وزارة الداخلية

الإدارة العامة للحماية المدنية

شهادة فحص : مواسير حديد لحام طولى ERW **للتركيب بمشروع :** عينة

0000782

الجهة الطالبة : شركة كيرماري للتوريدات الهندسية **بناء على تقرير اللجنة الفنية المنعقدة بديوان الإدارة رقم :** ( ) **المحرر بتاريخ :** / /

م	أســـــم المُعـــــدة TYPE OF PRODUCTS	الاسم التجاري Brand Name	الطراز Model	بلد الصنـــع Place of Origin	اسم المعمل الصادر منه الشهادة Name of Certification Body	رقـــــــــم الشهادة Certification Number	ملاحظات Remarks
	- مواسير حديد حريق الملحومة طوليا اسود ومجلفن TIGER STEEL ERW PIPES CONFORMING TO ASTM -E A53 GRADE B-TYPE-E (فقط) SCH40 اقطار (1-1,25-1,5-2 -2,5 (3-4-5-6-8-10-12- (بوصة)	TIGER STEEL TSL	ERW PIPES	الامارات العربية المتحدة	UL FM	UL-EX26998 FM-190036	

لا مانع من قبول المواسير TIGER STEEL الملحومة طوليا فقط ERW- SCH40 GRADE B-TYPE-E,

ملاحظات خاصة بالمشروع :

وذلك طبقا للمواصفة ASTM-A53 كعينة مبدئية وعدم التركيب بأى مشروع الا بعد اعادة الفحص بالادارة العامة بالحماية المدنية ويتحمل كل من (الاستشارى - المقاول - المورد) المسئولية القانونية في حال مخالفة ذلك

- أى كشط أو تعديل فى هذا المحرر يفقد صلاحيته ويعرض صاحبه للمسؤلية الجنائية والقانونية ولايعتد بالشهادة بدون التقرير المرفق وهى سارية للمشروع الموضح باعلاه فقط ويلزم اعادة الفحص لأى مشروع آخر.
- صدرت هذه الشهادة بناء على التقارير و الشهادات المقدمة وفى حالة وجود أى تلاعب بتلك الأوراق أو انتهاء فترة سريانها تصبح فى حكم اللاغية.

محرر الشهادة

رانيا ســـــامه

يعتـــــــــمد

مدير الإدارة العامة للحماية المدنية

اللواء/

تحريرا فى : ٨ / ١٠ / ٢٠٢٤

Ministry of Interior
General Administration
of Civil Protection
Civil Protection ENG. Dept.

وزارة الداخلية
الإدارة العامة للحماية المدنية
هندسة الوقاية من اخطار الحريق

السادة /

شركة كيرماري للتوريدات الهندسية

تحية طيبة... وبعد؛

تهدي الإدارة العامة للحماية المدنية أطيب تحياتها لسيادتكم

إيماء لكتاب سيادتكم الوارد للإدارة بشأن طلب فحص عينات المواسير بصورة مبدئية ماركة (TIGER) ذات اللحام الطولي (ERW) GRADE.B TYYPE-E المصنعة بدولة الامارات (SCH40 فقط) اقطار ١—١.٥-٢-٢.٥-٣-٤-٦-٨ - ١٠بوصة.

نتشرف بأن نرسل سيادتكم رفق خطابنا تقرير اللجنة المشكلة فى هذا الشأن.

وتفضلوا سيادتكم بقبول فائق الاحترام

٢٠٢٤/١٠/٢١

لواء /

حازم فاروق عبد الكريم

مدير الادارة العامة للحماية المدنية

وزارة الداخلية
الإدارة العامة للحماية المدنية
هندسة الوقاية من اخطار الحريق

تقرير

إيماء لكتاب شركة كيرمارى للتوريدات الهندسية الوارد للإدارة بشأن طلب فحص عينات المواسير بصورة مبدئية ماركة (TIGER) ذات اللحام الطولى (ERW) GRADE.B TYYPE-E المصنعة بدولة الامارات (SCH40 فقط) اقطار ١-١.٢٥-١.٥-٢-٢.٥-٣-٤-٥-٦-٨ - ١٠بوصة.

وبناءا على ما تأشر من السيد اللواء/ وكيل الادارة للإطفاء لإدارة هندسة الوقاية من اخطار الحريق للدراسة والفحص فقد تشكلت لجنة برئاسة السيد العميد مهندس / أحمد حسن خطاب – مدير إدارة هندسة الوقاية من اخطار الحريق وعضوية كلا من: –

المقدم مهندس/ احمد مجدي عبد الرؤوف – ادارة هندسة الوقاية من اخطار الحريق

الرائد مهندس / الحسينى محمد سيد – ادارة هندسة الوقاية من اخطار الحريق

الرائد مهندس / مينا رضا فهيم – ادارة هندسة الوقاية من اخطار الحريق

للفحص والدراسة واجتمعت اللجنة، وتبين بالفحص الآتي:

أولا الإجراءات:

قامت اللجنة بالاطلاع على المرفقات الاتية:

المواصفات القياسية
شهادة منشأ
بوليصة الشحن
كتالوج المصنع
عينة

ثانيا الفحص :

- مقدم عينات للفحص موضح عليها البيانات التالية :

البيانات	DATA
اسم الشركة	كيرمالى للتوريدات الهندسية
اسم المصنع	Tiger
اعتماد UL	UL LISTED EX26998
بلد المنشأ	الامارات
جدول ٤٠ للمواسير	SCH 40
المواصفة الامريكية المصنع عليها	ASTM A53
درجة التصنيع	GRAD. B
مواسير	ERW

قطر العينة	رقم الصبة الحراري
1"	24MDO430
1-1/4"	24MDO429
2 "	2202268
2.5"	A133623
3"	A227131
4"	B1309270
5"	A122503
6"	SP72011
8"	2136253
10"	A229957

ثالثا شهادات :

- **مقدم صورة ضوئية من شهادة معمل UL رقم EX26998** بتاريخ ٢٠٢١/٥/١٠ تفيد حصول مصنع TSI للمعادن و للمواسير على اعتماد UL في صناعة المواسير SCHEDULE GRADE.B TYPE-E -٤٠-٣٠-٢٠-١٠ طبقا للمواصفات الامريكية ASTM-A53 للاقطار ١/٢- ٣/٤- ١-١.٢٥- ١.٥-٢-٢.٥-٣-٣.٥-٤-٥-٦-٨-١٠-١٢ بوصة.
- **مقدم صورة ضوئية لشهادة FM** رقم ١٩٠٠٣٦ بتاريخ ٢٠٢٠/٨/٢٧ تفيد حصول مصنع TSI للمعادن والمواسير على شهادة FM فى صناعة المواسير (٥-١٠-٣٠-٤٠SCHEDULE) طبقا للمواصفات الامريكية ASTM-A53 للاقطار ١ - ١.٢٥- ١.٥-٢-٢.٥-٣-٣.٥-٤-٥-٦-٨ بوصة
- **نتائج الاختبارات على جميع العينات من المعامل المحلية**
- نتائج الاختبارات المنفذة على العينات من قبل المصنع

ملحوظة عامة :

موضح بصحف المعلومات الخاصة بمعيار FM والخاص بالتأكد من مواسير الرشاشات بند رقم (٣-٦) بوجود مشكلة شائعة فى مواسير اللحام الطولى ERW تتعلق بوجود تأكل وتسريب بنقاط اللحام الطولى وانة يمكن الرجوع للاكواد المنظمة في هذا الشأن ومنها معيار (كود ASME b31.1/22 بند ١٠٢.٤.١)على ان يتم دراسة ذلك وفقا لكل مشروع على حدة

ثانيا توصيات :

١. **يلزم قيام كلا من (المالك والاستشارى والمورد او المصنع) في الاشراف على كل المواسير التي تورد للمشروع بصورة عشوائية او مستديمة للتأكد من جودة التصنيع واجتيازها للاختبارات الموضحة بالمواصفات الامريكية ASTM A53 لكل مجموعة لها رقم الصبة الحرارية المتغير Heat.NO و رقم التصنيع المتغير Patch.NO وفي حالة عدم المطابقة او عدم اجتيازها للاختبارات يلزم استبعاد كافة المواسير**

التي تحمل نفس رقم التصنيع سواء كان ذلك بمعاينة المصنع او اى طريقة أخرى تحقق الهدف مع تحمل المسؤولية المباشرة (الفنية والقانونية) في ذلك.

٢. **يلزم قيام الاستشاري ومقاول التنفيذ بعمل معاينة لخطوط الإنتاج للمواسير وأخذ عينات لعمل كافة الاختبارات للتأكد من مطابقتها للمواصفات وذلك قبل مرحلة التوريد وفى حالة تحقيقها للمواصفات يتم اخذ تعهد من المصنع بأن كامل الكمية التي سيتم توريدها تطابق العينة التي تم اختيارها وفي حالة عدم المطابقة او عدم اجتيازها للاختبارات يلزم استبعاد كافة المواسير التي تحمل نفس رقم التصنيع سواء كان ذلك بمعاينة المصنع او اى طريقة أخرى تحقق الهدف مع تحمل المسؤولية المباشرة (الفنية والقانونية) في ذلك.**

٣. **يلزم قيام كلا من (المالك والاستشاري والمورد او المصنع ومقاول التنفيذ) بالاشراف على تنفيذ عملية المعالجة السطحية للمواسير للتأكد من جودتها قبل عملية الدهان وفقا لأصول الصناعة المصرية والاكواد المنظمة مع تحمل المسؤولية المباشرة (الفنية والقانونية) في ذلك**

٤. **تقديم شهادة من الاستشارى تفيد الاتى:**

- خضوع العينة والمواسير الموردة بالكامل للمشروع لكافة الاختبارات السابقة.
- مطابقة العينة الموردة للفحص مع كامل العدد لكافة المواسير الموردة فى المشروع.
- مطابقة كافة البيانات المطبوعة على المواسير الموردة بالمشروع بالعينة الموردة.
- تنفيذ عملية المعالجة السطحية للمواسير والتأكد من جودتها قبل عملية الدهان وفقا لأصول الصناعة المصرية والاكواد المنظمة.

٥. **لا يتم التوريد او التركيب باى مشروع الا بعد الفحص والاعتماد بالإدارة العامة للحماية المدنية لكل مشروع وصبة حرارية HEAT.NO على حدة مستوفيا الأعمال و شهادة الاتية:**

- **تقديم شهادة من احدى المعامل الدولية او المحلية تفيد** اعتماد المواسير ERW. ASTM A53 طبقا للمواصفات الامريكية TYPE –E GRADE.B SCH40 او ما يعادلها

- **تقديم نتيجة <u>الاختبارات الكيميائية</u>** (الكربون- المنجنيز- الفوسفات -السلفات- النحاس- النيكل-الكروم) للمواسير GRAD.B ERW طبقا للمواصفات الامريكية ASTM A53 او ما يعادلها
- **تقديم نتيجة <u>اختبارات الميكانيكية</u>** من المصنع للمواسير بعد التصنيع طبقا للمواصفات الامريكية ASTEM A53 او ما يعادلها وهى كالاتى:
  - اختبار التشكيل YIELD
  - اختبار الشد TENSILE
  - اختبار الاستطالة ELONGATION
  - اختبار التبطيط FLATTENING
- **تقديم نتيجة <u>اختبار الضغط</u>** **HYDRO** TEST طبقا للمواصفات الامريكية ASTEM A53 او ما يعادلها
- **تقديم نتيجة <u>اختبار التيارات الدوامية</u>** EDDY CURRENT طبقا للمواصفات الامريكية ASTEM A53 او ما يعادلها
- **تقديم شهادة تفيد اجتياز عينة المواسير** المراد اعتمادها لكافة الاختبارات السابقة من أحد المعامل المحلية المعتمدة (مع ضرورة تقديم شهادة اعتماد المعمل لتنفيذ الاختبارات السابقة) وذلك تحت اشراف استشارى المشروع.
- **طباعة رقم الصبة الحراري HEAT.NO** على كافة المواسير المستخدمة فى المشروع وعلى كافة الشهادات ونتائج الاختبارات.
- **حفر او طباعة رقم التصنيع PATCH.NO** على كافة المواسير المستخدمة في المشروع.
- **تقديم شهادة المنشأ للمنتج**
- **تقديم الافراج الجمركي وبوليصة الشحن**
- **طباعة كافة البيانات على المواسير الموردة بالمشروع وهى كالاتى :**

(المواصفة الامريكية المصنع عليها - اعتماد UL - جدول ٤٠ للمواسير - طريقة التصنيع - قطر العينة- مواسير لحام كهربى طولى- رقم الصبة الحرارية المتغير)

خامسا رأى اللجنة :

ترى اللجنة انة لا مانع بصورة مبدئية من قبول المواسير من انتاج مصنع TIGER من النوع الملحومة طوليا GRADE.B TYPE-E (SCH40 فقط) المصنعة بدولة الامارات اقطار ١—١.٢٥-١.٥-٢-٢.٥-٣-٤-٥-٦-٨ -١٠بوصة وذلك كعينات مبدئية فقط مع عدم التركيب باي مشروع الا بعد اعادة الفحص بالإدارة العامة للحماية المدنية لكل مشروع علي حده مع ضرورة تنفيذ جميع التوصيات الواردة بعاليه ويتحمل كلا من (المالك – المورد – استشاري المشروع – المقاول) المسؤولية القانونية والجنائية في حالة المخالفة والتركيب دون الرجوع للإدارة العامة للحماية المدنية وان يتم التركيب وفقا للاكواد المنظمة وتحت اشراف استشاري المشروع .

وهذا تقرير منا بذلك

-/١٠/٢٠٢٤

أعضاء اللجنة:

رائد مهندس / الحسينى محمد سيد

رائد مهندس/ مينا رضا فهيم

مقدم مهندس / احمد مجدي عبد الرؤوف

رئيس اللجنة

عميد مهندس /

أحمد حسن خطاب

مدير ادارة هندسة الوقاية من اخطار الحريق