

MINISTERUL DEZVOLTĂRII, LUCRĂRILOR PUBLICE ȘI ADMINISTRAȚIEI  
CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII



# Agreement Tehnic

## 017-05/4326-2025

**ARMĂTURI DE COMPRESIUNE, DIN PP-B, PENTRU ÎMBINAREA ȚEVILOR PENTRU APĂ**  
**PP-B ARMATURES EN COMPRESSION POUR TUYAUX POUR L'EAU**  
**PP-B COMPRESSION VALVES FOR WATER PIPES**  
**PP-B KOMPRESSION ARMATUREN FUR WASER ROHRE**  
**Cod categorie 28 și 29**

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

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

**ELABORATOR AGREEMENT 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 22 octombrie 2028 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 S.C. PLASSON ROMÂNIA S.R.L. din Baia Mare și înregistrată cu nr. 250804 din 14.08.2025, referitoare la „**Armături de compresiune, din PP-B, pentru îmbinarea țevilor pentru apă**” realizate de firma PLASSON Ltd. din Israel, elaborează prezentul **Agrement Tehnic nr. 017-05/4326-2025**, în conformitate cu documentele tehnice românești aferente domeniului de referință I9-2022 „Normativ privind proiectarea, executarea și exploatarea instalațiilor sanitare aferente clădirilor”, NP 133-2022 „Normativ privind proiectarea, executarea și exploatarea sistemelor de alimentare cu apă și canalizare a localităților”, 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”, P 118/1-2025 „Normativ privind securitatea la incendiu 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 din Italia, DVGW din Germania, SI din Israel și INSIST din România, toate în valabilitate la data elaborării prezentului agrement.

### 1. Definierea succintă

#### 1.1 Descrierea succintă

Armăturile realizate prin injecție pentru etanșare prin compresiune realizate prin injecție din materie primă virgină, sunt utilizate pentru îmbinarea rapidă a țevilor din în instalațiile interioare de alimentare cu apă rece.

Armăturile, din polipropilenă tip **PP-B**, polipropilena block-copolimer, cu etanșare prin compresiune sunt compuse din:

- corp, din **PP-B**;
- piuliță pentru strângere/fixare, din **PP-B**;
- inel de etanșare/comprimare a garniturii tip **O-ring**, din **PP-B** sau acetal (**POM**);
- garnitură de etanșare, tip **O-ring**, din **NBR**, **EPDM**, etc;
- inel de comprimare, pe țeava din **PEİD**, din **RELON**, **PP-R** sau acetal (**POM**).

**Armăturile** pentru îmbinarea prin compresiune cu țevile din **PEİD**, se produc în **2** familii (funcție de modul de realizare a comprimării garniturii de etanșare):

- I) prin strângere (înfiletare), Pn **16 bar**;
- II) prin împingere în mufă, Pn **16 bar**.

I) Armăturile pentru îmbinarea prin strângere (înfiletare) se produc în **5** variante:

- I.1) robinete cu ventil;
- I.2) robinete cu cilindru;

- I.3) robinete cu sferă;
- I.4) clapete de reținere;
- I.5) regulatoare de presiune.

I.1) **Robinetele cu ventil** se produc în variantele:

- I.1.A) **simple**, îmbinare cu comprimare;
- I.1.B) **mixte**, îmbinare cu comprimare și cu filet exterior;
- I.1.C) **filetate**, îmbinare numai cu filete.

I.1.A) **simple**, în **2** familii:

- I.1.A1) drept, cod **03407**, D<sub>i</sub> **20 ÷ 32 mm**;
- I.1.A2) încălat, la **45°**, cod **03046**, D<sub>i</sub> **32 mm**;

I.1.B) **mixte**, familia:

- I.1.B1) încălat, la **45°**, cod **03048** și **03948**, D<sub>i</sub> **(1/2")20 ÷ (2")63 mm**;

I.1.C) **cu filete**, în **2** familii:

- I.1.C1) drept, la **90°**, cu filete interioare, cod **03405**, D<sub>i</sub> **3/4" și 1"**;
- I.1.C2) încălat, la **45°**, cu filete exterioare, cod **03047** și **03049**, D<sub>e</sub> **1/2" ÷ 2"**;

I.2) **Robinetele cu cilindru**, cu rotație de **90°**, în **3** variante:

- I.2.A) **simple**, cu compresiune, cod **03017**, D<sub>i</sub> **16 mm**;
- I.2.B) **mixte**, cu compresiune și filet exterior, cod **03010**, D<sub>i</sub> **(1/2")16 mm și (3/4")16 mm**;



**I.2.C) cu filete**, interior și exterior, cod **03012**,  $D_i$   $1/2''$  și  $3/4''$ ;

**I.3) Robinetele cu sferă**, cu rotație de  $90^\circ$ , se produc în **5** variante:

**I.3.A)** cu racordare cu filete interioare, cod **03703**,  $D_i$  între  $1/2''/15 \div 2''/50$  mm;

**I.3.B)** cu racordare cu filet interior și exterior, cod **0370302**,  $D_i$  între  $1/2'' \div 1''$ ;

**I.3.C)** cu racordare cu comprimare, cod **036010**,  $D_i$  între  $20 \div 32$  mm;

**I.3.D)** cu racordare mixtă, cu comprimare și filet exterior, cod **036020**,  $D_i$  între  $(1/2'')20 \div (1'')32$  mm;

**I.3.E)** cu racordare mixtă, cu comprimare și filet interior, cod **036030**,  $D_i$  între  $(1/2'')20 \div (1\ 1/4'')32$  mm;

#### Tipuri de robinete cu strângere (înfiletare)

Cu ventil, cu comprimare și mixt

Cu sferă, mixt



**I.4) Clapetele de reținere**, se produc în familia cu arc, înclinată la  $45^\circ$ , cu racordare cu filete exterioare, cod **03067** și **03068**,  $D_e$   $3/4'' \div 2''$ .

#### Clapetă de reținere



**I.5) Reglatoarele de presiune**, se produc în **2** variante (funcție de modul de reducere a presiunii):

**I.5.1)** cu reducere fixă de  $1/2$  sau  $1/3$  din valoarea de intrare, cu îmbinare cu comprimare, cod **03801**, pentru  $D_e$  **63 mm** și **110 mm**;

**I.5.2)** cu reducere reglabilă a presiunii ( $P_{intrare}$  între **0,5 ÷ 16 bar** și  $P_{ieșire}$  între **0,5 ÷ 4 bar**), cu îmbinare cu filete exterioare, cod **0220**, pentru  $D_e$  **1''**;

**II) Robinetele, tip Plasson Series 1**, cu îmbinare prin împingerea țevii în mufă, se produc în **2** variante (funcție de modul con-

structiv):

**II.1)** robinete cu sferă;

**II.2)** robinete cu ventil;

**II.1) Robinetele cu sferă**, se produc fără sau cu găuri de golire sau prize de presiune în **4** familii (funcție de modul de racordare):

**II.1.A) simple**, cu îmbinare prin împingerea țevii în mufă, cod **037100** și **03710SF**,  $D_i$  **25 mm** și **32 mm**;

**II.1.B) mixte**, cu îmbinare prin împingerea țevii în mufă și filet exterior, cod **0371002** și **03710020SF**,  $D_i$   $3/4''/25$  mm și  $1''/32$  mm;

**II.1.C) mixte**, cu îmbinare prin împingerea țevii în mufă și filet interior, cod **0371003** și **03710030SF**,  $D_i$   $3/4''/25$  mm și  $1''/32$  mm;

**II.1.D) mixte**, cu îmbinare prin împingerea țevii în mufă și ștuț cu piuliță olandeză, cod **0371016** și **0371016SF**,  $D_i$   $3/4''/25$  mm,  $1''/25$  mm și  $1''/32$  mm;

**II.2) Robinetele cu ventil**, se produc pentru îmbinarea cu țevi din **PEİD**, **PP-R**, **PB**, **PVC**, **PE-X**, sau cupru în **6** familii (funcție de modul de racordare și de țevile cu care se îmbină):

**II.2.E) simple**, cu îmbinare prin împingerea țevii în mufă, pentru țevi din materiale plastice, cod **034100**,  $D_i$  **20 ÷ 32 mm**;

**II.2.F) simple**, cu îmbinare prin împingerea țevii în mufă, pentru țevă din materiale plastice și trecere la țevă de cupru, cod **0341C0**,  $D_i/D_{Cu}$  **20/15 ÷ 32/28 mm**.

#### Robinete tip Plasson Series 1

Cu găuri de golire Materiale plastice Trecere la cupru



Polipropilena block-copolimer este produsă de firma Lyondell Basell BV din Olanda cu denumirea de Hostalen PP H 2142 12, iar garniturile sunt produse de firma Elastoech SA din Franța din EPDM cu denumirea VA0200 și nitril cu denumirea ME0996.

Pentru realizarea unor rețele și instalații de bună calitate producătorul pune la dispoziția clienților, la cerere, accesoriile:

- *chei speciale*, pentru strângerea/desfacearea piulițelor fittingurilor și robinetelor;
- părțile componente ale armăturilor (piulițe, garnituri, inele de comprimare, inele de blocare etc);
- adaptori pentru țevi din diferite materiale (**PVC, PP-R, PVDF**, cupru, oțel zincat etc);

## 1.2 Identificarea produselor

Armăturile din **PP-B** pentru etanșare prin compresiune, cu denumirea comercială **PLASSON**, realizate prin injecție de firma PLASSON Ltd. din Israel sunt marcate la fabricație, pe marcaje indicându-se:

- sigla firmei;
- data fabricației;
- standardul de fabricație;
- caracteristicile fittingului:
  - diametrul nominal;
  - presiunea nominală.

## 2. Acordul Tehnic.

### 2.1. Domenii de utilizare acceptate în construcții

Armăturile din **PP-B**, cu etanșare prin compresiune pot fi utilizate pentru îmbinarea rapidă a țevelor din **PEÎD, PP-R, PB, PVC, PE-X**, sau cupru utilizate în instalații interioare de alimentare cu apă rece, inclusiv apă potabilă.

Pentru utilizarea preconizată în contact cu apa potabilă produsele dețină aviz sanitar/notificare în termeni de valabilitate corespunzător eliberat/ă de Institutul Național de Sănătate Publică eliberat în conformitate cu reglementările emise de Ministerul Sănătății.

Avizarea sanitară/notificarea se obține în funcție de compoziția chimică a materialului/materialelor componentelor care intră în contact cu apa potabilă.

### 2.2. Aprecieri asupra produsului

#### 2.2.1. Aptitudinea de exploatare în construcții

Caracteristicile fizico-mecanice ale armăturilor pentru etanșare prin compresiune, au fost verificate prin încercări de către **IIP** din Italia, **DVGW** din Germania și **INSIST** din România și corespund domeniului de utilizare, prescripțiilor tehnice românești precum și cerințelor fundamentale enumerate în cadrul art. 5 al Legii nr. 10/1995, referitoare la calitatea în construcții (cu modificările și completările ulterioare).

#### **\*Rezistență mecanică și stabilitate**

Armăturile se realizează pe echipamente de injecție performante, având o rezistență mecanică și stabilitate termică bună.

Produsele își păstrează caracteristicile dimensionale și funcționale la acțiunea solului și a șocurilor exterioare, asigurând rețelelor 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**

Armăturile din **PP-B** nu conțin substanțe dăunătoare sănătății oamenilor sau integrității mediului înconjurător, ele corespunzând integral condițiilor impuse de Legea nr. 319/2006 privind securitatea și sănătatea în muncă, OUG nr. 195/2005 cu completările și modificările Legii nr. 265/2006 privind protecția mediului, HG 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor cu modificările și completările ulterioare, Legea nr. 17/2023 pentru aprobarea Ordonanței de urgență a Guvernului nr. 92/2021 privind regimul deșeurilor, Legea nr. 346/2002 privind asigurarea pentru accidente de muncă și boli profesionale, Ordinul nr. 275/2012 privind Procedura de reglementare sanitară pentru punerea pe piață a produselor, materialelor, substanțelor chimice/amestecurilor și echipamentelor utilizate în contact cu apa potabilă modificat și completat prin ordinul nr. 3730/2023, Ordin ANRSC nr. 88/2007 privind Regulamentul cadru al serviciului de alimentare cu apă și de canaliza-

re, cu modificările și completările ulterioare și Ordinul nr. 119/2014 privind Normele de igienă și sănătate publică privind mediul de viață al populației, cu modificările și completările ulterioare, trebuie să se respecte legislația în vigoare în România privind regimul deșeurilor. Materialele care intră în contact cu apa potabilă trebuie să fie aprobate sanitar și compoziția lor chimică să respecte Regulamentul (CE) nr. 1907/2006 (REACH) și Regulamentul nr. 1272/2008, cu modificările și completările ulterioare.

#### **\*Siguranță și accesibilitate în exploatare**

Produsele prezintă siguranță în condiții normale de exploatare (temperaturi, presiuni). Instalațiile realizate cu armături de compresiune, din **PP-B**, sunt etanșe.

Armăturile 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**

Armăturile, din **PP-B**, cu etanșare prin compresiune nu au influență asupra acestei exigențe.

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

Armăturile cu etanșare prin compresiune nu fac obiectul unor cerințe speciale de izolație termică sau hidrofugă.

Îmbinarea prin compresiune a țevilor cu armăturile este rapidă și economică.

Suprafețele interioare fiind realizate cu o finisare deosebită (prezentând o rugozitate redusă) necesită o energie unitară mică pentru vehicularea debitelor de apă.

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

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

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

Calitățile materiilor prime utilizate și controlul eficient efectuat în scopul menținerii constante a calității conduc la o durabilitate ridicată (**50 de ani**) a armăturilor cu etanșare prin compresiune dacă sunt respectate condi-

țiile impuse de producător privind punerea în operă și exploatarea.

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

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

Armăturile de compresiune sunt produse la firma PLASSON Ltd. din Israel pe linii tehnologice complet automatizate, în condiții care asigură reproductibilitatea performanțelor aferente domeniilor de utilizare preconizate.

Asigurarea constanței calității produselor este realizată prin executarea unui control intern în conformitate cu Sistemul de Management al Calității și prevederile 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 armăturilor cu etanșare prin compresiune se realizează conform instrucțiunilor de montaj și exploatare ale producătorului și în conformitate cu normativele în vigoare în România, I9/2022, NP133/2022.

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 produselor.

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 agreementului 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 conformitate cu norma EN ISO 9001/2015.

### 2.3.3. Condiții de livrare

Armăturile cu etanșare prin compresiune se livrează la cerere în gama și cantitățile necesare solicitate de clienți pentru proiectele respective.

La livrare produsele trebuie să fie însoțite de Acordul Tehnic, de Declarația de Conformitate cu acesta (semnată de producător sau de reprezentantul acestuia în conformitate cu SR EN ISO/CEI 17050-1/2010 și SR EN ISO/CEI 17050-2/2005), de Avizele Sanitare în funcție de compoziția chimică a materialelor care intră în contact cu apa potabilă în termeni de valabilitate corespunzător, de Certificate de Garanție privind 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 opera se efectuează conform instrucțiunilor elaborate de producător și prevederilor normativelor în vigoare în România:

- **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
- **NP 133-2022** Normativ pentru proiectarea executarea și exploatarea sistemelor de alimentare cu apă și canalizare a localităților
- **I 9-2022** Normativ privind proiectarea, executarea și exploatarea instalațiilor sanitare aferente clădirilor
- **P 118/1-2025** Normativ privind securitatea la incendiu a construcțiilor
- **C 300-1994** Normativ de prevenire a incendiilor pe durata executării lucrărilor de construcții și instalații aferente acestora

- **Ordin ANRSC 88/2007** Regulamentul cadru al serviciului de alimentare cu apă și de canalizare, cu modificările și completările ulterioare

### Concluzii

#### **Aprecierea globală**

- *Utilizarea armăturilor cu etanșare prin compresiune din PP-B 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 în termeni de valabilitate corespunzător eliberat/ă de Institutul Național de Sănătate Publică eliberat în conformitate cu reglementările emise de Ministerul Sănătății.*

### Condiții

- Calitatea produsului și metoda de fabricare, au fost examinate și găsite corespunzătoare și de către laboratoarele IIP din Italia, DVGW din Germania, SI din Israel și de 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.
- 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.
- Orice recomandare referitoare la folosirea în condiții de siguranță a acestui produs, care este conținută sau la care se referă 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 conform programului stabilit de Institutul European pentru Științe Termice din București, program care constă în:

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

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.

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 este de: 22.10.2028**

**Valabilitatea avizului tehnic este de: 22.10.2027**

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-Ioana TEODORESCU

**Institutul European pentru Științe Termice**

**VICEPREȘEDINTE**

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 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 AT 017-05/4326-2025

**Pagina 7 din 9**



conformitate cu recomandările EN ISO 45001/2018, eliberate de SII-QCD din Israel cu numerele 94173, 90760 și, respectiv 111028 cu termene de valabilitate până la 03.02.2027, 27.09.2026 și, respectiv, 12.08.2028.

Produsele au fost agrementate în România și utilizate în perioada 2007-2025, 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 (INSTAL V-RAD S.R.L. din Timișoara, CIRUS S.R.L. din Craiova și ORDEA PRODCOM S.R.L. din Târgu Mureș) rezultă că punerea în operă a armăturilor cu etanșare prin compresiune s-a realizat conform instrucțiunilor de utilizare ale producătorului, fără dificultăți. În exploatare instalațiile în care s-au montat fittingurile și armăturile prezentate s-au comportat la parametrii proiectați, beneficiarii fiind satisfăcuți de funcționarea normală și fără defecțiuni a acestora.

Produsele își vor menține constante caracteristicile funcționale în timpul exploatării, cu condiția respectării indicațiilor de utilizare ale producătorului și a reglementărilor normativelor I9-2022, NP 133-2022.

### SINTEZA RAPOARTELOR DE ÎNCERCARE

Centralizator cu testele de laborator efectuate în laboratorul **INSIST** din România (acreditat **RENAR** cu nr. **LI 205**) pe robinet cu etanșare prin compresiune din **PP-B**, cod **03407**, având Dn **32 mm**

<i>Verificarea</i>	<i>Verificator</i>	<i>Metoda</i>	<i>Cerințe</i>	<i>Rezultate</i>
<i>Verificarea aspectului</i>	<i>INSIST</i>	<i>ILT 12</i>	<i>Armăturile trebuie să fie compacte, fără gohuri din injecție sau alte elemente.</i>	<i>Conform</i>
<i>Verificarea dimensiunilor</i>	<i>INSIST</i>	<i>ILT 12</i>	<i>Dimensiunile trebuie să corespundă valorilor prevăzute în catalogul tehnic de fabricație al producătorului.</i>	<i>Conform</i>
<i>Verificarea etanșeității</i>	<i>INSIST</i>	<i>SR ISO 5208/2015-C91/2018 ILT 03</i>	<i>Se efectuează o verificare cu apă în aer la presiuni de 1,0 Pn (pentru apă) timp de 10 minute la o temperatură de 20°C. Se verifică etanșeitarea sistemului de etanșare. În timpul verificării nu trebuie să apară scăpări de apă.</i>	<i>P = 10,0 bar Fără scăpări Conform</i>
<i>Verificarea rezistenței la presiune</i>	<i>INSIST</i>	<i>SR ISO 5208/2015-C91/2018 ILT 03</i>	<i>Se efectuează o verificare cu apă în aer la presiuni de 1,5 Pn (pentru apă) timp de 60 minute la o temperatură de 20°C. Se verifică etanșeitarea sistemului de etanșare. În timpul verificării nu trebuie să apară scăpări de apă.</i>	<i>P = 15,0 bar Fără scăpări Conform</i>

Specialiștii Grupei nr. 5 din cadrul Institutului European pentru Științe Termice își însușesc rezultatele verificărilor efectuate de laboratorul **INSIST** din România, raportul de incercare nr. **1235** din 11.09.2025 (în valabilitate la data elaborării agrementului tehnic).

#### 4. Anexe

• **Extrase semnificative din procesul verbal 251007 din 06.10.2025 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-Ioana Teodorescu, ing. Aurora-Ioana Rizzoli, dr.ing. Anica Ilie, dr.ing. Teodora-Mădălina Nichita, ing. Cezar Rizzoli, s-a analizat Dosarul agrementului tehnic 017-05/4326-2025 referitor la:

- **Armături de compresiune, din PP-B, pentru îmbinarea țevilor pentru apă** 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.
- **Armăturile de compresiune, din PP-B, pentru îmbinarea țevilor pentru apă** 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 Agrement tehnic cu termen de valabilitate de trei ani, până la data de 22.10.2028.

Pe durata de valabilitate a Agrementului 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 agrementului tehnic nr. 017-05/4326-2025 conținând 24 file și 1 CD face parte integrantă din prezentul agrement tehnic.

#### Raportorul grupei specializate nr. 5

ing. Aurora-Ioana RIZZOLI



#### Membrii grupei specializate:

dr.ing. Daniela-Ioana TEODORESCU

ing. Aurora-Ioana RIZZOLI

dr.ing. Anica ILIE

dr.ing. Teodora-Mădălina NICHITA

ing. Cezar RIZZOLI

președinte  
- raportor

