



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

Министерство на регионалното развитие и благоустройството

ЗАПОВЕД

№ РА-02-14-428 / 05.04.2024 г.

На основание чл. 25, ал. 4 от Закона за администрацията и чл. 17, ал. 1, т. 4, буква „а“ от Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда за влягане на строителни продукти в строежите на Република България (обн., ДВ, бр. 14 от 2015 г.)

НАРЕЖДАМ:

1. Одобрявам Работна процедура № РП-ОССПНИ-2.6÷2.8; 2.15÷2.19; 2.26÷2.28/3.6.1÷3.6.8, издание № 03 за сертификация на съответствието на продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извънсградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация с националните изисквания, определени със Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 г. (ДВ, бр. 98 от 2015 г.), изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-590/05.07.2017 г. (ДВ, бр. 69 от 2017 г.), изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-257/13.03.2019 г. (ДВ, бр. 31 от 2019 г.), изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-252/10.03.2021 г. (ДВ, бр. 29 от 2021 г.) и със Заповед № РД-02-14-1169/30.11.2022 г. (ДВ, бр. 99 от 2022 г.) и всички последващи изменения и допълнения на Заповед № РД-02-14-1329/2015 г., отнасящи се до строителните продукти, обект на настоящата процедура.

2. Одобрявам Работна процедура № РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21, издание № 03 за сертификация на съответствието на пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване с националните изисквания, определени със Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 г. (ДВ, бр. 98 от 2015 г.), изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-590/05.07.2017 г. (ДВ, бр. 69 от 2017 г.) и всички последващи изменения и допълнения на Заповед № РД-02-14-1329/2015 г., отнасящи се до строителните продукти, обект на настоящата процедура.

Заповед за одобряване на Работни процедури за сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания във връзка с предвидената им употреба или употреби

3. Отменям Работна процедура № РП-ОССПНИ-2.6÷2.8; 2.15÷2.19/3.6.1÷3.6.9, издание № 02 за сертификация на съответствието на продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извънсградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация с националните изисквания, определени със Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 г. (ДВ, бр. 98 от 2015 г.), изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-590/05.07.2017 г. (ДВ, бр. 69 от 2017 г.), изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-257/13.03.2019 г. (ДВ, бр. 31 от 2019 г.) и със Заповед № РД-02-14-252/10.03.2021 г. (ДВ, бр. 29 от 2021 г.).

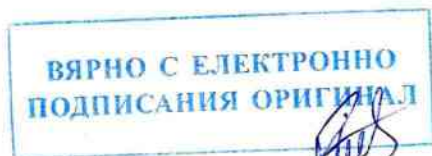
4. Отменям Работна процедура № РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21, издание № 02 за сертификация на съответствието на пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване с националните изисквания, определени със Заповед № РД 02-14-1329/2015 г., изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-590/2017 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството във връзка с предвидената им употреба.

Процедурите по т. 1 и т. 2 са неразделна част от заповедта.

Заповедта и процедурите за сертификация на съответствието на строителните продукти с националните изисквания по т. 1 и т. 2 да се публикуват на електронната страница на Звеното за контакт относно продукти в строителството.

Контрола по изпълнение на заповедта възлагам на г-н Николай Найденов – заместник-министър на регионалното развитие и благоустройството.

Приложение: съгласно текста



Формат на електронен подпис: .p7s

АНДРЕЙ ЦЕКОВ

МИНИСТЪР

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

№ РП-ОССПНИ-2.6÷2.8; 2.15÷2.19; 2.26÷2.28/3.6.1÷3.6.8

Одобрена със Заповед № РД-02-14-428 от 05.04.2024 г.

Сертификация на съответствието

на

ПРОДУКТИ ЗА ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ

**за сградни и извънсградни инсталации за водоснабдяване
или за отводняване и напорна канализация**

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/03.12.2015 г. (ДВ, бр. 98 от 2015 г.) на министъра на регионалното развитие и благоустройството, изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-590/05.07.2017 г. (ДВ, бр. 69 от 2017 г.), изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-257/13.03.2019 г. (ДВ, бр. 31 от 2019 г.), изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-252/10.03.2021 г. (ДВ, бр. 29 от 2021 г.), изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-1169/30.11.2022 г. (ДВ, бр. 99 от 2022 г.) и всички последващи изменения и допълнения на Заповед № РД-02-14-1329/2015 г., отнасящи се до строителните продукти, обект на настоящата процедура

Работната процедура (издание 3) е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 18.03.2024 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 2 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Съдържание

	Страница
1. Общи положения	4
2. Позоваване	5
3. Характеристики свързани с националните изисквания	10
4. Задължения на лицето за оценяване на съответствието (ЛОС)	13
5. Процедура по оценяване на съответствието	13
5.1. Общи положения	13
5.2. Определяне на типа на продукта	13
5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол	14
5.4. Издаване на сертификат за съответствие	15
5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	15
5.6. Контролно изпитване на сертифицираните продукти	15
5.7. Решение относно валидността на издадени сертификати	16
6. Приложения	16
Приложение №1	17
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръбите за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация от полиетилен (PE)	
Приложение №2	19
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващите части за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация от полиетилен (PE)	
Приложение №3	21
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към вентилите за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация от полиетилен (PE)	
Приложение №4	22
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръбите за водоснабдяване от полиетилен (PP)	
Приложение №5	24
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващите части за водоснабдяване от полиетилен (PP)	
Приложение №6	25
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към многослойни тръби за водоснабдяване	
Приложение №7	27
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към многослойни свързващите части за водоснабдяване	
Приложение №8	28
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от непластифициран поливинилхлорид -PVC (U) за водоснабдяване	

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 3 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение №9	30
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части и вентили от непластифициран поливинилхлорид - PVC (U) за водоснабдяване	
Приложение №10	31
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от омрежен полиетилен (PE-X) за водоснабдяване	
Приложение №11	33
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от омрежен полиетилен (PE-X) за водоснабдяване	
Приложение №12	35
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от полибутен (PE-B) за водоснабдяване	
Приложение №13	37
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от полибутен (PE-B) за водоснабдяване	
Приложение №14	39
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от полиетилен с повишена топлоустойчивост (PE-RT) за водоснабдяване	
Приложение №15	41
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от полиетилен с повишена топлоустойчивост (PE-RT) за водоснабдяване	
Приложение №16	42
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от хлориран поливинилхлорид (PVC-C) за водоснабдяване;	
Приложение №17	44
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от хлориран поливинилхлорид (PVC-C) за водоснабдяване	
Приложение №18	45
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части за механично свързване на напорни тръбопроводни системи	
Приложение №19	47
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от ориентиран поли(винилхлорид) (PVC-O), предназначени за тръбопроводни системи за водоснабдяване и за напорно подземно отводняване, канализация и напояване или надземно приложение	
Приложение №20	49
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от ориентиран поли(винилхлорид) (PVC-O), предназначени за тръбопроводни системи за водоснабдяване и за напорно подземно отводняване, канализация и напояване или надземно приложение	
Приложение № 21	51
Образец на сертификат	

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извънсградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 4 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящата процедура регламентира реда и правилата за оценяване на съответствието с националните изискванията на **продукти за пластмасови тръбопроводни системи за извънсградни и сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация**, съгласно глава 2 на Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда на влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ).

1.2. Продуктите, обект на настоящата процедура, са обхванати от т.6 до т.8, от т.15 до т.19 и от т.26 до т.28 на Приложение №2 и т.6 на Приложение №3 на Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството за определяне на български национални изисквания за влагането на строителни продукти, изм. и доп. със Заповед № 02-14-590/5.07.2017 г., Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г., Заповед № РД-02-14-252 от 10.03.2021 г., Заповед № РД-02-14-1169 от 30.11.2022 г. и всички последващи изменения и допълнения на Заповед № РД-02-14-1329/2015 г. отнасящи се до строителните продукти, обект на настоящата процедура, и са следните:

- Тръби, свързващи части и вентили за водопроводни системи за извънсградни инсталации за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация от полиетилен (PE)- *Приложение №2, т.6,7,8 и Приложение №3, т.6.1.1;*
- Тръби и свързващи части за водопроводни системи за сградни инсталации за топла и студена вода от полипропилен (PP)- *Приложение №2, т.15,16,17;*
- Многослойни тръби и свързващи части за водопроводни системи за инсталации в сгради за топла и студена вода - *Приложение №2, т.18,19 и Приложение №3, т.6.7;*
- Тръби, свързващи части и вентили за водоснабдяване и за подземни и надземни отводнителни и канализационни напорни системи от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U)- *Приложение №3, т.6.2.1, 6.2.2, 6.2.3;*
- Тръби и свързващи части за сградни инсталации за топла и студена вода от омрежен полиетилен (PE-X)- *Приложение №3, т.6.3, 6.3.2;*
- Тръби и свързващи части за сградни инсталации за топла и студена вода полибутен (PB)- *Приложение №3, т.6.4.1, 6.4.2;*
- Тръби и свързващи части за сградни инсталации за топла и студена вода от полиетилен с повишена топлоустойчивост (PE-RT)- *Приложение №3, т.6.6.1, 6.6.2;*
- Тръби и свързващи части за сградни инсталации за топла и студена вода от хлориран поливинилхлорид (PVC-C) - *Приложение №3, т.6.8.1, 6.8.2;*
- Свързващи части за механично свързване на напорни тръбопроводни системи - *Приложение №3, т.6.5;*
- Тръби и свързващи части от ориентиран поли(винилхлорид) (PVC-O), предназначени за тръбопроводни системи за водоснабдяване и за напорно подземно отводняване, канализация и напояване или надземно приложение, но защитени от пряка слънчева светлина – *Приложение №2, т.26, 27, 28.*

1.3. Националните изисквания за влагането на строителни продукти в строежите не се отнасят за санитарно-хигиенните изисквания за продуктите в контакт с вода за човешко потребление.

1.4. Издание № 03 на тази процедура обхваща националните изисквания към строителните продукти, обхванати от следните стандарти: БДС EN ISO 15875-2, БДС EN ISO 15875-3, БДС EN ISO 15876-2, БДС EN ISO 15876-3, БДС EN ISO 15877-2, БДС EN

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 5 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

ISO 15877-3, БДС EN 12201-1, БДС EN 12201-2, БДС EN 12201-3, БДС EN 12201-4, БДС EN ISO 21003-2, БДС EN ISO 21003-3, БДС EN ISO 22391-2, БДС EN ISO 22391-3, БДС ISO 17885, БДС EN ISO 15874-1, БДС EN ISO 15874-2, БДС EN ISO 15874-3, БДС EN ISO 1452-2, БДС EN ISO 1452-3, БДС EN ISO 1452-4, БДС EN 17176-1, БДС EN 17176-2, СД CEN/TS 17176-3, заедно с всички изменения (Ai) и допълнения (AC) на стандартите.

1.5. Процедурата се прилага съвместно с обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания” (ОП-ОССПНИ), разработена от Асоциацията на лицата за оценяване съответствието на строителните продукти (АЛОССП) и утвърдена от министъра на регионалното развитие и благоустройство.

1.6. Термините, определенията и съкращенията са дадени в т. 3 на общата процедура ОП-ОССПНИ.

2. ПОЗОВАВАНЕ

Процедурата се позовава на изброените по-долу документи. За датираните позовавания се прилагат само цитираните издания. За недатираните позовавания се прилагат последните издания на позоваваните документи.

- Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда на влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ);
- Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на РРБ за определяне на българските национални изисквания за влагането на строителни продукти в строежите на Република България във връзка с предвидената им употреба или употреби, изм. и доп. със Заповед № РД 02-14-590 от 05.07.2017 г., Заповед № РД 02-14-257 от 13.03.2019 г., Заповед № РД-02-14-252 от 10.03.2021 г., Заповед № РД-02-14-1169 от 30.11.2022 г. и всички последващи изменения и допълнения на Заповед № РД-02-14-1329/2015 г. отнасящи се до строителните продукти, обект на настоящата процедура;
- БДС EN 12201-1 Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация. Полиетилен (PE). Част 1: Общи положения;
- БДС EN 12201-1/NA Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация. Полиетилен (PE). Част 1: Общи положения. Национално приложение (NA);
- БДС EN 12201-2 Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация. Полиетилен (PE). Част 2: Тръби;
- БДС EN 12201-2/NA Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация. Полиетилен (PE). Част 2: Тръби. Национално приложение (NA);
- БДС EN 12201-3 Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация. Полиетилен (PE). Част 3: Свързващи части;
- БДС EN 12201-3/NA Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация. Полиетилен (PE). Част 3: Свързващи части. Национално приложение (NA);
- БДС EN 12201-4 Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация. Полиетилен (PE). Част 4: Вентили.;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 6 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

- СД CEN/TS 12201-7 Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация. Полиетилен (PE). Част 7: Указания за оценяване на съответствието;
- БДС EN ISO 15874-1 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полипропилен (PP). Част 1: Общи положения;
- БДС EN ISO 15874-1/NA Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полипропилен (PP). Част 1: Общи положения. Национално приложение (NA);
- БДС EN ISO 15874-2 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полипропилен (PP). Част 2: Тръби;
- БДС EN ISO 15874-2/NA Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полипропилен (PP). Част 2: Тръби. Национално приложение (NA);
- БДС EN ISO 15874-3 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полипропилен (PP). Част 3: Свързващи части;
- БДС EN ISO 15874-3/NA Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полипропилен (PP). Част 3: Свързващи части. Национално приложение (NA);
- СД CEN ISO/TS 15874-7 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полипропилен (PP). Част 7: Ръководство за оценяване на съответствието;
- БДС EN ISO 21003-1 Многослойни тръбопроводни системи за инсталации в сгради за топла и студена вода. Част 1: Общи положения;
- БДС EN ISO 21003-1/NA Многослойни тръбопроводни системи за инсталации в сгради за топла и студена вода. Част 1: Общи положения. Национално приложение (NA);
- БДС EN ISO 21003-2 Многослойни тръбопроводни системи за инсталации в сгради за топла и студена вода. Част 2: Тръби;
- БДС EN ISO 21003-2/NA Многослойни тръбопроводни системи за инсталации в сгради за топла и студена вода. Част 2: Тръби. Национално приложение (NA);
- БДС EN ISO 21003-3 Многослойни тръбопроводни системи за инсталации в сгради за топла и студена вода. Част 3: Свързващи части;
- СД CEN ISO/TS 21003-7 Многослойни тръбопроводни системи за инсталации в сгради за топла и студена вода. Част 7: Ръководство за оценяване на съответствието;
- БДС EN ISO 1452-2 Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване и за подземни и надземни отводнителни и канализационни напорни системи. Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U). Част 2: Тръби.;
- БДС EN ISO 1452-3 Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване и за подземни и надземни отводнителни и канализационни напорни системи. Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U). Част 3: Свързващи части.;
- БДС EN ISO 1452-4 Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване и за подземни и надземни отводнителни и канализационни напорни системи. Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U). Част 4: Вентили.;
- БДС EN ISO 15875-2 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Омрежен полиетилен (PE-X). Част 2: Тръби.;
- БДС EN ISO 15875-3 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Омрежен полиетилен (PE-X). Част 3: Свързващи части.;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 7 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

- БДС EN ISO 15876-2 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полибутен (PB). Част 2: Тръби.;
- БДС EN ISO 15876-3 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полибутен (PB). Част 3: Свързващи части.;
- СД CEN ISO/TS 15875-7 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Омрежен полиетилен (PE-X). Част 7: Ръководство за оценяване на съответствието;
- СД CEN ISO/TS 15876-7 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полибутен (PB). Част 7: Указания за оценяване на съответствието;
- БДС EN ISO 15877-2 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Хлориран поли(винилхлорид) (PVC-C). Част 2: Тръби.;
- БДС EN ISO 15877-3 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Хлориран поли(винилхлорид) (PVC-C). Част 3: Свързващи части.;
- СД CEN ISO/TS 15877-7 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Хлориран поли(винилхлорид) (PVC-C). Част 7: Указания за оценяване на съответствието;
- БДС EN ISO 22391-2 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полиетилен с повишена топлоустойчивост (PE-RT). Част 2: Тръби.;
- БДС EN ISO 22391-3 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полиетилен с повишена топлоустойчивост (PE-RT). Част 3: Свързващи части.;
- СД CEN ISO/TS 22391-7 Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полиетилен с повишена топлоустойчивост (PE-RT). Част 7: Указания за оценяване на съответствието;
- БДС ISO 17885 Пластмасови тръбопроводни системи. Свързващи части за механично свързване на напорни тръбопроводни системи. Изисквания.;
- БДС EN 17176-1 Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване и подземно и надземно напорно отводняване, канализация и напояване. Ориентиран непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-O). Част 1: Общи положения;
- БДС EN 17176-1/NA Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване и подземно и надземно напорно отводняване, канализация и напояване. Ориентиран непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-O). Част 1: Общи положения. Национално приложение (NA);
- БДС EN 17176-2 Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване и подземно и надземно напорно отводняване, канализация и напояване. Ориентиран непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-O). Част 2: Тръби;
- БДС EN 17176-2/NA Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване и подземно и надземно напорно отводняване, канализация и напояване. Ориентиран непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-O). Част 2: Тръби. Национално приложение (NA);
- СД CEN/TS 17176-3 Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване и подземно и надземно напорно отводняване, канализация и напояване. Ориентиран непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-O). Част 3: Свързващи части;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 8 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

- СД CEN/TS 17176-3/NA Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване и подземно и надземно напорно отводняване, канализация и напояване. Ориентиран непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-O). Част 3: Свързващи части. Национално приложение (NA);
- СД CEN/TS 17176-7 Пластмасови тръбопроводни системи за водоснабдяване и подземно и надземно напорно отводняване, канализация и напояване. Ориентиран непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-O). Част 7: Оценяване на съответствието;
- БДС EN ISO 1183-1 Пластмаси. Методи за определяне на плътността на неразпенени пластмаси. Част 1: Имерсионен метод, пикнометричен метод с течност и титриметричен метод;
- БДС EN ISO 1183-2 Пластмаси. Методи за определяне на плътността на неразпенени пластмаси. Част 2: Метод с колона с градиент на плътността;
- БДС EN ISO 1133-1 Пластмаси. Определяне индекса на стопилка по маса (MFR) и индекса на стопилка по обем (MVR) на термопласти;
- БДС EN 12099 Пластмасови тръбопроводни системи. Материали от полиетилен за тръби и елементи. Определяне съдържанието на летливи вещества;
- БДС EN ISO 15512 Пластмаси. Определяне съдържанието на вода;
- ISO 6964 Пластмасови тръбопроводни системи. Определяне съдържанието на сажди от калциниране и пиролиза. Метод за изпитване и спецификация;
- ISO 18553 Метод за оценка на степента на дисперсия на пигменти и сажди дисперсия в пластмасови тръби, фитинги и съединения;
- БДС EN ISO 13477 Термопластични тръби за транспорт на флуиди. Определяне устойчивостта на бързо разпространяване на пукнатини (RCP). Лабораторно стационарно изпитване (S4 изпитване);
- БДС EN ISO 13478 Термопластични тръби за транспорт на флуиди. Определяне устойчивостта на бързо разпространяване на пукнатини (RCP). Изпитване в естествена големина;
- БДС EN ISO 13479 Полиолефинови тръби за пренос на флуиди. Определяне устойчивостта за разпространение на пукнатини. Метод за изпитване на бавно разпространение на пукнатини в тръби с нарез;
- БДС EN ISO 9080 Пластмасови тръбопроводни и канализационни системи. Определяне на дългосрочната хидростатична якост на термопластични материали под формата на тръба чрез екстраполяция;
- БДС EN 13501-1 Класификация на строителни продукти и елементи по отношение на реакцията им на огън. Част 1: Класификация въз основа на резултати от изпитвания на реакция на огън;
- БДС EN ISO 1182 Изпитвания на продукти за реакция на огън. Изпитване на негоримост;
- БДС EN ISO 1716 Изпитвания за реакция на огън на продукти. Определяне на горната топлина на изгаряне (калоричност) ;
- БДС EN ISO 11925-2 Изпитвания на реакция на огън. Запалимост на продукти, подложени на директно въздействие на пламък. Част 2: Изпитване с източник от единичен пламък;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 9 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

- БДС EN 13823 Изпитвания на строителни продукти за реакция на огън. Строителни продукти с изключение на подови покрития, изложени на топлинно въздействие от единичен горящ предмет;
- БДС EN ISO 3126 Пластмасови тръбопроводни системи. Пластмасови елементи. Определяне на размери;
- БДС EN ISO 1167-1 Пластмасови тръби, свързващи части и комплекти за пренос на флуиди. Определяне устойчивостта на вътрешно налягане. Част 1: Общ метод
- БДС EN ISO 1167-2 Пластмасови тръби, свързващи части и комплекти за пренос на флуиди. Определяне устойчивостта на вътрешно налягане. Част 2: Подготвяне на пробни тела от тръби
- БДС EN ISO 1167-3 Пластмасови тръби, свързващи части и комплекти за пренос на флуиди. Определяне устойчивостта на вътрешно налягане. Част 3: Подготвяне на елементи
- БДС EN ISO 1167-4 Пластмасови тръби, свързващи части и комплекти за пренос на флуиди. Определяне устойчивостта на вътрешно налягане. Част 4: Подготвяне на комплекти
- БДС EN ISO 6259-1 Термопластични тръби. Определяне свойствата при опън. Част 1: Общ метод за изпитване;
- БДС EN ISO 6259-3 Термопластични тръби. Определяне свойствата при опън. Част 3: Тръби от полиолефини;
- БДС EN 1716 Пластмасови тръбопроводни системи. Тройници от полиетилен (PE). Метод за изпитване устойчивост на удар на монтирани тройници;
- ISO 13953 Полиетиленови тръби и свързващи части. Определяне якостта на опън и типа на разрушаване на пробни тела от челно заварени съединения;
- БДС ISO 13955 Пластмасови тръби и фасонни части. Изпитване на разделяне чрез разрушаване на полиетиленови (PE) съединения с вграден съпротивителен проводник;
- ISO 13956 Пластмасови тръби и свързващи части. Определяне на кохезионната якост. Метод на определяне на якост на раздиране на полиетиленови комплекти пробни тела;
- БДС EN ISO 13968 Пластмасови тръбопроводни и канализационни системи. Термопластични тръби. Определяне на напречна гъвкавост;
- БДС EN ISO 2505 Термопластични тръби. Надлъжно свиване;
- ISO 9854 Пластмасови тръби и тръбопроводни системи Определяне на ударна жилавост при изпитване на удар по метод на Шарпи;
- БДС EN ISO 3127 Термопластични тръби. Метод за определяне на устойчивост на външен удар по метода на часовниковата стрелка (ISO 3127:1994);
- БДС EN ISO 2507-1 Термопластични тръби и свързващи части. Температура на размекване по Vicat. Част 1: Общ метод за изпитване (ISO 2507-1:1995);
- БДС EN ISO 2507-2 Термопластични тръби и свързващи части. Температура на размекване по Vicat. Част 2: Условия за изпитване на тръби и свързващи части от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U) или хлориран поли(винилхлорид) (PVC-C) и на тръби от удароустойчив поли(винилхлорид) (PVC-HI) (ISO 2507-2:1995)
- БДС EN ISO 9852 Тръби от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U). Устойчивост на дихлорметан при определена температура (DCMT). Метод за изпитване (ISO 9852:2007);

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извънсградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 10 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

- БДС EN ISO 580 Пластмасови тръбопроводни и канализационни системи. Лети под налягане термопластични свързващи части. Метод за визуално оценяване въздействията от нагряване;
- БДС EN ISO 10147 Пластмасови тръбопроводни системи. Тръби от омрежен полиетилен (PE-X). Определяне на степента на омрежаване чрез екстракция с разтворител;
- БДС EN ISO 7686 Пластмасови тръби и свързващи части. Определяне на непрозрачност;
- ISO 17454 Многослойни тръбопроводни системи. Метод за определяне на адхезия между различните слоеве;
- ISO 17456 Пластмасови тръбопроводни системи. Механични фуги между фитинги и напорни тръби. Метод за изпитване на устойчивост на вътрешно налягане при постоянна надлъжна сила;
- БДС EN ISO 75-2 Пластмаси. Определяне температурата на огъване при натоварване. Част 2: Пластмаси и ебонит;
- БДС EN ISO 306 Пластмаси. Термопластични материали. Определяне температурата на размекване по Vicat (VST);
- БДС EN ISO 307 Пластмаси. Полиамиди. Определяне на вискозитетно число ;
- БДС EN ISO 3451-4 Пластмаси. Определяне на пепел. Част 4: Полиамиди;
- БДС EN ISO 3458 Пластмасови тръбопроводни системи. Механични съединения между свързващи части и напорни тръби. Метод за изпитване на херметичност под вътрешно налягане;
- БДС EN ISO 10147 Тръби и свързващи части, изработени от омрежен полиетилен (PE-X). Оценяване на степента на омрежаване чрез определяне съдържанието на гел;
- ISO 13951 Пластмасови тръбопроводни системи – Метод за изпитване на устойчивост на пластмасови тръби / тръби или тръбни / свързващи части при натоварване на опън.
- БДС EN ISO 3501 Пластмасови тръбопроводни системи – Метод за изпитване на устойчивост на пластмасови тръби / тръби или тръбни / свързващи части при натоварване на опън.

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ, СВЪРЗАНИ С ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

3.1.Характеристиките на продуктите от обхвата на настоящата процедура, начинът на деклариране на показателите/характеристиките, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са съгласно приложимите национални изисквания, определени в приложения № 2 и № 3 на Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г., Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г., Заповед № РД-02-14-252 от 10.03.2021 г. и Заповед № РД-02-14-1169 от 30.11.2022 г. и всички последващи изменения и допълнения на Заповед № РД-02-14-1329/2015 г. отнасящи се до строителните продукти, обект на настоящата процедура.

При сертифициране на продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извънсградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация се оценяват всички характеристики, посочени в националните приложения/изисквания към стандартите, обект на горещитираната заповед и нейните изменения и допълнения.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 11 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Националните приложения са приложими само за конкретното издание (версия) на даден продуктов стандарт. От момента на публикуване на ново издание (версия) на дадения стандарт, за който няма публикувано национално приложение, оценката и сертифицирането на продукта се извършва по всички характеристики, определени в националното приложение към отмененото издание на стандарта, които са включени и в новото му издание (версия). В сертификата се прави позоваване само на актуалната версия на стандарта (без да се посочва национално приложение). След публикуване на национално приложение към новото издание на стандарта, ЛОС извършва повторна оценка на производителя по изискванията на приложимото национално приложение и преиздава сертификата, в която позовава актуалната версията на националното приложение.

3.1.1. Тръби, свързващи части и вентили за извън сградни тръбопроводни системи за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация от полиетилен (PE) съгласно изискванията на серията стандарти БДС EN 12201

Характеристиките към продуктите по т.3.1.1., начинът на деклариране на характеристиките и показателите, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са съгласно приложимите национални изисквания, които са определени в националните приложения по т. 6., т. 7. т. 8. от Приложение № 2 и националните изисквания по т. 6.1.1 от Приложение №3 на Заповед № РД-02-14-1329 и всички последващи изменения и допълнения.

3.1.2. Тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за сградни инсталации за топла и студена вода от полипропилен (PP), съгласно изискванията на серията стандарти БДС EN ISO 15874

Характеристиките към продуктите по т.3.1.2., начинът на деклариране на характеристиките и показателите, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са съгласно приложимите национални изисквания, които са определени в националните приложения по т.15., т.16. и т.17. от Приложение №2 на Заповед № РД 02-14-1329 и всички последващи изменения и допълнения.

3.1.3. Многослойни тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за сградни инсталации за топла и студена вода съгласно изискванията на серията стандарти БДС EN ISO 21003.

Характеристиките към продуктите по т.3.1.3., начинът на деклариране на характеристиките и показателите, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са съгласно приложимите национални изисквания, които са определени в националните приложения по т.18 и т.19 от Приложение №2 и т.6.7. от Приложение №3 на Заповед № РД 02-14-1329 и всички последващи изменения и допълнения.

3.1.4. Тръби, свързващи части и вентили за тръбопроводни системи за водоснабдяване от неластифициран поливинилхлорид (PVC-U) съгласно изискванията на серията стандарти БДС EN ISO 1452

Характеристиките към продуктите по т.3.1.4, начинът на деклариране на характеристиките и показателите, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са съгласно приложимите национални изисквания, които са определени в националните изисквания по

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 12 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

т.6.2.1., т.6.2.2. и т.6.2.3. от Приложение №3 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. и всички последващи изменения и допълнения.

3.1.5.Тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода от омрежен полиетилен (PE-X), съгласно изискванията на серията стандарти БДС EN ISO 15875

Характеристиките към продуктите по т.3.1.5., начинът на деклариране на характеристиките и показателите, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са съгласно приложимите национални изисквания, които са определени в националните приложения по т.6.3.1. и т.6.3.2. от Приложение №3 на Заповед № РД 02-14-1329 и всички последващи изменения и допълнения.

3.1.6. Тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода от полибутен (PB) , съгласно изискванията на серията стандарти БДС EN ISO 15876.

Характеристиките към продуктите по т.3.1.6., начинът на деклариране на характеристиките и показателите, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са съгласно приложимите национални изисквания, които са определени в националните приложения по т.6.4.1. и т.6.4.2. от Приложение №3 на Заповед № РД 02-14-1329 и всички последващи изменения и допълнения.

3.1.7. Тръби и свързващи части за инсталации за топла и студена вода от полиетилен с повишена топлоустойчивост (PE-RT), съгласно изискванията на серията стандарти БДС EN ISO 22391

Характеристиките към продуктите по т.3.1.7, начинът на деклариране на характеристиките и показателите, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са съгласно приложимите национални изисквания, които са определени в националните приложения по т.6.6.1 и т.6.6.2 от Приложение № 3 на Заповед № РД 02-14-1329 и всички последващи изменения и допълнения.

3.1.8. Тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода от хлориран поли(винилхлорид) (PVC-C) съгласно изискванията на серията стандарти БДС EN ISO 15877.

Характеристиките към продуктите по т.3.1.8, начинът на деклариране на характеристиките и показателите, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са съгласно приложимите национални изисквания, които са определени в националните приложения по т.6.8.1 и т.6.8.2 от Приложение №3 на Заповед № РД 02-14-1329 и всички последващи изменения и допълнения.

3.1.9. Пластмасови тръбопроводни системи. Свързващи части за механично свързване на напорни тръбопроводни системи съгласно изискванията на БДС ISO 17885.

Характеристиките към продуктите по т.3.1.9., начинът на деклариране на характеристиките и показателите, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са съгласно приложимите национални изисквания, които са определени в националните изисквания по т. 6.5. от Приложение № 3 на Заповед № РД-02-14-1329 и всички последващи изменения и допълнения.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 13 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

3.1.10. Тръби и свързващи части от ориентиран поли(винилхлорид) (PVC-O), предназначени за тръбопроводни системи за водоснабдяване и за напорно подземно отводняване, канализация и напояване или надземно приложение, които са защитени от пряка слънчева светлина, съгласно изискванията на серията стандарти БДС EN 17176

Характеристиките към продуктите по т.3.1.10., начинът на деклариране на характеристиките и показателите, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са съгласно приложимите национални изисквания, които са определени в националните приложения по т. 26., т. 27. т. 28. от Приложение № 2 на Заповед № РД-02-14-1329 и всички последващи изменения и допълнения.

4. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ЛИЦЕТО ЗА ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО (ЛОС).

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация, извършва оценяване и сертификация на строителните продукти въз основа на:

- определяне на типа на продукта;
- първоначална проверка и оценка на производствения контрол;
- ежегодна проверка и оценка на производствения контрол;
- контролно изпитване на пробни образци (само за продукти, които са в контакт с вода за човешко потребление).

5. ПРОЦЕДУРА ПО ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО.

5.1. Общи положения

Оценяването на съответствието се извършва съгласно етапите, описани в т.4 от ОП-ОССПНИ. Към изпълнение на процедурата се пристъпва, след като производителят е подал заявление към ЛОС съгласно т.4.1 на ОП-ОССПНИ и е сключил договор за оценяване на съответствието с националните изисквания.

5.2. Определяне на типа на продукта

Определянето на типа на продукта е задължение на ЛОС и се извършва съгласно т.4.2 от ОП-ОССПНИ. Определят се показателите на всички характеристики на продукта, посочени в съответните актуални национални изисквания/приложения в зависимост от типа на оценявания продукт.

Броят и размерът на пробните тела, които трябва да се вземат за определяне на типа в зависимост от типа на оценявания продукт, са посочени в Приложения от № 1 до № 20 на настоящата процедура.

Пробите може да се изпитат и в лабораторията на производителя, при условие че тя разполага с обучен персонал и калибрирани средства за изпитване. Изпитванията се извършват под наблюдението на представител на ЛОС, който има необходимата компетентност съгласно EN ISO 19011 и EN ISO/IEC 17025, съгласно т. 4.2.2. на ОП-ОССПНИ.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 14 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Ако производителят представи протокол от акредитирана лаборатория за изпитани всички или част от характеристиките и по методи посочени в съответното национално изискване/ приложение, ЛОС признава резултатите като част от определяне на типа, прилагат се правилата, описани в т.4.2.2. на ОП-ОССПНИ.

5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол

Първоначалната проверка на производствения контрол се извършва на място на производството съгласно изискванията на т.4.3 от ОП-ОССПНИ, като се акцентира по специално на следните процеси:

- **Входящ контрол на използваните входящи материали:**
 - списък на използваните типове компаунд;
 - наличие на спецификации с технически данни и сертификати за качество за всеки тип компаунд;
 - листове за безопасност и протоколи от хигиенни изпитвания на гранулата в контакт с вода за човешко потребление;
 - система за идентификация и проследимост на доставките от различни типове компаунд;
 - записи за контрол на вложения компаунд;
- **Производствен и краен контрол :**
 - наличие на процедури/инструкции за контрол на параметрите на технологичния процес;
 - система за идентификация и проследимост на произвежданите и свързващи части;
 - записи от поддържане на екструдерните инсталации за производство;
 - записи от осъществяваната от производителя честота на изпитване на произвежданите продукти от обхвата на настоящата процедура по определените характеристики, посочени в Приложения от № 1 до № 20 на настоящата процедура.
 - записи за квалификацията на персонала;
 - наличие на персонал за заваряване на пластмаси с валидни сертификати по БДС EN 13067;
 - инструкция за монтаж;
- **Лаборатория за изпитване:**
 - проверка на наличното лабораторно оборудване, план за калибриране, методи за изпитване, персонал, записи от провежданите изпитвания и тяхното съхраняване;
 - проверка на съхраняваното досие на външната лаборатория (ако се използва такава): договор, сертификат за акредитация, наличие на технически средства за изпитване на характеристиките, включени в предмета на договора, валидни свидетелства за калибриране на използваните технически средства; списък на персонала, който ще извършва изпитванията и декларации от тях за опазване на професионална и търговска тайна.

Първоначалната проверка и оценка на производствения контрол се извършва на мястото на производство.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 15 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

5.4. Издаване на сертификат за съответствие

Сертификат за съответствие с националните изисквания се издава, съгласно т.4.4 от ОП-ОССПНИ за една производствена площадка/завод и за всеки тип продукт. Образец на сертификат за съответствие е даден в Приложение № 21 на настоящата процедура.

5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол

Ежегодната проверка се извършва на мястото на производство от ЛОС най-малко един път годишно съгласно регламентираните изисквания залегнали в т.4.5.1.а ОП-ОССПНИ.

При изменения в производствения контрол, които може да доведат до промяна в характеристиките на продукта, ЛОС определя дали направените промени изискват предприемане на действия от негова страна (извършване на ново определяне на типа и/или проверка на производствения контрол).

По време на годишните проверки се проверява спазване на изискванията за честота на изпитване на характеристиките, посочени в Приложения от № 1 до № 20 към настоящата процедура.

Всички ежегодни проверки на производствения контрол се извършват на мястото на производство. При провеждане на ежегодни проверки се допускат изключения само при възникване на форсмажорни обстоятелства.

5.6 Контролно изпитване на сертифицираните продукти

Контролното изпитване е задължение на ЛОС и се извършва съгласно т.4.6 от ОП-ОССПНИ. Показателите за изпитване на характеристиките и броят и размерът на пробните тела за изпитване на продукта са посочени в Приложения от № 1 до № 20 към настоящата процедура.

Пробите може да се изпитат и в лабораторията на производителя, при условие че тя разполага с обучен персонал и калибрирани средства за изпитване. Изпитванията се извършват под наблюдението на представител на ЛОС, който има необходимата компетентност съгласно EN ISO 19011 и EN ISO/IEC 17025, съгласно т. 4.2.2. на ОП-ОССПНИ.

Ако производителят представи протокол от акредитирана лаборатория за изпитани всички или част от характеристиките и по методи посочени в Приложения от № 1 до № 20 на процедурата, ЛОС признава резултатите като част от определяне на типа, като приложи правилата описани в т.4.6.2. на ОП-ОССПНИ.

5.7. Решение относно валидността на издадени сертификати

Решение относно валидността на издадените сертификати, разширяване на обхвата, временно спиране или отнемане, е регламентирано в т.4.7 на ОП-ОССПНИ .

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 16 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

6. ПРИЛОЖЕНИЯ

Минималната честота на изпитване на характеристиките за строителните продукти, обект на настоящата процедура, е определена в частта за оценяване на съответствието на съответната серия продуктови стандарти.

Таблицы от № 1 до № 20 определят минимална честота на изпитване на строителните продукти, обект на настоящата процедура, и са разработени въз основа на актуалните издания на стандартите/стандартизационите документи, посочени в заглавието на таблиците. При разработването на Таблицы от № 1 до № 20 са взети предвид актуалните към 29 февруари 2024г. издания на стандартите/стандартизационите документи, посочени в заглавието на таблиците.

При извършване на оценка и сертифициране на строителен продукт, обект на настоящата процедура, се взема предвид актуалната към момента версия на частта за оценяване на съответствието на съответната серия продуктов стандарт. В случай, че тази версия е различна от посочените в настоящата процедура (определени в заглавията на Таблицы от № 1 до № 20), се спазва минимално определената честота на изпитване на характеристиките, определена в актуалната версия.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 17 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение № 1

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръбите за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация от полиетилен (PE) съгласно СД CEN/TS 12201-7:2014

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя за постоянен контрол на тръби от PE за водоснабдяване		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби от PE за водоснабдяване и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
1	2	3	4	5	6
Външен вид	визуално	3 бр.тръби x 1000 mm	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* - за определяне на типа по един диаметър и SDR (различни за всяка година) - за контролно изпитване
-номинален външен диаметър	БДС EN ISO 3126	3 бр.тръби x 1000 mm	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от един диаметър от всяка група по размери* - за определяне на типа по един диаметър и SDR (различни за всяка година) - за контролно изпитване
дебелина на стената				3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* - за определяне на типа по един диаметър и SDR (различни за всяка година) - за контролно изпитване
овалност				3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* - за определяне на типа по един диаметър и SDR (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Хидростатична якост 80° C, 165 h	БДС EN ISO 1167-1/2	3 бр тръби**	На всяка партида или един диаметър от всяка група по размери*	3 бр тръби (3 dn +350 mm)	един диаметър от всяка група по размери* - за определяне на типа по един диаметър и SDR (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Хидростатична якост 80° C, 1000 h	БДС EN ISO 1167-1/2	3 бр тръби**	от тип компаунд веднъж годишно за валидиране на процеса	-	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 18 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

1	2	3	4	5	6
Време до началото на окисляване (термична стабилност)	БДС EN ISO 11357-6	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	от тип компаунд веднъж годишно за валидиране на процеса	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	От тип компаунд - за определяне на типа Тръба от един тип компаунд, различен за всяка година – за контролно изпитване
Индекс на стопилка по маса (MFR)	БДС EN ISO 1133 -1	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	На всяка партида тръби И на всяка доставка компаунд	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от тип компаунд - за определяне на типа Тръба от един тип компаунд, различен за всяка година – за контролно изпитване
Удължение при скъсване за $e \leq 5$ mm	БДС EN ISO 6259-1/3	5 бр. лопатки от тръба 500 mm	На всяка партида или един диаметър от всяка група по размери*	5 бр. лопатки от тръба 500 mm	един диаметър от всяка група по размери* - за определяне на типа по един диаметър и SDR (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Цялост на структурата след деформация (само за тръби коекструдирани слоеве)	БДС EN ISO 13968	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	На всяка партида или един диаметър от всяка група по размери*	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* - за определяне на типа по един диаметър и SDR (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Реакция на огън	БДС EN ISO 13501-1	3 бр. тръби x 1000 mm	За тръби за промишлени канализационни системи за отвеждане на отпадъчни води, съдържащи лесно-запалими или горими течности	3 бр.х тръби 1000 mm	За тръби за промишлени канализационни системи за отвеждане на отпадъчни води, съдържащи лесно-запалими или горими течности само при определяне на типа
* група по размери:		** дължината на пробите е в зависимост от номиналния външен диаметър на тръбите:			
група 1- номинален диаметър	$dn \leq 75$ mm	- за тръби с външен диаметър d_n , до 250 mm- мин. 3 dn			
група 2- номинален диаметър	$75 \leq dn < 250$ mm	- за тръби с външен диаметър d_n , над 250 mm- мин. 2 dn			
група 3- номинален диаметър	$250 \leq dn < 710$ mm				
група 4- номинален диаметър	$710 \leq dn < 1800$ mm				
група 5- номинален диаметър	$1800 \leq dn \leq 2500$ mm				

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 19 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение № 2

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващите части за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация от полиетилен (PE) съгласно СД CEN/TS 12201-7:2014

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на свързващи части за постоянен контрол (BRT) и за валидиране на процеса (PVT)		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Свързващи части
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	Съгласно т. 5 на БДС EN 12201-3	3 бр. от всяка група	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	един диаметър от група по размери * и от група и тип свързваща част** - за определяне на типа от една група по размер и тип (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Геометрични характеристики дебелина на стената, e_{min}	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	BRT –на всеки 8 часа	3 бр.	един диаметър от група по размери * и от група и тип свързваща част** - за определяне на типа от една група по размер и тип (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Време до началото на окисляване (термична стабилност)	БДС EN ISO 11357-6	3 бр. от всяка група	BRT –при започване на процеса и след това на всеки 24 часа	3 бр.	един диаметър от група по размери * и от група и тип свързваща част** - за определяне на типа от една група по размер и тип (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Индекс на стопилка по маса (MFR)	БДС EN ISO 1133 -1	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	един диаметър от група по размери * и от група и тип свързваща част** - за определяне на типа от една група по размер и тип (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Хидростатична якост 80° C, 165 h	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-4	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	един диаметър от група по размери * и от група и тип свързваща част** - за определяне на типа от една група по размер и тип (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Хидростатична якост 80° C, 1000 h	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-4	3 бр. от всяка партида	PVT – веднъж годишно от група по размери	-	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 20 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

1	2	3	4	5	6
Устойчивост на удар за тройници	БДС EN 1716	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	един диаметър от група по размери * и от група и тип свързваща част** - за определяне на типа от една група по размер и тип (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Кохезионна якост за свързващи части със седла за ектрозаваряване	ISO 13956	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	един диаметър от група по размери * и от група и тип свързваща част** - за определяне на типа от една група по размер, тип и SDR – (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Якост на опън на челна заварка между свързващи части за челно заваряване	ISO 13953	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	един диаметър от група по размери * и от група и тип свързваща част** - за определяне на типа от една група по размер и тип (различни за всяка година) - за контролно изпитване
*група свързващи части : група А- с муфи за електрофузионно заваряване група В- със седла за електрофузионно заваряване група С- с муфи за челно заваряване група D - конфекционирани					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 21 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение № 3

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към вентилите за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация от полиетилен (PE) съгласно СД CEN/TS 12201-7:2014

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на вентили за постоянен контрол (BRT) и за валидиране на процеса (PVT)		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на вентили и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Вентил
Външен вид и цвят	Съгласно т. 5 на БДС EN 12201-4	3 бр. от всяка партида	BRT –при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	вентил
Геометрични характеристики дебелина на стената, e_{min}	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка партида	BRT –на всеки 8 часа	3 бр.	вентил
Време до началото на окисляване (термична стабилност)	БДС EN ISO 11357-6	1 бр. проба от група по размери	BRT –при започване на процеса и след това при смяна на компаунда	3 бр.	вентил
Индекс на стопилка по маса (MFR)	БДС EN ISO 1133 -1	1 бр. проба от група по размери	BRT –при започване на процеса и след това при смяна на компаунда	3 бр.	вентил
Херметичност на леглото и уплътнителя 23 °C Въздух или азот Вода: 1,5 PN Въздух или азот: 1,1PN 30 s	Приложение А на БДС EN 12201-4	100%	BRT –всеки вентил	1 бр.	вентил
Херметичност на леглото и уплътнителя при 25 m bar	Приложение А на БДС EN 12201-4	100%	BRT –всеки вентил	1 бр.	вентил

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	PP-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 22 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение № 4

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания за тръби за сградни инсталации за топла и студена вода от полипропилен (PP) съгласно СД CEN ISO/TS 15874-7:2019

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя за постоянен контрол на тръби от PP за водоснабдяване		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби от PP за водоснабдяване и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби*
1	2	3	4	5	6
Реакция на огън за тръби и свързващи части предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене	БДС EN 13501-1	1 бр. тръби	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	1 бр. тръби	Само при определяне на типа
Външен вид и цвят	визуално	3 бр. от всяка група	BRT –при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група – при определяне на типа по един диаметър (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Геометрични характеристики номинален външен диаметър, d_n дебелина на стената, e	БДС EN ISO 3126	3 бр тръби	BRT –на всяка партида или един диаметър от всяка група по размери*	3 бр тръби	един диаметър от всяка група – при определяне на типа по един диаметър (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Хидростатична якост (устойчивост на вътрешно хидростатично налягане) (95 ⁰ C, 165h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2	3 бр.проби x 1000 mm	BRT –на всяка партида	3 бр.проби	един диаметър от тип компаунд – при определяне на типа по един диаметър и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Хидростатична якост (устойчивост на вътрешно хидростатично налягане) (95 ⁰ C, 1000h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2	3 бр.проби x 1000 mm	PVT – веднъж годишно от група по размери	-	-
Индекс на стопилка по маса	БДС EN ISO 1133-1	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	На всяка партида тръби И на всяка доставка компаунд	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от тип компаунд – при определяне на типа по един диаметър и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Надлъжно свиване	БДС EN ISO 2505	5 бр. лопатки от тръба 500 mm	На всяка партида или един диаметър от всяка група по размери*	5 бр. лопатки от тръба 500 mm	един диаметър от всяка група по размери* – при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 23 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

1	2	3	4	5	6
Устойчивост на удар (по метод Чагпу)	БДС EN ISO 9854-1 БДС EN ISO 9854-2	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	При започване на процеса и след това веднъж седмично и в края на производствената партида	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери – при определяне на типа по един диаметър и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Непрозрачност за тръби и свързващи части, предназначени за вода за човешко потребление	БДС EN ISO 7686	1 бр. тръби x 1000 mm	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	-	-
* група по размери: група 1- номинален диаметър 20≤ dn <63mm група 2- номинален диаметър 63≤dn≤250mm					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 24 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение № 5

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания за свързващи части за сградни инсталации за топла и студена вода от полипропилен (PP) съгласно СД CEN ISO/TS 15874-7:2019

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на свързващи части за постоянен контрол (BRT) и за валидиране на процеса (PVT)		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Свързващи части*
Реакция на огън за тръби и свързващи части предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене	БДС EN 13501-1	3 бр. от група	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	3 бр. от група	Само при определяне на типа
Външен вид и цвят	визуално	3 бр. от всяка група	BRT –на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група* – при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Геометрични характеристики номинален външен диаметър, d_n дебелина на стената, e	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	BRT –на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група* – при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Хидростатична якост (устойчивост на вътрешно хидростатично налягане) (95 ⁰ С, 165h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-3	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	от група и тип компаунд – при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Индекс на стопилка по маса	БДС EN ISO 1133-1	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	от всяка група* – при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
*Група свързващи части : група 1- ъгли група 2- колена, тройници група 3- редуктори, муфи, тапи, капи група 4- преходи, фланшови адаптори					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 25 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение № 6

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания за многослойни тръби съгласно СД CEN ISO/TS 21003-7:2019

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на тръби за постоянен контрол (BRT) и за валидиране на процеса (PVT)		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	тръби *
1	2	3	4	5	6
Реакция на огън за тръби и свързващи части предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене	БДС EN 13501-1	1 бр.тръби x 1000 mm	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	1 бр.тръби x 1000 mm	Само при определяне на типа
Външен вид	Визуално БДС EN 21003-2	3 бр. от всяка група	BRT –при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група – при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване
Непрозрачност (само за Р-тръби)	БДС EN ISO 7686	1 бр. тръби x 1000 mm	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	-	-
Геометрични характеристики	БДС EN ISO 3126	3 бр тръби	BRT –на всяка партида или един диаметър от всяка група по размери*	3 бр тръби	един диаметър от всяка група – при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане (95 °C, 165 h)	ISO 17456	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	от група – при определяне на типа по един диаметър и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Термична дълготрайност: Р-тръби М-тръби външен слой/ вътрешен слой	Приложение С на БДС EN ISO 21003-2: 2008 Приложение С и D на БДС EN ISO 21003-2: 2008	1 бр.тръби x 1000 mm	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	-	-
Устойчивост на разслояване на М-тръби	ISO 17454	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	от група – при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване
Пропускливост на въздух	ISO 17455	1 бр.тръби x 1000 mm	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	-	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 26 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

1	2	3	4	5	6
Якост на заваръчния шев на М-тръби	ISO 17456	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	от група – при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване

***многослойни М-тръби** - съставени от полимерни слоеве, предназначени да издържат на напрежение, и един или повече метален/ни слоеве, които също са предназначени да издържат на напрежение (например PE-Xb/Al/PE-Xb или PE-RT/Al/PE-Xb), като дебелината на стената на тръбата се състои от не по-малко от 60 % полимерен материал

многослойни Р-тръби - съставени от повече от един полимерен слой, предназначен да издържа на напрежение (например (PVC-C/PE-Xb или PE-Xb/EVOH/PE-Xb)

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 27 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение № 7

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания за многослойни свързващи части съгласно СД CEN ISO/TS 21003-7:2019

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на свързващи части за постоянен контрол (BRT) и за валидиране на процеса (PVT)		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	свързващи части* и вентили
1	2	3	4	5	6
Реакция на огън за тръби и свързващи части предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене	БДС EN 13501-1	3 бр. от група	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	3 бр. от група	Само при определяне на типа
Външен вид	Визуално БДС EN 21003-3	3 бр. от всяка група	BRT –на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група* при определяне на типа от една група по размер и тип (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Геометрични характеристики	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	BRT –на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група* при определяне на типа от една група по размер и тип (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно налягане (95 °C, 22 h) или (95 °C, 165 h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 и таблица 2 на БДС EN ISO 21003-3	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	от група и тип компаунд при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване

*Група свързващи части :

Механични свързващи части от медни сплави и стомна : компресионни, радиални прес свързващи части , аксиални прес свързващи части, push -fittings, фланшови свързващи части
Ляти свързващи части: муфи , електрофузионни , с вградена вложка

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 28 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение № 8

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U) съгласно СД CEN/TS 1452-7:2014

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на тръби за постоянен контрол (BRT) и за валидиране на процеса (PVT)		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	тръби *
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	БДС EN ISO 1452-2	3 бр. от всяка група	BRT –при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група
Геометрични характеристики: Номинален външен диаметър d_n Дебелина на стената, e Овалност	БДС EN ISO 3126	3 бр.тръби x 1000 mm	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване
Якост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °C или при (23 ± 2) °C	БДС EN 744	мин. 10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRT -при започване на процеса и след това на веднъж седмично	мин. 10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно налягане (20 °C, 1h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2	3 бр. от всяка партида	BRT на всяка партида	3 бр.	от група и тип компаунд при определяне на типа по един диаметър и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно налягане (60 °C, 1000h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2	3 бр.проби x 1000 mm	PVT –веднъж годишно	-	-
Температура на размекване по Vicat	ISO 2507-2	1 бр.проба x 100 mm от 1 бр. тръба	BRT -един път годишно от тип компаунд	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от тип компаунд при определяне на типа по един диаметър и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Надлъжно свиване	БДС EN ISO 2505	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRT -веднъж седмично	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 29 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

1	2	3	4	5	6
Едноосово изпитване на опън (Алтернативен метод за изпитване. В случай на спор трябва да се прилага устойчивост към дихлорметан)	БДС EN ISO 6259-1 и БДС EN ISO 6259-2	5 бр. проби от тръба 500 mm	BRT -при започване на процеса	5 бр. проби от тръба 500 mm	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа
Устойчивост към дихлорметан при определена температура (степен на желиране)	ISO 9852 (БДС EN 580)	5 бр. проби от тръба 500 mm	BRT -при започване на процеса	5 бр. проби от тръба 500 mm	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване
* група по размери: група 1- номинален диаметър $12 \leq dn < 63\text{mm}$ група 2- номинален диаметър $75 \leq dn < 225\text{mm}$ група 3- номинален диаметър $250 \leq dn < 630\text{mm}$ група 4- номинален диаметър $710 \leq dn \leq 1000\text{mm}$					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 30 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение № 9

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части и вентили от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U) съгласно СД CEN/TS 1452-7:2014

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на свързващи части и вентили за постоянен контрол (BRT) и за валидиране на процеса (PVT)		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части и вентили и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	свързващи части и вентили*
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	БДС EN ISO 1452-2	3 бр. от всяка група	BRT –при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група
Геометрични характеристики: Номинален външен диаметър d_n Дебелина на стената, e . Овалност	БДС EN ISO 3126	3 бр.	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно налягане (20 °C, 1h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2	3 бр. от всяка партида	BRT на всяка партида	3 бр.	от група и тип компаунд при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Температура на размекване по Vicat	ISO 2507-1 (БДС EN 727)*	1 бр. проба	BRT -един път годишно от тип компаунд	3 бр. проби x 100 mm от 1 бр. тръба	един бр. от тип компаунд при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Влияние на нагряване само за свързващи части от PVC(U)	БДС EN ISO 580	3 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това веднъж седмично	3 бр.	от всяка група* и тип компаунд при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
* група свързващи части : група 1- ъгли група 2- колена, тройници група 3- редуктори, муфи, тапи, капи група 4- преходи, фланшови адаптори група 5- кранове и техните части					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 31 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение №10

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от омрежен полиетилен (PE-X) за водоснабдяване съгласно СД CEN ISO/TS 15875-7:2019

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на тръби за постоянен контрол (BRT) и за валидиране на процеса (PVT)		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	тръби *
1	2	3	4	5	6
Реакция на огън за тръби и свързващи части предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене	БДС EN 13501-1	3 бр. от група	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	3 бр. от група	Само при определяне на типа
Външен вид и цвят	БДС EN ISO 15875-2	3 бр. от всяка група	BRT –при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване
Геометрични характеристики: Номинален външен диаметър d_n Дебелина на стената, e . Овалност	БДС EN ISO 3126	3 бр. тръби x 1000 mm	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* и налягане – при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (95 °C, 22 h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 и съгласно таблица 7 от БДС EN ISO 15875-2	3 бр. от всяка партида	BRT на 24 часа	3 бр.	от група и тип компаунд при определяне на типа по един диаметър и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (95 °C, 165h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 и съгласно таблица 7 от БДС EN ISO 15875-2	3 бр. от всяка партида	BRT веднъж седмично	3 бр.	от група и тип компаунд при определяне на типа по един диаметър и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (95 °C, 1000h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 и съгласно таблица 7 от БДС EN ISO 15875-2	3 бр. от всяка партида	PVT веднъж годишно за група по размери	-	-
Надлъжно свиване	БДС EN ISO 2505	3 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRT -веднъж седмично	3 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 32 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

1	2	3	4	5	6
Степен на омрежване ≥ 70 %- пероксид (PE-Xa) ≥ 65 %- силан (PE-Xb) ≥ 60 %- бомбардиране с електрони (PE-Xc) ≥ 60 %- азот (PE-Xd) ≥ 70 %- UV-иницирана светлиа (PE-Xe)	БДС EN ISO 10147	2 бр. проби от тръба 500 mm	BRT -при започване на процеса	2 бр. проби от тръба 500 mm	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване
* група по размери: група 1- номинален диаметър 10≤ dn <63mm група 2- номинален диаметър 63≤ dn≤250mm					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 33 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение №11

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от омрежен полиетилен (PE-X) за водоснабдяване съгласно СД CEN ISO/TS 15875-7:2019

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на свързващи части за постоянен контрол (BRT) и за валидиране на процеса (PVT)		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Свързващи части*
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	БДС EN ISO 15875-3	3 бр. от всяка група	BRT –при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група
Геометрични характеристики: Номинален външен диаметър d_n Дебелина на стената, e Овалност	БДС EN ISO 3126	3 бр.	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (20 °C, 1h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 и съгласно таблица 1 от БДС EN ISO 15875-3	3 бр. от всяка партида	BRT на седмица	3 бр.	от група и тип компаунд при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (95 °C, 1 h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 и съгласно таблица 1 от БДС EN ISO 15875-2	-	-	3 бр.	от група и тип компаунд при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (95 °C, 1000h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 и съгласно таблица 1 от БДС EN ISO 15875-3	3 бр. от всяка партида	PVT веднъж годишно от група и по размери	-	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 34 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

1	2	3	4	5	6
Степен на омрежване ≥ 70 %- пероксид (PE-Xa) ≥ 65 %- силан (PE-Xb) ≥ 60 %- бомбардиране с електрони (PE-Xc) ≥ 60 %- азот (PE-Xd) ≥ 70 %- UV-инициирана светлиа (PE-Xe)	БДС EN ISO 10147	2 бр. проби от група	BRT –на 24 часа	2 бр. проби	от всяка група при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
* група свързващи части : група 1- ъгли група 2- колена, тройници група 3- редуктори, муфи, тапи, капи група 4- преходи, фланшови адаптори група 5- кранове и техните части					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 35 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение №12

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от полибутен (PE-B) за водоснабдяване съгласно СД CEN ISO/TS 15876-7:2019

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на тръби за постоянен контрол (BRT) и за валидиране на процеса (PVT)		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	тръби *
1	2	3	4	5	6
Реакция на огън за тръби и свързващи части предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене	БДС EN 13501-1	3 бр. от група	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	3 бр. от група	Само при определяне на типа
Външен вид и цвят	БДС EN ISO 15876-2	3 бр. от група	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	3 бр. от група	Само при определяне на типа
Геометрични характеристики - номинален външен диаметър, d_n - дебелина на стената, e	БДС EN ISO 3126	3 бр. тръби x 1000 mm	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (95 °C, 165h) Или (95 °C, 22 h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 и съгласно таблица 8 от БДС EN ISO 15876-2	3 бр. от партида	BRT на седмица от партида	3 бр.	от група и тип компаунд при определяне на типа по един диаметър и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (25 °C, 1h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 т. 7 и таблица 8 от БДС EN ISO 15876-2	3 бр. от партида	BRT на седмица от партида	3 бр.	от група и тип компаунд при определяне на типа по един диаметър и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (95 °C, 1000h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 и съгласно таблица 7 от БДС EN ISO 15876-2	3 бр. от група по размер	PVT на Година	-	-
Надлъжно свиване	БДС EN ISO 2505	3 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRT -веднъж седмично	3 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 36 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

1	2	3	4	5	6
Индекс на стопилка по маса (проба от тръба)	БДС EN ISO 1133-1	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	На всяка партида тръби И на всяка доставка компаунд	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от тип компаунд при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване
* група по размери: група 1- номинален диаметър 10≤ dn <63mm група 2- номинален диаметър 63≤dn≤ 250mm					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 37 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение №13

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от полибутен (PE-B) за водоснабдяване съгласно СД CEN ISO/TS 15876-7:2019

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на свързващи части за постоянен контрол (BRT) и за валидиране на процеса (PVT)		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Свързващи части*
1	2	3	4	5	6
Реакция на огън за тръби и свързващи части предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене	БДС EN 13501-1	3 бр.	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	3 бр.	Само при определяне на типа
Външен вид и цвят	БДС EN ISO 15876-3	3 бр. от всяка група	BRT –при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Геометрични характеристики - номинален външен диаметър, d_n - дебелина на стената, e	БДС EN ISO 3126	3 бр.	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (95 °C, 165h) Или (95 °C, 22 h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 и съгласно таблица 7 от БДС EN ISO 15876-3	3 бр.	BRT на седмица от партида	3 бр.	от група и тип компаунд при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (25 °C, 1h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 т. 7 и таблица 6 от БДС EN ISO 15876-3	3 бр.	BRT на седмица от партида	3 бр.	от група и тип компаунд при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 38 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

1	2	3	4	5	6
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (95 °C, 1000h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 и съгласно таблица 7 от БДС EN ISO 15876-3	3 бр. от група по размер	PVT на Година	-	-
*Група свързващи части : група 1- ъгли група 2- колена, тройници група 3- редуктори, муфи, тапи, капи група 4- преходи, фланшови адаптори					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 39 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение №14

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от полиетилен с повишена топлоустойчивост (PE-RT) за водоснабдяване съгласно СД CEN ISO/TS 22391-7:2019

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на тръби за постоянен контрол (BRT) и за валидиране на процеса (PVT)		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	тръби *
1	2	3	4	5	6
Външен вид	БДС EN ISO 22391-2	3 бр. от група	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	3 бр. от група	Само при определяне на типа
Геометрични характеристики: - номинален външен диаметър, d_n - дебелина на стената, e	БДС EN ISO 3126	3 бр. тръби x 1000 mm	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване
Реакция на огън <i>Характеристиката се изисква само за тръби, предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене.</i>	БДС EN 13501-1	3 бр. от група	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	3 бр. от група	Само при определяне на типа
Устойчивост на вътрешно налягане (95 °C, 22 h); или (95 °C, 165 h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 таблица 8 или таблица 9	3 бр. от всяка партида	BRT на всяка партида	3 бр.	от група и тип компаунд при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Индекс на стопилка (MFR)	БДС EN ISO 1133 -1	На всяка партида тръби и на всяка доставка компаунд	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	от група и тип компаунд при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 40 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

1	2	3	4	5	6
Надлъжно свиване при 110 °С	БДС EN ISO 2505	BRT -веднъж седмично	3 бр.проби х 200 mm от 1 бр. тръба	3 бр.проби х 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване
<p>* група по размери: група 1- номинален диаметър $10 \leq dn, < 63 \text{ mm}$ група 2- номинален диаметър $63 \leq dn \leq 250 \text{ mm}$</p>					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 41 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение №15

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от полиетилен с повишена топлоустойчивост (PE-RT) за водоснабдяване съгласно СД CEN ISO/TS 22391-7:2019

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на свързващи части за постоянен контрол (BRT) и за валидиране на процеса (PVT)		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Свързващи части*
1	2	3	4	5	6
Външен вид	БДС EN ISO 22391-2	3 бр. от всяка група	BRT –при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Геометрични характеристики: - номинален външен диаметър, d_n - дебелина на стената, e	БДС EN ISO 3126	3 бр.	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Реакция на огън <i>Характеристиката се изисква само за тръби, предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене.</i>	БДС EN 13501-1	3 бр.	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	3 бр.	Само при определяне на типа
Устойчивост на вътрешно налягане (20 °C, 1 h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-3 и таблица 8 или таблица 9	3 бр	BRT на всяка партида	3 бр.	от група и тип компаунд при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
*Група свързващи части : група 1- ъгли група 2- колена, тройници група 3- редуктори, муфи, тапи, капи група 4- преходи, фланшови адаптори					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 42 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение №16

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от хлориран поливинил-хлорид (PVC-C) за водоснабдяване съгласно СД CEN ISO/TS 15877-7:2019

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на тръби за постоянен контрол (BRT) и за валидиране на процеса (PVT)		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	тръби *
1	2	3	4	5	6
Реакция на огън <i>Характеристиката се изисква само за тръби, предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене.</i>	БДС EN 13501-1	3 бр. от група	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	3 бр. от група	Само при определяне на типа
Външен вид	БДС EN ISO 15877-2	3 бр. от група	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	3 бр. от група	Само при определяне на типа
Геометрични характеристики: - номинален външен диаметър, d_n - дебелина на стената, e	БДС EN ISO 3126	3 бр. тръби x 1000 mm	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно налягане (95 оС, 165 h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 и таблици 5 и 6 от БДС EN ISO 15877-2	3 бр. от всяка партида	BRT на всяка партида	3 бр.	от група и тип компаунд при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Температура на размекване по Vicat (VST)	БДС EN ISO 3127	1 бр. проба x 100 mm от 1 бр. тръба	BRT -един път годишно от тип компаунд	3 бр. проби x 100 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от тип компаунд при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 43 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

1	2	3	4	5	6
Устойчивост на удар	БДС EN ISO 2507-2 т.7.2 от БДС EN ISO 15877-2	мин. 10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRT -при започване на процеса и след това на веднъж седмично	мин. 10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа по един диаметър (различен за всяка година) - за контролно изпитване
Надлъжно свиване	БДС EN ISO 2505 и т.8 от БДС EN ISO 15877-2	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRT -веднъж седмично	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа
<p>* група по размери: група 1- номинален диаметър $10 \leq dn < 63 \text{ mm}$ група 2- номинален диаметър $63 \leq dn \leq 250 \text{ mm}$</p>					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 44 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение №17

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от хлориран поливинил-хлорид (PVC-C) за водоснабдяване съгласно СД CEN ISO/TS 15877-7:2019

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на свързващи части за постоянен контрол (BRT) и за валидиране на процеса (PVT)		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Свързващи части*
1	2	3	4	5	6
Реакция на огън <i>Характеристиката се изисква само за тръби, предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене.</i>	БДС EN 13501-1	3 бр.	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	3 бр.	Само при определяне на типа
Външен вид	БДС EN ISO 15877-3	3 бр. от всяка група	BRT –при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Геометрични характеристики: - номинален външен диаметър, d_n - дебелина на стената, e	БДС EN ISO 3126	3 бр.	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	един диаметър от всяка група по размери* при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Хидростатична якост (устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (60 °C, 1h) или (20 °C, 1 h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-3 и таблица 14 от БДС EN ISO 15877-3	3 бр	BRT на всяка партида	3 бр.	от група и тип компаунд при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Температура на размекване по Vicat (VST)	БДС EN ISO 3127	1 бр.проба от св. част	BRT -един път годишно от тип компаунд	1 бр.проба от св. Част	един тип от компаунд при определяне на типа от една група по размер и тип компаунд (различни за всяка година) - за контролно изпитване

*група свързващи части :

- група 1- ъгли
- група 2- колена, тройници
- група 3- редуктори, муфи, тапи, капи
- група 4- преходи, фланшови адаптори

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 45 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение №18

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части за механично свързване на напорни тръбопроводни системи съгласно БДС ISO 17885:2022

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на свързващи части и система за постоянен контрол		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	свързващи части и система
1	2	3	4	5	6
Температура на размекване по Vicat (VST) - за свързващи части от ABS и от PVDF	БДС EN ISO 306	1 бр. проба от св. част	Веднъж годишно от тип компаунд	1 бр. проба от св. част	При определяне на типа и контролно изпитване (всяка година различна група)
Температура на размекване по Vicat (VST) - за свързващи части от PVC-C, PVC-O, PVC – U, PVC-HI	ISO 2507-1	1 бр. проба от св. част	Веднъж годишно от тип компаунд	1 бр. проба от св. част	При определяне на типа и контролно изпитване (всяка година различна група)
Индекс на стопилка по маса, (MFR) - за свързващи части от ECTFE, PB, PE 80, PE 100, PE-RT, POM, PP (PP-B, PP-H, PP-R, PP-RCT), PPSU, PSU, PVDE	БДС EN ISO 1133-1	1 бр. проба от св. част	На всяка партида и на всяка доставка компаунд	1 бр. проба от св. част	При определяне на типа и контролно изпитване (всяка година различна група)
Вискозитетно число - за свързващи части от PA, PA 11 160, PA11 180, PA 12 160, PA 12 180, PA 12-GF50, PA 12-GF30, PA 12-GF35	БДС EN ISO 307	1 бр. проба от св. част	Веднъж годишно от тип компаунд	1 бр. проба от св. част	При определяне на типа и контролно изпитване (всяка година различна група)
Степен на омрежване - за свързващи части от PE-X	БДС EN ISO 10147	2 бр. проби от група	На всяка партида	2 бр. проби от група	При определяне на типа и контролно изпитване (всяка година различна група)
Температура на огъване при натоварване - за свързващи части от ECTFE	БДС EN ISO 75-2	1 бр. проба	Веднъж годишно от тип компаунд	1 бр. проба от св. част	При определяне на типа и контролно изпитване (всяка година различна група)
Въздействие на нагриване - за свързващи части от PVC (PVC-C, PVC-HI, PVC-O, PVC –U)	БДС EN ISO 580	1 бр. проба от св. част	На всяка партида	1 бр. проба от св. част	При определяне на типа и контролно изпитване (всяка година различна група)
Съдържание на пепел - за свързващи части от PA12-GF30, PA12-GF50, PA12-GF65	БДС EN ISO 3451-4	1 бр. проба от св. част	На всяка партида	1 бр. проба от св. част	При определяне на типа и контролно изпитване (всяка година различна група)
Геометрични характеристики	съгласно продуктовите стандарти от Табл. А1	3 бр. от всяка група	при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр. проба от св. част	При определяне на типа и контролно изпитване (всяка година различна група)

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 46 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

1	2	3	4	5	6
Херметичност при вътрешно налягане	БДС EN ISO 3458 БДС ISO 17885	1 бр. система	На всяка партида	1 бр. система	При определяне на типа и контролно изпитване
Устойчивост на вътрешно налягане	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-4 БДС ISO 17885	1 бр. система	веднъж годишно	1 бр. система	При определяне на типа
Устойчивост на надлъжно натоварване на опън (само за механични свързващи части с муфиран край) (само за механични свързващи части за свързване с тръби от PE, PE-X, PB, PP-B, PP-R ≤ 250 mm, PA-U ≤ 63 mm, multilayer ≤ 32 mm)	ISO 13951, БДС ISO 17885	1 бр. система	На всяка партида	1 бр. система	При определяне на типа и контролно изпитване
Устойчивост на опън (само за механични свързващи части с муфиран край)	БДС EN ISO 3501 БДС ISO 17885	1 бр. система	веднъж годишно	1 бр. система	При определяне на типа и контролно изпитване
<p>*Група свързващи части :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Свързващи части с метален преход за свързване с метални тръби - Комбинирани свързващи части инжекционно ляти, съгласно класификацията в продуктите стандарти от Табл.А1 					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 47 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение №19

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от ориентиран поли(винилхлорид) (PVC-O), предназначени за тръбопроводни системи за водоснабдяване и за напорно подземно отводняване, канализация и напояване или надземно приложение съгласно СД CEN/TS 17176-7:2020

Характеристика	Метод за изпитване/ изчисление	Изпитвания провеждани от производителя на тръби за постоянен контрол		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Честота
1	3	4	5	6	7
Реакция на огън	БДС EN 13501-1; БДС EN ISO 1182; БДС EN ISO 1716; БДС EN ISO 11925-2; БДС EN 13823	3 бр. тръби x 1000 mm	За тръби, предназначени за тръбопроводни системи за водопроводни инсталации за пожарогасене вътре в сгради. Само при определяне на типа	3 бр. тръби x 1000 mm	За тръби, предназначени за тръбопроводни системи за водопроводни инсталации за пожарогасене вътре в сгради. Само при определяне на типа
Външен вид	Визуално	3 бр. тръби x 1000 mm	BRT –при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр. тръби x 1000 mm	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Цвят	Визуално	3 бр. тръби x 1000 mm	BRT –при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр. тръби x 1000 mm	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Геометрични характеристики - дължина на тръби; - номинален външен диаметър, dn; - номинална дебелина на стената, en ; - овалност.	БДС EN ISO 3126 ISO 2531 за PN 25	3 бр. тръби x 1000 mm	BRT –при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр. тръби x 1000 mm	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Температура на размекване по Vicat	БДС EN ISO 2507-1	3 бр. пробни тела от 1 бр. тръба с L=100 mm	PVT – Една проба от суровината на година	3 бр. пробни тела от 1 бр. тръба с L=100 mm	Една проба от суровината/ формулата - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 48 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане (20 °С, 10 h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2	3 бр. пробни тела с L = (3dn +250) mm	BRT –при започване на процеса и след това веднъж на 7 дни	3 бр. пробни тела с L = (3dn +250) mm	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °С	БДС EN ISO 3127	10 бр. проби с L =200mm	BRT –при започване на процеса и след това веднъж на 7 дни	10 бр. проби с L =200mm	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Напречна коравина	БДС EN ISO 9969	3 бр. пробни тела с L=300 mm	BRT –при започване на процеса и след това веднъж на 7 дни	3 бр. пробни тела с L=300 mm	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Степен на желиране:					
Устойчивост на дихлорметан при определена температура	БДС EN ISO 9852	1 бр. проби с L = 500mm и скосен край	BRT –при започване на процеса и след това веднъж на 24 часа	1 бр. проби с L = 500mm и скосен край	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
или					
Едноосово изпитване якост на опън	БДС EN ISO 6259-1 и БДС EN ISO 6259-2	5-7 бр. пробни тела от 1 бр. тръба с L=600 mm	BRT –при започване на процеса и след това веднъж на 24 часа	5-7 бр. пробни тела от 1 бр. тръба с L=600 mm	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Коефициент на ориентиране	БДС EN ISO 2505 и Приложение Е от БДС EN 17176-2	3 бр. пробни тела от тръба с L=300 mm	BRT –при започване на процеса и след това веднъж на 7 дни	3 бр. пробни тела от тръба с L=300 mm	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
* Групи по размери: група 1- номинален диаметър dn < 75 mm група 2- номинален диаметър 75 ≤ dn < 250 mm група 3- номинален диаметър 250 ≤ dn < 710 mm група 4- номинален диаметър 710 ≤ dn < 1200 mm					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 49 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение № 20

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от ориентиран поли(винилхлорид) (PVC-O), предназначени за тръбопроводни системи за водоснабдяване и за напорно подземно отводняване, канализация и напояване или надземно приложение съгласно СД CEN/TS 17176-7:2020

Характеристика	Метод за изпитване/ изчисление	Изпитвания провеждани от производителя на свързващи части за постоянен контрол		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Честота
1	3	4	5	6	7
Реакция на огън	БДС EN 13501-1; БДС EN ISO 1182; БДС EN ISO 1716; БДС EN ISO 11925-2; БДС EN 13823	3 бр. св. части от вид	За свързващи части, предназначени за тръбопроводни системи за водопроводни инсталации за пожарогасене вътре в сгради. Само при определяне на типа	3 бр. св. части от вид	За свързващи части, предназначени за тръбопроводни системи за водопроводни инсталации за пожарогасене вътре в сгради. Само при определяне на типа
Външен вид	Визуално	3 бр. св. части от вид	BRT –при започване на процеса и след това 1 проба от тип свързваща част** на всеки 8 часа	3 бр. св. части от вид	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Цвят	Визуално	3 бр. св. части от вид	BRT –при започване на процеса и след това веднъж на 8 часа	3 бр. св. части от вид	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Геометрични характеристики - размери на муфи, произведени заедно с тръби; - размери на муфи; - размери на гладки краища.	БДС EN ISO 3126	3 бр. св. части от вид	BRT –при започване на процеса и след това 1 проба от тип свързваща част** на всеки 8 часа	3 бр. св. части от вид	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Температура на размекване по Vicat	БДС EN ISO 2507-1	3 бр. пр. тела от 1 бр. св. част	PVT – Една проба от суровината на година	3 бр. пр. тела от 1 бр. св. част	Една проба от суровината/ формулата - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 50 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

1	3	4	5	6	7
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане (20 °C, 10 h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 БДС EN ISO 1167-3	1 бр. система	BRT –при започване на процеса и след това веднъж на 7 дни	1 бр. система	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Степен на желиране:					
Устойчивост на дихлорметан при определена температура	БДС EN ISO 9852	1 бр. пр. с L = 500mm	BRT –при започване на процеса и след това веднъж на 24 часа	1 бр. пр. с L = 500mm	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
или					
Едноосово изпитване якост на опън	БДС EN ISO 6259-1 и БДС EN ISO 6259-2	5-7 бр. пр. тела от 3-5 бр. св. части	BRT –при започване на процеса и след това веднъж на 24 часа	5-7 бр. пр. тела от 3-5 бр. св. части	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Коефициент на ориентиране	БДС EN ISO 2505 и Приложение В от СД CEN/TS 17176-3	3 бр. св. части от вид	BRT –при започване на процеса и след това веднъж на 7 дни	3 бр. св. части от вид	Един диаметър от всяка група по размери* - при определяне на типа от една група по размер (различни за всяка година) - за контролно изпитване
<p>* Групи по размери: група 1- номинален диаметър dn < 75 mm група 2- номинален диаметър 75 ≤ dn < 250 mm група 3- номинален диаметър 250 ≤ dn < 710 mm група 4- номинален диаметър 710 ≤ dn < 1200 mm</p> <p>** Групи свързващи части : група 1- колена група 2 - други (редуктори, муфи, тапи, капи, др.)</p>					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8; 15÷19; 26÷28/ 3.6.1÷3.6.8
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 03
	Стр. 51 / 51
	Изм. : № 00 Дата : 05.04.2024 г.

Приложение № 21

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

..... – НУРВСПСРБ –

Издава се на основание чл.14, ал.1 и/или ал.2 от Наредба № РД-02-20-1 за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ) на Министерството на регионалното развитие и благоустройството за строителния продукт

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА СЪГЛАСНО Т. 1.2>

<параметри на продукта (нива и класове на характеристиките на продукта, идентификация и предвидена употреба и оценени характеристики на строителния продукт в съответствие с националните изисквания), дадени в приложение към сертификата¹>,

пуснат на пазара от

**<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/
УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ>**

(пълен адрес)

и произвеждан в

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА>

(пълен адрес)

Този сертификат удостоверява, че характеристиките на продукта са оценени съгласно <номер на приложимия БДС АААА:уууу, БДС EN АААА:уууу, БДС EN ISO АААА:уууу, БДС EN АААА:уууу/NA:уууу >

и съответстват на националните изисквания, определени в точка... от Приложение № 2 или № 3 към т.2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството, изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-59/05.07.2017 г., Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г. , Заповед № РД-02-14-252 от 10.03.2021 г., Заповед № РД-02-14-1169 от 30.11.2022 г. и Заповед №(което е приложимо)

Сертификатът е издаден за първи път наи остава валиден до<срок 3 години>, при условие че производителят осигурява постоянство на характеристиките на продукта и условията на производството или производственият контрол не са изменени значително.

Място на издаване

<дата>

Подпис:

(име, длъжност)

¹ Този сертификат включва приложение (я) от страница(и), което е (които са) неразделна част от него.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21

Одобрена със Заповед № РД-02-14-428 от 05.04.2024 г.

Сертификация на съответствието

на

ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБИ И СВЪРЗВАЩИ ЧАСТИ ЗА ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ ЗА ГАЗОСНАБДЯВАНЕ

с националните изисквания, определени със Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 г. (ДВ, бр. 98 от 2015 г.), изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-590/05.07.2017 г. (ДВ, бр. 69 от 2017 г.) и всички последващи изменения и допълнения на Заповед № РД-02-14-1329/2015 г., отнасящи се до строителните продукти, обект на настоящата процедура

Работната процедура е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 18.03.2024 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21
Пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване	Издание № 03
	Стр. 2 / 15
	Изм. № 00
	Дата: 05.04.2024 г.

СЪДЪРЖАНИЕ

	Страница
1. Общи положения	3
2. Познаване	4
3. Характеристики свързани с националните изисквания	5
4. Задължения на лицето за оценяване на съответствието (ЛОС)	6
5. Процедура по оценяване на съответствието	6
5.1. Общи положения	6
5.2. Определяне на типа на продукта	7
5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол	7
5.4. Издаване на сертификат за съответствие	8
5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	8
5.6. Контролно изпитване на сертифицираните продукти	9
5.7. Решение относно валидността на издадени сертификати	9
6. Приложения	9
Приложение № 1	10
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към пластмасови тръби за газоснабдяване	
Приложение № 2	13
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части за пластмасови тръбопроводни системи за газоснабдяване	
Приложение № 3	15
Образец на сертификат	

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21
Пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване	Издание № 03
	Стр. 3 / 15
	Изм. № 00
	Дата: 05.04.2024 г.

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Процедурата е разработена от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) и регламентира реда и правилата за оценяване на съответствието с националните изискванията на **пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване**, съгласно глава 2 на Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда на влягане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ).

1.2. Продуктите, обект на настоящата процедура, и материалите за тяхното производство са обхванати от **т. 4, т. 5 и т. 21 на Приложение № 2** на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015г., изм. и доп. със Заповед № РД 02-14-590 от 05.07.2017 г. и всички последващи изменения и допълнения на Заповед № РД-02-14-1329/2015 г., отнасящи се до строителните продукти, обект на настоящата процедура.

1.3. Издание № 03 на тази процедура обхваща националните изисквания към строителните продукти, обхванати от следните стандарти: БДС EN 1555-1, БДС EN 1555-2, БДС EN 1555-3, заедно с всички изменения (Ai) и допълнения (AC) на стандартите.

В зависимост от материала и типа тръбите за газоснабдяване трябва да са с цвят, както следва:

- Еднослойни тръби за газоснабдяване от полиетилен висока плътност:
 - PE 80 - жълти или черни с жълти ивици;
 - PE 100 или PE 100 RC - оранжеви или черни с оранжеви ивици;
- Двуслойни тръби с вътрешен слой от PE 100 RC в оранжев цвят и черен коекструдирани външен слой от PE 100 RC с оранжеви ивици и допълнително обозначение в маркировката „Коекструдирани слой“;
- Трислойни тръби с вътрешен и външен слой от PE 100 RC, в оранжев вътрешен и външен слой и черен среден слой от PE 100 и допълнително обозначение в маркировката „Коекструдирани слой“;
- Тръбите от PE 100 RC с обелващ се термопластичен слой са с черен цвят с оранжеви ивици на основната тръба и оранжев цвят на обелващия се слой с допълнително обозначение в маркировката „Защитен слой“;
- Елементите на свързващите части от PE трябва да бъдат черни, жълти или оранжеви.

Не се допуска производство на тръби от неочетен компаунд заедно с обелващия се слой.

1.4. Работната процедура се прилага съвместно с общата процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“ (ОП-ОССПНИ), разработена от Асоциацията на лицата за оценяване съответствието на строителните продукти (АЛОССП) и утвърдена от министъра на регионалното развитие и благоустройството.

1.5. Термините, определенията и съкращенията са дадени в т. 3 на общата процедура ОП – ОССПНИ и в съответните части на серията стандарти БДС EN 1555.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21
Пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване	Издание № 03
	Стр. 4 / 15
	Изм. № 00
	Дата: 05.04.2024 г.

2. ПОЗОВАВАНЕ

- Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда на влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ)
- Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. на Министъра на регионалното развитие и благоустройството за определяне на българските национални изисквания за влагането на строителни продукти в строежите
- Заповед № РД 02-14-590 от 05.07.2017 г. на Министъра на регионалното развитие и благоустройството за изменение и допълнение на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. и всички последващи изменения и допълнения на Заповед № РД-02-14-1329/2015 г., отнасящи се до строителните продукти, обект на настоящата процедура
- БДС EN ISO 1133-1 Пластмаси. Определяне индекса на стопилка по маса (MFR) и индекса на стопилка по обем (MVR) на термопластични материали. Част 1: Стандартен метод
- БДС EN ISO 1167-1 Пластмасови тръбопроводни системи. Термопластични тръби. Определяне устойчивостта на вътрешно налягане. Част 1: Общ метод
- БДС EN ISO 1167-2 Пластмасови тръбопроводни системи. Термопластични тръби. Определяне устойчивостта на вътрешно налягане. Част 2: Подготвяне на пробни тела за тръби
- БДС EN ISO 1167-4 Пластмасови тръбопроводни системи. Термопластични тръби. Определяне устойчивостта на вътрешно налягане. Част 4: Подготвяне на комплекти
- БДС EN ISO 1183-1 -Пластмаси. Методи за определяне на плътността на неразпенени пластмаси. Част 1: Имерсионен метод, пикнометричен метод с течност и титриметричен метод
- БДС EN ISO 1183-2 Пластмаси. Методи за определяне на плътността на неразпенени пластмаси. Част 2: Метод с колона с градиент на плътността
- БДС EN 1555-1 Пластмасови тръбопроводни системи за газоснабдяване. Полиетилен (PE). Част 1: Общи положения
- БДС EN 1555-2 Пластмасови тръбопроводни системи за газоснабдяване. Полиетилен (PE). Част 2: Тръби
- БДС EN 1555-3 Пластмасови тръбопроводни системи за газоснабдяване. Полиетилен (PE). Част 3: Свързващи части
- БДС EN 1555-1/NA Пластмасови тръбопроводни системи за газоснабдяване. Полиетилен (PE). Част 1: Общи положения. Национално приложение (NA)
- БДС EN 1555-2/NA Пластмасови тръбопроводни системи за газоснабдяване. Полиетилен (PE). Част 2: Тръби. Национално приложение (NA)
- БДС EN 1555-3/NA Пластмасови тръбопроводни системи за газоснабдяване. Полиетилен (PE). Част 3: Свързващи части. Национално приложение (NA)
- СД CEN/TS 1555-7 Пластмасови тръбопроводни системи за газоснабдяване. Полиетилен (PE). Част 7: Ръководство за оценяване на съответствието
- БДС EN ISO 2505 Термопластични тръби. Надлъжно свиване. Метод за изпитване и параметри
- БДС EN ISO 3126 Пластмасови тръбопроводни системи. Пластмасови елементи. Определяне на размери
- БДС EN ISO 6259-1 Термопластични тръби. Определяне свойствата при опън. Част 1: Общ метод за изпитване;
- БДС EN ISO 6259-3 Термопластични тръби. Определяне свойствата при опън. Част 3: Тръби от полиолефини

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21
Пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване	Издание № 03
	Стр. 5 / 15
	Изм. № 00
	Дата: 05.04.2024 г.

- ISO 6964 Пластмасови тръбопроводни системи. Определяне съдържанието на сажди от калциниране и пиролиза. Метод за изпитване и спецификация
- БДС EN ISO 9080 Пластмасови тръбопроводни и канализационни системи. Определяне на дългосрочната хидростатична якост на термопластични материали под формата на тръба чрез екстраполация
- БДС EN ISO 11357-6 Пластмаси. Диференциална сканираща калориметрия (DSC). Част 6: Определяне на времето до началото на окисляване (изотермично ОИТ) и на температурата до началото на окисляване (динамично ОИТ)
- БДС EN 12099 Пластмасови тръбопроводни системи. Материали от полиетилен за тръби и елементи. Определяне съдържанието на летливи вещества
- БДС EN ISO 12162 Термопластични материали за напорни тръби и свързващи части. Класификация, коефициент на сигурност при проектиране и означение
- БДС EN ISO 13477 Термопластични тръби за транспорт на флуиди. Определяне устойчивостта на бързо разпространяване на пукнатини (RCP). Лабораторно стационарно изпитване (S4 изпитване)
- БДС EN ISO 13478 Термопластични тръби за транспорт на флуиди. Определяне устойчивостта на бързо разпространяване на пукнатини (RCP). Изпитване в естествена големина
- БДС EN ISO 13479 Полиолефинови тръби за пренос на флуиди. Определяне устойчивостта за разпространение на пукнатини. Метод за изпитване на бавно разпространение на пукнатини в тръби с нарез
- БДС EN ISO 13501-1 Класификация на строителни продукти и елементи по отношение на реакцията им на огън. Част 1: Класификация въз основа на резултати от изпитвания на реакция на огън
- БДС EN ISO 13968 Пластмасови тръбопроводни и канализационни системи. Термопластични тръби. Определяне на напречна гъвкавост (ISO 13968:2008)
- БДС EN ISO 15512 Пластмаси. Определяне съдържанието на вода
- БДС EN ISO 16871 Пластмасови тръбопроводни системи. Пластмасови тръби и свързващи части. Метод за пряко експониране на атмосферно въздействие
- ISO 18553 Метод за оценка на степента на дисперсия на пигменти и сажди дисперсия в пластмасови тръби, фитинги и съединения
- ISO 13953 Полиетиленови тръби и свързващи части. Определяне якостта на опън и вида на разрушаване на пробни тела с гладки краища
- ISO 13954 Пластмасови тръби и свързващи части. Изпитване на декохезионна устойчивост на електрозаварени комплекти от полиетилен с номинален външен диаметър по-голям или равен на 90 mm
- ISO 13955 Пластмасови тръби и свързващи части. Изпитване на декохезионна устойчивост на разрушаване на електрозаварени комплекти от полиетилен
- ISO 13956 Пластмасови тръби и свързващи части. Изпитване на декохезионна устойчивост на полиетиленови съединения със седла. Оценяване на еластичност на заварени съединения чрез изпитване на разкъсване
- ISO 18489 Polyethylene (PE) materials for piping systems — Determination of resistance to slow crack growth under cyclic loading — Cracked Round Bar test method

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21
Пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване	Издание № 03
	Стр. 6 / 15
	Изм. № 00
	Дата: 05.04.2024 г.

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ, СВЪРЗАНИ С ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

3.1. Изискванията към компаунда за производство на продуктите от обхвата на настоящата процедура са посочени в БДС EN 1555-1/NA.

3.2. При производството на тръби и елементи за тръбопроводни системи от полиетилен (PE), предназначени за газоснабдяване, не се допуска използването на неоцветен компаунд.

3.3. Цветът на компаунда за производство на тръби и елементи за тръбопроводни системи от полиетилен (PE), предназначени за газоснабдяване трябва да бъде жълт за PE 80, оранжев за PE100 и PE100-RC, или черен. Индексът на стопилка по маса (MFR g/10 min) трябва да е в границите ($0,20 \leq MFR \leq 1,40$). За компаунд PE100-RC производителят на компаунда трябва да докаже, че материалът отговаря на изискванията за устойчивост на нарастване на пукнатини съгласно изискванията на БДС EN 1555-1/NA.

3.4. Характеристиките на продуктите от обхвата на настоящата процедура, начинът на деклариране на показателите и характеристиките, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са определени в националните приложения по т. 4, т. 5 и т. 21 на приложение № 2 на Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г. и всички последващи изменения и допълнения на Заповед № РД-02-14-1329/2015 г., отнасящи се до строителните продукти, обект на настоящата процедура.

При сертифициране на пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване се оценяват всички характеристики, посочени в националните приложения към стандартите, обект на горечитираната заповед и нейните изменения и допълнения.

Националните приложения са приложими само за конкретното издание (версия) на даден продуктов стандарт. От момента на публикуване на ново издание (версия) на дадения стандарт, за който няма публикувано национално приложение, оценката и сертифицирането на продукта се извършва по всички характеристики, определени в националното приложение към отмененото издание на стандарта, които са включени и в новото му издание (версия). В сертификата се прави позоваване само на актуалната версия на стандарта (без да се посочва национално приложение). След публикуване на национално приложение към новото издание на стандарта, ЛОС извършва повторна оценка на производителя по изискванията на приложимото национално приложение и преиздава сертификата, в който се позовава актуалната версия на националното приложение.

4. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ЛИЦЕТО ЗА ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО (ЛОС)

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на пластмасови тръбопроводи и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване с националните изисквания, извършва оценяване и сертификация на строителния продукт въз основа на:

- **определяне на типа на продукта;**
- **първоначална проверка и оценка на производствения контрол;**
- **ежегодна проверка и оценка на производствения контрол;**
- **контролно изпитване на пробни образци.**

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21
Пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване	Издание № 03
	Стр. 7 / 15
	Изм. № 00
	Дата: 05.04.2024 г.

5. ПРОЦЕДУРА ПО ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО

5.1. Общи положения

Оценяването на съответствието се извършва съгласно етапите, описани в т. 4 от ОП-ОССПНИ.

Към изпълнение на процедурата се пристъпва, след като производителят е подал заявление към ЛОС съгласно т. 4.1 на ОП-ОССПНИ и е сключил договор за оценяване на съответствието с националните изисквания.

5.2. Определяне на типа на продукта

Определянето на типа на продукта е задължение на ЛОС и се извършва съгласно т. 4.2 от ОП-ОССПНИ. За определяне на типа на продукта се определят показателите на всички характеристики на продуктите посочени в съответните таблици на националните приложения съгласно т.3.4. на настоящата процедура.

При смяна на типа компаунд за производство се извършва ново определяне на типа.

Броят и размерът на пробните тела, които трябва да се вземат за определяне на типа на тръбите за газоснабдяване, са дадени в Приложение № 1, а за свързващите части в Приложение № 2 на настоящата процедура.

Пробите може да се изпитат и в лабораторията на производителя, при условие че тя разполага с обучен персонал и калибрирани средства за изпитване. Изпитванията се извършват под наблюдението на представител на ЛОС, който има необходимата компетентност по EN ISO 19011 и EN ISO/IEC 17025, съгласно т. 4.2.2. на ОП-ОССПНИ.

В случай че производителят представи протокол от акредитирана лаборатория за изпитани всички или част от характеристиките и по методи, посочени в националните приложения БДС EN 1555-2/NA и БДС EN 1555-3/NA, ЛОС признава резултатите като част от определяне на типа, като приложи правилата описани в т. 4.2.2. на ОП-ОССПНИ.

5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол

Първоначалната проверка на производствения контрол се извършва на място на производството съгласно изискванията на т. 4.3.1. от ОП-ОССПНИ, като се акцентира по-специално на:

- **Входящ контрол на използвания компаунд относно:**

- списък на използваните типове компаунд;
- наличие на листове за безопасност за всеки тип компаунд;
- система за идентификация и проследимост на доставките от различни типове компаунд;
- протоколи, технически спецификации или инспекционни сертификати от производителя на компаунда за изпитване по характеристиките, посочени в БДС EN 1555-1/NA .

- **Производствен и краен контрол:**

- наличие на процедури/инструкции за контрол на параметрите на технологичния процес;
- система за идентификация и проследимост на произвежданите тръби/свързващи части;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21
Пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване	Издание № 03
	Стр. 8 / 15
	Изм. № 00
	Дата: 05.04.2024 г.

- записи от поддържане на екструдерните инсталации за производство;
- записи от осъществяваната от производителя честота на изпитване на произвежданите пластмасови тръби/свързващи части за газоснабдяване по определените характеристики, посочени в Приложение № 1 и Приложение № 2 на настоящата процедура;
- записи от квалификацията на персонала.
- **Лаборатория за изпитване:**
 - проверка на наличното лабораторно оборудване, план за калибриране, методи за изпитване, персонал, записи от провежданите изпитвания и тяхното съхраняване;
 - проверка на съхраняваното досие на външната лаборатория (ако се използва такава), договор, сертификат за акредитация, наличие на технически средства за изпитване на договорните показатели и валидни свидетелства за калибриране.

Първоначалната проверка и оценка на производствения контрол се извършва на мястото на производство.

5.4. Издаване на сертификат за съответствие

Сертификат за съответствие с националните изисквания се издава, съгласно т. 4.4 от ОП-ОССПНИ за една производствена площадка/завод и за всеки тип продукт. Образец на сертификат е даден в Приложение № 3 към настоящата процедура, който включва задължително следната информация: диаметри, цвят, компаунд.

5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол

Ежегодната проверка се извършва на мястото на производство от ЛОС най-малко един път годишно съгласно регламентираните изисквания залегнали в т. 4.5.1 на ОП-ОССПНИ.

По време на годишните проверки се проверява спазване на изискванията за честота на изпитване на характеристиките, посочени в Приложения № 1 и № 2 на настоящата процедура.

В случай че по време на ежегодната проверка на производствения контрол се установят промени в производствения процес, технологията или компаунда, които може да доведат до промяна в характеристиките на продукта, ЛОС определя дали направените промени изискват предприемане на действия от негова страна (извършване на ново определяне на типа и/или проверка на производствения контрол и/или провеждане на контролно изпитване на проби, взети от производството). Контролно изпитване на проби, взети от производството, се прави и при установено непостоянство на показателите на контролираните характеристики по време на ежегодната проверка. Характеристиките за контролното изпитване се определят от ЛОС в зависимост от резултатите от извършената проверка. Броят и размерите на пробните тела за контролно изпитване на продукта са съгласно посочените в Приложения № 1 и № 2 към настоящата процедура

Всички ежегодни проверки на производствения контрол се извършват на мястото на производство. При провеждане на ежегодни проверки се допускат изключения само при възникване на форсмажорни обстоятелства.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21
Пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване	Издание № 03
	Стр. 9 / 15
	Изм. № 00
	Дата: 05.04.2024 г.

5.6 Контролно изпитване на сертифицираните продукти

Контролното изпитване е задължение на ЛОС и се извършва съгласно т.4.6 от ОП-ОССПНИ. Показателите за изпитване на характеристиките и минималния брой на пробните тела за изпитване на продукта са посочени в Приложения № 1 и № 2 към настоящата процедура.

Пробите може да се изпитат и в лабораторията на производителя, при условие че тя разполага с обучен персонал и калибрирани средства за изпитване. Изпитванията се извършват под наблюдението на представител на ЛОС, който има необходимата компетентност по EN ISO 19011 и EN ISO/IEC 17025, съгласно т. 4.2.2. на ОП-ОССПНИ.

Ако производителят представи протокол от акредитирана лаборатория за изпитани всички или част от характеристиките и по методи, посочени в Приложения от № 1 и № 2 на процедурата, ЛОС признава резултатите като част от определяне на типа, като приложи правилата описани в т.4.6.2. на ОП-ОССПНИ.

5.7. Решение относно валидността на издадени сертификати

Решение относно валидността на издадените сертификати, разширяване на обхвата, временно спиране или отнемане е регламентирано в т. 4.7. на ОП-ОССПНИ.

6. ПРИЛОЖЕНИЯ

Минималната честота на изпитване на характеристиките за строителните продукти, обект на настоящата процедура, е определена в СД CEN/TS 1555-7.

Таблицы от приложения № 1 и № 2 в настоящата процедура определят минимална честота на изпитване на пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване. Приложенията са разработени въз основа на актуалното към датата на утвърждаване на настоящата процедура издание на стандартизационен документ СД CEN/TS 1555-7:2022.

При извършване на оценка и сертифициране на строителните продукти, обект на настоящата процедура, се взема предвид актуалната към момента версия на СД CEN/TS 1555-7. В случай, че тази версия е различна от посочената в настоящата процедура, се спазва минимално определената честота на изпитване на характеристиките, определена в актуалната версия .

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21
Пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване	Издание № 03
	Стр. 10 / 15
	Изм. № 00 Дата: 05.04.2024 г.

Приложение № 1

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръбите за тръбопроводни системи за газоснабдяване от полиетилен (PE), съгласно СД CEN/TS 1555-7:2022

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя за постоянен контрол на тръби за газоснабдяване		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби от PE за газоснабдяване и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
1	2	3	4	5	6
Външен вид	визуално	3 бр.тръби x 1000 mm	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* - за определяне на типа (по един размер и SDR различни за всяка година) - за контролно изпитване
номинален външен диаметър	БДС EN ISO 3126	3 бр.тръби x 1000 mm	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* - за определяне на типа (по един размер и SDR различни за всяка година) - за контролно изпитване
дебелина на стената				3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* - за определяне на типа (по един размер и SDR различни за всяка година) - за контролно изпитване
овалност (по време на производството)				-	-
Маркировка	Табл. 7 на БДС EN 1555-2	1 бр.тръба x 1000 mm	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	1 бр.тръба x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* - за определяне на типа (по един размер и SDR различни за всяка година) - за контролно изпитване
Хидростатична якост 80° C, 165 h	БДС EN ISO 1167-1/2	3 бр тръби**	На всяка партида или един диаметър от всяка група по размери*	3 бр тръби (3 d _n +350 mm)	един диаметър от всяка група по размери* - за определяне на типа по един размер и SDR (различни за всяка година) - за контролно изпитване
Хидростатична якост 80° C, 1000 h	БДС EN ISO 1167-1/2	3 бр тръби**	от тип компаунд веднъж годишно за валидиране на процеса	-	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21
Пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване	Издание № 03
	Стр. 11 / 15
	Изм. № 00 Дата: 05.04.2024 г.

1	2	3	4	5	6
Време до началото на окисляване (термична стабилност)	БДС EN ISO 11357-6	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	от тип компаунд веднъж годишно за валидиране на процеса	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от тип компаунд – за определяне на типа (по един размер и SDR различни за всяка година) - за контролно изпитване
Индекс на стопилка по маса (MFR)	БДС EN ISO 1133 -1	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	На всяка партида тръби и на всяка доставка компаунд	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от тип компаунд – за определяне на типа (по един размер и SDR различни за всяка година) - за контролно изпитване
Надлъжно свиване	БДС EN ISO 2505	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	На всяка партида или един диаметър от всяка група по размери*	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* - за определяне на типа (по един размер и SDR различни за всяка година) - за контролно изпитване
Удължение при скъсване за $e \leq 5$ mm	БДС EN ISO 6259-1/3	5 бр. лопатки от тръба 500 mm	На всяка партида или един диаметър от всяка група по размери*	5 бр. лопатки от тръба 500 mm	един диаметър от всяка група по размери* - за определяне на типа (по един размер и SDR различни за всяка година) - за контролно изпитване
Цялост на структурата след деформация (само за тръби с коекструирани слоеве)	БДС EN ISO 13968	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	На всяка партида или един диаметър от всяка група по размери*	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* само за определяна на типа
Устойчивост на бавно разпространение на пукнатини, за тръби от PE 80 и PE100 $e > 5$ mm	БДС EN ISO 13479 (изпитване с нарез- NTP)	-	-	3 бр. тръби** 3 бр. тръби от групи 1 или 2 и 1 бр. тръба от групи 3 или 4	Един диаметър от група по размери с дебелина на стената $e > 5$ mm – при определяне на типа (по един размер и SDR различни за всяка година) - за контролно изпитване
Устойчивост на бавно разпространение на пукнатини, за тръби от PE100-RC – група 2	БДС EN ISO 13479 (ускорено изпитване с нарез- ANTP)	-	-	3 бр. тръби** 3 бр. тръби	Тръби с размер 110 mm и SDR 11 – при определяне на типа Тръби с размер 110 mm и SDR 11 веднъж на две години - за контролно изпитване
Устойчивост на бавно разпространение на пукнатини, за тръби от PE100-RC – група 3 и 4	ISO 18489 (изпитване за напукана кръгла лента от тръба - CRB)	-	-	3 бр. тръби** 3 бр. тръби	Тръби от групи 3 и 4 **_ за определяне на типа Веднъж на две години - за контролно изпитване

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21
Пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване	Издание № 03
	Стр. 12 / 15
	Изм. № 00 Дата: 05.04.2024 г.

1	2	3	4	5	6
Устойчивост на бързо разпространение на пукнатини (определяне на критичното налягане p_c)	БДС EN ISO 13477	-	-	3 бр тръби**	За тръби с дебелина на стената по-голяма от дебелината на стената на тръбата, използвана за изпитване на бързо разпространение на пукнатини на компаунда Веднъж на две години - за контролно изпитване
Реакция на огън	БДС EN ISO 13501-1	3 бр. тръби x 1000 mm	За тръби, предназначени за надземни технологични тръбопроводи за горим газове	3 бр.х тръби 1000 mm	За тръби, предназначени за надземни технологични тръбопроводи за горими газове – при определяне на типа
<p>* група по размери:</p> <p>група 1- номинален диаметър $d_n < 75$ mm</p> <p>група 2- номинален диаметър $75 \leq d_n < 250$ mm</p> <p>група 3- номинален диаметър $250 \leq d_n < 710$ mm</p> <p>група 4- номинален диаметър $710 \leq d_n < 800$ mm</p> <p>** дължината на пробите е в зависимост от номиналния външен диаметър на тръбите:</p> <p>- за тръби с външен диаметър d_n, до 250 mm - мин. 3 d_n</p> <p>- за тръби с външен диаметър d_n, над 250 mm - мин. 2 d_n</p>					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21
Пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване	Издание № 03
	Стр. 13 / 15
	Изм. № 00 Дата: 05.04.2024 г.

Приложение № 2

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към пластмасови свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване от полиетилен (PE), съгласно СД CEN/TS 1555-7:2022

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания, провеждани от производителя за постоянен контрол на свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване		Изпитвания, провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части от PE за газоснабдяване и за контролно изпитване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Свързващи части
1	2	3	4	5	6
Външен вид	визуално	1 бр. свързваща част	BRT - При започване на процеса и след това на всеки 8 часа и от всяка група и тип свързваща част**	3 бр.свързваща част	един диаметър от група по размери* и от група и тип свързваща част** - за определяне на типа от една група по размер, тип и SDR – различни за всяко контролно изпитване на две години
Геометрични характеристики: • муфи за електрозаваряване: - номинален външен диаметър, d_n - дълбочина на проникване, $L_{1,min}, L_{1,max}$ - дължина на зоната за заваряване, $L_{2,min}$ • свързващи части с гладки краища за заваряване - номинален диаметър, d_n - среден външен диаметър на края на заваряване, $D_{1,min}, D_{1,max}$	БДС SEN ISO 3126	1 бр. свързваща част	BRT - При започване на процеса и след това на всеки 8 часа от партида и от всяка група и тип свързваща част**	3 бр. свързваща части	един диаметър от група по размери* и от група и тип свързваща част** - за определяне на типа от една група по размер, тип и SDR – различни за всяко контролно изпитване на две години
Маркировка	Табл.8 на БДС EN 1555-3	1 бр. свързваща част	BRT от партида и група и тип**, но не по-малко веднъж на 8 часа	1 бр. свързваща част	един диаметър от група по размери* и от група и тип свързваща част** - за определяне на типа от една група по размер, тип и SDR – различни за всяко контролно изпитване на две години
Хидростатична якост 80° C, 165 h	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-4	1 бр. свързваща част	BRT – от партида или на 10 дена от един диаметър от група по размери* и от група и тип свързваща част**	1 бр.свързваща части	един диаметър от група по размери* и от група и тип свързваща част** - за определяне на типа от една група по размер, тип и SDR – различни за всяко контролно изпитване на две години

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21
Пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване	Издание № 03
	Стр. 14 / 15
	Изм. № 00 Дата: 05.04.2024 г.

1	2	3	4	5	6
Хидростатична якост 80° C, 1000 h	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-4	1 бр. свързваща част	PVT – веднъж годишно от един диаметър от група по размери* и от група и тип свързваща част**	-	-
Индекс на стопилка по маса (MFR)	БДС EN ISO 1133-1	1 бр. свързваща част	BRT – при ново производство или нов компаунд от група по размери* и група и тип свързваща част**	1 бр.свързваща части	един диаметър от група по размери* и от група и тип свързваща част** - за определяне на типа по един диаметър от една група по размер, тип и SDR – различни за всяко контролно изпитване на две години
Устойчивост на разслояване (декохезионна устойчивост) при 23 °C /за свързващи части с муфи за електрозаваряване/	ISO 13954 ISO 13955	1 бр. свързваща част	PVT - веднъж годишно по един диаметър от група по размери* и от група А и тип свързваща част**	2 бр.пробни тела 1 бр. свързваща част	по един диаметър от група по размери* и от група А и тип свързваща част** - за определяне на типа по един диаметър от една група по размер, тип и SDR – различни за всяко контролно изпитване на две години
Оценяване на еластичност на заварени съединения вид разрушаване: крехко разрушаване:Ld Ad /за свързващи части със седла за електрозаваряване/	ISO 13956	1 бр. свързваща част	PVT - веднъж годишно по един диаметър от група по размери* от група В и тип свързваща част**	2 бр.пробни тела 1 бр. свързваща част	по един диаметър от група по размери* от група В и тип свързваща част** за определяне на типа по един диаметър от една група по размер, тип и SDR – различни за всяко контролно изпитване на две години
Якост на опън при челна заварка при 23 °C /за свързващи части с гладки краища/	ISO 13953	1 бр. свързваща част	PVT веднъж годишно по един диаметър от група по размери* от група С и тип свързваща част**	1 бр. пробно тяло 1 бр. свързваща част	по един диаметър от група по размери* от група С и тип свързваща част** за определяне на типа по един диаметър от една група по размер, тип и SDR – различни за всяко контролно изпитване на две години

* Група по размери:

- група 1- номинален диаметър $d_n < 75 \text{ mm}$
група 2- номинален диаметър $75 \leq d_n < 250 \text{ mm}$
група 3- номинален диаметър $250 \leq d_n < 710 \text{ mm}$
група 4- номинален диаметър $710 \leq d_n \leq 800 \text{ mm}$

** Групи и типове свързващи части:

- (А) свързващи части с муфи за електрозаваряване и типове (муфи, колена на 45 °, колена на 90 °, тройници, редуктори, тапи)
(В) свързващи части със седла за електрозаваряване и типове (муфи, колена на 45 °, колена на 90 °, тройници, редуктори, тапи)
(С) свързващи части с гладки краища (за свързване чрез челно заваряване)

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4; 2.5; 2.21
Пластмасови тръби и свързващи части за тръбопроводни системи за газоснабдяване	Издание № 03
	Стр. 15 / 15
	Изм. № 00
	Дата: 05.04.2024 г.

Приложение № 3

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

..... – **НУРВСПСРБ** –

Издава се на основание чл. 14. ал. 1 и/или ал. 2 от Наредба № РД-02-20-1от 05.02.2015 г. за условията и реда за влягане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ) на Министерството на регионалното развитие и благоустройството за строителния продукт

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА СЪГЛАСНО Т. 1.2>

<параметри на продукта (нива и класове на характеристиките на продукта, идентификация и предвидена употреба и оценени характеристики на строителния продукт в съответствие на националните изисквания), дадени в приложение към сертификата¹>

пуснат на пазара от

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/ УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ>

пълен адрес

и произвеждан в

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА>

пълен адрес

Този сертификат удостоверява, че характеристиките на продукта са оценени съгласно

БДС EN 1555-2:уууу/NA: xxxx към БДС EN 1555-2:уууу

БДС EN 1555-3:уууу /NA: xxxx към БДС EN 1555-3:уууу >

и съответстват на националните изисквания, определени в т. < 2.4; 2.5; 2.21 > на **Приложение № 2** към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството,

изм. и доп. със Заповед № от (когато е приложимо)

Сертификатът е издаден за първи път на и остава валиден до <срок 3 години>, при условие че производителят осигурява постоянство на характеристиките на продукта и условията на производството или производственият контрол не са изменени значително.

Място на издаване

.....

<дата>

Подпис:

(име, длъжност)

Този сертификат включваприложение (я) от страница(и), което (които) са неразделна част от него.

¹ При специфични изисквания за идентификация на продукта, сертификатът може да съдържа приложение с необходимата информация съгласно работната процедура