

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

Научно-проектно-производственное республиканское унитарное предприятие
«СТРОИТЕХНОРМ», 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 01.6026.26

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)

Фильтры механической очистки с товарным знаком «POELSAN®»
из полипропилена (PP-H) на номинальное давление PN10 номинальным
диаметром от 20 до 50 мм (размером присоединительной резьбы от 3/4" до 2")
включительно.

2. Назначение

Для предварительной очистки воды от механических примесей трубопроводов
наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

3. Изготовитель

«POELSAN PLASTIK SANAYI VE TICARET A.S.», Турция.
Юридический адрес: Şabanoğlu OSB Mah. Ulubatli 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. Ulubatli 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)-161/26;

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 фильтрах нанесена следующая маркировка: товарный знак (POELSAN®), размер присоединительной резьбы ($\frac{3}{4}$ "), направление движения рабочей среды при комплектации дисковым фильтрующим элементом ($\rightarrow$ DISC), направление движения рабочей среды при комплектации сетчатым фильтрующим элементом ($\leftarrow$ SCREEN).

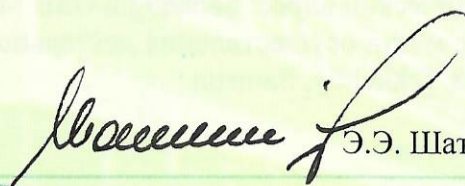
Приложение 1. Показатели качества

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.

№ 0027446



М.П.

РУП «СТРОЙТЕХНОРМ» Гомель, ул. 68-я 23

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 1

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.6026.26

ПОКАЗАТЕЛИ БЕЗОПАСНОСТИ И КАЧЕСТВА

фильтров механической очистки воды с товарным знаком «POELSAN®» из полипропилена (PP-H) на номинальное давление PN10 размером присоединительной резьбы $\frac{3}{4}$ " производства «POELSAN PLASTIK SANAYI VE TICARET A.S.», Турция, для предварительной очистки воды от механических примесей 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	Фильтр состоит из корпуса, изготовленного из пластика, осадочной камеры из пластика и фильтрующего элемента в виде диска или сетки. Наружная и внутренняя поверхности гладкие и чистые. На поверхностях фильтра 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 – G $\frac{3}{4}$ "
3.	Прочность и плотность материала деталей, герметичность мест соединений и уплотнений поверхности которых находятся под давлением рабочей среды. Испытание давлением воды	ГОСТ 33257 Р _{исп} = 1,5PN = 1,5 МПа Продолжительность испытания – 300 с	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
4.	Масса изделия, кг - комплект с сетчатым фильтрующим элементом; - комплект с дисковым фильтрующим элементом;	ГОСТ 33257	0,203 0,300

Руководитель уполномоченного
органа



Э.Э. Шатило Э.Э. Шатило

№ 0068669

МИНИСТЕРСТВО АРХИТЕКТУРЫ И СТРОИТЕЛЬСТВА
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ПРИЛОЖЕНИЕ

№ 2

к техническому свидетельству

Лист 1
Листов 1

ТС 01.6026.26

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Настоящее техническое свидетельство распространяется на фильтры механической очистки с товарным знаком «POELSAN®» из полипропилена (PP-H), далее – фильтры, на номинальное давление PN10 номинальным диаметром от 20 до 50 мм (размером присоединительной резьбы от $\frac{3}{4}$ " до 2") включительно, производства «POELSAN PLASTIK SANAYI VE TICARET A.S.», Турция, для предварительной очистки воды от механических примесей трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения.

2. Фильтры состоят из корпуса, изготовленного из полипропилена PP-H, осадочной камеры из полипропилена PP-H и фильтрующего элемента в виде диска или сетки. Тип присоединения к трубопроводу – резьбовой (наружная/наружная резьба размером от $\frac{1}{2}$ " до 2")/

3. Фильтры монтируют в соответствии с рекомендациями предприятия-изготовителя таким образом, чтобы движение рабочей среды через них осуществлялось по направлению стрелки на корпусе. Фильтры устанавливаются осадочной камерой (пробкой) вниз. Перед фильтром обязательна установка запорной арматуры. Соединение фильтров с трубопроводом должно быть выполнено без натяжения трубопровода. Установка их должна обеспечивать безопасное обслуживание, уход и демонтаж в случае ремонта или замены. Уплотнение (герметизацию) резьбовых соединений следует производить при помощи тефлоновой ленты, тефлоновой нити или специальной уплотняющей пасты с льняной пряжей.

4. На фильтрах нанесена следующая маркировка: товарный знак (POELSAN®), размер присоединительной резьбы, направление движения рабочей среды при комплектации дисковым фильтрующим элементом (→ DISC), направление движения рабочей среды при комплектации сетчатым фильтрующим элементом (← SCREEN).

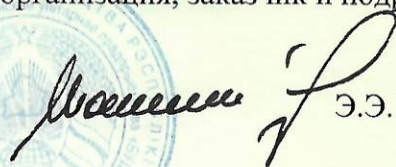
5. Проектирование, производство и приемку работ по устройству трубопроводов наружных сетей и внутренних систем холодного водоснабжения с применением фильтров следует выполнять в соответствии с требованиями технических нормативных правовых актов в области архитектуры и строительства, действующих на территории 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 фильтров.

6. Транспортирование фильтров может осуществляться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Фильтры 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 фильтров при температуре окружающего воздуха не ниже 5 °С. В отапливаемых помещениях фильтры следует хранить на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

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

Руководитель уполномоченного
органа



 Э.Э. Шатилов

№ 0068670