

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА  
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

РУП «СТРОЙТЕХНОРМ», 220002, г. Минск, ул. Кропоткина, 89  
тел./факс + 375 17 363-61-21, тел. + 375 17 363-23-86

# ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий  
для применения в строительстве

ТС 01.4593.22

Дата регистрации « 14 »	июля	2022	г.
Действительно до « 14 »	июля	2027	г.
Продлено до « »			г.
Продлено до « »			г.

Настоящим техническим свидетельством удостоверяется  
пригодность материалов и изделий для применения в строительстве  
на территории Республики Беларусь

#### 1. Наименование материала (изделия)

Промышленные запорные задвижки с товарным знаком «ГРАНАР®» из чугуна с клиновым запирающим элементом на номинальное давление PN16 номинальным диаметром от DN40 до DN600.

#### 2. Назначение

Для перекрытия потока рабочей среды трубопроводов внутренних систем и наружных сетей канализации, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 120 °С.

#### 3. Изготовитель

Общество с ограниченной ответственностью «Торговый Дом АДЛ», Российская Федерация, 140483, Московская обл., Коломенский район, п. Радужный, д. 45.

#### 4. Заявитель

Общество с ограниченной ответственностью «Торговый Дом АДЛ», Российская Федерация, 107076, г. Москва, ул. Стромынка, 21, корп. 2.

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протокола испытаний ЦИСП РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» (аттестат аккредитации № ВУ/112 1.0494) от 30.06.2022 № 13(3)-233/22;  
отчета о проверке системы производственного контроля заявленной продукции от 25.05.2022 г.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» осуществляет инспекционный контроль производства продукции ООО «Торговый Дом АДЛ», Российская Федерация.

7. Особые отметки

Пример маркировки корпуса: ADL DN50 PN16 GGG50.

Приложение 1. Показатели качества

Приложение 2. Указания по применению

Техническое свидетельство без обязательных приложений не действительно.

Заявитель несет ответственность за соответствие поставляемых материалов и изделий показателям качества, приведенным в приложении 1.

Руководитель уполномоченного  
органа

И.Л. Лишай

14 июля 2022 г.

№ 0019352



МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА  
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

**ПРИЛОЖЕНИЕ**

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

**ТС 01.4593.22**

**ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА**

промышленных запорных задвижек с товарным знаком «ГРАНАР®» из чугуна с клиновым запирающим элементом на номинальное давление PN16 номинальным диаметром DN50 производства ООО «Торговый Дом АДЛ», Российская Федерация, для перекрытия потока рабочей среды трубопроводов внутренних систем и наружных сетей канализации, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 120 °С.

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
1.	1.1 Внешний вид.	ГОСТ 5762 ГОСТ 9.302	Задвижки изготовлены из чугуна и имеют защитно-декоративное покрытие синего цвета
	1.2 Качество антикоррозионного покрытия		Поверхность ровная и гладкая, пузыри, трещины, расслоения, следы коррозии и загрязнения отсутствуют
	1.3 Толщина антикоррозионного покрытия, мкм		525
	1.4 Прочность сцепления антикоррозионного покрытия с металлом: - метод решетчатых надрезов;  - метод нагрева (200 °С)		Между линиями и в сетке квадратов отслаиваний нет  После нагрева до 200 °С и выдержки в течение 60 мин вздутия и отслаивания покрытия не произошло
2.	Прочность и плотность материала деталей, работающих под давлением среды. Испытание пробным давлением воды	ГОСТ 5762 Продолжительность испытания – 300 с. $P_{пр} = 1,5PN = 2,4 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, «потения» не было. Механические разрушения и видимые остаточные деформации отсутствуют

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
3.	Герметичность мест соединений и уплотнений относительно внешней среды. Испытание давлением воды	ГОСТ 5762 Продолжительность испытания – 180 с. $P_{исп} = PN = 1,6 \text{ МПа}$	Во время испытаний видимые протечки в местах соединений и уплотнений отсутствовали
4.	Герметичность затвора в двух направлениях. Испытание давлением воды	ГОСТ 9544 ГОСТ 5762 Продолжительность испытания – 180 с $P_{исп} = 1,1PN = 1,76 \text{ МПа}$	Во время испытаний задвижки оставались герметичными, видимые утечки отсутствовали
5.	Класс герметичности по ГОСТ 9544	ГОСТ 9544	А
6.	Надежность. Нарботка на отказ «открыто-закрыто» не менее 10 циклов при одностороннем давлении воды на затвор, равном номинальному и не менее 1000 циклов при отсутствии давления воды на затвор с последующей проверкой герметичности затвора	ГОСТ 5762 $P_{исп} = 1PN = 1,6 \text{ МПа}$	Задвижки после испытаний работоспособны. Класс герметичности «А» по ГОСТ 9544 сохранился
7.	Крутящий момент на вале привода, Н×м	ГОСТ 10944	1,5
8.	Масса задвижки, кг	ГОСТ 5762	11,70

Руководитель уполномоченного органа



И.Л. Лишай

№ 0046659

# ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 01.4593.22

## УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на промышленные запорные задвижки с товарным знаком «ГРАНАР®» из чугуна с клиновым запирающим элементом на номинальное давление PN16 номинальным диаметром от DN40 до DN600 (далее – задвижки) производства ООО «Торговый Дом АДЛ», Российская Федерация, для перекрытия потока рабочей среды трубопроводов внутренних систем и наружных сетей канализации, холодного и горячего водоснабжения с температурой рабочей среды до 120 °С.

2. Задвижки изготавливаются в соответствии с требованиями ТУ 3731-018-81673229-2009 «Клиновые задвижки ГРАНАР® серии KR. Технические условия» и предназначены для установки на трубопроводы в качестве запорной арматуры и обеспечивают герметичность в двух направлениях при перепаде давления на затворе, равном номинальному давлению, указанному на арматуре и в технической документации предприятия-изготовителя. Рабочее положение затвора – полностью открыто или полностью закрыто. Использование задвижек в качестве дросселирующего устройства не допускается.

3. Корпус и крышка задвижек изготавливается из чугуна; запирающий элемент – из чугуна или нержавеющей стали; шпindel – нержавеющей стали. По типу уплотнения в затворе – с эластичным уплотнением (EPDM). По типу шпинделя задвижки изготавливаются – с выдвижным и невыдвижным шпинделем. Задвижки имеют фланцевое присоединение к трубопроводу.

Задвижки могут поставляться в комплекте с ручным (рукоятка или редуктор) или механизированным (электро- или пневмо-) приводом.

4. На корпусе задвижки (при литье) может быть нанесена следующая маркировка: торговый знак предприятия-изготовителя (ADL), номинальный диаметр, номинальное давление, материал корпуса.

Также на каждой задвижке имеется маркировочная этикетка, которая содержит следующую информацию: название изделия (задвижка клиновая), товарный знак (ГРАНАР), обозначение типа изделия, торговый знак предприятия-изготовителя (ADL), номинальный диаметр, номинальное давление, рабочая температура ( $t_{\text{раб}}$  85 °С), максимальная температура рабочей среды ( $t_{\text{max}}$  120 °С), знак соответствия (EAC), серийный номер, страна происхождения товара (Сделано в России).

5. Задвижки монтируются на вертикальные, горизонтальные или наклонные участки трубопровода. Соединение задвижек с трубопроводом должно быть выполнено без натяжения трубопровода. Установка их должна обеспечивать безопасное обслуживание, уход и демонтаж в случае ремонта. Перед пуском в эксплуатацию необходимо проверить их функциональность и управляемость полным открытием и закрытием. Во время эксплуатации задвижек необходимо периодически (не менее одного раза в год) производить их полное закрытие и открытие.

6. Проектирование, производство и приемку работ, а также эксплуатацию трубопроводов внутренних систем и наружных сетей канализации, холодного и горячего водоснабжения с применением задвижек следует выполнять в соответствии с требованиями технических нормативных правовых актов в области архитектуры и строительства, действующих на территории Республики Беларусь, в том числе на основании технологической документации, а также с учетом настоящего технического свидетельства и технического паспорта на изделие, которым должна сопровождаться каждая партия поставляемых задвижек.

7. Задвижки могут транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. При транспортировании и хранении должны соблюдаться условия, обеспечивающие защиту клиновых задвижек от воздействия влаги, агрессивных жидкостей и механических повреждений. Условия транспортирования и хранения по группе 8 (ОЖЗ) ГОСТ 15150.

8. Ответственность за соответствие поставляемых изделий настоящему техническому свидетельству несет изготовитель (поставщик), за правильность применения – проектная организация, заказчик и подрядчик.

Руководитель уполномоченного  
органа



И.Л. Лишай

№ 0046660