MINISTERUL DEZVOLTĂRII REGIONALE, ADMINISTRAȚIEI PUBLICE ȘI FONDURILOR EUROPENE
CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII

Agrement Tehnic

017-05/2722-2017

prelungește agrementul tehnic nr. 017-05/2256-2014

ȚEVI ȘI FITINGURI DIN OȚEL ZINCAT PENTRU INSTALAȚII, TIP PRESTABO
TUYAUX ET RACORDS EN ACIER GALVANISÉ POUR INSTALLATIONS, TYPE PRESTABO
PIPES AND FITTINGS ZINC PLATED STEEL FOR INSTALLATION, TYPE PRESTABO
VERZINKT STAHLROHRE UND FORMSTÜCKE FÜR INSTALLATION, TYP PRESTABO
cod categorie 28

PRODUCĂTOR: VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG
Viega Platz 1, 57439, Attendorn, Germania,
tel:+492722611070; fax:+49272261941070.

TITULAR AGREMENT TEHNIC:
VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG
Viega Platz 1, 57439, Attendorn, Germania,
tel:+492722611070; fax:+49272261941070.

ELABORATOR AGREMENT TEHNIC:
INSTITUTUL EUROPEAN PENTRU ȘTIINȚE TERMICE BUCUREȘTI
Str. Pache Protopopescu, nr. 66, sect. 2, Bucureşti; tel/fax: 0212521157.

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

Prezentul agrement tehnic este valabil până la data de 03 aprilie 2020 numai însoțit de AVIZUL TEHNIC al Consiliului Tehnic Permanent pentru Construcții și ține loc de certificat de calitate.

Grupa specializată nr.05 "Produse, procedee şi echipamente pentru instalaţii de încălziri, climatizări, sanitare, gaze şi electrice aferente construcţiilor" din cadrul Institutului European pentru Ştiinţe Termice din Bucureşti analizând documentaţia de solicitare de prelungire a agrementului tehnic nr. 017-05/2256-2014, prezentată de firma VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG din Germania şi înregistrată cu nr. 161206 din data de 05.12.2016, referitoare la produsele: ***"Ţevi şi fitinguri din oţel zincat pentru instalaţii, tip PRESTABO"*** *fabricate de firma VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG din Germania, elaborează prezentul Agrement Tehnic nr. 017-05/2722-2017, în conformitate cu normativele: P 118/2-2013. Normativ privind securitatea la incendiu a construcţiilor. Partea a II a. Instalaţii de stingere, I 13-2015: Normativ pentru proiectarea, executarea şi exploatarea instalaţiilor de încălzire centrală, I 5-2010: Normativ pentru proiectarea, executarea si exploatarea instalaţiilor de ventilare şi climatizare,cu certificatele emise de VdS, DVGW, MPA NRW din Germania, CSTB din Franţa, ITB din Polonia şi cu documentele tehnice româneşti aferente domeniului de referinţă, toate valabile la această dată.*

1. Definirea succintă.

1.1. Descrierea succintă.

Ţevile şi fitingurile din oţel zincat sunt fabricate de firma VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG din Germania prin procedeul de turnare şi prelucrare mecanică. Procedeul de acoperire a ţevilor şi fitingurilor din oţel este zincarea galvanică prin procedeul Sendzimir, grosimea stratului de zinc depus este de 8÷15µ.

-ţevile din oţel zincat, se produc cu următoarele caracteristici:

a) pentru instalaţii de stingere a incendiilor:

-model 1106, $D_{ext.}$ 22÷54 mm, grosimea de perete de 1,5 mm;

-model 1106XL, $D_{ext.}$ 64÷108 mm, grosimea de perete de 2,0 mm;

b) pentru instalaţii de încălzire:

-model 1103, $D_{ext.}$ 12÷18 mm, grosimea de perete de 1,2 mm şi $D_{ext.}$ 22÷54 mm, grosimea de perete de 1,5 mm;

-model 1103XL, $D_{ext.}$ 64÷108 mm, grosimea de perete de 2,0 mm;

-model 1104, cu manta de protecţie din PP, $D_{ext.}$ 12÷18 mm, grosimea de perete de 1,2 mm şi $D_{ext.}$ 22÷54 mm, grosimea de perete de 1,5 mm;

-fitingurile, din oţel zincat, se produc cu următoarele caracteristici:

-ocolitoare, model 1109.3, $D_{int.}$ 12÷22 mm;

-coturi la 90^0, I/I, model 1116, $D_{int.}$ 12÷54 mm;

-coturi la 90^0, I/I, model 1116XL, $D_{int.}$ 64÷108 mm;

-coturi la 90^0, I/E, model 1116.1, $D_{int.}$ 12÷54 mm;

-coturi la 90^0, I/E, model 1116.1XL, $D_{int.}$ 64÷108 mm;

-coturi la 45^0, I/I, model 1126, $D_{int.}$ 12÷54 mm;

-coturi la 45^0, I/I, model 1126XL, $D_{int.}$ 64÷108 mm;

-coturi la 45^0, I/E, model 1126.1, $D_{int.}$ 12÷54 mm;

-coturi la 45^0, I/E, model 1126.1XL, $D_{int.}$ 64÷108 mm;

-coturi la 90^0, cu un filet exterior, model 1114, $D_{int.}$/Dn, 12/⅜"÷54/2";

-coturi la 90^0, cu un filet exterior, model 1114.1, $D_{int.}$/Dn, 12/⅜"÷28/1";

-coturi la 90^0, cu un filet interior, model 1114.2, $D_{int.}$/Dn, 12/½"÷28/1";

-coturi la 90^0, cu un filet interior, model 1114.5, $D_{int.}$/Dn, 12/⅜"÷28/1";
-teuri, model 1118, $D_{int.}$ 12÷54 mm;
-teuri, model 1118XL, $D_{ext.}$ 64÷108 mm;
-teuri reduse la 90^0, model 1118, D_{int1}/ D_{int2}/ D_{int3}, 12/15/12÷54/42/54 mm;
-teuri reduse la 90^0, model 1118XL, D_{int1}/D_{int2}/$Dint_3$, 64/28/64÷108/88,9/ 108 mm;
-teuri cu un filet interior la 90^0, model 1117.2, $D_{int1.}$/Dn_2/$D_{int3.}$, 12/½"/12÷54/ 1"/54 mm;
-teuri cu un filet interior la 90^0, model 1117.2XL, $D_{int1.}$/Dn_2/$D_{int3.}$, 64/¾"/64÷ 108/¾"/108 mm;
-cruci, model 1148, $D_{int1.}$/$D_{int2.}$, 18/15÷ 28/15 mm;
-nipluri cu un filet exterior, model 1111, $D_{int.}$/Dn, 12/⅜"÷54/2";
-nipluri cu un filet exterior, model 1111XL, $D_{int.}$/Dn, 64/2"÷108/4";
-mufe cu un filet interior, model 1112, $D_{int.}$/Dn, 12/⅜"÷54/2";
-mufe cu un filet interior, model 1112XL, $D_{int.}$/Dn, 64/2"÷108/4";
-mufe cu un filet exterior, model 1111.1, $D_{int.}$/Dn, 12/⅜"÷28/1;
-mufe un filet interior, model 1112.1, $D_{int.}$/Dn, 15/½÷28/1";
-mufe, model 1115, $D_{int.}$ 12÷54 mm;
-mufe, model 1115XL, $D_{int.}$ 64÷108 mm;
-mufe lungi, model 1115.5, $D_{int.}$ 12÷54 mm;
-mufe lungi, model 1115.5XL, $D_{innt.}$ 64÷108 mm;
-reducţii, model 1115.1, $D_{ext1.}$/$D_{ext2.}$, 15/12÷54/42 mm;
-reducţii, model 1115.1XL, $D_{int1.}$/$D_{int2.}$, 64/54÷108/88,9 mm;
-nipluri, model 2215.6, $D_{int.}$ 25÷32 mm;
-racorduri olandeze cu etanşare plată, model 1160, $D_{int.}$ 12÷54 mm;
-racorduri olandeze cu etanşare plată şi un filet exterior, model 1165, $D_{int.}$/Dn, 15/½"÷54/2";
-racorduri olandeze cu etanşare plată şi un filet interior, model 1162, $D_{int.}$/Dn, 15/½"÷54/2";
-nipluri cu etanşare plată şi un filet interior, model 1163, $D_{int.}$/Dn, 15/¾"÷54/2½";
-capace, model 1156, $D_{int.}$ 12÷54 mm;
-capace cu un filet interior, model 1156XL, $D_{int.}$/Dn, 64/¾"÷108/¾";
-dopuri, model 1157.1, $D_{int.}$ 42÷54 mm;
-dopuri, model 1157.1XL, $D_{int.}$ 88,9÷ 108 mm;
-ştuţ cu flanşă, modelele:1159 şi 1159.1, Dn/$D_{int.}$, 32/35÷50/54 mm;
-ştuţ cu flanşă, modelele: 1159XL Dn/$D_{int.}$, 65/64÷100/108 mm;
-ştuţ cu flanşă, modelele: 1159.1XL Dn/$D_{int.}$, 50/64÷100/108 mm;
-distribuitoare, model 1149.7, $D_{ext1.}$/ $D_{ext2.}$, 15/12÷28/15 mm.

Se produc şi accesorii modelele: 2259.7, 2259.7XL, 1158, 1158.1, 2286, 2389XL, 2386XL, 2259.9, 2259.9XL, 2259.1, 2259.1XL, 2490.1. Temperatura maximă de lucru este de $+110^0$C, pentru garnitura tip EPDM şi de $+140^0$C, pentru garnitura tip FKM. Presiunea maximă de lucru este de 16 bar pentru instalaţiile de apă şi de 10 bar pentru instalaţiile de aer comprimat.

Ţevile şi fitingurile din oţel zincat, tip PRESTABO sunt marcate cu o pictogramă roşie ***„a nu se utiliza pentru apă potabilă".***

1.2 Identificarea produselor.

Ţevile şi fitingurile din oţel zincat fabricate de firma VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG din Germania sunt marcate la fabricaţie, pe marcaje indicându-se:

- sigla firmei;
- caracteristicile produsului:
- presiunea;
- lungimea de construcţie;
- cod produs.

INSTITUTUL EUROPEAN PENTRU STIINTE TERMICE
EUROPEAN INSTITUTE OF THERMAL SCIENCES
EITS
ROMANIA

2. Agrementul Tehnic.

2.1 Domeniile de utilizare în construcţii, acceptate.

Ţevile şi fitingurile din oţel zincat fabricate de firma VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG din Germania se utilizează în instalaţii de stingere a incendiilor, instalaţii de încălzire, de răcire, de aer comprimat.
Ţevile şi fitingurile din oţel zincat, tip PRESTABO nu se utilizează în instalaţii de alimentare cu apă potabilă.

2.2 Aprecierea asupra produsului.

2.2.1 Aptitudinea de exploatare în construcţii.

•Rezistenţă mecanică şi stabilitate
- produsele se execută cu maşini specializate, cu sisteme automatizate. Ţevile şi fitingurile din oţel zincat sunt produse din materiale de calitate, analizate şi verificate de laboratoarele firmei producătoare sau laboratoare autorizate. Produsele au rezistenţă mecanică la condiţiile normale de transport specificate de producător şi la sarcinile mecanice din exploatare, fiind controlate şi testate la producător conform normelor în domeniu: rezistenţa la presiune, etanşeitate, ş.a.

•Securitate la incendiu - pentru produsele din construcţii care fac obiectul agrementului tehnic nu au fost efectuate încercări pentru determinarea performanţelor de comportare la foc.

•Igienă, sănătate şi mediu înconjurător - produsele nu prezintă pericol pentru mediu sau sănătatea oamenilor lautilizarea lor în condiţii normale, în conformitate cu procedurile legislaţiei în domeniu şi anume: Legea Securităţii şi Sănătăţii în Muncă nr. 319/2006 şi Legea Protecţiei Mediului nr. 265/2006, Legea privind regimul deşeurilor nr. 211/2011, Legea privind asigurarea pentru accidente de muncă şi boli profesionale nr. 346/2002, cu completările şi modificările ulterioare.

•Siguranţă în exploatare - produsele nu prezintă riscul de accidente la utilizarea lor în condiţii normale. Elementele componente din oţel sunt acoperite la exterior şi interior prin procedeul de zincare galvanică. Elementele de etanşare sunt din EPDM sau FKM. Fitingurile sunt prevăzute cu contur de siguranţă tip SC Contur care permite vizualizarea unei îmbinări nepresate, la efectuarea probei de presiune.

•Protecţie împotriva zgomotului
- produsele nu fac obiectul unor cerinţe speciale la zgomot.

•Economie de energie şi izolare termică - produsele nu se izolează termic. Produsele sunt realizate cu tehnologii moderne şi cu materiale de calitate prin care se realizează importante economii de energie.

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

2.2.2. Durabilitatea (fiabilitatea) şi întreţinerea produsului.

Materialele utilizate, precum şi tehnologiile de fabricare, permit execuţia unor produse cu o durată de viaţă estimată de 15 ani. Producătorul acordă o garanţie a produselor de 24 luni de la data livrării, dacă sunt respectate condiţiile de transport, manipulare, montare şi exploatare.

2.2.3. Fabricaţia şi controlul.

Ţevile şi fitingurile din oţel zincat se produc pe linii tehnologice automatizate. Constanţa calităţii produselor este asigurată prin executarea unui control intern în conformitate cu procedurile Sistemului de Management

INSTITUTUL EUROPEAN ROMÂNIA EITS 1346/2002

al Calităţii realizat în conformitate cu reglementările normei ISO 9001:2008. Periodic se efectuează un control extern prin intermediul unui laborator autorizat, ceea ce garantează constanţa calităţii produselor.

2.2.4. Punerea în operă.

Ţevile şi fitingurile din oţel zincat se montează în instalaţii în conformitate cu procedurile de lucru, cu instrucţiunile de montare date de producător şi cu normativele: P 118/2-2013, I 13-2015, I 5-2010. Lucrările de îmbinare dintre ţevile şi fitingurile din oţel zincat se execută de personal calificat, prin presare cu dispozitive speciale realizate de producător sau prin filetare, etanşarea se relizează cu bandă sau fir de teflon.

2.3. Caietul de prescripţii tehnice.

2.3.1. Condiţii de concepţie.

Produsele sunt astfel concepute încât prin performanţele lor sunt adecvate pentru utilizarea preconizată, bazată pe satisfacerea cerinţelor fundamentale aplicabile construcţiei în care produsul urmează să fie utilizat în baza prevederilor Legii nr. 10/1995 privind calitatea în construcţii, cu completările şi modificările ulterioare.

2.3.2. Condiţii de fabricare.

Ţevile şi fitingurile din oţel zincat fabricate de firma VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG din Germania, în conformitate cu procedurile Sistemului de Management al Calităţii şi cu precizările din Manualul de Asigurare a Calităţii întocmite conform recomandărilor din norma ISO 9001: 2008.

2.3.3.Condiţii de livrare.

La livrare produsele trebuie să fie însoţite de Agrementul Tehnic, de Declaraţia de Conformitate cu acesta (dată de producător sau de reprezentantul acestuia), de Certificate de calitate pentru materiile prime şi materialele utilizate şi de instrucţiuni de utilizare, exploatare şi întreţinere elaborate de producător în limba română. Ţevile se livrează în bare cu lungimea de 6 m. Fitingurile se livrează ambalate în pungi din material plastic, câte 1, 5 sau 10 bucăţi funcţie de diametru. Producătorul va furniza datele privind condiţiile de transport, manipulare şi depozitare.

2.3.4.Condiţii de punere în operă.

Punerea în operă a ţevilor şi fitingurilor din oţel zincat se realizează cu respectarea prescripţiilor producătorului şi prevederilor din normativele:
-P 118/2-2013. Normativ privind securitatea la incendiu a construcţiilor. Partea a II a. Instalaţii de stingere
-I 13-2015. Normativ pentru proiectarea, executarea şi exploatarea instalaţiilor de încălzire centrală.
-I 5-2010. Normativ pentru proiectarea, executarea şi exploatarea instalaţiilor de ventilare şi climatizare.

Concluzii
Aprecierea globală

•Utilizarea ţevilor şi fitingurilor din oţel zincat pentru instalaţii, tip PRESTABO, în domeniile de utilizare acceptate este **apreciată favorabil,** în condiţiile specifice din România, dacă se respectă prevederile prezentului agrement tehnic.

•Condiţii:

•Calitatea produselor şi metoda de fabricare au fost examinate şi găsite corespunzătoare de MPA NRW din Germania, CSTB din Franţa, ITB din Polonia şi trebuie menţinute la acest nivel pe toată durata de valabilitate a

acestui agrement.

•Acordând acest agrement, Consiliul Tehnic Permanent pentru Construcţii nu se implică în prezenţa şi/sau absenţa drepturilor legale ale firmei de a comercializa, monta sau întreţine produsul sau echipamentul.

•Orice recomandare relativ la folosirea în condiţii de siguranţă a acestui produs, procedeu sau echipament, care este conţinută sau se referă la acest agrement tehnic, reprezintă cerinţe minime necesare la punerea sa în operă.

•Institutul European pentru Ştiinţe Termice Bucureşti răspunde de exactitatea datelor înscrise în Agrementul Tehnic.

•Verificarea menţinerii aptitudinii de utilizare a produselor va fi realizată conform programului stabilit de comun acord cu Institutul European pentru Ştiinţe Termice Bucureşti şi anume:

-verificarea aspectului;

-verificarea etanşeităţii;

-verificarea rezistenţei 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 şi/sau introducere de noi materii prime şi materiale se va aduce la cunoştinţă elaboratorului de agrement tehnic pentru a fi luată în considerare şi a se proceda la extinderea/modificarea agrementului tehnic.

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

•Institutul European pentru Ştiinţe Termice Bucureşti va informa Consiliul Tehnic Permanent pentru Construcţii despre rezultatul verificărilor, iar dacă acestea nu dovedesc menţinerea aptitudinii de utilizare, va solicita CTPC declanşarea acţiunii de suspendare a agrementului tehnic.

•Suspendarea se declanşează şi în cazul constatării prin controale, de către organisme abilitate, a nerespectării menţinerii constante a condiţiilor de fabricaţie şi utilizare a produselor.

•În cazul în care titularul de agrement tehnic nu se conformează acestor prevederi, se va declanşa procedura de retragere a agrementului tehnic.

<u>Valabilitate:</u> 03 aprilie 2020
Prelungirea valabilităţii sau revizuirea prezentului agrement tehnic trebuie solicitată cu cel puţin trei luni înainte de data expirării. În cazul neprelungirii valabilităţii, agrementul tehnic se anulează de la sine.

Înlocuieşte agrementul tehnic nr. 017-05/2263-2014

Preşedinte grupa specializată nr. 05
dr. ing. Daniela Teodorescu

Institutul European pentru Ştiinţe Termice

DIRECTOR EXECUTIV
dr. ing. Anica ILIE

3. Remarci complementare ale grupei specialitate.

La baza întocmirii prezentului agrement tehnic a stat documentaţia pusă la dispoziţie de către solicitant.

S-a constatat că firma producătoare are certificat pentru Sistemul de Management al calităţii, conform cu standardul DIN EN ISO 9001:2008 valabil la data elaborării acestui agrement.

Ţevile şi fitingurile din oţel zincat pentru instalaţii, tip PRESTABO, fabricate de firma VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG din Germania îşi vor menţine caracteristicile funcţionale în timpul exploatării, cu condiţia respectării instrucţiunilor de utilizare ale producătorului şi cu normativele: P 118/2-2013, I 13-2015, I 5-2010.

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

Agrementul tehnic este un document neutru, elaborat de un organism neutru faţă de producător.

Ţevile şi fitingurile din oţel zincat pentru instalaţii, tip PRESTABO, produse de firma VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG din Germania, nu ridică probleme speciale la punerea în operă.

Recomandările cu privire la ţevile şi fitingurile oţel zincat pentru instalaţii, tip PRESTABO fabricate de firma VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG din Germania, au fost transmise de:

- **F HAUS SRL**-Satu Mare;
- **METROTEH PROIECT**-Bucureşti;
- **PROINSTAL SRL**-Baia Mare;

SINTEZA RAPOARTELOR DE ÎNCERCARE

Ansamblu de ţeavă, cot, teu, reducţie, capac, D_{ext} 42 mm, Pn 16 bar

VERIFICARE	METODA	VERIFICATOR	CERINŢE	REZULTAT
aspect	EN 10305-3	CSTB Franţa ITB Polonia	conf. EN	fără goluri, incluziuni de alte materiale sau fisuri
dimensiuni	EN 10305-3	CSTB Franţa ITB Polonia	conf. EN	în toleranţele admise
rezistenţa la cicluri de temperatură	EN 10305-3	CSTB Franţa ITB Polonia	Pi=10 bar t_1=+20±5^{0}C t_2=+93±2^{0}C	5000 cicluri, pentru ţevi ≤ D_{ext} 54 2500 cicluri, pentru ţevi ≥ D_{ext} 64 fără scăpări de fluid de încercare
rezistenţa la cicluri de presiune	EN 10305-3	CSTB Franţa ITB Polonia	t=+23±2^{0}C P_1=1±0,5 bar P_2=25±0,5 bar	10000 cicluri fără scăpări de fluid de încercare

Grupa specializată nr. 5 din Institutul European pentru Ştiinţe Termice din Bucureşti îşi însuşeşte verificările efectuate de laboratorele CSTB-Centre Scientifique et Technique du Bâtiment Franţa, notificat cu nr. NB 0679 şi ITB-Instytut Techniki Budowlanej Polonia, notificat cu nr. NB 1488.

4. Anexe.

•Extrase din procesul verbal al şedinţei de deliberare a grupei specializate nr. 5 a Institutului European pentru Ştiinţe Termice din Bucureşti.

În sedinţa de deliberare nr. 170206 din data de 06.02.2017 a Grupei Specializate nr. 5 din cadrul Institutului European pentru Ştiinţe Termice din Bucureşti, alcatuită 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. 017-05/2722-2017 referitor la :

Ţevi şi fitinguri din oţel zincat pentru instalaţii, tip PRESTABO, fabricate de firma VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG din Germania.

În cadrul şedinţei s-au evidenţiat următoarele aspecte:

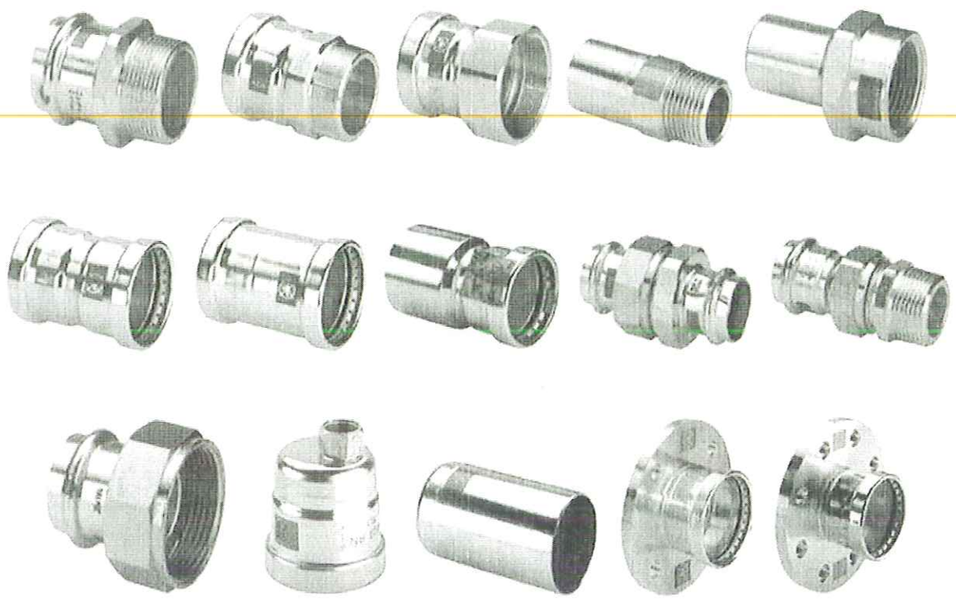
Dosarul de agrement tehnic este complet şi la elaborarea lui au fost respectate Instrucţiunile PAT 1 şi PAT 3 din 2004.

Ţevile şi fitingurile din oţel zincat pentru instalaţii, tip PRESTABO, corespund cerinţelor fundamentale stabilite în cadrul art. 5 al Legii Calităţii în Construcţii – Legea nr.10/1995, cu completările şi modificările ulterioare.

Constatând cele de mai sus, Grupa Specializată aprobă agrementul tehnic în forma elaborată, cu termen de valabilitate trei ani, până la data de 03 aprilie 2020.

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

Dosarul tehnic al agrementului tehnic nr. 017-05/2722-2017 conţinând 61 file face parte integrantă din prezentul agrement tehnic.



•**Titular de agrement tehnic:**

VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG,
Viega Platz 1, 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

ROMÂNIA

MINISTERUL DEZVOLTARII REGIONALE, ADMINISTRAŢIEI PUBLICE ŞI FONDURILOR EUROPENE
CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCŢII

A V I Z T E H N I C

În baza procesului verbal nr. **2-128,** din data de **03.04.2017** al Comisiei de avizare nr. 2 a agrementelor tehnice în construcţii:

CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCŢII

AVIZEAZĂ FAVORABIL:

agrementul tehnic nr. **017-05/2722-2017**, elaborat de **INSTITUTUL EUROPEAN PENTRU ŞTIINŢE TERMICE BUCUREŞTI,** pentru **ŢEVI ŞI FITINGURI DIN OŢEL ZINCAT PENTRU INSTALAŢII, TIP PRESTABO**, al cărui producător este **VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG, Attendorn, Germania.**

Prezentul **AVIZ TEHNIC** este valabil până la data de **03.04.2019** şi se poate prelungi în situaţia în care titularul face dovada menţinerii aptitudinii de utilizare a obiectului agrementului tehnic, conform prevederilor menţionate la cap. „condiţii" din agrementul tehnic.

Agrementul tehnic este valabil până la data de **03.04.2020**, pentru titular, producător şi distribuitorii din anexa la agrementul tehnic.

PREŞEDINTE AL CONSILIULUI TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCŢII

CIPRIAN LUCIAN ROŞCA

CTPC 2

Şef Secretariat Tehnic al CTPC

Gheorghe HAŞCĂU