



**ST 538**

# **Specificație tehnică**

## **pentru capete de branșament fără anod de protecție**

*\* Cu fitting de tranziție realizat prin injectarea polietilenei în matriță \**

| <b>Nivele de aprobare</b> | <b>Funcția</b>                                     | <b>Prenume, nume</b> | <b>Semnătura</b> | <b>Data</b> |
|---------------------------|--|----------------------|------------------|-------------|
| <b>Aprobat</b>            | Director Divizie Conectare la Rețea și Modernizare | Sorin Șovre          |                  |             |
|                           | Șef Serviciu Politici Tehnice                      | Stelian Buliga       |                  |             |
| <b>Verificat</b>          | Specialist Senior Standardizare                    | Murvai Attila        |                  |             |
| <b>Elaborat</b>           | Specialist Senior Standardizare                    | Ovidiu Romanți       |                  |             |
|                           | Specialist Senior Suport Investiții                | Istvan Nagylaki      |                  |             |

**Data intrării în vigoare:** 09.01.2017

**Înlocuiește ST :** **Specificații tehnice pentru capete de branșament fără anod de protecție și fitting de tranziție realizat prin injectarea polietilenei în matriță, din 10.09.2015**

## CUPRINS

|       |   |    |
|-------|---|----|
| 6.1   | Domeniu de aplicare .....   | 4  |
| 6.2   | Cerințe generale pentru capătul de bransament fără anod de protecție 32 mm si 63 mm ..... | 4  |
| 6.3   | Marcarea capetelor de bransament.....   | 9  |
| 6.4   | Robinetul de închidere cu sferă.....  | 10 |
| 6.5   | Siguranța în exploatare.....  | 11 |
| 6.6   | Livrare, depozitare, garanție .....   | 11 |
| 6.7   | Verificare aferentă producției .....  | 12 |
| 6.8   | Aprobare și verificare.....   | 12 |
| 6.8.1 | Managementul calității .....  | 12 |
| 6.8.2 | Documentație .....  | 12 |
| 6.9   | Documente de însoțire a mărfii.....   | 13 |
| 6.10  | Standarde, Norme, Reglementări .....  | 14 |

## 6.1 Domeniu de aplicare

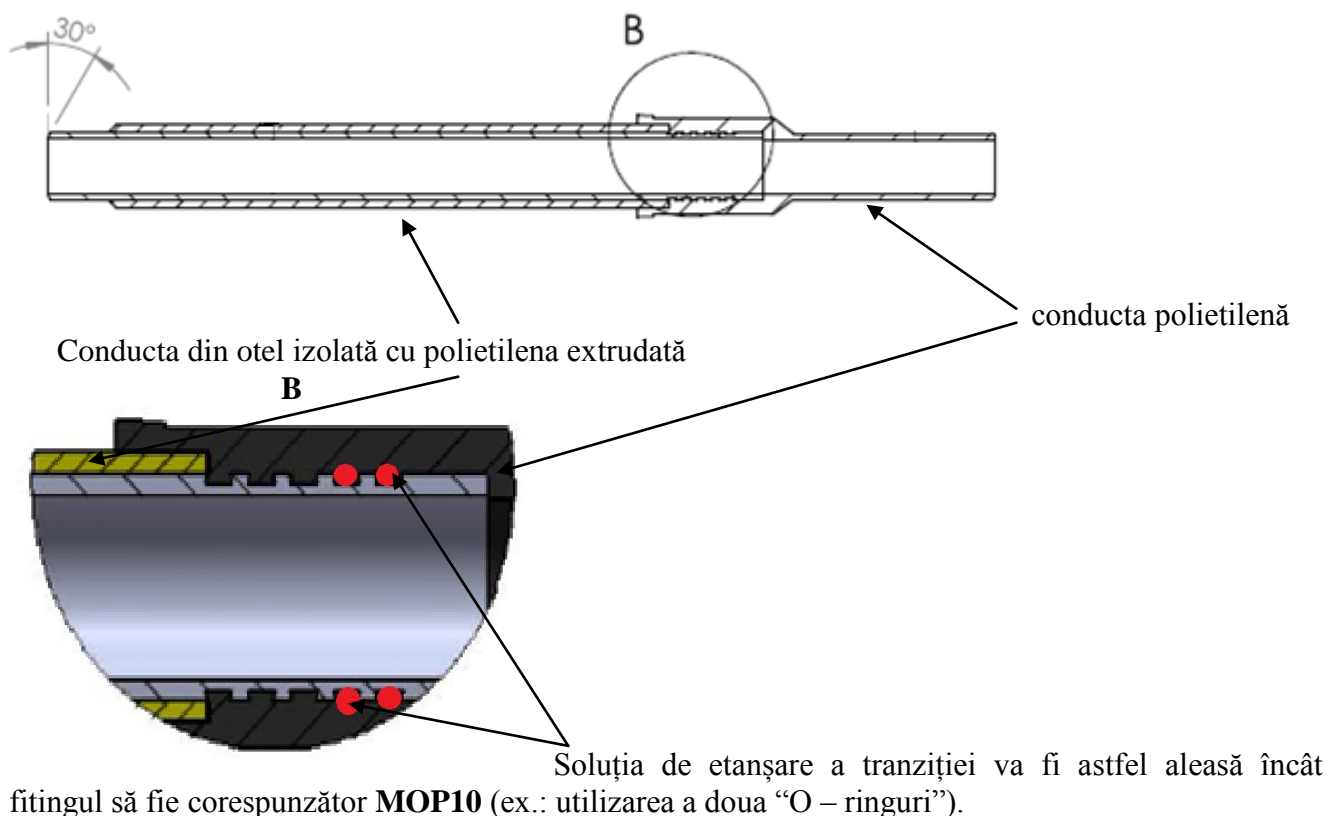
Această specificație tehnică este valabilă pentru achiziția de către Delgaz Grid S.A. a **capetelor de bransament fără anod de protecție** utilizate la realizarea trecerilor de la conductele de distribuție gaze naturale din polietilenă la instalațiile de utilizare exterioare executate din țevă de oțel.

## 6.2 Cerințe generale pentru capătul de bransament fără anod de protecție 32 mm și 63 mm (vezi anexa 1)

Capătul de bransament fără anod de protecție (**NTPEE-2008**), cu elementul de trecere PE/OL, care asigură trecerea de la țeava de polietilenă la țeava de oțel, este alcătuit din următoarele componente:

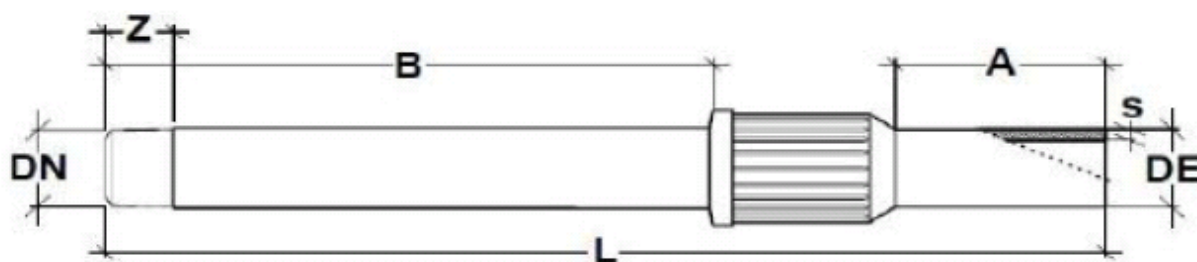
1. **Element de trecere PE/OL** (diametre 32 mm/1" ÷ 63 mm/2").

- Realizarea îmbinării/tranziției PE/OL se va face prin injectarea polietilenei în matriță, conform prevederilor standardului **UNI 9736: 2006** (sau echivalent), vezi schema:



- Capatul tevii din oțel va fi șanfrenat la un unghi de 30° conform **SR EN ISO 3183:2013** sau filetat conform cap.4. Capetele șanfrenate ale țevilor se vor proteja cu capace de protecție.
- Izolația trebuie să fie șanfrenată la capete, la un unghi de 30°, până la suprafața țevii.

- Lungimile de teava din otel și polietilena sunt în conformitate cu schema de mai jos:



| DE | DN      |
|----|---------|
| 32 | 25 – 1” |
| 63 | 50 – 2” |

- Lungimea capatului liber de izolație (Z) va fi conform **DIN 30670: 1991**. Se acceptă o lungime a capătului liber de izolație de 100 mm, indiferent de diametru. Pe această lungime se aplică o protecție temporară (**ex: lacuri/vopsele anticorozive**).
- Lungimea tevii din OL (B) va fi de minimum **300 mm**.
- Lungimea tevii din PE (A) va fi de minimum **100 mm** și max.- cap.6/SR EN 1555/3 : 2011
- **Cerinte pentru teava din OL:**
  - Teava din otel va fi produsă în conformitate cu standardul **SR EN ISO 3183:2013**;
  - Va fi de tipul: fără sudură (SMLS), cu respectarea **NTPEE-2008, cap.9.1**;
  - Tipul din oțel acceptat este: **L245 PSL1**. Nu este permisă depășirea conținutului de sulf de 0,03%.
    - **Toleranțe conform SR EN ISO 3183:2013.**
    - *Toleranța la grosimea de perete nu va depăși:*
    - -pentru țevi fără sudură: - 0,5mm ÷ +0,6mm (la grosime de perete ≤ 4mm)
    - -pentru țevi sudate: ±0,5mm la grosime de perete ≤ 5mm;
    - *Toleranța la ovalitate:*
    - -pentru D ≤ 60,3mm – toleranța este inclusă în toleranța la diametru
    - -pentru 60 < D ≤ 610mm- ovalitatea țevii poate fi de max. 2% (pentru corpul țevii) respectiv max. 1,5% (pentru capetele țevii).
    - *Abaterea de la perpendicularitate*- nu trebuie să depășească 1mm (pentru diametre exterioare ≤ 219,1mm).
- Țevile din OL se vor livra cu dimensiunile menționate în tabelul de mai jos:

**Tabel nr. 1**

| Diametru exterior mm (inch) | Grosime de perete (mm) | Tipul tevii    | Observatii  |
|-----------------------------|------------------------|----------------|---|
| Teava Ø 33,7 (1”)           | 3,6                    | teava laminata | Pentru grosimi de perete ale tevii din otel mai mari de 3,6mm se va aplica sanfren interior de 7° pana la concurenta de 3,6mm |
| Țeavă Ø 60,3 (2”)           | 3,6                    | teava laminata |   |

➤ **Certificatul de verificare în vederea recepției**

Cu privire la verificarea de aprobare a unei sarje de țevi din oțel se va solicita de la producător certificatul de verificare în vederea recepției, tip **3.1**, conform **SR EN 10204 : 2005**. Vor fi indicate atât valorile nominale, cât și valorile reale, adică valorile măsurate în realitate. Astfel țevilor din oțel li se va putea atribui în mod explicit certificatul de verificare respectiv. Producătorul capetelor de bransament va arhiva cel puțin 10 ani informațiile pentru certificatele de verificare în vederea recepției.

Mai exact, în certificatul de verificare în vederea recepției se vor afla cel puțin următoarele date:

- Materialul folosit
- Denumirea produsului
- Standardul de fabricație
- Dimensiuni
- Data de fabricație necifrata

Producătorul sau furnizorul capetelor de bransament are obligativitatea verificării țevilor de OL la producător. Verificările la încercările mecanice sunt conforme cu normele: **SR EN ISO 3183:2013**: „Industriile petrolului și gazelor naturale. Țevi de oțel pentru sisteme de transport prin conducte”.

Această piesă asigură trecerea etanșă între țeava de polietilenă de înaltă densitate PEHD 100 SDR 11 la țeava de oțel L245 PSL1..

Trecerea de la piesa de tranziție (partea din PE) la conducta din polietilena sa va face prin intermediul unei mufe de electrofuziune.

Varianta constructiva a piesei de trecere de la PE/OL pentru tipurile de produs 1, 2 (vezi tabelul nr. 2) va fi prevăzută pentru îmbinare nedemontabila prin sudare.

Varianta constructiva a piesei de trecere de la PE/OL pentru tipurile de produs 3, 4 (vezi tabelul nr. 2) va fi prevăzută pentru îmbinare demontabilă prin înfiletare.

## 2. Țeava de polietilenă de înaltă densitate PE HD 100 SDR 11

### 2.1 Amestecul de formare din polietilenă

Pentru fabricarea țevilor din polietilenă se vor utiliza numai granule virgine (material nou); nu se accepta utilizarea materialelor refolosibile sau combinație de material nou cu material refolosibil.

### 2.2 Culoarea

Țevile de polietilenă vor fi de culoare neagră cu linii longitudinale galbene (min. 3) sau galbenă. Materialul pentru aceste linii longitudinale va avea aceeași compoziție cu materialul de bază, ele fiind coextrudate odată cu țeava.

### 2.3 Caracteristicile compușilor de baza pentru PE

Compușii de PE din care se produce țeava trebuie să corespundă condițiilor din SR EN 1555/1 : 2011 sau ISO 4437 : 2007”.

### 2.4 Aspect

Observate fără echipamente de mărire (inspecție vizuală), suprafețele interioare și exterioare trebuie să fie netede, curate și fără bavuri, pori și alte defecte de suprafață care pot afecta performanțele și caracteristicile fizice ale țevilor. Capetele țevilor trebuie să fie tăiate perpendicular pe axa țevii și debavurate.

## 2.5 Dimensiuni

Se vor utiliza țevi cu diametre cuprinse între  $32 \div 63$  mm. Dimensiunile țevelor trebuie măsurate la minimum 24 h de la fabricare conform SR EN 1555/2: 2011 sau ISO 4437:2007. Diametrele exterioare nominale ale țevelor și grosimea minimă de perete pentru conductele de PEHD 100 SDR 11 sunt date în tabelul nr.1 și 2 din SR EN 1555 / 2 : 2011 ”Sisteme de canalizare de materiale plastice pentru distribuția combustibililor gazeși - polietilenă (PE) – Partea a 2-a : Țevi”.

**Pentru fabricarea capetelor de bransament se vor utiliza numai țevi din PE HD 100 SDR11 provenite din bare drepte; se interzice utilizarea țevelor ambalate în colac.**

### *Toleranțele la grosimile de perete în orice punct*

Toleranțele la grosimile de perete în orice punct trebuie să fie conform tabelului 3 din **SR EN 1555 - 2 : 2011** ”Sisteme de canalizare de materiale plastice pentru distribuția combustibililor gazeși - polietilenă (PE) – Partea a 2-a : Țevi”

## 2.6 Marcaj

Elementele de marcare trebuie să fie imprimate (cu o culoare diferită de cea a țevii) sau formate direct pe țeavă, dar în așa fel încât să nu deterioreze țeava și să fie lizibil și neradiabil pe toată durata de viață a țevii. Marcajul nu trebuie să afecteze rezistența țevii, frecvența imprimării trebuie să se facă la intervale de maximum 1 m, iar în cazul când țeava de PE este ambalată în colac, pe acesta trebuie indicată lungimea țevii.

Datele minime pentru marcare sunt:

- Denumire producătorului
- Fluidul vehiculat (GAZ)
- Dimensiunile țevii ( $D_e \times g$ )
- Raportul standard dimensional SDR (11)
- Presiunea maximă de operare ( MOP -10 bar )
- Tipul de material (PEHD 100)
- Perioada de producție (data, codul), o identificare a schimbului, a liniei de producție
- Standardul de fabricație
- Mențiunea că materia primă nu este reciclată

Calitatea și mărimea marcării trebuie să fie astfel încât să poată fi ușor lizibilă fără amplificare.

## 2.7 Termenul maxim de utilizare a țevii

Data producției țevii utilizate în fabricarea produselor nu trebuie să depășească 3 luni înainte de data livrării capetelor de bransament, iar țeava nu trebuie depozitată sub cerul liber. Pentru orice derogare de la cele precizate anterior este necesar acordul scris al societății Delgaz Grid S.A..

În certificatul de calitate al produsului, producătorul va menționa data de fabricare și **data limită de stocare sub cerul liber, sub acțiunea directă a razelor UV.**

La depunerea ofertei tehnice se va prezenta fișa tehnică a produsului din care să reiasă că îndeplinește toate cerințele menționate mai sus. Va/vor fi declarat/declarați producătorul/producătorii de țeavă, iar pe durata derulării contractului nu se admite schimbarea acestuia/acestora decât cu acordul Achizitorului.

## 2.8 Lungimea aproximativă a țevii din PE este de 1800mm, din care, lungimea țevii de PE de la capacul de protecție a tubului gofrat va fi de **600mm.**

3. **Tubul de protecție din oțel** va fi din țevă cu grosimea minima de perete de 2 mm și va fi vopsit la interior și exterior cu vopsea epoxidică pentru protecție contra coroziunii (grosime minima vopsea de 100μm și culoare **neagra**). Acest tub poate fi și din mase plastice (ex. polietilena, etc.) cu condiția asigurării rezistenței mecanice necesare menținerii unghiului de deschidere impus. Lungimea aproximativa a tubului de protecție va fi de 1200 mm. La partea superioară a tubului de protecție (partea supraterană), se vor prevedea minim 3 găuri de aerisire pentru drenarea și evacuarea eventualelor acumulări de gaze din interiorul tubului. Aceste găuri vor fi situate pe generatoarea frontală și pe cele laterale ale tubului (repartizate la 120°) și vor fi dispuse pe aceeași circumferință. Diametrul găurilor va fi de Ø 8 mm.

**Unghiul de deschidere dintre capetele tubului de protecție din oțel va fi de 110°.**

4. **Tubul flexibil de drenaj gofrat** (lungime aproximativa 1100mm) din polietilenă dublu strat, va avea rol de răsuflătoare pentru drenajul eventualele scăpări de gaze din zona subterană și va fi montat peste țeava de protecție din oțel (nu va deveni casant după o expunere la acțiunea razelor UV). Acesta va fi fixat pe corpul capătului de bransament (țeava de protecție din OL), fără a permite mișcarea lui pe toată perioada: transportului, depozitării, manevrării/manipulării și în momentul montării.

Tubul flexibil de drenaj gofrat din polietilenă dublu strat trebuie să prezinte:

- Rezistență la compresiune – conform tab.15/ **SR EN 13476 – 3 + A1 : 2009**
- Clasa de rigiditate SN8

Tubul va fi produs în conformitate cu **SR EN 61386-24:2011, SR EN 13476 – 1: 2007 și SR EN 13476 – 3+A1: 2009**. Dimensiunile tubului flexibil de drenaj gofrat dublu strat:

1. DN 63 - 75 mm pentru capete de bransament DN 32 mm (**SR EN 61386-24:2011**);
2. DN 110 - 125 mm pentru capete de bransament DN 63 mm (**SR EN 13476–1: 2007**).

*Marcajul tubului flexibil de drenaj gofrat dublu strat din PE*

Distanța maximă între marcaje va fi de 1m .

Datele minime pentru marcarea sunt:

- Denumire producător;
- Diametrul exterior;
- Standardul de produs;
- Clasa de rigiditate;
- Lot;
- Material;
- Data producției;

**Producătorul va indica sau adăuga pe ambalaj diametrul interior minim, raza de încovoiere minimă și clasificarea conform cerinței din standard.**

5. **Sistemul pentru fixarea țevii** de protecție din oțel pe exteriorul elementului de trecere PE/OL va fi astfel conceput încât să nu permită mișcarea elementului de trecere PE/OL, în timpul montajului (îmbinări nedemontabile și demontabile) ale fittingurilor și armăturilor care se vor monta în cabina PR/PRM. (ex: presare la cald)
6. **Capace de protecție cu orificiu central** realizate din cauciuc acril-nitrilic omologat pentru gaze naturale; cu rol de etanșare și fixare a țevii de protecție din OL și a tubului de drenaj gofrat din polietilenă, montat la partea inferioară, pe țeava de PE, pentru a fixa și centra atât țeava de protecție din oțel cât și tubul de drenaj gofrat din polietilenă, iar la partea superioară, montat pe tubul de protecție din OL pentru a fixa tubul de drenaj gofrat din polietilenă.
7. **Inel de cauciuc** pentru centrarea țevii din PE la capatul tubului de protecție din oțel cu rol de evitare a apariției sarcinilor punctiforme asupra țevii din PE .



8. **Capace de protecție** pentru țeava din PE și țeava din oțel (segmentul sudabil/sudat) realizat din materiale plastice sau cauciuc.
9. **Presiunea nominală** a întregul ansamblu de componente al capătului de bransament: țeava din PE, elementul de trecere PE/OL, țeava din OL va fi PN 10 și va asigura curgerea gazelor în condiții de etanșitate.
10. **Tubul de protecție a firului trasor** se va realiza din tub PP, DN 20mm, lungime cca. 400mm, închis la ambele capete cu doua capace perforate prin care iese (la partea superioara) capul hexagonal al unui șurub de Ø5mm, L= 20mm, la care se conectează firul trasor ce însoțește capătul de bransament; orificiul capacului de la partea inferioară permite pătrunderea firului trasor în tub. Tubul de protecție al firului trasor trebuie fixat pe generatoarea laterala a tubului gofrat, cu 3 coliere, astfel: capacul tubului de protecție nu va depăși orificiile de ventilare ale tubului de protecție din OL al capătului de bransament (vezi anexa 2). Alte soluții constructive, echivalente, ale acestui reper (11) se vor discuta/accepta în etapa de negociere a ofertei tehnice.
11. **Adâncimea de îngropare** a capetelor de bransament va fi de 500 mm (vezi anexa 1), conform NTPEE/2008 (marcat cu vopsea roșie pe tubul de protecție flexibil gofrat din PE dublu strat), iar înălțimea de la nivelul solului până la piesa de trecere de la PE/OL va fi conform tabelului de mai jos:

**Tabel nr. 2**

| Tip produs | Descriere material                          | Înălțime capăt de br. de la marcaj până la piesa de trecere PE/OL(mm) | Lungimea teava OL/DN (segment sudabil) de la piesa de trecere |
|------------|---|---|---|
| 1          | Capăt bransament PE100 SDR 11 d32 - sudabil | 300   | 300mm/1''   |
| 2          | Capăt bransament PE100 SDR 11 d63 - sudabil | 300   | 300mm/2''   |
| 3          | Capăt bransament PE100 SDR 11 d32 - filetat | 300   | 300mm/1''   |
| 4          | Capăt bransament PE100 SDR 11 d63 - filetat | 300   | 300mm/2''   |

Îmbinarea capetelor de bransament fără anod de protecție în instalații se realizează prin :

- îmbinare nedemontabilă – procedeul de sudare electric (111), pentru țevile din oțel din instalația de utilizare gaze naturale
- îmbinare prin sudură realizate prin procedeul de electrofuziune (SRM), pentru țevile din PE din sistemul de distribuție gaze naturale.

### 6.3 Marcarea capetelor de bransament

Fiecare capăt de bransament va avea marcate următoarele date :

- denumirea produsului ;
- denumirea producătorului produsului;
- denumire producătorului tevii de OL pentru segmentul sudabil cu: material, diametrul exterior și grosimea de perete, standardul de produs, lotul și data producției a țevii metalice (ex. LOGO PRODUCATOR; ISO 3183; 60,3 3,6; L245 PSL 1; SMLS; control calitate; sarja);
- denumire producătorului țevii metalice de protecție cu: material, diametrul exterior și grosimea de perete, standardul de produs, lotul și data producției;
- denumire producătorului țevii din PE cu: material, diametrul exterior și grosimea de perete, standardul de produs, lotul și data producției;

- denumire producătorului tubului flexibil de drenaj, gofrat din polietilenă dublu strat cu: material, diametrul exterior, standardul de produs, clasa de rezistență la compresiune și la impact, lot și data producției;
- tipul de protecție anticorozivă și numărul de straturi aplicate;
- limita de îngropare: (0,5 m);
- lotul, luna și anul de fabricație a capătului de bransament ;
- perioada de garanție;
- presiunea nominală PN10 ;

Datele de marcare vor fi inscripționate pe autocolante plastifiate (pentru protecția împotriva factorilor de mediu), lizibil și durabil astfel încât să nu se șteargă pe durata de 10 de ani. Autocolantul va fi aplicată pe capătul țevii de protecție din OL, (partea supraterană a bransamentului).

## 6.4 Robinetul de închidere cu sferă

Fiecare capăt de bransament va fi însoțit de un robinet de închidere (robinet de bransament), cu sferă cu secțiune totală, echivalenta diametrului interior al țevii de oțel a capătului de bransament (segmentul sudabil).

Robinetul de închidere cu sferă pentru gaze naturale confectionat conform **SR EN 331 : 2016** trebuie să îndeplinească următoarele caracteristici tehnice:

- corpul robinetului va fi din alamă acoperit exterior prin cromare sau nichelare;
- presetupa și tija vor fi din alamă;
- sfera va fi din alamă cromată;
- etanșare sferă: PTFE;
- etanșare tijă: NBR;
- maneta de manevră: tip **fluture**;
- conexiune la capete tip Fi - Fi;
- presiunea de lucru MOP 5 – MOP 10 (declarație ca va rezista la testul de presiune la 10 bar);
- domeniul temperaturii (clasa – 20°C): – 20°C până la + 60°C.

**Nota :** In cazul in care nu se pot identifica pe piata producatori/furnizori de robinete cu sfera MOP 5-10 se accepta si cei cu MOP 5, cu conditia ca producatorul sa emita o declaratie pe proprie raspundere din care sa reiasa ca produsele pot fi supuse la probe de presiune pana la 10 bari, fara ca acest lucru sa produca modificari privind caracteristicile tehnice ale robinetului in exploatare (etanșare, fisuri a corpului robinetului, etc).

Atunci când sunt acționate pe poziția închis, robinetele trebuie să asigure oprirea tranzitului de gaze naturale prin conducte, indiferent de sensul de montaj.

Orice altă variantă constructivă va fi agreată și acceptată doar cu acordul Achizitorului și consemnată în contract.

### Marcajul robinetului.

Marcajul va cuprinde minimum următoarele informații:

- denumire producător sau simbolul acestuia
- domeniul de lucru
- marcaj CE
- presiunea de lucru (PN/MOP)
- diametrul nominal DN
- pe clapeta fluture de manevră se va indica poziția ON-OFF

Pentru tipurile de produs 1, 2 (vezi tabelul nr. 2) robinetele de bransament cu sfera vor fi livrate ambalate împreună cu capetele de bransament pentru montarea ulterioară a acestora (pe lucrările specifice).

Pentru tipurile de produs 3, 4 (vezi tabelul nr. 2) robinetele de bransament cu sfera vor fi montate pe capetele de bransament prin imbinare filetata, fiind etansate cu fir sau banda de teflon .

La etapa de depunere a ofertelor tehnice se va prezenta o mostră din tipul robinetului care va însoți capătul de bransament; fișa tehnică a acestuia din care să reiasă toate caracteristicile tehnice menționate mai sus, precum și denumirea producătorului.

După agrearea produsului de către Achizitor, se va consemna în contract tipul robinetului și producătorul acestuia. Pe durata contractului se vor respecta aceste cerințe, nu se va accepta schimbarea producătorului și a tipului de robinet numai cu acceptul Achizitorului.

#### **Documente însoțitoare ale robinetului cu sferă:**

- **certificatul de garanție** (36 de luni, perioadă identică cu a produsului: capăt de bransament);
- **documente de conformitate ale robinetelor: Declarația de performanță** (conf. Anexa III/ Regulamentului (UE) nr. 305/2011) emisă de producător pe baza certificatului de constanță a performanței, certificatului de conformitate a controlului producției în fabrică sau, după caz, pe baza raportului de încercări (în funcție de sistemul de evaluare și verificare a constanței performanței) elaborat de către un organism de evaluare și verificare a constanței performanței (EVCP) acreditat de către un organism de acreditare semnat al EA-MLA (European Accreditation Multilateral Agreement) și notificat de autoritatea competentă în condițiile și cu respectarea Regulamentului (UE) nr. 305/2011. Pentru produsele pentru construcții care au ca referențial standarde europene armonizate pentru care fabricantul a întocmit o declarație de performanță, se aplică marcajul CE – conf. **Anexa ZA din SR EN 331:2016.**

## **6.5 Siguranța în exploatare**

Produsele trebuie să asigure o bună etanșeitate la trecerea OL/PE prevenind scăpările de gaze .

Producătorul este obligat să introducă pe piață numai produse sigure, în conformitate cu prevederile legislației în vigoare din România.

## **6.6 Livrare, depozitare, garanție**

Durata maximă de depozitare a capetelor de bransament înaintea livrării, în ambalaje și în spații protejate de acțiunea factorilor de mediu, este de maxim 3 luni .

La livrare produsele trebuie să fie însoțite de Certificatul de Conformitate, Declarație de Conformitate, Acord tehnic și de instrucțiuni de transport, depozitare, montaj și exploatare, eliberate de producător și redactate în limba română.

Ambalarea produselor se va realiza astfel încât pe durata transportului, manipularii și a depozitării să fie evitată deteriorarea.

Capetele de bransament vor fi ambalate în folie de plastic rezistentă la manipulare, transport și depozitare. Pentru tipurile constructive cu segment sudabil 1 și 2 (tabelul nr. 2) în ambalaj vor fi incorporate și robinetele de bransament .

Produsele vor fi livrate ambalate în folie de polietilenă, pe europaleți, în rama de lemn.

Pentru depozitarea de lungă durată, producătorul va furniza date privind condițiile de depozitare.

Durata de viață estimată a produsului va fi de aproximativ 50 de ani, iar perioada de garanție acordată produselor va fi de **minim 36 luni** de la livrare.

## 6.7 Verificare aferentă producției

Capetele de bransament fără anod de protecție trebuie să respecte normele, reglementările și standardele în vigoare. Cerințele normelor și reglementărilor specificate trebuie îndeplinite, în condițiile în care nu există alte cerințe deosebite.

În principiu, trebuie respectate toate normele, reglementările, prevederile, dispozițiile și legile valabile în România, chiar dacă acest lucru nu este indicat în această specificație tehnică.

Cu privire la verificarea de aprobare a unui lot de produse capete de bransament, se va solicita de la producător certificatul de verificare în vederea recepției, tip **3.1**, conform **SR EN 10204: 2005**.

Mai exact, în certificatul de verificare în vederea recepției se vor afla cel puțin următoarele date:

- denumirea produsului;
- materiale utilizate;
- dimensiuni;
- data de fabricație necifrata;
- verificarea aspectului;
- verificarea calității materialelor componente
- verificarea dimensiunilor;
- verificarea la presiune (rezistența și etanșeitate).

### *Verificarea la proba de presiune de rezistență și de etanșeitate*

Fiecare capăt de bransament fără anod de protecție se va supune unei verificări de rezistență la presiunea de 10 bar pe o durată de minim 5 minute și unei verificări de etanșeitate la o presiune de 2 bar pe o durată de 10 minute. Verificarea la presiune a produselor se va face pe un stand de probe prevăzut cu echipamente de măsură și monitorizare verificate și etalonate folosindu-se ca și fluid de probă aer.

Nu sunt permise scăpări de presiune ale ansamblului capăt de bransament supus la verificările de presiune. De asemenea, aceste verificări (probele de presiune) efectuate vor fi documentate prin buletine de verificare.

## 6.8 Aprobare și verificare

### 6.8.1 Managementul calității

Furnizorul și/sau producătorul vor demonstra, cu o copie a certificatului, că au implementat un sistem de management al calității certificat, conform cu **SR EN ISO 9001**, sau extras din manualul calității, respectiv procedurile operaționale și instrucțiunile de lucru, că este asigurată permanent continuitatea caracteristicilor produsului, solicitate în această specificație și garantată de producător sau prezentarea unei declarații din partea operatorului economic ofertant care să confirme ca produsele sunt fabricate în sistemul de management al calității conform **SR EN ISO 9001** sau conform cerințelor din manualul propriu al calității respectiv, procedurilor și instrucțiunilor de lucru. Manualul calității va fi pus la dispoziție pentru a fi consultat la sediul producătorului /furnizorului, la cererea achizitorului, de către specialiștii acestuia, care își rezervă dreptul de a efectua un audit la producător și/sau furnizor. În acest sens, cu acordul producătorului, vor fi prelevate produse din producția curentă, pentru a fi testate și verificate într-un laborator terț.

### 6.8.2 Documentație

Furnizorul va pune la dispoziția societății Delgaz Grid S.A. următoarele documente (în cadrul ofertei tehnice):

- copie a documentului care atestă certificarea sistemului de management al calității conform standardului **SR EN ISO 9001**, de către un organism de certificare acreditat;
- copie a ofertei tehnice în format electronic, pe un stick de memorie USB 2.0;
- dovezi privind valabilitatea certificatului sistemului de management al calității și monitorizarea regulată de către organismul de certificare (dacă este cazul);
- certificatul de calitate care conține analiza chimică și proprietăți mecanice la metalul depus conform **SR EN10204:2005** pe fiecare categorie de produse în parte;
- rapoarte de încercări de tip (care se vor prezenta în documentația de ofertare);
- fișele tehnice ale produselor (vor cuprinde condițiile exprimate prin caracteristici, însușiri, proprietăți și toate informațiile referitoare realizării-producerii produselor);
- instrucțiuni de utilizare editate în limba română;
- instrucțiunile de manipulare, transport și depozitare specifice produselor livrate;
- norme de securitate a muncii aplicabile la utilizarea produselor, în limba română (sau certificatul de conformitate a calității de securitate eliberat de un organism recunoscut conform legislației în domeniul securității și sănătății în muncă);
- fișa de securitate (date referitoare la sănătate, siguranța în exploatare și protecția mediului ambiant);
- certificat de garanție – model;
- certificat de calitate - model;
- **Documente de conformitate ale produsului: Declarația de conformitate** emisă în baza **Agrementului tehnic** elaborat și eliberat de un organism abilitat, însoțit de **Avizul tehnic** eliberat de Consiliul Tehnic Permanent pentru Construcții sau Comisia Națională de Agrement Tehnic în Construcții pentru produsele oferite;
- declarația de conformitate a producătorului pentru caracteristicile tehnice ale produsului conform cu **SR EN ISO/CEI 17050-1:2010**.

**Declarația de conformitate trebuie să conțină cel puțin :**

- a) identificarea unică a declarației de conformitate;
- b) numele și adresa de contact ale emitentului declarației de conformitate;
- c) identificarea obiectului declarației de conformitate;
- d) declararea conformității produselor cu cerințele standardelor de fabricare (se va menționa lista completă și clară a standardelor sau a altor cerințe specifice utilizate la fabricarea produselor);
- e) lista cu standardele materialelor utilizate pentru fabricarea produselor;
- f) data și locul emiterii declarației de conformitate;
- g) semnătura, numele și funcția persoanei autorizate care acționează în numele emitentului;
- h) orice limitare a valabilității declarației de conformitate.

• **la livrare produsele vor fi însoțite de:**

- certificat de garanție;
- certificat de calitate;
- instrucțiunile de manipulare, transport și depozitare specifice produselor livrate;
- instrucțiuni de utilizare/montaj editate în limba română;
- avizul de însoțire a mărfii.

**Toate actele, documentele și descrierile, trebuie întocmite în limba română. Traducerile trebuie legalizate și predate împreună cu textul original.**

## 6.9 Documente de însoțire a mărfii

Pe unitatea de ambalare și pe documentele de însoțire a mărfii (fișa de livrare) trebuie să apară clar numărul, tipul și dimensiunile capetelor de bransament livrate. Certificatul 3.1, conform **SR EN 10204 - 2005** (certificat de verificare în vederea recepției) trebuie să fie anexat livrării respective.

## 6.10 Standarde, Norme, Reglementări

În cazul în care în conținutul acestor standarde se face referire la reglementări care au fost abrogate sau modificate, sunt valabile modificările aprobate ulterior de către instituțiile abilitate. Furnizorul are obligația ca în cazul în care pe durata de valabilitate a contractului, oricare din standardele de mai jos vor fi abrogate și înlocuite cu alte standarde echivalente, de către instituțiile abilitate, să depună toate diligentele ca până la data limită prevăzută în noul standard, să ia legătura cu producătorul și să actualizeze toate documentele de conformitate și de calitate ale produselor contractate și furnizate.

**SR EN 10204 : 2005** Produse metalice - Tipuri de documente de inspecție.

**SR EN ISO/CEI 17050-1 : 2005** Evaluarea conformității. Declarația de conformitate data de furnizor . Partea 1. Cerințe generale

**SR EN ISO 9001 : 2015** Sisteme de management al calitatii. Cerințe.

**SR EN ISO 3183:2013:** „Industria petrolului și gazelor naturale. Țevi de oțel pentru sisteme de transport prin conducte”

**SR EN 331:2016** „Robinete cu sferă și robinete cu cep conic cu fund plat cu acționare manuală utilizate la instalațiile de gaz din construcții”

**SR EN 12007 1 : 2001** Sisteme de alimentare cu gaze . Conducte pentru presiuni maxime de lucru mai mici sau egale cu 16 bari .Partea 1:Recomandări funcționale generale.

**SR EN 12007 – 3 : 2001** Sisteme de alimentare cu gaze. Conducte pentru presiuni maxime de lucru mai mici sau egale cu 16 bari. Partea 3: Recomandări funcționale specifice pentru oțel.

**SR EN 1555 - 1 : 2011** Sisteme de canalizare de materiale plastice pentru distribuția combustibililor gazoși. Polietilenă (PE). Partea 1 : Generalități

**SR EN 1555 - 2 : 2011** Sisteme de canalizare de materiale plastice pentru distribuția combustibililor gazoși - polietilenă (PE) – Partea a 2-a : Țevi

**ISO 4437 : 2007** Tevi de polietilenă (PE) utilizate la rețelele îngropate de distribuție a combustibililor gazoși. Seria metrică . Specificații

**SR EN 61386-24:2011** Sisteme de tuburi de protecție pentru direcționarea cablajului. Partea 24: Prescripții particulare. Sisteme de tuburi de protecție îngropate în pământ

**SR EN 13476 – 1 : 2007** Sisteme de canalizare de materiale plastice pentru bransamente și sisteme de evacuare fără presiune, îngropate. Sisteme de canalizare cu pereți structurați de policlorura de vinil neplastifiată (PVC-U), polipropilena (PP) și polietilena (PE). Partea 1: Cerințe generale și caracteristici de performanță.

**SR EN 13476 – 3 + A1 : 2009** Sisteme de canalizare de materiale plastice pentru bransamente și sisteme de evacuare fără presiune, îngropate. Sisteme de canalizare cu pereți structurați de policlorură de vinil neplastifiată (PVC-U), polipropilena (PP) și polietilena (PE). Partea 3: Specificații pentru tevi și fittinguri cu suprafața interioară netedă și suprafața exterioară profilată și pentru sistem, tip B.

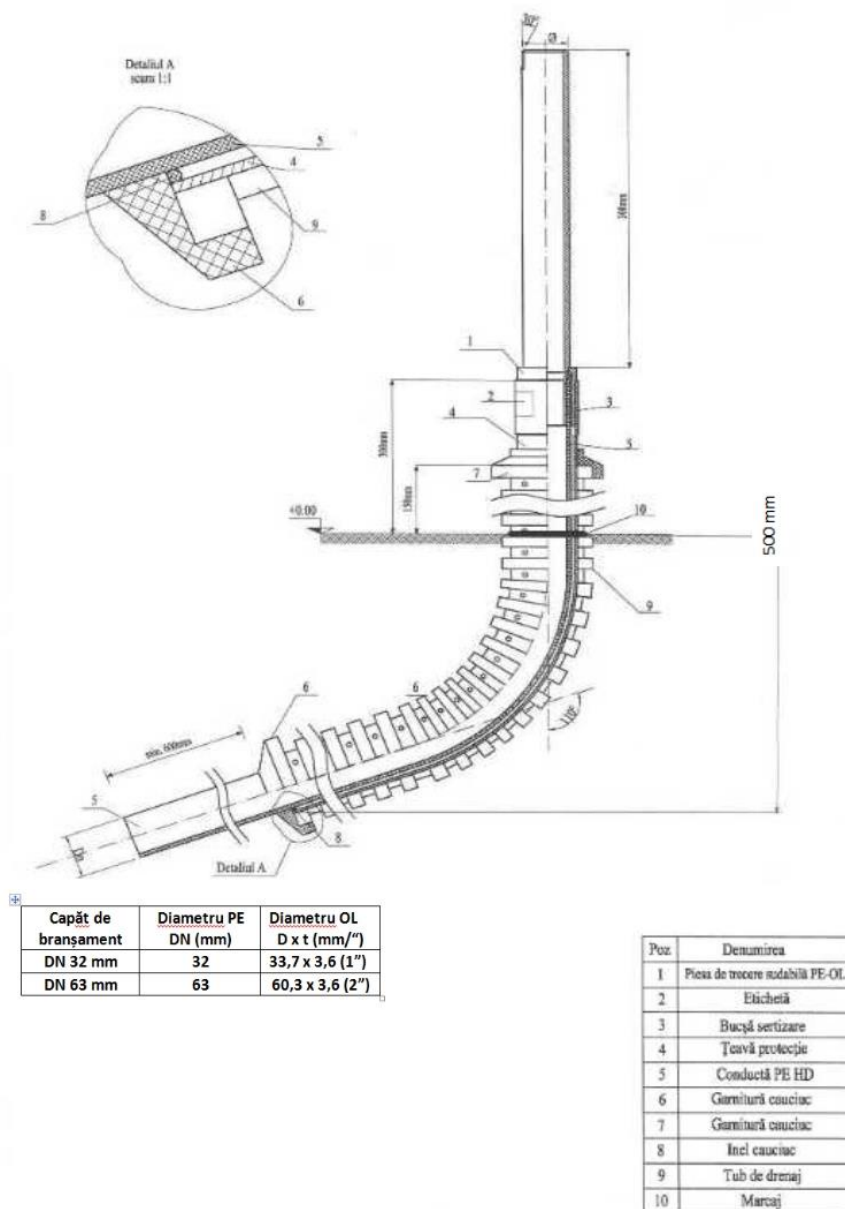
### Norme:

**NTPEE - 2008** – Norme tehnice pentru proiectarea, executarea și exploatarea sistemelor de alimentare cu gaze naturale

Trebuie respectate toate normele, reglementările, prevederile, dispozițiile și legile valabile în România, chiar dacă acest lucru nu este indicat în mod explicit în această specificație.

ANEXA 1

**Detaliu de execuție capăt de brașament  
PE 100 DN 32 ÷ 63 mm**



ANEXA 2

