterior sunt realizate în următoarele variante:

- 16x1/2"; 20x1/2" / 3/4"; 25x1/2" / 3/4" / 1";
- 32x1" / 1 1/4"; 40x1 1/4" / 1 1/2";
- 50x1 1/2" / 2"; 63x2" / 2 1/2"; 75x2 1/2" / 3";
- 90x3" / 4"; 110x4".

### A8. Cot compresione pentru îmbinare prin înfiletare cu filet interior FI



Cotul are la un capăt mufă, iar la celălalt capăt are un filet interior. Capătul pentru mufă are diametre interioare cuprinse între 16÷ 110mm, iar celălalt capăt are filet interior de la 3/8" până la 4".

Coturile cu filet exterior sunt realizate în următoarele variante:

- 16x3/8"/ 1/2"; 20x1/2"/ 3/4;
- 25x1/2"/3/4"/ 1"; 32x1/2"/ 3/4"/1" / 1 1/4";
- 40x1 1/4"/ 1 1/2"; 50x1 1/2"/ 2";
- 63x2"/ 2 1/2"; 75x2 1/2"/ 3";
- 90x3" /4"; 110x4".

#### A9. Teuri compresiune

Teurile sunt realizate în următoarele variante:

- 16x16x16mm; 20x20x20mm;
- 20x25x20mm;
- 25x25x25mm; 25x32x25mm;
- 32x32x32mm;
- 40x40x40mm; 50x50x50mm;
- 63x63x63mm;
- 75x75x75mm; 90x90x90mm;
- 110x110x110mm.

#### A10. Teu compresiune pentru îmbinare mixtă cu filet exterior FE

Teu-ul are două mufe egale, iar ramificația are un filet exterior. Mufele au diametre cuprinse între 16÷110mm, iar ramificația are filet exterior de la 1/2" până la 4".



Teurile cu filet exterior (FE) sunt realizate în următoarele variante:

- 16x1/2"x16;
- 20x1/2"x20/ 20x3/4"x20;
- 25x3/4"x25/25x1"x25;
- 32x1"x32/32x1 1/4"x32;
- 40x1 1/4"x40/40x1 1/2"x40;
- 50x1 1/2"x50/ 50x2"x50;
- 63x2"x63/63x2 1/2"x63;
- 75x2 1/2"x75;
- 90x3"x90; 110x4"x110.

#### A11. Teu compresiune pentru îmbinare mixtă cu filet interior FI

Teu-ul are două mufe egale, iar ramificația are un filet interior. Mufele au diametre cuprinse între 16÷ 110mm, iar ramificația are filet interior de la 3/8" până la 4".

Teurile cu filet interior (FI) sunt realizate în următoarele variante:

- 16x3/8"x16/16x1/2"x16;
- 20x1/2"x20/ 20x3/4"x20;
- 25x1/2"x25 / 25x3/4"x25 / 25x1"x25;
- 32x1/2"x32 / 32x3/4"x32 / 32x1"x32/ 32x1 1/4"x32;
- 40x1"x40/40x1 1/4"x40/ 40x1 1/2"x40;
- 50x1 1/2"x50/ 50x2"x50;
- 63x2"x63/ 63x2 1/2"x63;
- 75x2 1/2"x75;
- 90x3"x90; 110x4"x110.

#### A12. Racord cu flansă

Racordul cu flansă are un capăt cu mufă compresiune, iar celălalt capăt are flanșă. Mufa este realizată pentru diametre interioare de 50, 63, 75, 90 și 110mm, iar flanșele au diametrele interioare de 150, 163, 185 200 și 220mm.



Racordurile cu flansă sunt realizate în următoarele variante:

- 50x1 1/2"; 63x2";
- 75x2 1/2"/ 75x3";
- 90x3"/ 90x4"; 110x4".

#### A13. Teu redus compresiune

Teul redus are două ramificații cu diametre egale, iar racordul de intrare este de diametru mai mic.

Teul redus se realizează în următoarele variante:

- 25x20x25mm;
- 32x25x32mm;





- 40x32x40mm;
- 50x40x50mm;
- 63x50x63mm.

#### A14. Racord cu flanșă de prindere pe perete

Este un ansamblu format din cot la 90° și o placă, prevăzută cu trei găuri de prindere. Un capăt al cotului este prevăzut cu mufă, iar celălalt capăt are filet interior.



Racordul cu flanșă de prindere pe perete se realizează pentru o singură dimensiune a cotului: 25x3/4".

#### A15. Racord compresiune cu piulita (olandez)

Racordul de compresiune cu piulita are diametre de 25x1" și 32x1".



### B. PIESE DE BRANȘARE

Piese de branșare – ASTORE se utilizează, de regulă, în cazul conductelor de alimentare cu apă, deja instalate.

Piese de branșare sunt alcătuite din următoarele elemente:

- colierul, din polipropilena copolimer negru;
- piulițele și bolțurile din oțel zincat;
- garnitura O-ring din NBR;
- inelele de rigidizare, din oțel tip AISI 430.

Piese de branșare pot fi montate pe toate țevile care sunt în conformitate cu standardele:

- țevi din PE realizate în conformitate cu ISO 4427 și EN 12201;
- țevi din PVC realizate în conformitate cu EN ISO 1452;

AT 017-05/3856-2023

- țevi din PP realizate în conformitate cu EN ISO 15494.

Filetele sunt realizate în conformitate cu standardele DIN 2999-BS21-ISO7-1 pentru diametre de până la 160mm și în conformitate cu standardul ISO 228 pentru diametre cuprinse în intervalul 180÷315mm.

Firma FIP FORMATURA INIEZIONE POLIMERI S.p.A. din Italia fabrică următoarele piese de branșare:

- cu o singură branșare (realizarea unui T-eu): montare pe țevi cu diametre exterioare cuprinse între 20mm + 315mm, colierul este cu filet între 1/2" și 4". Se livrează cu 2, 4 sau 6 șuruburi de fixare, în funcție de diametru, și inel de rigidizare metalic AISI 430.



- cu dublă branșare (realizarea unei intersecții): se montează pe țevi cu diametrul exterior între 20mm și 315mm. Branșamentele sunt cu filet între 1/2" și 4". Se livrează cu 2, 4 sau 6 șuruburi de fixare, în funcție de diametru, și inel de rigidizare AISI 430.



În funcție de dimensiunea piesei de branșare și de dimensiunea racordului filetat, presiunea de lucru poate fi de 4bar; 6bar sau 10bar, corespunzătoare temperaturii de 20°C, conform standard ISO 13460.



## 1.2 Identificarea produselor

Fitingurile de compresiune și piesele de branșare pentru îmbinarea țevelor din polietilenă, produse de firma FIP

FORMATURA INIEZIONE POLIMERI S.p.A. din Italia, sunt marcate la fabricație, marcajul cuprinde brand/sigla firmei producătoare și data fabricației.

## 2. Acordul tehnic

### 2.1. Domenii de utilizare acceptate în construcții

Fitingurile de compresiune și piesele de branșare pentru îmbinarea țevelor din polietilenă - ASTORE, produse de firma FIP FORMATURA INIEZIONE POLIMERI S.p.A. din Italia, se utilizează la realizarea instalațiilor pentru alimentare cu apa (apa potabilă, irigații, apă brută, apă canalizare).

Fitingurile de compresiune și piesele de branșare pentru îmbinarea țevelor din polietilenă - ASTORE se utilizează numai în urma unui proiect de execuție întocmit cu respectarea Legii nr. 10/1995 privind calitatea în construcții, cu modificările și completările ulterioare și a reglementărilor tehnice în vigoare.

Pentru utilizarea preconizată a produselor în contact cu apa potabilă, titularul acordului tehnic trebuie să dețină aviz sanitar/notificare emis/emisa de Institutul Național de Sănătate Publică. Avizul sanitar/notificarea se eliberează în funcție de compoziția chimică a materialelor care intră în contact cu apa potabilă.

### 2.2. Aprecieri asupra produsului

#### 2.2.1. Aptitudinea de exploatare în construcții

Caracteristicile fizico-mecanice ale materialelor din care sunt fabricate fittingurile de compresiune și piesele de branșare, au fost verificate de Laboratorul INSIST – UTCB, din București, și corespund domeniului de utilizare, prescripțiilor tehnice românești precum și cerințelor esențiale enumerate în cadrul art. 5 al Legii nr. 10/95, referitoare la calitatea în construcții, cu modificările și completările ulterioare, referitoare la calitatea în construcții.

#### \*Rezistență mecanică și stabilitate

Produsele se realizează pe instalații și mașini automate performante. Piesele de branșare și fittingurile de compresiune își păstrează caracteristicile dimensionale și funcționale asigurând rețelelor în care sunt montate o bună funcționare pe întreaga durată de utilizare.

Elementele constitutive ale fittingurilor de compresiune și ale pieselor de branșare sunt construite din materiale rezistente la coroziunea și uzura din condițiile normale de utilizare.

#### \*Securitate la incendiu

Pentru fittingurile de compresiune și piesele de branșare, produse de firma FIP FORMATURA INIEZIONE POLIMERI S.p.A. nu au fost efectuate verificările specifice pentru determinarea comportării la foc.

#### \*Igienă, sănătate și mediu înconjurător

Materialele din care sunt realizate bateriile cu monocomandă 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 195/2005 cu completările și modificările Legii nr. 265 din 2006 privind protecția mediului, OUG 92/2021 privind abrogarea Legii 211/2011 privind regimul deșeurilor, HG 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase, Ordonanța 2/11.08.2021 privind depozitarea deșeurilor, Legea nr. 346/2002 privind asigurarea pentru accidente de muncă și boli profesionale, Ordinul 275/2012 privind aprobarea Procedurii de reglementare sanitare pentru punerea pe piață a



produselor, materialelor, substantelor chimice/amestecurilor și echipamentelor utilizate în contact cu apa potabilă și Ordinul nr. 119/2014 privind Normele de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației, cu modificările și completările ulterioare.

Întrucât materialele nu sunt biodegradabile, ele vor fi reciclate după terminarea duratei de utilizare.

#### **\*Siguranța și accesibilitate în exploatare**

Produsele prezintă siguranță în condiții normale de exploatare (temperaturi, presiuni).

Produsele sunt rezistente la acțiunea agresivă a diferitelor substanțe.

#### **\*Protecția împotriva zgomotului**

Fitingurile de compresiune și piesele de branșare nu au influență asupra acestei exigențe.

#### **\*Economie de energie și izolare termică**

Fitingurile de compresiune și piesele de branșare au suprafașa netedă, nu introduc pierderi suplimentare de sarcină și nu introduc consumuri suplimentare de energie la acționarea pompelor, pentru vehicularea fluidelor prin acestea.

Montarea fittingurilor de compresiune și a pieselor de branșare se realizează cu cheltuieli reduse de manopera.

#### **\*Utilizare sustenabilă a resurselor naturale**

Produsele după încheierea ciclului de viață sunt reciclate. Se va aplica conform legii 10/1995 privind calitatea în construcții, cu modificările și completările ulterioare.

### **2.2.2. Durabilitatea și întreținerea produsului**

Materialele precum și fluxul tehnologic automatizat, utilizate, permit realizarea unor produse cu o durabilitate ridicată de **50 ani**, fără măsuri speciale de întreținere dacă sunt respectate condițiile impuse de producător privind alegerea,

AT 017-05/3856-2023

transportul, depozitarea, punerea în operă, exploatarea și întreținerea.

Producătorul acordă o garanție de **2 ani** de la data livrării.

Întreținerea produselor nu presupune operațiuni dificile și nici costisitoare deoarece construcția acestora este fiabilă și rezistentă

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

Fitingurile de compresiune și piesele de branșare pentru rețele de alimentare cu apă au în componență piese din diferite materiale: co-polimer PP (corpul fittingului și colierul), oțel zincat (piulițele și bolțurile), NBR (O-ring) și oțel tip AISI 430 (inelele de rigidizare). Fiecare piesă componentă se realizează pe baza unor procedee de producție, cu instalații și mașini automate. Fitingurile de compresiune sunt fabricate în conformitate cu cerințele standardelor: DIN 8076-3, UNI 9561, ISO 17885. Asigurarea constanței calității produselor este realizată prin executarea unui control intern în conformitate cu Sistemul de Management al Calității și cu prevederile din Manualul de management întocmit de FIP FORMATURA INIEZIONE POLIMERI S.p.A, pentru a satisface cerințele referitoare la fittinguri.

Totodată se execută un control extern a fittingurilor de către un laborator neutru autorizat, ceea ce garantează constanta calității produselor.

Materialele utilizate la executarea produselor sunt verificate în momentul primirii din punct de vedere fizic, dimensional și funcțional.

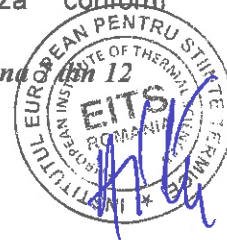
Înainte de asamblare, toate elementele sunt verificate separat.

### **2.2.4. Punerea în operă**

Punerea în operă a fittingurilor de compresiune și pieselor de branșare se realizează conform instrucțiunilor de montaj și de exploatare ale producătorului și cu recomandările din normativele NP 133/2022, I.9-2022.

Produsele se instalează conform instrucțiunilor din proiect.

Pagina





Punerea în operă a produselor se efectuează de personal calificat, autorizat.

### 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 produselor.

Pentru aceasta se vor respecta regulile de verificare a calității declarate în Sistemul de Management al Calității, 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 esențiale ale Legii nr. 10/1995 privind calitatea în construcții, acestea fiind prezentate în subcapitolul 2.2.1. al acordului tehnic.

#### 2.3.2. Condiții de fabricare

Fabricarea fittingurilor de compresiune și a pieselor de bransare se realizează la firma FIP FORMATURA INIEZIONE POLIMERI S.p.A. din Italia, cu respectarea regulilor din Sistemul de Management al Calității și prevederilor din Manualul de Asigurare a Calității întocmit în conformitate cu recomandările din norma UNI EN ISO 9001/2015.

#### 2.3.3. Condiții de livrare

Fittingurile de compresiune și piesele de bransare pentru îmbinarea țevilor din polietilenă se livrează la cerere pe tip dimensiuni.

La livrare, produsele trebuie să fie însoțite de Acordul Tehnic, de Declarația de Conformitate dată de producător, cf SR EN ISO 17050-1:2010, SR EN ISO/CEI 17050-2:2005, referitoare la certificarea produselor și la evaluarea conformității, de Avizul Sanitar obținut în funcție de compoziția chimică a materialelor care vin în contact cu apa potabilă, de Certificate de Garanție și de instrucțiuni de alegere, montaj, utilizare și exploatare editate în limba română.

Pentru transport și depozitare de lungă durată producătorul va furniza date privind condițiile de transport și depozitare (înălțimi, temperaturi).

#### 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:

- **NP 133-2022** Normativ privind proiectarea, execuția și exploatarea sistemelor de alimentare cu apă și canalizare a localităților.
- **I.9-2022** Normativ privind proiectarea, execuția și exploatarea instalațiilor sanitare aferente clădirilor.
- **NP 084-2003** Normativ pentru proiectarea executarea și exploatarea instalațiilor sanitare și a sistemelor de alimentare cu apă și canalizare utilizând conducte din materiale plastice.
- **AC-1998** Ghid de proiectare și execuție a rețelelor și instalațiilor exterioare de alimentare cu apă și canalizare. Mapa proiectantului.
- **P 118/2-2013** Normativ privind securitatea la incendiu a construcțiilor. Partea a II-a - Instalații de stingere.
- **C 300-1994** Normativ de prevenire a incendiilor pe durata executării lucrărilor de construcții și instalații aferente acestora.

### Concluzii

#### **Aprecierea globală**

● **Utilizarea fittingurilor de compresiune și a pieselor de bransare pentru îmbinarea țevilor din polietilenă - ASTORE, în domeniile de utilizare acceptate este apreciată favorabil în condițiile specifice din România, dacă se respectă prevederile prezentului acord.**

*Pentru utilizarea preconizată în contact cu apa potabilă produsele, trebuie să dețină aviz sanitar/notificare emis/emisă în conformitate cu reglementările în vigoare de Institutul National de Sănătate Publică.*



### Condiții

- Calitatea produselor și metodele de fabricare, au fost examinate și găsite corespunzătoare de către Laboratorul de încercări INSIST – Universitatea Tehnică de Construcții București, România și de beneficiarii 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.

- 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 produsele.

- Orice recomandare relativă 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.

- 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 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 va fi realizată de către producător, conform programului stabilit de Institutul European pentru Științe Termice din București, program care constă în:

- verificarea aspectului;
- verificarea dimensiunilor;
- verificarea presiunii.

Verificările se vor efectua la un interval de **24 luni** și vor fi consemnate prin buletine de încercări. Totodată se va întocmi un proces verbal semnat de titular, laboratorul care a efectuat verificările și elaboratorul de acord tehnic.

AT 017-05/3856-2023

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

- 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 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 este:**

**30.03.2026**

**Valabilitatea avizului tehnic este:**

**30.03.2025**

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 inițial.

**Președinte grupă specializată nr. 5**

Dr. ing. Daniela TEODORESCU

Institutul European pentru Științe Termice

**DIRECTOR EXECUTIV**

Dr. ing. Anica ILIE



Pagina 9



### 3. Remarci ale grupei specializate

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

Firma producătoare are implementat și certificat :

- Sistemul de Management al Calității în conformitate cu standardul SR EN ISO 9001:2015, de către IIP, certificat nr. 001/06.04.2022 și de către IQNet, certificat nr. IT-3439/06.04.2022;

- Sistemul de Management de Mediu în conformitate cu standardul SR EN ISO 14001:2015, de către IIP, certificat nr. 070/24.09.2020 și de către IQNet, certificat nr. IT-16434/24.09.2020.

Produsele își vor menține constante caracteristicile funcționale în timpul exploatării, cu condiția respectării indicațiilor de utilizare ale producătorului și a reglementărilor normativelor NP 133 – 2022, I.9-2022.

Solicitantul agrementului tehnic se va îngriji ca la punerea în funcțiune și recepția la beneficiar a fittingurilor de compresiune și a pieselor de branșare pentru îmbinarea țevelor din polietilenă, ca acestea să aibă elaborate instrucțiuni de exploatare și întreținere care să cuprindă și norme de tehnica securității muncii specifice. Solicitantul se va îngriji de urmărirea în exploatare a funcționării la parametri a acestui produs.

Orice modificare a tehnologiei de fabricare, de introducere a noi componente sau materiale, se vor aduce la cunoștința elaboratorului de agrement tehnic.

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

Agrementul tehnic este un document optional/voluntar care se întocmește/eliberează la cererea titularului.

### SINTEZA RAPOARTELOR DE ÎNCERCARE

Centralizator cu testele de laborator efectuate de **Laboratorul INSIST din UTCB**, pentru un ansamblu format dintr-o piesă de branșare din PP-ASTORE.

Verificarea	Verificator	Metoda	Cerințe	Rezultate
Verificarea rezistenței la presiune	Lab INSIST	Instrucțiune de laborator ILT03 pentru determinarea presiunii	Încercarea s-a efectuat la temperatura mediului ambiant de $(19\pm 1)^{\circ}\text{C}$ , după condiționarea în prealabil a epruvetei. Epruveta a fost umplută cu apă și presurizată treptat. Presiunea de testare în valoare de $15\pm 0,5$ bar a fost determinată ca produsul dintre 1,5 și presiunea maximă declarată de producător. Valoarea presiunii a fost menținută pe o durată $\tau = 1$ oră.	În urma testării nu s-au constatat ruperi, deformări ale materialului sau scurgeri de fluid prin zona de îmbinare a segmentelor de țevă cu piesa de branșare. Corespunde

Analiza aspectului	Lab INSIST	Instrucțiune de laborator ILT12	În urma analizei suprafeței exterioare nu s-au constatat asperități, neregularități sau alte defecte constructive înainte și după testarea la etanșeitate.	Corespunde
--------------------	------------	---------------------------------	--	------------

Grupa specializată nr. 05 din cadrul Institutului European pentru Științe Termice din București își însușește rezultatele încercărilor emise de Laboratorul de Încercări INSIST certificat de acreditare RENAR LI 205, care sunt conform Raportului de încercări nr. 00926/24.02.2023.

#### 4. Anexe

- Extrase semnificative din procesul verbal 230307 din 13.03.2023 al ședinței de deliberare a grupei specializate.

În ședința de deliberare a Grupei Specializate nr. 05 din cadrul Institutului European pentru Științe Termice din București, alcătuită din dr. ing. Daniela Teodorescu, dr.ing. Anica Ilie, dr.ing. Mădălina Nichita, dr. ing. Alina Girip s-a analizat Dosarul agreementului tehnic 017-05/3856-2023 referitor la:

- „**Fitinguri de compresiune și piese de bransare pentru îmbinarea țevilor din polietilenă - ASTORE**” realizate de firma FIP FORMATURA INIEZIONE POLIMERI S.p.A. din Italia.

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.
- „**Fitinguri de compresiune și piese de bransare pentru îmbinarea țevilor din polietilenă - ASTORE**” corespund cerințelor esențiale stabilite în cadrul art. 5 al Legii Calității în Construcții – Legea nr. 10/1995, cu modificările și completările ulterioare.

Constatând cele de mai sus, comisia interna de avizare propune către CTPC aprobarea prezentului agrement tehnic cu termen de valabilitate trei ani, până la data de 30.03.2026.

Pe durata de valabilitate a Agreementului Tehnic, titularul acestuia va prezenta elaboratorului rezultatele verificarilor privind urmarirea comportarii in exploatare a produsului pus in opera, acestea urmand a fi anexate Dosarului de solicitare a prelungirii valabilitatii Avizului Tehnic.

Dosarul tehnic al agreementului tehnic nr. 017-05/3856-2023 conținând 40 pag. face parte integrantă din prezentul agrement tehnic.

**Titulari: S.C. VALROM INDUSTRIE S.R.L.**  
B-dul. Preciziei, nr. 28, sector 6, București  
tel: 0213173800, fax: 0372899445

**S.C. VALPLAST INDUSTRIE S.R.L.**  
B-dul. Preciziei, nr. 9, sector 6, București  
tel: 0040/21-3179172, fax: 0040/21-3179171



**S.C. ROMSTAL IMEX S.R.L.**  
Șos. Vitan Bârzești, nr. 11A, sector 3, București  
tel: 0040/21-3320901, fax: 0040/21-3320906

**S.C. DINIK-MAR ARG S.R.L.**  
Str. Gheorghe Doja nr.18, Pitești  
tel: 0248/212.099

**S.C. TRIASCONI S.R.L.**  
Str. Alexandru Iliescu, nr. G1-G2, Oltenița,  
tel. 0242/515.743

**Raportorul grupei specializate nr. 05**

dr.ing. Madalina NICHITA



**Membrii grupei specializate:**

dr.ing. Daniela TEODORESCU

dr.ing. Madalina NICHITA

dr.ing. Anica ILIE

dr. ing. Alina GIRIP

*Dr*  
*raportor*  
*Alina Girip*





# DECLARATIE DE CONFORMITATE

Nr. VLR MAR 14.1 / Data: 05.05.2023

**VALROM**  
INDUSTRIE

Water KIT

Atât de simplu.

Valrom Industrie SRL  
Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,  
cod 062204, București  
Tel: + 4 021 317 38 00;  
Fax: + 4 037 289 94 45;  
www.valrom.ro; office@valrom.ro

REG COM J40/4810/1996  
CIF RO8529679  
Capital social: 6.706.000 lei

## 1. Cod unic de identificare al produsului-tip:

**FITINGURI DE COMPRESIUNE ȘI PIESE DE BRANȘARE  
PENTRU ÎMBINAREA ȚEVILOR DIN POLIETILENĂ -  
ASTORE, PRODUCATOR F.I.P.FORMATURA INIEZIONE POLIMERI S.p.A. Italia**

## 2. Tipul, lotul sau numarul de serie sau orice alt element care permite identificarea produsului pentru constructii:

Fitinguri de compresiune cu Dn 16÷110mm, piese de bransare Dn 20÷315mm, marcate cu brand (ASTORE) sau sigla FIP.

## 3. Utilizarea preconizata a produsului pentru constructii:

La realizarea instalatiilor pentru alimentare cu apa (apa potabila, irigatii, apa bruta, apa canalizare).

## 4. Numele, denumirea sociala sau marca inregistrata si adresa de contact a fabricantului:

F.I.P.FORMATURA INIEZIONE POLIMERI S.p.A., SOC. UNIPERSONALE, PIAN DI PARATA N.2-16015, CASELLIA, (GENOVA) Italy, Tel. 0185470811/Fax: 0185466894

## 5. Numele si adresa de contact a distribuitorului autorizat:

SC VALROM INDUSTRIE SRL,

Adresa: B-dul Preciziei, Nr. 28, Sector 6, Bucuresti, Romania

Contact: Telefon - 021 / 317.38.00, Fax - 037.289.94.45, mail: [office@valrom.ro](mailto:office@valrom.ro), web: [www.valrom.ro](http://www.valrom.ro)

## 6. Conformitatea este demonstrata avand ca referinta:

AGREMENTUL TEHNIC IN CONSTRUCTII Nr. 017-05/3856-2023

## 7. Performantele produsului testat:

CARACTERISTICI	STANDARDUL DE INCERCARI	CERINȚE	VALORI DECLARATE
Verificarea etanșeității la presiune	Instrucțiune e de laborator ILT03 pentru determinarea presiunii ''	Încercarea se efectuează pe o epruveta plină cu apă cu temperatura de 20±0,5 °C. Testele se efectuează la temperatura mediului ambiant. Se aplică treptat și se menține constantă, timp de 1 ora, presiunea de încercare 1,5 x PN. În urma testării nu trebuie să se constate scăpări de fluid în zonele de îmbinare din cadrul ansamblului, deformari sau ruperi ale materialului.	CORESPUNDE
Analiza aspectului	Instrucțiune de laborator ILT12	În urma analizei suprafeței exterioare nu s-au constatat asperități, neregularități, înainte și după testarea la etanșitate	CORESPUNDE

## Denumirea si adresa laboratorului care a efectuat incercarile:

Laborator **INSIST** Incercari Sisteme si Echipamente Termice - INSIST, B-dul Pache Protopopescu nr. 66, sector 2, Bucuresti. certificat acreditare RENAR LI205.

Aceasta declaratie de conformitate este emisa pe raspunderea exclusiva a distribuitorului identificat la punctul 5.

Semnata pentru si in numele fabricantului de catre:

Alina Terian - Sef Serviciu Consultanta Tehnica si Documentatii

Bucuresti,

05.05.2023



Agrementele si avizele tehnice sunt disponibile pe site-ul [www.valrom.ro](http://www.valrom.ro), sectiunea download.

Editia: octombrie, 2013

pag. 1/1