



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ГУ "Республиканский центр гигиены, эпидемиологии и общественного здоровья"

(уполномоченный орган государства-члена Евразийского экономического союза)

Главный врач ГУ "Республиканский центр гигиены, эпидемиологии и общественного здоровья"
(руководитель уполномоченного органа)

г. Минск

(наименование административно-территориального образования)

СВИДЕТЕЛЬСТВО

о государственной регистрации

BY.70.06.01.013.E.004623.12.16 от 07.12.2016

Продукция:

Трубы напорные из сшитого полиэтилена PE-Xa с барьерным слоем EVON с маркировкой «Federica Bugatti». Область применения: для систем холодного и горячего хозяйственно-питьевого водоснабжения. Изготовитель: Pipex Systems S.A. адрес: Pol Industrial Manzanares, Calle D, Parcela R-189, 13200 Manzanares (Ciudad Real) Spain, ИСПАНИЯ. Заявитель: ООО Федерика Бугатти. адрес: 423800, Республика Татарстан, г. Набережные Челны, Казанский пр-т, д. 226, пом.1019, РОССИЯ.

(наименование продукции, нормативные и(или) технические документы, в соответствии с которыми изготовлена продукция, наименование и место нахождения изготовителя(производителя), получателя)

соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утвержденным Решением Комиссии Таможенного союза от 28.05.2010 №299

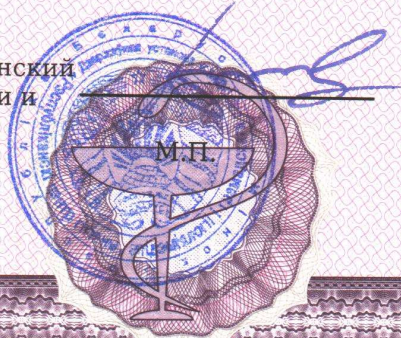
прошла государственную регистрацию, внесена в Реестр свидетельств о государственной регистрации и разрешена для реализации и использования

Настоящее свидетельство выдано на основании

Заключения ГУ "Республиканский центр гигиены, эпидемиологии и общественного здоровья от 08.12.2016 г. № 18-30/2016/4283

Срок действия свидетельства о государственной регистрации устанавливается на весь период изготовления или поставок подконтрольной продукции на территорию Евразийского экономического союза

Главный врач ГУ "Республиканский
центр гигиены, эпидемиологии и
общественного здоровья"



В. В. Гринь

BY 0000084

ОАО «НИИсантехники»
Испытательный центр "Сантехоборудование"

Аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21MX07
зарегистрирован в Госреестре системы
сертификации ГОСТ Р 20.11.20014.
Адрес: 127238, г. Москва, Локомотивный пр. 21



ПРОТОКОЛ
сертификационных испытаний
1506 - MX07- 16 от 10 ноября 2016 г.

На испытание представлены: образцы труб напорных из сшитого полиэтилена PE-Xa с барьерным слоем EVONH номинальными наружными диаметрами 16 мм и 20 мм.

Маркировка:

Труба 1 - FEDERICA BUGATTI – PE-Xa EYON - EN ISO 15875 16 x 2,0 A Class 1 – 2 – 4 / 10 bar - Class 5 / 8 bar – Tmax 95° C – OXYGEN BARRIER – 26 -07 – 16 15 : 03 L – 2 MADE IN SPAIN 101MTS

Труба 2- FEDERICA BUGATTI – PE-Xa EYON - EN ISO 15875 20 x 2,0 A Class 1 – 2 – 4 / 10 bar - Class 5 / 8 bar – Tmax 95° C – OXYGEN BARRIER – 28 -07 – 16 23 : 52 L – 1 MADE IN SPAIN 197MTS

(наименование образца)

Трубы напорные из термопластов транспортирующие воду, в том числе питьевую, предназначенные для систем холодного водоснабжения, горячего водоснабжения и отопления.

(краткое описание продукции)

Изготовитель: ООО «Федерика Бугатти»

Адрес: 423800, РТ, г. Набережные Челны, Казанский пр-т, д. 226, пом. 1019

Заявитель: ООО «Федерика Бугатти»

Адрес: 423800, РТ, г. Набережные Челны, Казанский пр-т, д. 226, пом. 1019

(наименование и адрес заявителя)

Образцы испытывались на соответствие требованиям ГОСТ 32415-2013 «Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления» п.п. 4.1, 4.1.1, 4.1.3, 4.1.4, 5.1.1, 5.1.2, 5.1.4, 5.1.5, 5.1.11, 5.6.1

(НД, обязательные требования, на соответствие которым проводится испытание)

Образцы для испытаний предоставлены Заявителем.

Испытания проведены 28 сентября – 09 ноября 2016 г. в ИЦ "Сантехоборудование" с использованием аттестованного стенда для проверки стойкости труб из полимерных материалов и соединительных деталей к ним к действию постоянного внутреннего давления, машины разрывной типа WPM (0-10000Н, скорость испытания 1-100мм/мин), электропечи типа SNOL 67/350 (50-350 ±2°С), установки для определения степени сшивки труб PE-X и поверенных средств измерений ОАО «НИИсантехники».

Методы испытаний – по ГОСТ 32415-2013 «Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления» п.п.8.2, 8.4, 8.5, 8.11, 8.12, 8.16.

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Пункты НД	Требования, показатели	Результат испытаний *
1	2	3
п. 5.1.1, п. 8.2	Трубы должны иметь ровную и гладкую наружную и внутреннюю поверхности. На поверхности труб допускаются незначительные продольные полосы и волнистость. На поверхности труб не допускаются пузыри, трещины, раковины и посторонние включения. Цвет труб указывают в технической документации на изделия	ДА Образцы труб имеют гладкие наружную и внутреннюю поверхности без пузырей, трещин, раковин, посторонних включений. Цвет труб: прозрачный
п. 4.1, п. 4.1.1, п. 4.1.3, п. 4.1.4 п. 8.4	<p>Размеры:</p> <p>Труба 1: - наружный диаметр – 16,0 ... 16,3 мм; -толщина стенки – 2,0 ... 2,3 мм</p> <p>Труба 2: - наружный диаметр – 20,0 ... 20,3 мм; -толщина стенки – 2,0 ... 2,3 мм</p> <p>Овальность и разнотолщинность труб не должны выводить размеры труб за пределы отклонений</p>	<p>ДА (16,1 мм);</p> <p>ДА (2,2 мм);</p> <p>ДА (20,2 мм);</p> <p>ДА (2,1 мм);</p> <p>ДА (размеры труб не выходят за пределы отклонений)</p>
п.5.1.2, табл. 9 п.8.5	<p>Трубы должны выдерживать испытания на стойкость при постоянном внутреннем гидростатическом давлении без признаков разрушения и при соблюдении условий испытаний:</p> <p>Труба 1</p> <ul style="list-style-type: none"> - при начальном напряжении в стенке трубы 12 МПа, температуре 20 °С в течение 1 ч; - при начальном напряжении в стенке трубы 4,8 МПа температуре 95°С в течение 1 ч; - при начальном напряжении в стенке трубы 4,7 МПа температуре 95°С в течение 22 ч; - при начальном напряжении в стенке трубы 4,6 МПа 95°С в течение 165 ч; - при начальном напряжении в стенке трубы 4,4 МПа температуре 95°С в течение 1000 ч <p>Труба 2</p> <ul style="list-style-type: none"> - при начальном напряжении в стенке трубы 12 МПа, температуре 20 °С в течение 1 ч; - при начальном напряжении в стенке трубы 4,8 МПа температуре 95°С в течение 1 ч; - при начальном напряжении в стенке трубы 4,7 МПа температуре 95°С в течение 22 ч; - при начальном напряжении в стенке трубы 4,6 МПа 95°С в течение 165 ч; - при начальном напряжении в стенке трубы 4,4 МПа температуре 95°С в течение 1000 ч 	<p>ДА (1 ч)</p> <p>ДА (1 ч)</p> <p>ДА (23 ч)</p> <p>ДА (166 часов)</p> <p>ДА (1000 часов)</p> <p>ДА (1 ч)</p> <p>ДА (1 ч)</p> <p>ДА (23 ч)</p> <p>ДА (166 часов)</p> <p>ДА (1000 часов)</p>

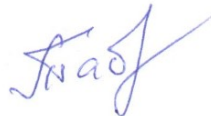
Продолжение таблицы

п.5.1.4, п. 8.11	Изменение длины труб после прогрева в воздушной среде должно быть, не более 3% Труба 1 – Труба 2 -	ДА (2 %) ДА (2%)
п.5.1.5, п.8.12	Относительное удлинение при разрыве, не менее 350%	НП
п.5.1.11, п.8.18	Степень сшивки труб РЕ-Ха, не менее 70% Труба 1 – Труба 2 -	ДА (70%) ДА (70%)
п.5.6.1	На трубы должна наноситься маркировка с интервалом не более 1 м, которая содержит наименование или товарный знак предприятия-изготовителя, условное обозначение изделия в соответствии с п. 4.4.1 без слова «труба», дату изготовления	ДА (маркировка имеется)

* В данной колонке таблицы применены следующие обозначения:
ДА – соответствует требованиям;
НЕТ – не соответствует требованиям;
НП – требования не применяются для данного изделия;
НИ – испытания на соответствие данному требованию не проводились

- Примечания: 1 Результаты испытаний, приведенные в настоящем протоколе, касаются только образцов, подвергнутых испытаниям.
2 Настоящий протокол содержит 3 страницы.
3 Частичное воспроизведение протокола без согласования с ИЦ "Сантехоборудование" не допускается.

Ведущий инженер



В.И. Табашникова