

קמט

2024

ÍNDICE



PRESENTACIÓN DE ITAP

≈	HISTORIA	3
≈	NUESTROS NÚMEROS	4
≈	FACTURACIÓN ANUAL	5
≈	PLANTA DE PRODUCCIÓN Y ALMACÉN	6-14
≈	GAMA DE PRODUCTOS	15
≈	PRODUCTOS CLAVE	16-29

MATERIA PRIMA

≈	LATÓN CW617N	30-31
---	--------------------	-------

CERTIFICACIÓN ITAP

≈	CERTIFICADO ISO 9001	32
---	----------------------------	----

HISTORIA



LA EMPRESA

- ITAP SpA, constituida en Lumezzane (Brescia) en **1972**
- Válvulas, racores y colectores de distribución para sistemas sanitarios y de calefacción**
- 87** máquinas herramienta
- 70** líneas de ensamblaje
- Producción de **400.000 piezas al día**
- Certificación** de la empresa **ISO 9001**

- 1972** Inicio de la actividad en Lumezzane, Brescia, Italia
- 1987** EUROPA® patentada en todos los países de la UE
- 1995** Certificación ISO 9001
- 2000** Establecimiento de 12.000 m² en Rodengo Saiano
- 2004** Nueva gama de productos para calefacción
- 2009** Nuevo establecimiento de 8.000 m² en Rodengo Saiano
- 2013** Nuevos colectores de ACERO INOXIDABLE para calefacción radiante
- 2015** Línea de ensamblaje automático para colectores premontados
- 2016** Segunda línea de producción de colectores de ACERO INOXIDABLE
- 2018** Certificación UNI EN ISO 9001:2015
- 2020** Tercera línea de producción de colectores de ACERO INOXIDABLE
Segunda línea de ensamblaje automático para colectores premontados
- 2022**

NUESTROS NÚMEROS



Itap ha inventado y patentado la **VÁLVULA DE RETENCIÓN CON MUELLE** para ofrecer un producto superior a la válvula antirretorno tradicional

**LÍDER EUROPEO
EN LA PRODUCCIÓN DE
COLECTORES DE ACERO
INOXIDABLE PARA
SISTEMAS RADIANTES**

45.000.000
PIEZAS PRODUCIDAS POR AÑO

23.000.000
VÁLVULAS DE RETENCIÓN Y DE
ESFERA PRODUCIDAS CADA AÑO

200.000
PIEZAS ENVIADAS TODOS LOS DÍAS

37.000 m²
ESTABLECIMIENTOS

10.000 PALÉS
DE MERCADERÍA LISTA EN STOCK

108
PAÍSES A LOS QUE
EXPORTAMOS

87
MÁQUINAS
HERRAMIENTA

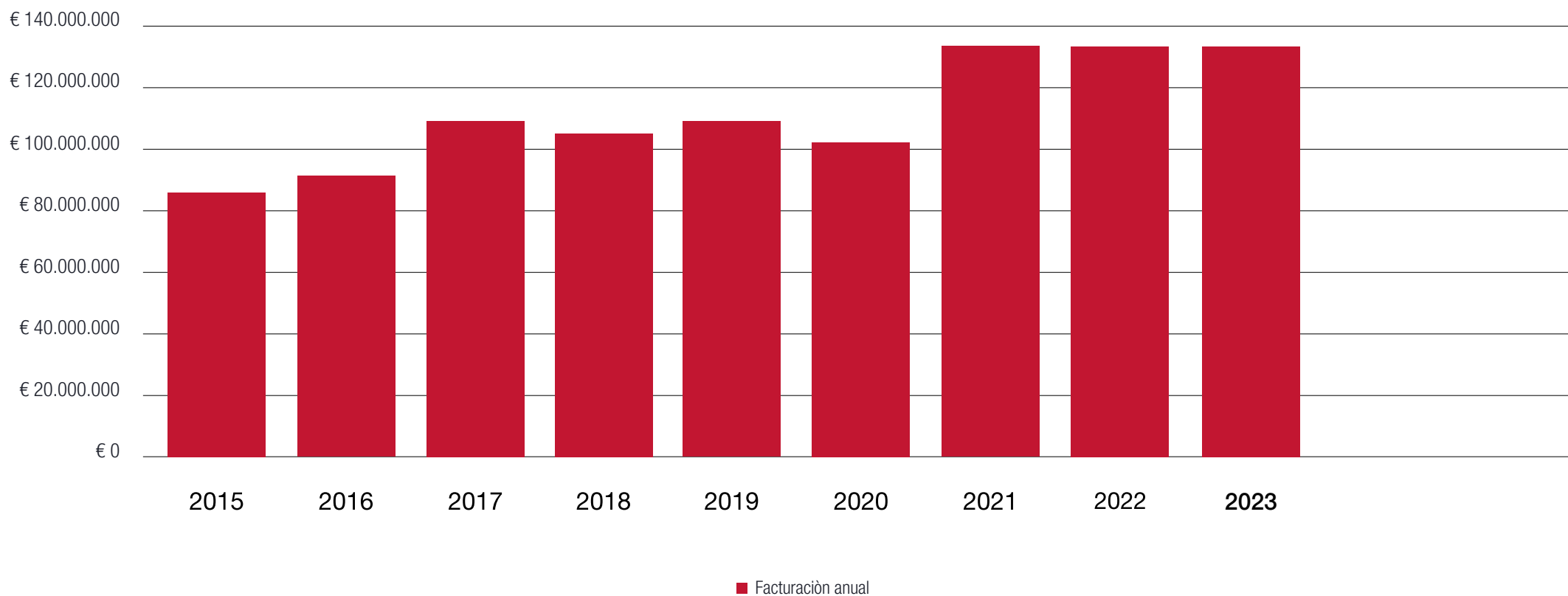
70
LÍNEAS DE ENSAMBLAJE
AUTOMÁTICAS

30
CERTIFICACIONES
INTERNACIONALES

FACTURACIÓN ANUAL



ITAP Facturación anual



PROCESO DE PRODUCCIÓN



Todo el ciclo de producción de los productos ITAP se desarrolla en dos establecimientos en Italia.



17.000 m²

LUMEZZANE
Establecimiento
principal de producción



20.000 m²

RODENGO SAIANO
Segundo establecimiento
de producción 12.000 m²

Nuevo almacén 8.000 m²

MATERIA PRIMA



IMPRESIÓN



ARENADO

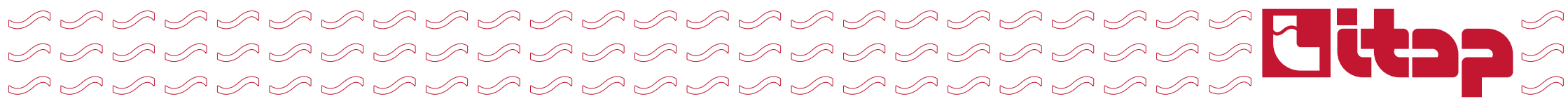


PROCESAMIENTO



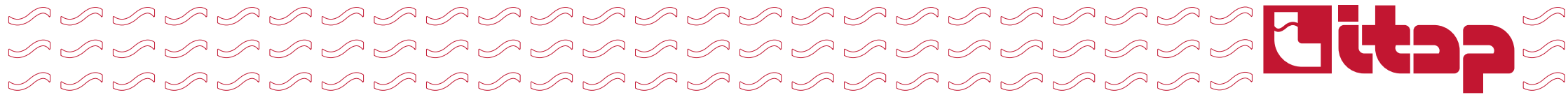
ENSAMBLAJE





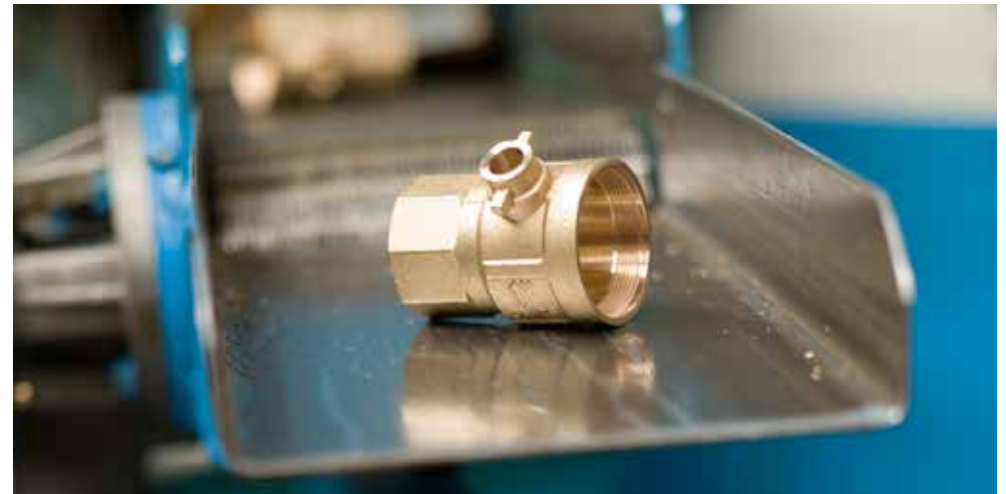
87
MÁQUINAS HERRAMIENTA
Capacidad productiva
de cada máquina:
8.500 piezas por día

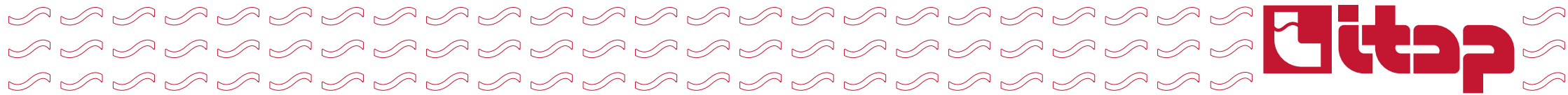




Las máquinas herramienta son **el orgullo** de ITAP.

Gracias a la tecnología personalizada, a los altos niveles de productividad y a la precisión, alcanzamos altos niveles de calidad.





70

LÍNEAS DE ENSEMBLAJE AUTOMÁTICO

Capacidad productiva
de cada línea:
6.000 piezas por día





COLECTORES DE ACERO INOXIDABLE

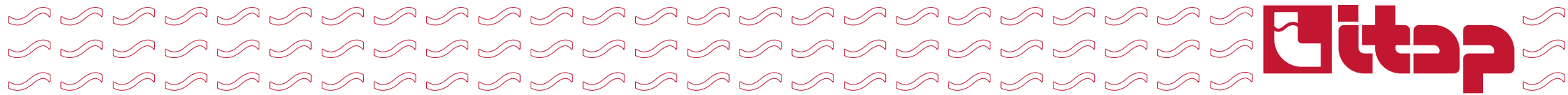


MATERIAL:
AISI 304L

CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN
400.000 barras/año

**LÍDER EUROPEO
EN LA PRODUCCIÓN DE
COLECTORES DE ACERO INOXIDABLE
PARA SISTEMAS RADIANTES**





10.000 PALÉS
DE MERCADERÍA EN STOCK

200.000
PIEZAS ENVIADAS TODOS LOS DÍAS

GARANTÍA DE CALIDAD



Para Itap, la calidad del producto es un componente clave.

Los productos se **comprueban durante todas las etapas del proceso de producción** y se prueban en línea.

Además, los **productos con certificación** de terceros se **someten a controles periódicos** por muestreo con referencia a las especificaciones que figuran en las normas de los productos o en las hojas de trabajo correspondientes.

Ejemplos de **controles de productos**.



INSPECCIÓN DE ACEPTACIÓN DE LOS COMPONENTES

Los **componentes** y las **piezas ásperas** de los productos se **comprueban** directamente en **nuestros laboratorios** con un escrupuloso **control de calidad** y luego **pasan al departamento de mecanizado y montaje**.



CONTROL EN LA MÁQUINA

- **Colectores premontados de acero inoxidable**
 - **Válvulas de retención**
 - **Válvulas de esfera**
 - **Válvulas termostáticas y radiadores**
- Ensamblados automáticamente** en máquinas específicas, durante este proceso se **prueban y comprueban al 100%** para verificar la estanqueidad de los componentes.



CONTROL EN LA FÁBRICA

Los **reductores de presión**, además de someterse a pruebas de estanqueidad con aire comprimido, se **someten a una nueva comprobación en la máquina** para **verificar** el ajuste de la **presión de salida**.



GAMA DE PRODUCTOS



UN CATÁLOGO CON
400 ARTÍCULOS Y
2.100 DIFERENTES MEDIDAS

~ VÁLVULAS DE RETENCIÓN Y DE FONDO



~ FILTROS, FILTROS DESFANGADORES, VÁLVULAS REDUCTORAS DE PRESION



~ VÁLVULAS DE ESFERA, VÁLVULAS DE COMPUERTA, GRIFOS DE SUMINISTRO, DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD PARA GAS..



~ RACORES



~ GRIFOS CROMADOS



~ ACCESORIOS PARA INSTALACIONES SOLARES TÉRMICAS



VÁLVULAS DE RETENCIÓN Y DE FONDO

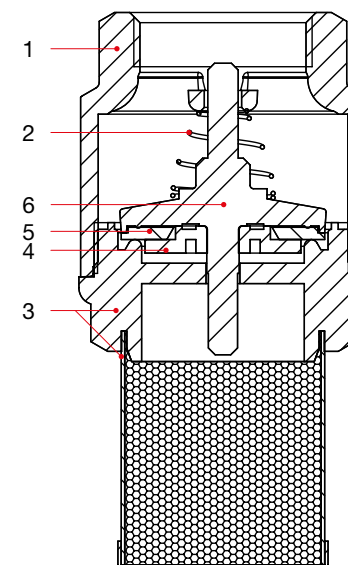


108 VÁLVULA DE FONDO YORK®



Indicadas para el uso en instalaciones hidráulicas, de calefacción, de acondicionamiento y neumáticas. Se pueden instalar en cualquier posición: vertical, horizontal, oblicua.

Cuerpo de latón.
 Junta en polímero
 Junta de NBR.
 Muelle de acero inoxidable.
 Filtro en polímero y acero inoxidable.
 Grado de filtración: de 3/8" a 2": 1200µm; de 2"1/2 a 4": 2000µm.
 Temperatura mínima y máxima de trabajo: -20°C, 100°C.
 Conexiones roscadas ISO 228 (equivalentes a DIN EN ISO 228 y BS EN ISO 228).
Certificado ACS en medidas de 3/8" a 2".



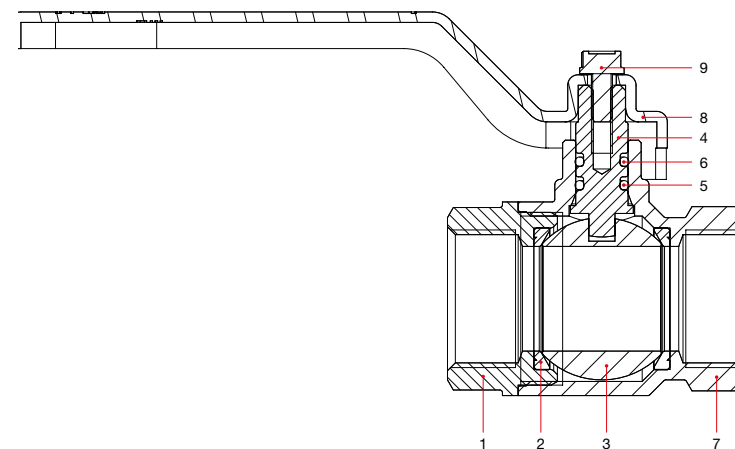
Pos.	DESCRIPCIÓN	Qt.	MATERIAL
1	Cuerpo	1	Latón CW617N
2	Muelle	1	Acero inoxidable AISI 302
3	Filtro	1	Polímero y acero inoxidable AISI 304
4	Perno	1	Polímero
5	Junta	1	NBR
6	Retén	1	Polímero



VÁLVULAS DE ESFERA



090 VÁLVULA DE ESFERA IDEAL, PASO TOTAL



Indicadas para el uso en instalaciones hidráulicas, de calefacción, de acondicionamiento y neumáticas.

Conexiones roscadas hembra/hembra o macho/hembra.

Mando palanca en acero (aluminio en las medidas 2"1/2 – 3" – 4") o en forma de T de aluminio o mando palanca plana en acero recubierto.

Cuerpo de latón niquelado.

Temperatura mínima y máxima de trabajo: -20°C, 150°C en ausencia de vapor.

Conexiones roscadas ISO 228 (equivalentes a DIN EN ISO 228 y BS EN ISO 228).

Indique "N" solo para la adquisición de la válvula con manilla negra.

Disponibile con rosca americana NPT en las medidas de 1/4" a 2".

Certificado KC en medidas de 1" a 4".

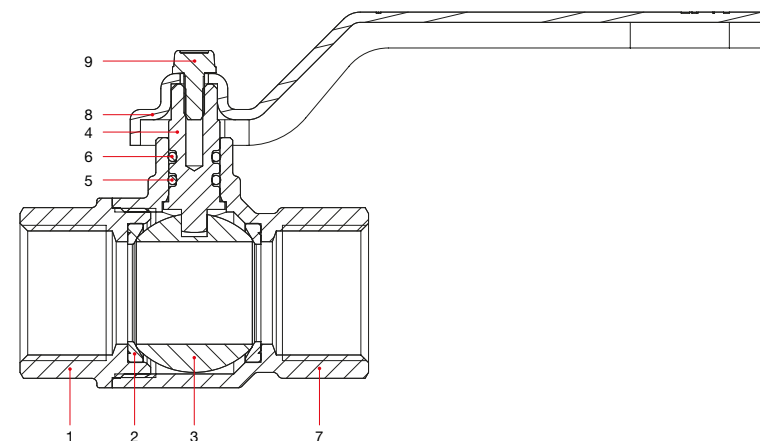
Pos.	DESCRIPCIÓN	Qt.	MATERIAL
1	Manguito hembra	1	Latón niquelado CW617N
2	Alojamiento	2	P.T.F.E.
3	Esfera	1	Latón cromado CW617N
4	Varilla	1	Latón CW614N
5	Junta tórica	1	NBR
6	Junta tórica	1	Viton®
7	Cuerpo	1	Latón niquelado CW617N
8	Mando palanca	1	Acero pintado P04
9	Tornillo	1	Acero galvanizado C4C



VÁLVULAS DE ESFERA PARA GAS



066 VÁLVULA DE ESFERA LONDON, PASO TOTAL



CERTIFICADAS EN331 (hasta a 2").

Conexiones roscadas hembra/hembra o macho/hembra.

Cuerpo de latón niquelado.

Mando palanca en acero (aluminio en las medidas 2"1/2 – 3" – 4") o en forma de T de aluminio o mando palanca plana en acero recubierto.

Temperatura mínima y máxima de trabajo: -20°C, 60°C.

Conexiones roscadas hembra:

– ISO 7/1 Rp paralelo (equivalente a DIN EN 10226-1 y BS EN 10226-1) 1/4" a 2".

– ISO 228 (equivalente a DIN EN ISO 228 y BS EN ISO 228) 2"1/2 – 3" – 4"

Conexiones roscadas macho:

– ISO 7/1 R cónico (equivalente a DIN EN 10226-1 y BS EN 10226-1) 1/4" a 2".

– ISO 228 (equivalente a DIN EN ISO 228 y BS EN ISO 228) 2"1/2 – 3" – 4"



Pos.	DESCRIPCIÓN	Qt.	MATERIAL
1	Manguito hembra	1	Latón niquelado CW617N
2	Alojamiento	2	P.T.F.E.
3	Esfera	1	Latón cromado CW617N
4	Varilla	1	Latón CW614N
5	Junta tórica	1	NBR
6	Junta tórica	1	Viton®
7	Cuerpo	1	Latón niquelado CW617N
8	Palanca	1	Acero pintado P04
9	Tornillo	1	Acero galvanizado C4C

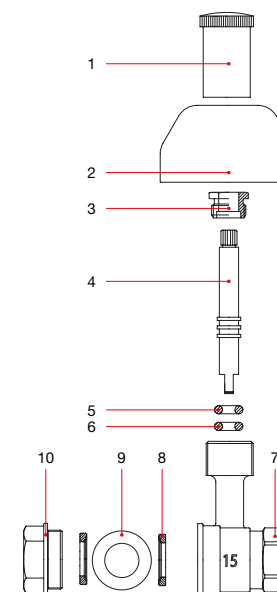
GRIFOS EMPOTRABLES



136 VÁLVULA DE ESFERA EMPOTRABLE CON CAPUCHÓN



Paso total.
 Conexiones roscadas hembra/hembra.
 Cuerpo de latón.
 Rosetón y capuchón de latón cromado.
 Temperatura mínima y máxima de trabajo: 0°C, 110°C en ausencia de vapor.
 Conexiones roscadas ISO 228 (equivalentes a DIN EN ISO 228 y BS EN ISO 228).



Pos.	DESCRIPCIÓN	Qt.	MATERIAL
1	Capuchón	1	Latón cromado
2	Rosetón	1	Latón cromado
3	Prensaestopas	1	Latón CW614N
4	Varilla	1	Latón CW614N
5	Junta tórica	1	NBR
6	Junta tórica	1	NBR
7	Cuerpo	1	Latón CW617N
8	Alojamiento	2	P.T.F.E.
9	Esfera	1	Latón cromado CW617N
10	Manguito	1	Latón CW617N

CERT



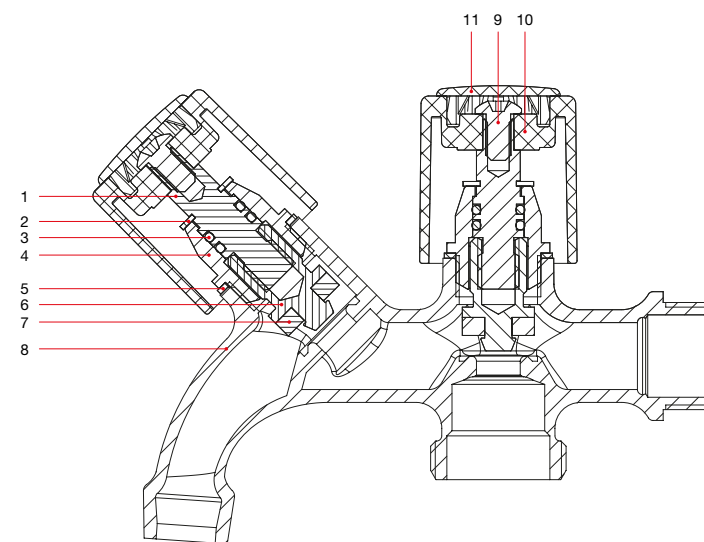
GRIFOS CONEXIÓN LAVADORA



220 GRIFO CONEXIÓN LAVADORA



Medida disponible: 1/2"x3/4".
 Conexión roscada macho para lavadora.
 Cuerpo de latón cromado.
 Temperatura mínima y máxima de trabajo: 0°C, 80°C.
 Conexiones roscadas ISO 228 (equivalentes a DIN EN ISO 228 y BS EN ISO 228).



Pos.	DESCRIPCIÓN	Qt.	MATERIAL
1	Perno	2	Latón CW614N
2	Junta	2	Acero inoxidable AISI 302
3	Junta tórica	4	NBR
4	Tapón	2	Latón CW614N
5	Junta	2	Aluminio
6	Tornillo	2	Latón CW614N
7	Junta	2	NBR
8	Cuerpo	1	Latón cromado CB753S
9	Tornillo	2	Acero galvanizado C4C
10	Tirador	2	ABS cromado
11	Placa	2	ABS pintado

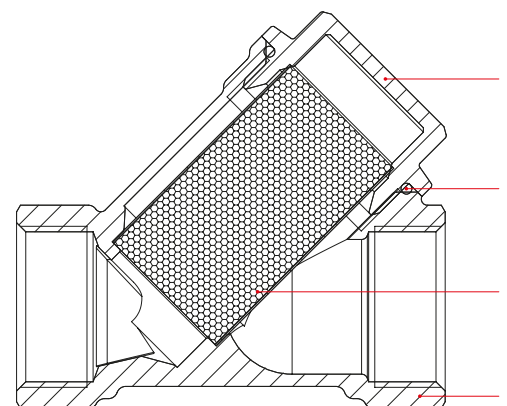
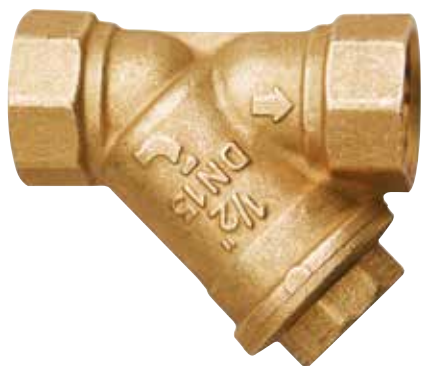
CERT



FILTROS



192 FILTRO A Y



Indicados para el uso en instalaciones hidráulicas, de calefacción y de acondicionamiento.

Conexiones roscadas hembra/hembra y tapa de inspección.

Cuerpo de latón.

Temperatura mínima y máxima de trabajo: -20°C, 110°C en ausencia de vapor.

Conexiones roscadas ISO 228 (equivalentes a DIN EN ISO 228 y BS EN ISO 228).



Pos.	DESCRIPCIÓN	Qt.	MATERIAL
1	Cuerpo	1	Latón CW617N
2	Cartucho	1	Acero inoxidable AISI 304
3	Junta tórica	1	NBR
4	Manguito	1	Latón CW617N

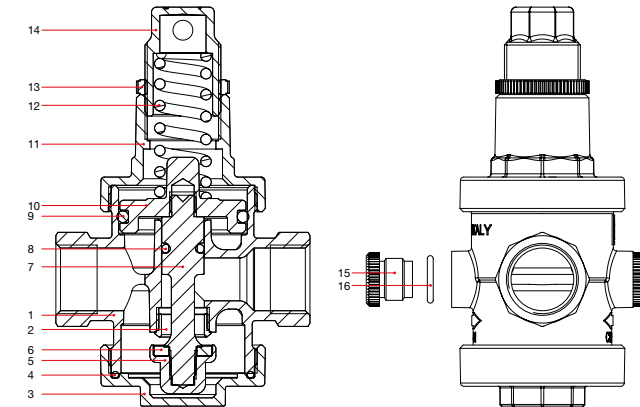
REDUCTORAS DE PRESIÓN



143 REDUCTOR DE PRESIÓN EUROPRESS



Funcionamiento de pistón con asiento compensado.
 Conexiones roscadas hembra/hembra.
 Cuerpo de latón niquelado.
 Temperatura mínima y máxima de trabajo: 0°C, 80°C.
 Presión máxima entrante: 25 bar.
 Presión de salida:
 1/2 «- 3/4 - 1»: regulable entre 1 y 5,5 bares-
 de 1"1/4 a 4": regulable entre 1 y 6 bar.
 Precalibración en fábrica a 3 bares.
 Conexiones manómetro 1/4» en los dos lados para el control de la presión de salida.
 Conexiones roscadas ISO 228 (equivalentes a DIN EN ISO 228 y BS EN ISO 228).
Disponible también con rosca americana NPT en las medidas 2"1/2 - 3" - 4".
Certificado NF en medidas 1/2" e 3/4".
Certificado KC en medidas de 1/2" a 4".



Pos.	DESCRIPCIÓN	Qt.	MATERIAL
1	Cuerpo	1	Latón niquelado CW617N
2	Alojamiento	1	Acero inoxidable AISI 303
3	Tapón inferior	1	Latón niquelado CW617N
4	Junta tórica	1	EPDM
5	Obturador	1	Latón CW614N
6	Junta plana	1	EPDM
7	Varilla	1	Latón CW614N
8	Junta tórica	1	EPDM
9	Junta tórica	1	EPDM
10	Diafragma	1	Latón CW617N
11	Tapa superior	1	Latón niquelado CW617N
12	Muelle	1	EN 10270-1 DH
13	Ghiera	1	Polimero
14	Abrazadera	1	Latón niquelado CW617N
15	Tapón	2	Polimero
16	Junta tórica	2	EPDM

COLECTORES DE ACERO INOXIDABLE



907C COLECTOR PREMONTADO COMPLETO, CON CAUDALÍMETROS



100% PROBADOS

Compuesto por:

- 1 colector de retorno de acero inoxidable AISI 304L con válvulas de interceptación predispuestas para mando electrotérmico
- 1 colector de impulsión de latón niquelado con caudalímetros
- 2 abrazaderas metálicas completas
- 2 válvulas de esfera de interceptación
- 2 grupos terminales con válvula de escape de aire y grifo de descarga
- Disponible con abrazaderas aumentadas art. 498ST sin recargo en el precio.

Medidas disponibles: 1"

Presión máxima de trabajo: 6 bar (10 bar per prova impianto)

Temperatura máxima de trabajo: 70°C

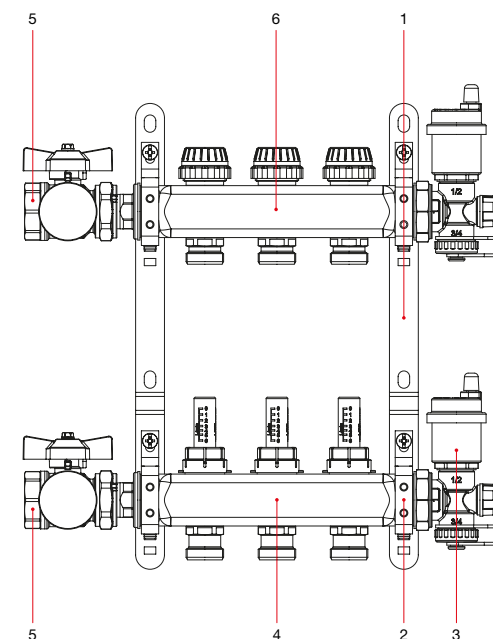
Conexiones roscadas: ISO 228 (equivalente a DIN EN ISO 228 e BS EN ISO 228).

Derivaciones de 2 a 13 con conexión 3/4" Eurokonus.

Distancia entre ejes derivaciones: 50 mm.

En caso de uso de los mandos electrotérmicos Art. 891M se aconseja el uso del kit de by-pass excéntrico Art. 860BY.

Atención: los grupos de distribución(colectores) serán suministrados montados en soportes. Los otros componentes serán suministrados separados y puestos en la misma caja.



Pos.	DESCRIPCIÓN	Qt.	MATERIAL
1	Brida de acero montada	2	Acero P11
2	Collarín montado	4	AceroP11
3	Grupo de descarga y purga automática	2	Latón niquelado CW617N
4	Colector simple de acero inoxidable con medidores de flujo	1	Acciaio inox AISI 304L
5	Kit válvulas IDEAL para colectores	1	Latón niquelado CW617N
6	Colector simple de acero inoxidable con válvulas de interceptación	1	Acero inoxidable AISI 304L

CERT



COLECTORES DE ACERO INOXIDABLE



922C COLECTOR PREMONTADO, CON DETENTORES



100% PROBADOS

Compuesto por:

- 1 colector de retorno de acero inoxidable AISI 304L con válvulas de interceptación predispuestas para mando electrotérmico
- 1 colector de impulsión de latón con detentores
- 2 abrazaderas metálicas completas
- Disponible con abrazaderas aumentadas art. 498ST sin recargo en el precio.

Medidas disponibles: 1"

Presión máxima de trabajo: 10 bar

Temperatura máxima de trabajo: 80°C

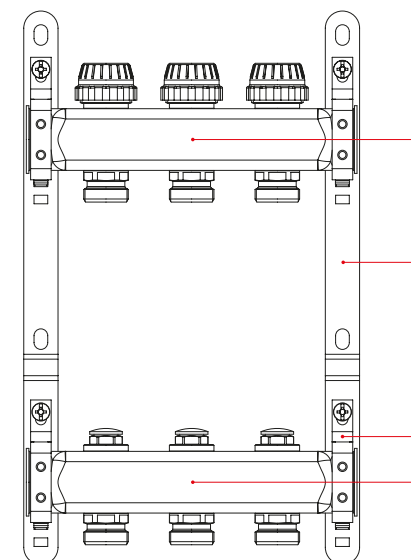
Conexiones roscadas: ISO 228 (equivalente a DIN EN ISO 228 e BS EN ISO 228).

Derivaciones de 2 a 13 con conexión 3/4" Eurokonus.

Distancia entre ejes derivaciones: 50 mm.

En caso de uso de los mandos electrotérmicos Art. 891M se aconseja el uso del kit de by-pass excéntrico Art. 860BY.

Atención: los grupos de distribución(colectores) serán suministrados montados en soportes.



Pos.	DESCRIPCIÓN	Qt.	MATERIAL
1	Colector simple de acero inoxidable con válvulas de interceptación	1	Acero inoxidable AISI 304L
2	Brida de acero montada	2	Acero P11
3	Collarín montado	4	Acero P11
4	Colector simple de acero inoxidable con reductores	1	Acero inoxidable AISI 304L

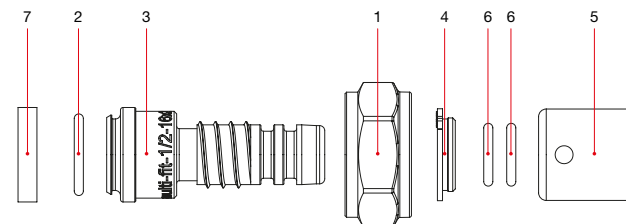
CERT



RACORES MULTI-FIT®



510 RACOR MULTI-FIT® PARA TUBO MULTICAPA, PEX Y POLIBUTILENO



PATENTADO

Tuerca de latón niquelado.

Espiga en latón

Presión máxima de trabajo: 20 bar.

Conexiones roscadas ISO 228 (equivalentes a DIN EN ISO 228 y BS EN ISO 228).

Temperatura mínima y máxima de trabajo: -20°C, 110°C.

En el paquete, el racor se suministra con junta tórica para asientos cónicos y junta para asientos planos.

Racor certificado KIWA sólo con junta tórica para asientos cónicos

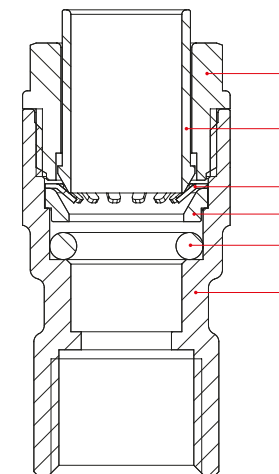


Pos.	DESCRIPCIÓN	Qt.	MATERIAL
1	Tuerca	1	Latón niquelado CW617N
2	Junta tórica	1	EPDM
3	Codo	1	Latón PTL CW617N
4	Junta	1	Nailon
5	Casquillo externo	1	Acero inoxidable AISI 304
6	Junta tórica	2	EPDM
7	Junta	1	NBR

RACORES ITAP-FIT®



610 RACOR RECTO HEMBRA



RACORES ITAP FIT PARA TUBOS DE COBRE, PEX Y POLIBUTILENO

Cuerpos de latón anti-descalcificación (DZR).

Temperatura mínima y máxima de trabajo: -20°C, 120°C (se admiten puntas de 150 °C).

Presión nominal:

Tubo de cobre: 20 bares a 25 °C, 10 bares a 90 °C.

Tubos PEX y polibutileno: 12 bares a 25 °C, 5 bares a 90 °C.

Conexiones roscadas: ISO 7/1 (equivalente a DIN EN 10226-1 y BS EN 10226-1).



Pos.	DESCRIPCIÓN	Qt.	MATERIAL
1	Cuerpo	1	Latón CW625N
2	Junta tórica	1	EPDM
3	Distanciador	1	NIRETAN A EXL SC
4	Junta de grapado	1	Acero inoxidable AISI 301
5	Casquillo de desenganche	1	GRIVORY GV-5H
6	Manguito	1	GRIVORY GV-5H

RACORES VX



RACORES VX PARA TUBOS DE POLIETILENO



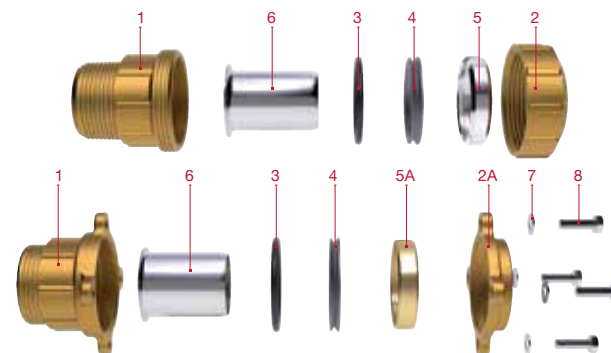
Temperatura mínima y máxima de trabajo: -20°C, 110°C (en ausencia de vapor).
Presión nominal: 25 bar.

Conexiones roscadas hembra de 1/2" a 4" y macho 2"1/2, 3" y 4":
ISO228 (equivalente a DIN EN ISO 228 e BS EN ISO 228).

Conexiones roscadas macho de 1/2" a 2": ISO 7/1
(equivalente a DIN EN 10226-1 y BS EN 10226-1).



MATERIALES



POS.	DESCRIPCIÓN	Q.TÀ	MATERIAL
1	Cuerpo	1	Latón CW 617N
2	Tuerca de cierre	1	Latón CW 617N
2A	Tuerca de sujeción de la brida	1	Latón CW 617N
3	Junta	1	Junta Elastómero
4	Junta de bloqueo de O-ring	1	Acciaio inox AISI 304
5	Junta de grapado	1	Latón CW 617N nichelato
5A	Junta de grapado	1	Latón CW 617N
6	Casquillo de refuerzo para tubo	1	Acero inoxidable AISI 304
7	Arandela dentada para tornillo	4	Acero inoxidable AISI 304
8	Tornillo de bloqueo	4	Acero inoxidable AISI 304

INSTALACIÓN



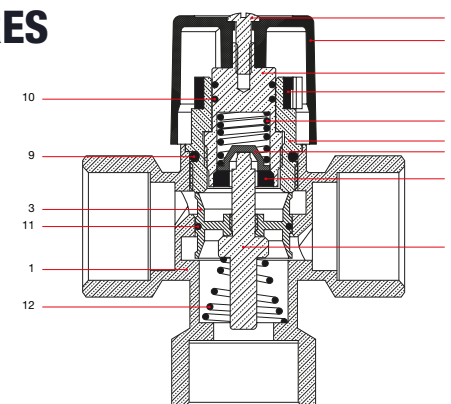
PARA INSTALACIONES SOLARES TÉRMICAS



475 MEZCLADOR TERMOSTÁTICO REGULABLE PARA INSTALACIONES SOLARES



Cuerpo de latón.
 Conexiones roscadas hembra.
 Presión nominal: 10 bar.
 Temperatura máxima de trabajo: 110°C.
 Campo de regulación: da 35°C a 55°C.
 KV= 2,17 m3/h.
 Conexiones roscadas ISO 228 (equivalente a DIN EN ISO 228 y BS EN ISO 228).



Pos.	DESCRIPCIÓN	Qt.	MATERIAL
1	Cuerpo	1	Latón CW617N
2	Tuerca	1	Latón CW614N
3	Pistón primar	1	Latón CW614N
4	Pistón Secundario	1	Latón CW614N
5	Abrazadera	1	Latón CW614N
6	Varilla	1	Latón CW614N
7	Bulbo	1	WAX
8	Muelle	1	Acciaio ANSI 302
9	Junta tórica	1	EPDM
10	Junta tórica	2	EPDM
11	Junta tórica	1	EPDM
12	Muelle cónico	1	Acciaio ANSI 302
13	Abrazadera de bloqueo	1	Plástico
14	Pomo	1	ABS
15	Tornillo	1	Acero

CERT



LATÓN CW617N



Aleación estándar para la estampación en caliente. Tiene excelentes características de deformabilidad en caliente, que se asocian a una buena maquinabilidad. Cumple con las directrices del 4MS para materiales en contacto con el agua potable. Puede utilizarse en diversas aplicaciones: válvulas, grifos, accesorios para sistemas hidráulicos y calefacción, pernos, manillas, abrazaderas y componentes en general.

COMPOSICIÓN QUÍMICA

LATÓN CW617N

COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

Cu	Pb*	Sn	Fe	Ni*	Al	Si*	Zn	Otros elementos
min. 57.0	1.6	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.1	≤ 0.05	≤ 0.03	diferencia	≤ 0.2
max. 59.0	2.2							

EL USO DEL LATÓN PARA EL AGUA POTABLE



Direttiva 98/83/CE del Consiglio del 3 novembre 1998 "Approvvigionamento idrico".

PROTEGER LA SALUD HUMANA DE LOS EFECTOS ADVERSOS

Existe un parámetro químico que las autoridades mantienen estrictamente bajo control, debido a sus efectos sobre la salud: es el Plomo.

Porcentaje máximo de plomo = 2.2%.

LATÓN CW617N CUMPLE ESTE REQUISITO

mientras que el BRONCE ESTÁNDAR contiene entre un 4% y un 6% de plomo.

Ningún organismo de certificación europeo aprobará las válvulas o accesorios de BRONCE para su uso con agua potable.

En la actualidad, sólo hay un BRONCE aprobado para su uso con agua potable: es el CC499K, una nueva aleación de bronce desarrollada específicamente para este fin.

Además, el LATÓN CW617N tiene un mejor comportamiento en cuanto a propiedades mecánicas. Tiene el doble de resistencia a la tracción que los impresos de bronce. Esto significa que las válvulas de latón pueden ser sometidas a fuerzas mayores que las del bronce, sin sufrir graves roturas.

Proceso de forja en caliente del latón. Este proceso es más rápido, más seguro y menos caro que la fundición a presión. Por eso, todas las empresas europeas con establecimientos en Europa y que producen sus piezas en Europa han pasado de la fundición a presión a la forja en caliente, es decir, del bronce al latón.

CERTIFICACIONES



ZERTIFIKAT

CERTIFICATE

認 證 證 書

СЕРТИФИКАТ

CERTIFICADO

CERTIFICAT



CERTIFICADO

Nr. 50 100 14409 Rev.004

THIS IS TO CERTIFY THAT / POR LA PRESENTE, SE CERTIFICA QUE
THE QUALITY MANAGEMENT SYSTEM OF
EL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD DE



ITAP S.p.A.
REGISTERED OFFICE:
DOMICILIO SOCIAL:
VIA RUCA 19 IT - 25065 LUMEZZANE (BS)
OPERATIONAL SITES: SEE ANNEX 1 / SEDES OPERATIVAS: VER ANEXO 1
HAS BEEN FOUND TO COMPLY WITH THE REQUIREMENTS OF
CUMPLE LOS REQUISITOS DE LA NORMA

UNI EN ISO 9001:2015

THIS CERTIFICATE IS VALID FOR THE FOLLOWING SCOPE OF APPLICATION
ESTE CERTIFICADO ES VÁLIDO PARA EL SIGUIENTE ÁMBITO DE APLICACION

Design and manufacture of valves, fittings, manifolds and accessories for thermo-sanitary installations. Weighing procedures for obtaining the "Verified Gross Mass" (VGM) of a packed container according to the Method no. 2 prescribed by the amendments to SOLAS 74 Convention, chapter VI, regulation 2, as amended (IAF 18, 17)

Diseño y fabricación de válvulas, empalmes, colectores y accesorios para instalaciones termo-sanitarias. Procedimiento para el desarrollo de las actividades de pesaje para la determinación de la "Masa Bruta Verificada del contenedor" (VGM) según el Método 2 previsto por las enmiendas del Capítulo VI Regla 2 de la Convención SOLAS 74 enmendada (IAF 18, 17)

For the Certification Body
Para el Organismo Certificador
TÜV Italia S.r.l.



SGQ N° 049A
Member degli Accordi di Mutual Recognition
SA, IAF, ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements

Validity / Validez
From / Desde: **05-06-2024**
To / Hasta: **04-06-2027**

Issuing Date / Fecha de emisión
05-06-2024

Francesco Scarlata
Francesco Scarlata
Business Assurance Division Manager
Director Gerente de Business Assurance

FIRST CERTIFICATION / PRIMERA CERTIFICACION: 13-11-2015

"THE VALIDITY OF THE PRESENT CERTIFICATE DEPENDS ON THE ANNUAL SURVEILLANCE EVERY 12 MONTHS AND ON THE COMPLETE REVIEW OF COMPANY'S MANAGEMENT SYSTEM AFTER THREE YEARS"
"LA VALIDEZ DEL PRESENTE CERTIFICADO DEPENDE DEL RESULTADO DE LAS AUDITORIAS DE MANTENIMIENTO QUE SE LLEVAN A CABO CADA 12 MESES Y DE LA REVISIÓN COMPLETA TRIENAL DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA ORGANIZACIÓN"

TÜV Italia • Gruppo TÜV SÜD • Viale Fulvio Testi, 280/6 • 20126 Milano • Italia • www.tuvsud.com/it

TUV®



Itap s.p.a.

Via Ruca 19/21 - 25065 Lumezzane- BS - ITALY

Tel. +39 030 8927011 - Fax +39 030 8921990

info@itap.it - www.itap.it