

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

Научно-проектно-производственное республиканское унитарное предприятие
«СТРОЙТЕХНОРМ», Республика Беларусь, 220002, г. Минск, ул. Кропоткина, 89
тел. + 375 17 317-64-65, факс. + 375 17 363-61-21, e-mail: mail@stn.by

ТЕХНИЧЕСКОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

пригодности материалов и изделий
для применения в строительстве

ТС 01.6025.26

Дата регистрации	• 22 •	июня	2026	г.
Действительно до	• 22 •	июня	2031	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)

Краны ручные запорные шарового типа с товарным знаком «POELSAN®»
из полипропилена (PP-H) на номинальное давление PN6 и PN10 номинальным
диаметром от 20 до 110 мм (размером присоединительной резьбы от ½" до 4").

2. Назначение

Для полного перекрытия потока рабочей среды трубопроводов наружных сетей
и внутренних систем холодного водоснабжения.

3. Изготовитель

«POELSAN PLASTIK SANAYI VE TICARET A.S.», Турция.
Юридический адрес: Şabanoğlu OSB Mah. Ulubatlı Cad. No: 6 Tekkeköy, Samsun.
Адрес места осуществления деятельности: Şabanoğlu OSB Mah. Yaşar Doğu Cad.
No: 23 Tekkeköy, Samsun.

4. Заявитель

«POELSAN PLASTIK SANAYI VE TICARET A.S.», Турция,
Şabanoğlu OSB Mah. Ulubatlı Cad. No: 6 Tekkeköy, Samsun.

5. Техническое свидетельство выдано на основании:

протокола испытаний Центра испытаний строительной продукции Научно-проектно-производственного республиканского унитарного предприятия «СТРОЙТЕХНОРМ» (аттестат аккредитации № BY/112 1.0494) от 29.05.2026 № 13(3)-160/26;

отчёта об анализе состояния производства от 16.04.2026.

6. Техническое свидетельство действует на

серийное производство. В период действия технического свидетельства РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» осуществляет периодический анализ состояния производства продукции «POELSAN PLASTIK SANAYI ve TICARET A.S.», Турция.

7. Особые отметки

На корпусе кранов нанесена следующая маркировка: товарный знак (POELSAN), обозначение материала (PP), номинальное давление (PN10), диаметр (20 mm DN15), страна происхождения товара (Made in Turkey), размер присоединительной резьбы (1/2"). На накидной гайке крана нанесена следующая маркировка: товарный знак (POELSAN), номинальный диаметр (20 mm DN16), обозначение материала (PP-H), знак соответствия (TSE), страна происхождения товара (Made in Turkey). На рукоятке крана нанесена следующая информация: товарный знак (POELSAN®), знак соответствия (TSE).

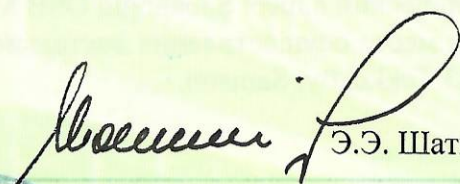
Приложение 1. Показатели качества

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

 Э.Э. Шатило

22 июня 2026 г.

№ 0027445



МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 01.6025.26

ПОКАЗАТЕЛИ БЕЗОПАСНОСТИ И КАЧЕСТВА

кранов ручных запорных компрессионных шарового типа с товарным знаком «POELSAN®» из полипропилена (PP-H) на номинальное давление PN10 диаметром 20 мм × ½" производства «POELSAN PLASTIK SANAYI VE TICARET A.S.», Турция, для полного перекрытия потока рабочей среды трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

Таблица.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
1.	Внешний вид, качество поверхности. Дефекты внешнего вида	ГОСТ 32415	Краны шарового типа состоят из цельного корпуса черного цвета, изготовленного из пластика, уплотнительного кольца из эластомерного материала, прижимного кольца черного цвета из пластика, фиксирующего кольца белого цвета и гайки синего цвета из пластика запорного органа в виде шара из пластика и прямой рукоятки синего цвета из пластика. Наружная и внутренняя поверхности гладкие и чистые. На поверхностях кранов пузыри, трещины, раковины, посторонние включения отсутствуют
2.	Качество резьбы, свинчиваемость резьбовых деталей. Размер резьбы	ГОСТ 15763	Резьба полного профиля, чистая, без сорванных и недооформленных ниток и обеспечивает свинчиваемость резьбовых деталей вручную. Размер присоединительной резьбы – G½"
3.	Внутренний диаметр, мм	СТБ EN ISO 3126	20,97

Окончание таблицы.

№ п/п	Наименование показателей	Обозначение ТНПА, устанавливающего методы испытаний (особые условия)	Фактически полученные значения
4.	Прочность и плотность материала деталей, поверхности которых находятся под давлением рабочей среды. Испытание пробным давлением воды	ГОСТ 33257 $P_{\text{исп}} = 1,5 P_N = 1,5 \text{ МПа}$ Продолжительность испытания – 300 с	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали, «потения» не было. Механические разрушения и видимые остаточные деформации отсутствуют
5.	Герметичность затвора, мест соединений и уплотнений в двух направлениях. Испытание давлением воды	ГОСТ 33257 $P_{\text{исп}} = 1,1 P_N = 1,1 \text{ МПа}$ Продолжительность испытания – 180 с	Во время испытаний видимые утечки отсутствовали
6.	Класс герметичности	ГОСТ 9544	А
7.	Надежность. Нарботка на отказ «открыто-закрыто» не менее 1000 циклов при одностороннем давлении воды, равном номинальному, с последующей проверкой герметичности затвора	ГОСТ 10944 $P_{\text{исп}} = P_N = 1,0 \text{ МПа}$	Краны после испытаний работоспособны. Класс герметичности «А» по ГОСТ 9544 сохранился
8.	Крутящий момент на рукоятке крана, Н·м	ГОСТ 10944	0,7
9.	Масса крана, кг	ГОСТ 33257	0,135

Руководитель уполномоченного органа



Э.Э. Шатило

№ 0068667

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1

Листов 1

ТС 01.6025.26

ОБЛАСТЬ И УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на краны ручные запорные шарового типа с товарным знаком «POELSAN®» из полипропилена (PP-H), далее – краны, на номинальное давление PN6 и PN10 номинальным диаметром от 20 до 110 мм (размером присоединительной резьбы от ½" до 4") производства «POELSAN PLASTIK SANAYI VE TICARET A.S.», Турция, для полного перекрытия потока рабочей среды трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

2. Краны шарового типа состоят из цельного корпуса черного цвета, изготовленного из полипропилена, запорного органа в виде шара из полипропилена и прямой рукоятки синего или зеленого цвета из полипропилена. Уплотнение кранов выполнено из эластомерного материала. Краны предназначены для установки в качестве запорной арматуры (полное перекрытие потока рабочей среды) на трубопроводы внутренних систем и наружных сетей холодного водоснабжения.

3. Краны выпускаются в следующем исполнении: по конструкции – прямые; по типу присоединения к трубопроводу – компрессионные (обжимные), резьбовые и комбинированные. Полная номенклатура выпускаемых изделий приведена в техническом каталоге предприятия-изготовителя.

4. Краны монтируются без применения специальных инструментов (диаметры от 15 до 40 мм) либо с помощью специальных ключей, рекомендуемых к применению предприятием-изготовителем (диаметры более от 50 до 110 мм).

Перед началом монтажа кранов (обжимной тип присоединения к трубопроводу) следует проверить наличие всех элементов крана (уплотнительного кольца, прижимного кольца, фиксирующего кольца), а также смочить трубу водой или жидким мылом (в случае отсутствия смазки на резиновом уплотнительном кольце крана).

Монтаж кранов включает в себя следующие основные операции:

- подготовка крана (кран частично разбирается, накидная гайка муфтового конца крана откручивается на 3-4 оборота);
- подготовка трубы (очистка трубы от загрязнений, снятие фаски, разметка трубы – отметка глубины вхождения трубы в муфтовый конец крана);
- сборка узла (труба вводится в муфтовый конец крана до отметки, накидная гайка затягивается до конца резьбы).

5. При необходимости присоединения трубопровода к санитарно-техническому оборудованию применяют комбинированные или резьбовые краны.

Последовательность операций выполняют в соответствии с рекомендациями предприятия-изготовителя.

Уплотнение (герметизацию) резьбовых соединений следует производить при помощи тефлоновой ленты, тефлоновой нити или специальной уплотняющей пасты с льняной прядью.

Соединение труб и кранов должно быть выполнено без натяжения трубопровода.

6. На корпусе кранов нанесена следующая маркировка: товарный знак (POELSAN), обозначение материала (PP), номинальное давление (PN10 или PN6), диаметр, страна происхождения товара (Made in Turkey), размер присоединительной резьбы. На накидной гайке крана нанесена следующая маркировка: товарный знак (POELSAN), номинальный диаметр, обозначение материала (PP-H), знак соответствия (TSE), страна происхождения товара (Made in Turkey). На рукоятке крана нанесена следующая информация: товарный знак (POELSAN®), знак соответствия (TSE).

7. Проектирование, производство и приемку работ по устройству трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения с применением кранов следует выполнять в соответствии с требованиями технических нормативных правовых актов в области архитектуры и строительства, действующих на территории Республики Беларусь, на основании технологической документации, а также с учетом настоящего технического свидетельства и эксплуатационного документа (технического паспорта изделия), которыми должна сопровождаться каждая партия поставляемых кранов.

8. Транспортирование кранов может осуществляться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Краны хранят в помещениях с условиями 5(ОЖ4), раздела 10 ГОСТ 15150, с защитой от воздействия прямых солнечных лучей, атмосферных осадков и химических веществ, способных вызвать повреждение материала кранов при температуре окружающего воздуха не ниже 5 °С. В отапливаемых помещениях краны следует хранить на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

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

Руководитель уполномоченного
органа



Владимир Р.

Э.Э. Шатило

№ 0068668