



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ
МИНИСТЪР НА РЕГИОНАЛНОТО РАЗВИТИЕ И
БЛАГОУСТРОЙСТВОТО

ЗАПОВЕД

№ РД-02-14-643.....1... 21.08.2016г.....

На основание чл. 25, ал. 4 от Закона за администрацията, чл. 5, ал. 1, т. 9 от Устройствения правилник на Министерството на регионалното развитие и благоустройството, приет с Постановление № 388 на Министерския съвет от 2014 г. (ДВ, бр. 102 от 2014 г.) и чл. 17, ал. 1, т. 4 от Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България (ДВ, бр. 14 от 2015 г.),

ОДОБРЯВАМ:

процедури за сертификация на съответствието на строителните продукти с националните изисквания за влагането на строителни продукти в строежите във връзка с предвидената им употреба или употреби, определени със Заповед № РД-02-14-1329 от 3.12.2015 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството (обн. ДВ. бр. 98 от 2015 г.), както следва:

1. Общи процедури:

1.1. № ОП-ОССПНИ Процедура за сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания съгласно чл. 14 на Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България (Наредба № РД-02-20-1);

1.2. № ОП-ОССПНИ-БТО Издаване на българско техническо одобрение съгласно чл. 9 и 10 на Наредба № РД-02-20-1;

2. Работни процедури за сертификация на съответствието на строителни продукти с националните приложения към стандартите от Приложение 2 на Заповед № РД-02-14-1329 от 3.12.2015 г.:

- 2.1. № РП-ОССПНИ-2.1 Сертификация на съответствието на бетон;
- 2.2. № РП-ОССПНИ-2.2-3 Сертификация на съответствието на пластмасови тръбопроводни системи от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради за безнапорно подземно отводняване;
- 2.3. № РП-ОССПНИ-2.4-5 Сертификация на съответствието на пластмасови тръби за газоснабдяване;
- 2.4. № РП-ОССПНИ-2.11-12 Сертификация на съответствието на пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената;
- 2.5. № РП-ОССПНИ-2.13-14 Сертификация на съответствието на външни комбинирани топлоизолационни системи (ETICS);

3. Работни процедури за сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания по групи продукти от Приложение 3 на Заповед № РД-02-14-1329:

- 3.1. № РП-ОССПНИ-3.3 Сертификация на съответствието на окислени битуми;
- 3.2. № РП-ОССПНИ-3.4 Сертификация на съответствието на продукти за хоризонтална пътна маркировка;
- 3.3. № РП-ОССПНИ-3.5 Сертификация на съответствието на вътрешни врати без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим;
- 3.4. № РП-ОССПНИ-3.7 Сертификация на съответствието на метални тръби и фасонни части за водоснабдителни системи;
- 3.5. № РП-ОССПНИ-3.8 Сертификация на съответствието на смесителни батерии, душове и гъвкави връзки за баня;

4. Работна процедура № РП-ОССПНИ-2.6-2.8, 2.15-2.19/3.6 Сертификация на съответствието на продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация с националните приложения към стандартите от Приложение 2 и националните изисквания по групи продукти от Приложение 3 на Заповед № РД-02-14-1329 от 3.12.2015 г.

Процедурите са неразделна част от заповедта.

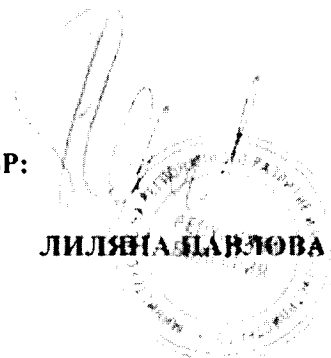
Заповедта и процедурите за сертификация на съответствието на строителните продукти с националните изисквания по т. 1, 2, 3 и 4 да се публикуват на електронната страница на Звеното за контакт относно строителните продукти.

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

Приложение: съгласно текста

МИНИСТЪР:

ЛИЛИЯНА ЦАВЛОВА



ОБЩА ПРОЦЕДУРА
№ ОП-ОССПНИ

Одобрена със Заповед № *РД-02-14-643/22.03.2016г.*

Сертификация на съответствието
на

строителни продукти

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/2015г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Общата процедура е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 15.01.2016 г.

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОСПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 2 / 18
	Изм. : № 00
	Дата :

СЪДЪРЖАНИЕ

	Страница
1. Цел и обхват на процедурата	3
2. Отговорности	3
3. Термини, определения и съкращения	3
4. Описание на процедурата	5
4.1 Позоваване на заявление и сключване на договор	6
4.2 Определяне на типа на продукта	7
4.3 Първоначална проверка (одит) и оценка на производствения контрол	9
4.4 Издаване на сертификат за съответствие	11
4.5 Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	12
4.6 Контролно изпитване на проби	14
4.7 Решение относно валидността на издадения сертификат	15
5. Документиране и архивиране	16
6. Приложения	17
- Образец на сертификат	18

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 3 / 18
	Изм. : № 00
	Дата :

1. Цел и обхват на процедурата

- 1.1. Тази процедура е разработена от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) за изпълнение на изискванията на Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда за влягане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ).
- 1.2. Процедурата определя реда и правилата за оценяване на съответствието на строителните продукти с националните изисквания за влягането им в строежите, съгласно глава 2 на Наредба № РД-02-20-1.
- 1.3. Процедурата се отнася за оценяване на съответствието на строителни продукти, за които няма влезли в сила хармонизирани стандарти и не е издадена европейска техническа оценка (ЕТО).
- 1.4. За оценяване на съответствието на всеки отделен строителен продукт или група продукти с националните изисквания, включени в приложения 2 и 3 на заповед на министъра на регионалното развитие и благоустройството (РРБ), от АЛОССП се разработват работни процедури, които се одобряват от министъра на РРБ.

Настоящата обща процедура се прилага неразделно от работната процедура за съответния строителен продукт или група строителни продукти, изготвена от АЛОССП и одобрена от министъра на РРБ.

2. Отговорности

- 2.1. Лицето за оценяване на съответствието с националните изисквания (ЛОС) носи отговорност за всички действия при оценяване на съответствието и при издаването на сертификат за съответствие съгласно правилата, определени в настоящата обща процедура.
- 2.2. Всички участници в процеса на оценяване отговарят за опазване на професионалната тайна относно информацията, която получават по време на извършване на дейността си.

3. Термини, определения и съкращения

- 3.1 **НУРВСПСРБ** - Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда за влягане на строителни продукти в строежите на Република България;
- 3.2 **Лице за оценяване на съответствието с националните изисквания (ЛОС)** – юридическо лице, получило разрешение за оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания по смисъла на НУРВСПСРБ;
- 3.3 **Производител** – юридическо или физическо лице, кандидатстващо директно или чрез упълномощен свой представител за оценяване на съответствието на произвежданите от него строителни продукти с националните изисквания за влягането им в строежите;
- 3.4 **Национални изисквания** – изисквания за определяне и деклариране на характеристиките на строителните продукти в зависимост от предвидената им употреба, определени със заповед на министъра на РРБ;
- 3.5 **Заповед на министъра на РРБ** – заповед по чл. 8, ал. 1, т. 5 на НУРВСПСРБ за определяне на български национални изисквания за влягането на строителни

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 4 / 18
	Изм. : № 00
	Дата :

продукти в строежите във връзка с предвидената им употреба или употреби, обнародвана в Държавен вестник и публикувана на електронната страница на Министерството на регионалното развитие и благоустройството (МРРБ);

- 3.6 **Национално приложение** – стандартизационен документ към европейски стандарт, изготвен от Българския институт за стандартизация, в който се определят национални изисквания към характеристиките на строителния продукт и предписания за прилагане на основния стандарт, като се отчитат конкретните климатични и географски условия, постигане на определени нива на сигурност, както и установените регионални и национални традиции и строителен опит;
- 3.7 **Определяне на типа на продукта** – определяне на характеристиките на строителен продукт чрез изпитване и/или изчисляване на показателите им съгласно методите, предвидени в националните изисквания по чл. 8, ал. 1, т. 5 на НУРВСПСРБ;
- 3.8 **Протокол от изпитване на типа** - документ, който представя резултати от определяне на типа и друга информация, свързана с него;
- 3.9 **Производствен контрол (ПК)** – постоянен вътрешен контрол на производството, упражняван от производителя по начин, който гарантира постоянство на характеристиките на продукта в съответствие с националните изисквания;
- 3.10 **Документация на производствения контрол** – документи и записи, които удостоверяват контрола на процеса на производство и на готовия продукт в съответствие с националните изисквания;
- 3.11 **Оценяване на съответствието** – действия за определяне на типа на продукта и оценяване на производствения контрол, които целят да установят, изпълнение на определените национални изисквания по отношение характеристиките на продукта и тяхното постоянство;
- 3.12 **Съответствие** - изпълнение на определените изисквания към продукта или производствения процес;
- 3.13 **Забележка** – изискване за подобряване на ефикасното функциониране на производствения контрол, чието изпълнение се проверява при следващата проверка на производствения контрол;
- 3.14 **Несъответствие** – неизпълнение на изискване;
- 3.15 **Несъществено несъответствие** – несъответствие, което не влияе върху ефикасното функциониране на производствения процес и контрол или характеристиките на продукта, ако бъде отстранено в рамките на определен срок от време, съгласуван с производителя. Ефикасността от извършените коригиращи действия се проверява по време на следващия надзорен одит.
- 3.16 **Съществено несъответствие** – несъответствие, което влияе върху функционирането и/или ефикасността на производствения контрол така, че би могло да доведе до влагане в строежа на продукти, които не отговарят на изискванията на стандарта. Този вид несъответствие обикновено води до необходимостта да се повторят всички или част от проверките на ПК във възможен най-кратък срок след провеждане на ефективни коригиращи действия.
- 3.17 **Критичен брой несъответствия** – повече от три съществени несъответствия, което изисква извънреден одит на производствения контрол;

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 5 / 18
	Изм. : № 00
	Дата :

3.18 Сертификат за съответствие – документ за оценка, издаден от лице за оценяване на съответствието с националните изисквания, който удостоверява съответствието на произвеждания продукт или група продукти с националните изисквания.

3.19 ЕА – Европейска организация за акредитация

3.20 MLA - Многостранно споразумение за взаимно признаване на схемите по акредитация

4. Описание на процедурата

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания, извършва оценяване и сертификация на строителния продукт въз основа на:

- определяне на типа на продукта;
- първоначална проверка на производствения контрол;
- ежегодна проверка на производствения контрол;
- контролно изпитване на пробни образци (само за продукти, за които това е определено в съответния продуктов стандарт).

Етапи при оценяване на съответствието:

Етап 1. - Подаване на заявление и сключване на договор

- Приемане и регистриране на заявление за оценяване на съответствието
- Преглед на получените документи
- Сключване на договор

Етап 2.1. - Определяне на типа на продукта

- Вземане на проби за изпитване на типа на продукта
- Определяне на типа на продукта въз основа на изпитване и/или изчисляване

Етап 2.2. - Признаване на резултати от изпитване/изчисляване за определяне на типа на продукта

- Оценка и признаване на резултати от изпитване/изчисляване за определяне на типа на продукта, проведено от акредитирана лаборатория

Етап 3.1.– Първоначална проверка (одит) и оценка на производствения контрол

- Оценяване на документите на системата за производствен контрол
- Съгласуване на екипа и дата за провеждане на първоначалната проверка на производствения контрол с Възложителя
- Първоначална проверка на производствения контрол
- Доклад за резултатите от първоначалната проверка и оценка на производствения контрол
- Оценка на изпълнението на коригиращи действия в случаите на установени несъответствия

Етап 3.2. – Документална оценка на производствения контрол

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 6 / 18
	Изм. : № 00
	Дата :

- Преглед и признаване на валиден сертификат за система за управление на качеството, издаден от акредитиран орган
- Преглед и оценка на документи и записи от производствения контрол за съответствие с националните изисквания
- Доклад за резултатите от документалната оценка на производствения контрол
- Оценка на изпълнението на коригиращи действия в случаите на установени несъответствия

Етап 4 – Издаване на сертификат за съответствие

- Доклад за оценяване на съответствието
- Вземане на решение за издаване на сертификат за съответствие или за отказ за издаването му
- Издаване на сертификат за съответствие или уведомяване за отказ

Етап 5.1 –Ежегодна проверка на място на производствения контрол

- Периодична проверка на производството и на производствения контрол на място
- Оценка на изпълнението на коригиращи действия в случаите на установени несъответствия
- Доклад за резултатите от одита на производствения контрол

Етап 5.2 –Ежегодна документална проверка на производствения контрол

- Преглед и признаване на валиден сертификат за система за управление на качеството, издаден от акредитиран орган
- Преглед и оценка на документи и записи от производствения контрол за съответствие с националните изисквания
- Доклад за резултатите от документалната проверка на производствения контрол
- Оценка на изпълнението на коригиращи действия в случаите на установени несъответствия

Етап 6 – Контролно изпитване на проби (само за продукти, за които това е определено в съответния продуктов стандарт)

- Вземане на проби за контролно изпитване
- Изпитване на пробни образци

Етап 7 – Решение относно валидността на сертификата

- Доклад с предложение относно валидността на сертификата за съответствие

Етапи Х.2 са предвидени като алтернатива на Етапи Х.1. Когато не са налични документи, издадени от акредитирани лаборатории и органи, които доказват съответствие с националните изисквания, се прилагат Етапи Х.1. В случай че документалната проверка и оценка доказват частично съответствие с националните изисквания, Етапи Х.1 и Етапи Х.2 може да се прилагат комбинирано.

Изпълнение на етапите

4.1. Подаване на заявление и сключване на договор

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 7 / 18
	Изм. : № 00
	Дата :

За откриване на процедура по оценяване на съответствието с националните изисквания, възложителят попълва заявление по образец, предоставен му от ЛОС. Заявлението трябва да съдържа най-малко следната информация:

- име и адрес на производителя и на неговия упълномощен представител (ако има такъв) и място на производство на продукта;
- идентификация на конкретния продукт или група продукти, за които е заявено оценяване на съответствието;
- декларация, че не е направено възлагане за оценяване на съответствието за същия продукт или група продукти към друго ЛОС или че през последните три месеца производителят не е получил отказ за издаване на сертификат и не му е отнет сертификата поради съществени несъответствия, водещи до неизпълнение на националните изисквания. Декларацията се обвързва с чл. 313 от НК.

Към заявлението се прилагат:

- техническа документация за строителния (-ите) продукт (-и), вкл. протоколи от изпитване и/или изчисления (ако има такива);
- документация на производствения контрол, вкл. валиден сертификат за система за управление на качеството по ISO 9001 (ако има такъв).

След прегледа на приложените към заявлението документи при условие, че документацията включва процедури и правила за проверка постоянството на характеристиките на продукта съобразно националните изисквания и утвърдените от министъра на РРБ работни процедури, ЛОС изпраща до заявителя предложение за сключване на договор, не по-късно от 10 дни след регистриране на заявлението.

В случай, че документацията, съпровождаща заявлението, е непълна, заявителят се уведомява писмено в 10-дневен срок да допълни или коригира документацията за производствен контрол.

Договор се сключва след представяне на необходимите документи и включва клаузи относно провеждане на определяне на типа, контролни изпитвания (ако се изисква), първоначална и ежегодни проверки на място или документални проверки.

Отказ за сключване на договор за оценяване на съответствието с националните изисквания се прави в следните случаи:

- отсъствие на документация за производствен контрол;
- съществени отклонения на представената документация (техническа документация за продукта и/или документация на производствения контрол) от националните изисквания и утвърдената от министъра на РРБ работна процедура.

4.2. Определяне на типа на продукта

Определят се чрез изпитване или изчисления показателите на всички характеристики на продукта съгласно съответните национални изисквания, определени със заповед на министъра на РРБ.

4.2.1. Определяне на типа на продукта от ЛОС

Отговорността за вземане на проби за изпитването на типа е на ЛОС, освен ако не е посочено друго в работната процедура.

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 8 / 18
	Изм. : № 00
	Дата :

Вземането на проба се извършва от представител на ЛОС в присъствието на производителя или негов упълномощен представител. При вземането на проби се спазват изискванията на съответните стандарти (ако има такива). Изборът на проби за изпитване и тяхното количество се основават на изискванията, определени със съответния стандарт или работна процедура. Пробите се маркират от представителя на ЛОС, за да се гарантира оригиналността им.

Изготвя се протокол за вземане на проби, който трябва да съдържа най-малко следната информация:

- идентификация на протокола;
- име на производителя;
- място на производство;
- място на вземане на пробите;
- наименование на продукта;
- идентификация на всяка взета проба;
- брой на взетите пробни тела от всяка група продукти;
- дата на вземане на пробите;
- име и подпис на представителя на ЛОС;
- име и подпис на представителя на производителя.

Специфични изисквания за вземане на проби се определят в работната процедура за съответния продукт/група продукти.

Изпитването на типа обхваща всички характеристики, включени в националното приложение или националните изисквания, определени за употребата на съответния продукт със заповед на министъра на РРБ, и се извършва съгласно посочените в тях методи.

Пробите се изпитват в собствена лаборатория на ЛОС или в друга лаборатория, с която ЛОС има сключен договор за подизпълнител. В случай, че изпитването за определяне на типа на продукта ще се извършва от подизпълнител, ЛОС уведомява производителя и иска неговото писмено съгласие за това.

По изключение (технически, икономически и логистични причини) 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.

След приключване на изпитването лабораторията, която го е извършила, издава протокол от изпитване. Протоколът трябва да съдържа всички данни, които се изискват от съответния метод за изпитване. Задължително в него се посочва и протоколът за вземане на проби.

Протоколът от изпитване се издава в три екземпляра. Единият екземпляр от протокола се предава на експерта по оценяване на съответствието, който го прилага в досието на оценявания продукт. Вторият екземпляр се изпраща на производителя, а третият екземпляр се съхранява в архива на лабораторията извършила изпитването.

В случай на несъгласие с резултатите от изпитване на типа, производителят има право да възрази писмено в срок до 15 дни. Възражението се разглежда от ЛОС. В случай че аргументите се приемат за основателни, се прави повторно изпитване в присъствието на представител на производителя, като се определят само характеристиките, обект на възражението. Резултатите от това изпитване се считат за окончателни.

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 9 / 18
	Изм. : № 00
	Дата :

При несъответстващи резултати от изпитването на типа, производителят се уведомява писмено в срок до 10 дни от датата на издаване на протокола от изпитване. В срок до три месеца от писменото уведомление от ЛОС, производителят има право да поиска от ЛОС провеждане на ново изпитване на типа на продукта след като уведоми ЛОС за предприетите от него мерки за постигане на съответствие на характеристиките на продукта с националните изисквания.

Ако след повторното изпитване на типа на продукта не са постигнати националните изисквания, определени в заповедта на министъра на РРБ, на производителя се изпраща мотивирано решение за прекратяване на процедурата.

Когато в продуктивния стандарт е определено, че изпитването на типа се извършва от производителя, правилата за изпитване се определят със съответната работна процедура.

4.2.2. Признаване на резултати за определяне на типа на продукта

Съгласно чл. 14, ал. 2 на НУРВСПСРБ, ако за всички или за част от характеристиките, определени със заповедта на министъра на РРБ, производителят представи протоколи от изпитване, проведено съгласно определените методи за изпитване, от лаборатория, акредитирана съгласно EN ISO/IEC 17025 от организация, член на ЕА с подписано MLA споразумение, ЛОС признава тези протоколи.

В случаите, когато в предоставените протоколи от изпитване се установят несъответствия с изискванията по отношение метода за изпитване, определените характеристики или декларираните показатели, ЛОС определя типа на продукта, съгласно правилата, описани по-горе.

В случаите, когато производителят е предоставил протоколи само за част от изискваните характеристики на продукта и те удовлетворяват изискванията, ЛОС определя останалите характеристики съгласно съответната работна процедура.

4.3. Първоначална проверка (одит) и оценка на производствения контрол

4.3.1. Първоначална проверка (одит) и оценка на производствения контрол на място

Преди извършване на първоначалната проверка на производствения контрол ЛОС изготвя план за одит и определя екипа от одитори и експерти. С цел избягване конфликт на интереси те се съгласуват с производителя.

При първоначалната проверка на производствения контрол се проверява дали документацията за производствен контрол е правилно внедрена и дали включва изискванията за производствен контрол на съответния стандарт, когато в стандарта има такъв раздел. Ако в стандарта за оценявания продукт няма раздел „Производствен контрол“, трябва да са изпълнени изискванията за производствен контрол, определени с работната процедура на АЛОССП за този продукт.

По време на първоначалната проверка на производствения контрол одиторът може да използва въпросник за проверка, който отразява спецификата на производството и изискванията на съответния стандарт или работна процедура на АЛОССП.

Одиторът проверява доколко при производствения контрол производителят изпълнява процедурите по отношение изискванията на съответния стандарт и дали използва методите за изпитване, определени в стандарта и/или в заповедта на министъра на РРБ. Изпитванията

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 10 / 18
	Изм. : № 00 Дата :

за производствен контрол може да бъдат направени в собствена или друга лаборатория, която може да не е акредитирана, но разполага с обучен персонал и калибрани и проверени средства за измерване и изпитване.

Записите от първоначалната проверка на ПК се обобщават в доклад, отразяващ всички въпроси, които са били обхванати по време на одита и съдържащ всички констатации, забележки и несъответствия, ако има такива. Докладът се изготвя в 2 екземпляра, единият от които се предоставя на производителя в срок не по-късно от 4 седмици след извършване на проверката, освен ако не е договорено друго.

В случай на несъответствия ЛОС съгласува срок за изпълнение на коригиращи действия, предложени от производителя. Производителят трябва да представи на ЛОС доказателства за предприетите от него коригиращи действия в съгласувания срок, който не може да бъде по-голям от три месеца от датата на първоначалната проверка.

При констатиране на съществени несъответствия, чието естество е такова, че се изисква проверка на място, ЛОС може да изиска извършване на допълнителен одит, за който също се изготвя доклад.

Когато производителят не е спазил съгласуваните срокове за предприемане на коригиращи действия или одиторът ги оцени като неефекасни, той прави предложение за временно преустановяване на процеса на сертификация.

Окончателно решение за продължаване или преустановяване на процеса на сертификация взема ръководителят на ЛОС.

4.3.2. Документална оценка на производствения контрол

Когато производителят поддържа система за управление на качеството (СУК) в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 9001, за което притежава валиден сертификат, издаден от акредитиран орган, и в обхвата на сертификата е включен оценявания продукт, ЛОС може да не извърши проверка на място, в случай че производственият контрол е включен в системата за управление на качеството и производителят представи на ЛОС документи и записи, доказващи:

- входящ контрол на материалите;
- управление на производствените процеси;
- междинен контрол на продукта в хода на неговото производство, ако това се изисква;
- контрол на готовия продукт;
- честота на вземане и изпитване на проби от производството, която да съответства на изискванията за производствен контрол, заложиени в съответния стандарт или работната процедура на АЛОССП;
- резултати от контрола, доказващи постоянство на характеристиките съобразно националните изисквания;
- съответствие на методите за изпитване при проверка на постоянството на характеристиките на продукта с определените в заповедта на министъра на РРБ;
- метрологично осигуряване на техническите средства;
- че са определени и се прилагат правила за складиране, идентификация и маркировка на суровините и крайните продукти;
- ясно определени задължения и отговорности на персонала;
- компетентност на лабораторията, извършваща изпитване на продукта в процеса на производството и на крайния продукт;

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 11 / 18
	Изм. : № 00
	Дата :

- разработени и внедрени процедури за управление на несъответстващ продукт и рекламации;
- обучение и квалификация на персонала.

Ако производител, притежаващ валиден сертификат по EN ISO 9001, не представи достатъчно документи и записи за производствен контрол, доказващи постоянство на характеристиките на продукта и съответствие с националните изисквания, задължително се провежда проверка на производствения контрол на място съгласно т. 4.3.1.

Документалната оценка на производствения контрол завършва с изготвяне на доклад за резултатите от проверката на документи и записи от системата за производствен контрол за съответствие с националните изисквания.

В случай на несъответствия, ЛОС съгласува срок за изпълнение на коригиращи действия, предложени от производителя. Производителят трябва да представи на ЛОС доказателства за предприетите от него коригиращи действия в съгласувания срок, който не може да бъде по-голям от три месеца от датата на писменото уведомяване за установените несъответствия.

При констатиране на съществени несъответствия, чието естество е такова, че се изисква проверка на място, ЛОС може да изиска извършване на одит на място, за който също се изготвя доклад.

4.4. Издаване на сертификат за съответствие

На основание на резултатите от определянето на типа на продукта, на доклада от извършената проверка на производствения контрол, отразена в доклада от одит, както и на оценка на представената техническа документация на продукта, експертът по оценяване на съответствието изготвя доклад за оценяване на съответствието с предложение за издаване на сертификат за съответствие с националните изисквания или отказ.

Когато производителят е представил валиден сертификат за съответствие с изискванията на БДС EN ISO 9001 и необходимите доказателства за осъществяван производствен контрол и съответствие на характеристиките на произвеждания от него строителен продукт с националните изисквания, описани в т. 4.3., експертът по оценяване на съответствието изготвя доклад за оценяване на съответствието въз основа на резултатите от определянето на типа и оценката на документите и записите, представени от производителя.

Предложение за издаване на сертификат се прави тогава, когато е установено съответствие на производствения контрол и на характеристиките на продукта с националните изисквания и е доказано постоянство на характеристиките на продукта.

Въз основа на направеното от експерта по оценяване предложение ръководителят на ЛОС взема решение за издаване на сертификат за съответствие с националните изисквания или обоснован отказ от издаване.

При отказ за издаване на сертификат възложителят се уведомява писмено в срок до 10 дни след вземане на решението. Възложителят има право да направи обосновано писмено възражение в срок до 14 дни от получаването на уведомлението за отказ.

Сертификат за съответствие с националните изисквания се издава за отделен продукт или група продукти, съответстващи на определени национални изисквания съгласно чл. 8, ал. 1 от НУРВСПРБ, за една производствена площадка.

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 12 / 18
	Изм. : № 00
	Дата :

Сертификатът за съответствие се издава по образец, даден като приложение към настоящата процедура, който има свой уникален идентификационен номер. Сертификатът включва най-малко следното:

- наименование, точен адрес и регистрационен номер на ЛОС, определен от министъра на РРБ;
- номер и дата на издаване;
- наименование и адрес на производителя и на негов представител (ако има такъв);
- наименование и адрес на производствената площадка;
- описание на продукта (вид, идентификация, употреба и др.);
- национални изисквания, на които съответства продуктът;
- специфични условия, свързани с употребата на продукта при проектирането, монтажа и експлоатацията;
- условия и срок на валидност.

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

Сертификатът е валиден за срок от три години, при условие че производителят осигурява постоянство на характеристиките на продукта и условията на производството или производственият контрол не са изменени значително. Валидността на сертификата се потвърждава след всяка ежегодна проверка.

ЛОС поддържа актуален регистър на издадените сертификати за съответствие с националните изисквания и го предоставя на МРРБ. ЛОС дава информацията относно издадени сертификати за съответствие на заинтересованите лица.

На основание на получения сертификат за съответствие, производителят има право да издава декларация за характеристиките на строителния продукт, произвеждан от него. Декларацията се издава по образец съгласно Приложение № 1 към НУРВСПСРБ.

Производител, желаещ да получи разширение на сертификата за съответствие за други продукти, произвеждани в съответствие със същия стандарт, на същата производствена площадка и обхванати от същия производствен контрол, или нови характеристики на вече оценени продукти, кандидатства пред ЛОС, като попълва ново заявление. В този случай ЛОС решава дали да проведе одит на производствения контрол, като задължително се извършва определяне на типа на продукта съгласно условията на т.4.2. на настоящата процедура.

4.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол

4.5.1. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол на място

Целта на ежегодната проверка е ЛОС да се увери, че производителят постоянно изпълнява всички поети от него задължения, определени в утвърдената документация на производствения контрол и да идентифицира евентуални промени в производствения процес или производствения контрол.

Проверката на производствения контрол (ПК) включва:

- документацията на производствения контрол и създадените записи, с които се доказва съответствие на характеристиките на произвеждания продукт с националните изисквания;
- записите от провеждания входящ контрол на материалите;

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 13 / 18
	Изм. : № 00
	Дата :

- изпълнението на плана за калибриране и проверка на техническите средства за измерване и изпитване;
- постъпили жалби, възражения от клиенти и предприетите действия;
- настъпилите изменения (в техническа документация, в документация на ПК, в суровините и материалите, в технологията на производство, прекъсване на производството и др.);
- сравняване на актуалните резултати от изпитвания/измервания с резултатите, представени по време на първоначалната проверка или при предходната проверка;
- текущо вземане и изпитване на проби съгласно утвърдения план на производителя.

Преди извършване на ежегодната проверка на производствения контрол ЛОС изготвя план за одит и определя екипа от одитори и експерти. С цел избягване конфликт на интереси, те се съгласуват с производителя.

Одиторският екип може да използва предварително подготвен въпросник.

Резултатите от ежегодната проверка на ПК се обобщават в доклад, отразяващ всички въпроси, които са били обхванати по време на одита и съдържащ всички констатации, забележки и несъответствия, ако има такива. Докладът се изготвя в 2 екземпляра, единият от които се представя на производителя в срок не по-късно от 4 седмици след извършване на проверката, освен ако не е договорено друго.

В случай на несъответствия, ЛОС съгласува срок за изпълнение на коригиращи действия, предложени от производителя. Производителят трябва да представи на ЛОС доказателства за предприетите от него коригиращи действия в съгласувания срок, който не може да бъде по-голям от три месеца от датата на проверката.

При констатирани критичен брой съществени несъответствия или такива, чието естество изисква проверка на място, както и при постъпили сигнали, ЛОС може да изиска извършването на извънредна проверка, като за това производителят се уведомява писмено. За извънредната проверка също се изготвя доклад.

Производителят трябва да поддържа системата за производствен контрол актуална и да следи за нейната ефикасност, както и да информира ЛОС за всяко направено изменение в нея, което може да доведе до промяна в характеристиките на продукта. В такива случаи ЛОС взема решение дали промените изискват предприемане на действия от негова страна (допълнително изпитване на продукта и/или извънредна проверка на производствения контрол). Производителят няма право да издава декларация за характеристиките на строителен продукт, произведен при променените условия, позовавайки се на издадения сертификат, докато ЛОС не го уведоми писмено за взетото от него решение.

4.5.2. Ежегодна документална проверка и оценка на производствения контрол

Когато производителят поддържа система за управление на качеството (СУК) в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 9001, за което притежава валиден сертификат, издаден от акредитиран орган и в обхвата на сертификата е включен оценявания продукт, ЛОС може да извърши документална проверка и оценка на ПК в случай че производственият контрол е включен в системата за управление на качеството и производителят представи на ЛОС съответните документи и записи.

Ежегодната документална проверка и оценка на производствения контрол включва проверка на документи и записи от системата за производствен контрол, доказващи:

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 14 / 18
	Изм. : № 00 Дата :

- съответствие на характеристиките на произвеждания продукт с националните изисквания;
- входящ контрол на материалите;
- изпълнение на плана за калибриране и проверка на техническите средства за измерване и изпитване;
- преглед на постъпили жалби, възражения от клиенти и предприетите действия;
- отразяване на настъпилите изменения (в техническа документация, в документация на ПК, в суровините и материалите, в технологията на производство, прекъсване на производството и др.);
- постоянство на характеристиките чрез сравняване на резултатите от текущи изпитвания/измервания с резултатите, представени по време на първоначалната документална проверка или при предходната проверка;
- текущо вземане и изпитване на проби съгласно утвърдения план на производителя.

Ако производител, притежаващ валиден сертификат по EN ISO 9001, не представи достатъчно документи и записи за производствен контрол, доказващи постоянство на характеристиките на продукта и съответствие с националните изисквания, задължително се провежда ежегодна проверка на производствения контрол на място съгласно т.4.5.1.

Ежегодната документална оценка на производствения контрол завършва с изготвяне на доклад с резултатите от проверката на документи и записи от производствения контрол за съответствие с националните изисквания.

В случай на несъответствия ЛОС съгласува срок за изпълнение на коригиращи действия, предложени от производителя. Производителят трябва да представи на ЛОС доказателства за предприетите от него коригиращи действия в съгласувания срок, който не може да бъде по-голям от три месеца от датата на писменото уведомяване за установените несъответствия.

При констатиране на съществени несъответствия, чието естество е такова, че се изисква проверка на място, ЛОС може да изиска извършване на одит на място, за който също се изготвя доклад.

4.6. Контролно изпитване на проби

4.6.1. Контролно изпитване на проби от ЛОС

По време на ежегодните проверки, в случай че стандартът за продукта го изисква, и е записано в работната процедура на АЛОССП и договора за оценяване на съответствието с националните изисквания, представител на ЛОС взема проби за изпитване от текущото производство. Вземането на проби се документира и всяка взета проба се маркира по подходящ начин от ЛОС.

Пробите за контролно изпитване се вземат на период, указан в съответния стандарт или работна процедура.

Начинът за вземане на пробите, транспортирането и съхранението са съобразно съответния стандарт.

Пробите се изпитват в собствена лаборатория на ЛОС или в друга лаборатория, с която ЛОС има сключен договор за подизпълнител. В случай, че контролното изпитване се извършва от подизпълнител, ЛОС уведомява производителя и иска неговото писмено съгласие за това.

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 15 / 18
	Изм. : № 00
	Дата :

По изключение (технически, икономически и логистични причини) пробите може да се изпитат и в лабораторията на производителя, при условие че тя разполага с обучен персонал и калибрани 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.

След приключване на изпитването на пробните образци се издава протокол от контролно изпитване в три екземпляра, единият от които се дава на експерта по оценяване на съответствието за изготвяне на доклад, след което се архивира в досието на производителя, вторият се изпраща на производителя, а третият екземпляр се съхранява в архива на лабораторията, извършила изпитването.

При незадоволителни резултати от контролните изпитвания ЛОСНИ изисква производителят да предприеме коригиращи действия.

4.6.2. Признаване на резултати от контролно изпитване

Съгласно чл.14, ал.2 на НУРВСПСРБ, ако по всички или част от характеристиките и методите за изпитване, определени в съответната работна процедура, производителят представи протоколи от изпитване от лаборатория, акредитирана съгласно EN ISO/IEC 17025 от организация, член на ЕА с подписано MLA споразумение, ЛОС признава тези протоколи.

В случаите, когато в предоставените протоколи от изпитване се установят несъответствия с изискванията по отношение метода за изпитване, определените характеристики или декларираните показатели, ЛОС извършва контролно изпитване на проби, съгласно правилата, описани в т. 4.6.1.

В случаите, когато производителят е предоставил протоколи само за част от изискваните характеристики на продукта и те удовлетворяват изискванията, ЛОС определя останалите характеристики съгласно съответната работна процедура.

4.7. Решение относно валидността на издадения сертификат

Въз основа на доклада от проведената ежегодна проверка и резултатите от контролното изпитване на взетите проби (когато се изисква) експертът по оценяване на съответствието изготвя доклад с предложение относно валидността на сертификата за съответствие. Ръководителят на ЛОС взема решение за потвърждаване на валидността (вкл. разширяване/ограничаване), временно спиране или отнемане на сертификата за съответствие.

При положително решение производителят се уведомява писмено за потвърждаване валидността на издадения сертификат за съответствие.

При отрицателно решение производителят се уведомява писмено за временно спиране или ограничаване на обхвата на сертификата за съответствие до отстраняване на несъответствието.

Издаден сертификат за съответствие се отнема в един от следните случаи:

- неспазване условията на договора за сертификация;
- при доказано неправомерно използване на сертификата и/или регистрационния номер на ЛОС;

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 16 / 18
	Изм. : № 00
	Дата :

- при възпрепятстване на провеждане на планирана проверка на ПК и/или вземане на проби за изпитване;
- неизвършване в договорения срок на коригиращи действия за установени съществени несъответствия при проверка на ПК, водещи до несъответствие на продукта с националните изисквания;
- при повторно установени несъответствия по време на контролно изпитване на проби;
- липса на производствена дейност за повече от една година, без за това да е уведомен ЛОС.

Действието на сертификата може да бъде прекратено и по желание на производителя когато:

- производителят писмено уведоми ЛОС, че е прекратил окончателно производствената си дейност;
- производителят писмено уведоми ЛОС, че желае да прекрати договора за оценяване на съответствието.

Действието на издаден сертификат за съответствие се спира временно в случаите, когато:

- не са отстранени в съгласуваните срокове установени несъответствия, докато не бъдат отстранени;
- повече от 1 календарна година не е имало производство и производителят не възнамерява то да бъде подновено в близките 6 месеца от датата на установяването.

При документирано решение на Ръководителя на ЛОС за временно спиране или отнемане на сертификата, той изпраща писмо до производителя, с което го уведомява, че сертификатът ще бъде временно спрян/отнет и посочва причините за това. Производителят има право да възрази писмено в срок от 14 дни от получаване на писмото. Възраженията се разглеждат по реда на процедурата „Възражения и рекламации” на ЛОС.

При временно спиране или отнемане на издадения сертификат за съответствие ЛОС уведомява МРРБ и АЛОССП.

В случаите, когато сертификатът е бил временно спрян или обхватът му е бил ограничен заради неотстранени несъответствия, неговото действие може да бъде подновено или възстановен обхватът, след като ЛОС получи доказателства за извършени коригиращи действия и ги оцени като ефективни или след провеждане на извънредна проверка (по преценка на Ръководителя на ЛОС), при която се установи, че те са били отстранени.

В случаите, когато сертификатът е бил временно спрян поради липса на производство, действието му може да бъде възстановено след провеждане на извънредна проверка при започване отново на производствена дейност.

5. Документиране и архивиране

Документацията, събрана по време на процедурата по оценяване на съответствието, се съхранява в досие на фирмата-възложител, идентифицирано по подходящ начин.

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ
Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания	Издание: № 01
	Лист 17 / 18
	Изм. : № 00
	Дата :

Всички документи, свързани с дейността по оценяване на съответствието с националните изисквания и сертифициране на продукта на хартиен или електронен носител се съхраняват съгласно процедура “Управление на документи и записи” от системата по управление на ЛОС.

6. Приложение

- Образец на сертификата за съответствие

Забележка: Всички оперативни документи, свързани с прилагане на настоящата процедура, са съобразно системата за управление на ЛОС.

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

– НУРВСПСРБ –

Издава се на основание чл. 14, ал. 1 и/или ал. 2 от Наредба № РД-02-20-1 от 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 >

<параметри на продукта (нива и класове на показателите на продукта, идентификация и предвидена употреба, така както производителят предвижда в декларацията за характеристиките 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 продуктът е оценен и съответства на националните изисквания, определени в

<БДС ENAAAA:уууу, БДС ENAAAA:уууу/NA:уууу> и
<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>

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)

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

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

ОБЩА ПРОЦЕДУРА

№ ОП-ОССПНИ-БТО

Одобрена със Заповед № *РД-02-14-643/21.08.2016г*

Издаване

на

БЪЛГАРСКО ТЕХНИЧЕСКО ОДОБРЕНИЕ

съгласно Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България

Общата процедура за издаване на БТО е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 05.04.2016 г.

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ-БТО
ИЗДАВАНЕ НА БЪЛГАРСКО ТЕХНИЧЕСКО ОДОБРЕНИЕ (БТО)	Издание: № 01
	Лист 2 / 9
	Изм. : № 00 Дата :

Съдържание

	Страница
1. Обект и област на приложение	3
2. Определения, термини и съкращения	3
3. Нормативни основания за разработване и издаване на БТО	4
4. Описание на процедурата	4
4.1. Общи положения	4
4.2. Разработване и издаване на БТО	5
5. Статут на българското техническо одобрение (БТО)	7
6. Изменения на БТО	7
7. Отменяне на БТО	9
8. Продължаване срока на валидност на БТО	9
9. Съпътстващи документи	9

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ-БТО
ИЗДАВАНЕ НА БЪЛГАРСКО ТЕХНИЧЕСКО ОДОБРЕНИЕ (БТО)	Издание: № 01
	Лист 3 / 9
	Изм. : № 00
	Дата :

1. Обект и област на приложение

Настоящата процедура регламентира реда и правилата за разработване и издаване на българско техническо одобрение за строителни продукти на основание изискванията посочени в гл.2, чл.8 и чл.9 на НУРВСПСРБ и за случаите по чл.5 на Регламент (ЕС) 305/2011.

Обект на процедурата за издаване на БТО са строителните продукти, посочени в продуктовете области, дадени в приложение IV на Регламент № 305/2011.

2. Определения, термини и съкращения

Термините и съкращенията, използвани в настоящата процедура, са съгласно приетите в Регламент (ЕС) 305/2011, НУРВСПСРБ и Наръчник и процедури за управление на качеството на Лицето за издаване на български технически одобрения (ЛИБТО)

Българското техническо одобрение е положителна техническа оценка за годността на даден строителен продукт за удовлетворяване основните изисквания към строежите на територията на страната, в които продуктът се влага трайно в зависимост от неговото предназначение

Европейска техническа оценка е документираната оценка на експлоатационните показатели на строителен продукт по отношение на неговите съществени характеристики и основни изисквания към строежите, валидни за страните от Европейския съюз

Продуктова област – списък на строителните продукти от одобрения обхват за издаване на БТО

Възложител/заявител – производител или упълномощено от него лице/представител, подали документи и сключили договор за разработване и издаване на БТО

Определяне на типа на продукта - изпитване и/или изчисления съгласно методите, предвидени в националните изисквания по чл. 8, ал. 1, т. 5 на НУРВСПСРБ.

Протокол от определяне на типа - документ, който представя резултати от изпитването и/или изчисленията за определяне на типа и друга информация, свързана с него

Производствен контрол – постоянен вътрешен контрол на производството, упражняван от производителя по такъв начин, че да се гарантира съответствието на продукта с нормативните изисквания.

Документация на производствен контрол - документи, които предоставят информация за контрола на процеса на производство и на готовия продукт, за да се осигури съответствието на строителния продукт с нормативните изисквания.

НУРВСПСРБ - Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България;

БТО – българско техническо одобрение;

ЕТО -- европейска техническа оценка;

ЕТАГ – ръководство за разработване и издаване на европейско техническо одобрение;

ЕДО – европейски документ за оценяване

ЛИБТО – лице за издаване на БТО;

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОСПНИ-БТО
ИЗДАВАНЕ НА БЪЛГАРСКО ТЕХНИЧЕСКО ОДОБРЕНИЕ (БТО)	Издание: № 01
	Лист 4 / 9
	Изм. : № 00 Дата :

3. Нормативни основания за разработване и издаване на БТО

БТО се издава съгласно чл.9 от НУРВСПСРБ и настоящата процедура и се отнася за строителни продукти, които се произвеждат и влагат в строежи на територията на Република България.

3.1. БТО се разработва и издава за:

- строителни продукти, за които не е издадена ЕТО и няма хармонизиран европейски стандарт, няма национални стандарти, с които се въвеждат европейски или международни стандарти, няма български национални стандарти или национални стандарти с еквивалентни на българските методи и изисквания (чл.9, ал.1, т.1 на НУРВСПСРБ);
- строителни продукти, които не са законно пуснати на пазара на други държави-членки на ЕС, Турция и държавите-членки на Европейската асоциация за свободна търговия (чл.9, ал.1, т.2 на НУРВСПСРБ).

3.2. БТО се разработва и издава въз основа на проучвания, изпитвания и оценки на годността на строителните продукти според предвидената им употреба.

3.3. Когато за даден строителен продукт (група продукти) има публикувани ръководство за европейско техническо одобрение (ЕТАГ) или европейски технически документи за оценяване (ЕДО), БТО се разработва съгласно правилата и процедурите в тях.

3.4. В останалите случаи БТО се издават съобразно съответните основни изисквания към строежите, определени в нормативни актове за проектиране, изпълнение, контрол и поддържане на строежите в страната и отнасящи се за съответните продукти.

3.5. ЛИБТО отговаря за изпълнение на чл.10 от ЗТИП и на чл.30 и таблица 2 от приложение IV на Регламент (ЕС) 305/2011.

3.6. Разрешение за издаване на БТО се издава на лице, което отговаря на изискванията чл. 18, ал.2 на НУРВСПСРБ.

4. Описание на процедурата

4.1. Общи положения

Процесът на издаване на БТО за строителен продукт включва най-общо следните етапи:

- подаване на заявление и сключване на договор;
- проучване на документацията;
- провеждане на необходимите изпитвания и оценяване на резултатите;
- разработване и издаване на БТО.

Производителят/заявителят, преди да подаде заявление за изготвяне на БТО, трябва да установи дали за дадения продукт съществува хармонизиран европейски стандарт, национален стандарт или национални изисквания, определени със заповед на министъра на РРБ.

Производителят/заявителят подава до одобрено от МРРБ Лице за издаване на БТО заявление по образец, което трябва да съдържа следната информация:

- наименование на лицето за издаване на българско техническо одобрение (ЛИБТО);
- наименование на производителя или негов упълномощен представител (заявител на БТО);

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ-БТО
ИЗДАВАНЕ НА БЪЛГАРСКО ТЕХНИЧЕСКО ОДОБРЕНИЕ (БТО)	Издание: № 01
	Лист 5 / 9
	Изм. : № 00
	Дата :

- адрес на заявителя по съдебна регистрация;
- единен идентификационен код (ЕИК) на заявителя,
- адрес за кореспонденция, телефон, факс и e-mail на заявителя или ЕГН, ако заявителя е едноличен търговец;
- упълномощено длъжностно лице от заявителя за контакти;
- вид и търговско наименование на строителния продукт;
- наименование и адрес на предприятието (или предприятията), където ще се произвежда продуктът;
- описание и предназначение на продукта;
- указания за приложение и/или инструкция за монтаж;
- декларация, че заявителят кандидатства за първи път за издаване на БТО за този продукт и не е подавал заявление до друго ЛИБТО;
- допълнителни пояснения по преценка на заявителя.

Заявлението се придружава от:

- удостоверение за актуално състояние на производителя;
- техническа документация на строителния продукт;
- техническа спецификация, чертежи, изчисления (ако има такива), описание на продукта; предназначение и област на приложение;
- други документи, удостоверяващи качествата на строителния продукт; протоколи от изпитвания (ако има такива); експертни оценки; образци на продукта от пробно производство и др.
- декларация, с която се гарантира че представители на ЛИБТО могат да посещават производствените бази във връзка с разработването на БТО и да получават необходимата им информация.

ЛИБТО след проучване на представената документация в рамките на два месеца, уведомява заявителя за откриване на процедура по разработката на БТО или пък мотивира отказ за откриване на такава процедура.

Заявителят има право да получи информация за разработката по БТО, нейната продължителност, необходимите разходи и начина на разплащане.

Сключва се договор между заявителя и ЛИБТО, в който се регламентират сроковете за разработване на БТО и начина на разплащане.

ЛИБТО гарантира поверителността на предоставената от заявителя информация в процеса на разработване на БТО.

4.2. Разработване и издаване на БТО

В случаите на разработване на БТО на основата на действащи Европейско ръководство за техническо одобрение (ЕТАГ), европейски документи за оценяване (ЕДО) или ЕТО за подобни продукти (група продукти) се съблюдават правилата и процедурите в тях.

При отсъствие на ЕТАГ или ЕДО българското техническо одобрение се разработва и издава въз основа на характеристиките и съществените изисквания, заложили в мандатите на ЕОТА, мандатите на ЕК към СЕН, изискванията към продукта (групата продукти), заложили в действащите национални нормативни актове.

Извършват се изпитвания на определените технически характеристики на доставените от производителя пробни образци, представителни за продукта.

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ-БТО
ИЗДАВАНЕ НА БЪЛГАРСКО ТЕХНИЧЕСКО ОДОБРЕНИЕ (БТО)	Издание: № 01
	Лист 6 / 9
	Изм. : № 00
	Дата :

Изпитванията се извършват от изпитвателната лаборатория на ЛИБТО или друга лаборатория за специфични характеристики, ако продукта ги изисква. За изпитвания, изискващи уникална апаратура или при логистични затруднения, е допустимо някои изпитвания да се извършат в лабораторията на производителя под наблюдението на представител на ЛИБТО, който има необходимата компетентност съгласно EN ISO 19011 и EN ISO/IEC 17025.

Изпитванията се извършват по стандартизирани методи, дадени в български, европейски или международни стандарти или по методи, дадени в ЕТАG, ЕДО или в технически доклади (TR) на ЕОТА. При отсъствие на такива методи, изпитванията се извършва по методики на изпитвателната лаборатория, които впоследствие подробно се описват в БТО.

В определени случаи в процеса на издаване на БТО е необходимо ЛИБТО да се убеди, че производството на продукта (организация, оборудване, компетентност, производствен контрол) може да гарантира постоянство на показателите на определените характеристики на продукта, заложен в проекта на БТО. Тогава представител(-и) на ЛИБТО може да проведе планиран одит на производството и производствения контрол. По време на одита може да се използва въпросник, а резултатите от одита се оформят в доклад.

Към издаване на БТО се пристъпва след завършване на необходимите изпитвателни и съгласувателни процедури и положителната оценка на резултатите относно годността на продукта за трайно и безопасно влагане в страната в съответствие с основните изисквания към строежите, като се спазват изискванията, регламентирани в настоящата процедура.

По преценка на експерта от ЛИБТО, изготвящ одобрението, може да се изиска от производителя допълнителна информация, свързана с производството, контрола и употребата на продукта.

Съдържанието на БТО трябва да е съобразено с изискванията на чл.10, ал.1 от НУРВСПСРБ както следва:

- наименование и адрес на лицето, което издава БТО;
- номер и дата на издаване;
- търговско наименование на строителния продукт;
- тип на продукта, нива и класове (ако има такива);
- наименование и адрес на производителя и на притежателя на БТО;
- срок на валидност;
- предприятия на производителя;
- брой страници и брой приложения;
- нормативното основание за издаване на БТО;
- описание и предназначение на продукта (текст и чертежи, дадени в приложение), вид на строежа, за който е предназначен продуктът, и неговия експлоатационен срок;
- основните изисквания към строежите, които определят техническите изисквания към продукта;
- точни и измерими технически характеристики на продукта, свързани с удовлетворяването на основните изисквания към строежите, и методи за изпитване и/или изчисляване;

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ-БТО
ИЗДАВАНЕ НА БЪЛГАРСКО ТЕХНИЧЕСКО ОДОБРЕНИЕ (БТО)	Издание: № 01
	Лист 7 / 9
	Изм. : № 00
	Дата :

- задължения на производителя (включително изисквания към системата за производствен контрол) и на лицата, които оценяват съответствието на продукта с националните изисквания, когато са определени;
- нива или класове на характеристиките на продукта;
- указания за приложение в т.ч и за проектиране, ако са необходими за строежа, за който е предназначен продуктът;
- изисквания за квалификацията на производствения персонал и за квалификацията на персонала, който ще монтира/вгражда продукта в строежа, и инструкции за монтаж;
- указания за експлоатация, поддръжка и ремонт;
- указания за опаковка, транспорт и съхраняване;
- правила за здравословни и безопасни условия на труд и за опазване на околната среда;
- здравна и екологична оценка на продукта.

Българското техническо одобрение се издава на български език в два екземпляра като единият екземпляр се дава на заявителя/притежателя на БТО, а другият се съхранява в архива на ЛИБТО заедно с протоколите от изпитвания и/или изчисления и документацията, представена от производителя. При заявка от производителя може да се издаде и на английски език.

Българското техническо одобрение се подписва от Ръководителя на ЛИБТО.

Води се регистър на издадените БТО, данни от който периодично се предоставят на министъра на РРБ съгласно изискванията на чл.21, ал.2, т.2 на НУРВСПСРБ. Данни от регистъра се публикуват в електронната страница на МРРБ съгласно чл.21 ал.(3), както и в информационния сайт на ЛИБТО.

5. Статут на българското техническо одобрение (БТО)

БТО се разработва и издава от юридическо лице, получило разрешение от МРРБ.

Строителни продукти, за които има издадено БТО се считат за годни за трайно влагане в строежите на територията на Р. България

БТО разглежда само онези аспекти на продукта, които са свързани основните изисквания към строежите.

БТО се издава на конкретен производител, за конкретен продукт (фамилия еднородни продукти) и за определено място на производство.

Въз основа на издаденото БТО производителят изготвя декларация за характеристиките на строителен продукт съгласно изискванията на чл.13, ал.2, като в нея се декларират показателите по нива или класове на строителния продукт по отношение на всички характеристики, включени в БТО.

Копирането на БТО, включително електронно може да се прави само изцяло. Частично копиране се разрешава само с писмено разрешение на ЛИБТО, като частичното копие се означава като такова. Текстовете и чертежите на рекламни брошури, свързани с продукта, обект на БТО, не трябва да противоречат или да се прилагат неправилно.

Срокът на валидност на БТО е 5 (пет) години съгласно условията на чл.9, ал. 5 и ал.6 от НУРВСПСРБ.

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ-БТО
ИЗДАВАНЕ НА БЪЛГАРСКО ТЕХНИЧЕСКО ОДОБРЕНИЕ (БТО)	Издание: № 01
	Лист 8 / 9
	Изм. : № 00 Дата :

Разходите за изпълнение на процедурата по разработване и издаване на БТО съгласно чл.9, ал.7 на НУРВСПСРБ са за сметка на производителя или на неговия упълномощен представител и се определят в договора с ЛИБТО.

6. Изменение на българско техническо одобрение

Издадено БТО може да се допълва или изменя в някои от следните случаи:

- при нови или променени задължителни изисквания, наложени от изменения в нормативните актове;
- при установени неблагоприятни констатации в процеса на приложението на продукта от потребители на продукта, от контролни органи и др.;
- при промяна на определени обстоятелства при производителя (технологични промени и др.);
- по други причини.

При изменение на БТО по желание на възложителя, последният подава ново заявление до ЛИБТО, в което се посочват обстоятелствата, наложили промяната. При издаване на изменението на БТО се следват указанията на т.3.3 на тази процедура, като се засягат само точките, отнасящи се до изменението.

Действащото до момента БТО се обявява за отменено (невалидно) и се издава ново БТО с нанесени корекции, за което се уведомяват производителят, МРРБ, надзорните и контролни органи.

7. Отменяне на българско техническо одобрение

ЛИБТО отменя валидността на издаденото БТО при следните условия:

- поради грешки или недостатъци в БТО;
- невъзможност за осигуряване на поне едно основно изискване към строежа при влагане на продукта в съответствие с предвидената употреба;
- констатирано от контролните органи несъответствие в процеса на приложение на продуктам
- при доказани злоупотреби с БТО или с името на ЛИБТО;
- по желание на производителя.

Срокът на валидност на издадено БТО се прекратява и в случаите на чл.9, ал.6 на НУРВСПСРБ.

За отмяната на БТО ЛИБТО уведомява МРРБ, надзорните и контролни органи, производителят/притежателят на БТО (чл.10, ал.2 от НУРВСПСРБ).

8. Продължаване срока на валидност на българско техническо одобрение

Срокът на издадено БТО може да се удължи от ЛИБТО в случай че не е издадена ЕТО и няма хармонизиран европейски стандарт, няма влезли в сила национални стандарти, с които се въвеждат европейски или международни стандарти, няма български национални стандарти или национални стандарти с еквивалентни на българските методи и изисквания и при условие, че не са настъпили изменения в условията, при които то е издадено първоначално.

Производителят или упълномощеният му представител трябва да подада писмено заявление най-малко шест месеца преди да изтече срока. Заявлението за удължаване на срока трябва да бъде придружено със съответната техническа документация.

ОБЩА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ-БТО
ИЗДАВАНЕ НА БЪЛГАРСКО ТЕХНИЧЕСКО ОДОБРЕНИЕ (БТО)	Издание: № 01
	Лист 9 / 9
	Изм. : № 00
	Дата :

При удължаване срока на БТО се прилагат разпоредбите на т.3, като ЛИБТО решава дали ще бъдат направени всички изпитвания относно основните изисквания.

Периодът на валидност може да бъде продължен до пет години.

9. Съпътстващи документи

- Регламент № 305(ЕС) 305/2011 за определяне на хармонизирани условия за прилагането на пазара на строителни продукти
- Закон за техническите изисквания към продуктите
- Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда за влягане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ)
- Ръководства за издаване на Европейски технически одобрения (ЕТАГ)
- Европейски документи за оценяване (ЕДО)
- Български нормативни документи, свързани с приложението на съответния строителен продукт

Забележка: Всички оперативни документи, свързани с прилагане на настоящата процедура, са съобразно системата за управление на ЛИБТО.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА
№ РП-ОССПНИ-2.1

Одобрена със Заповед № *РД-02-14-643/21.08.2016г*

Сертификация на съответствието
на
БЕТОН

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/2015г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за
оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 29.03.2016 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 2 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

СЪДЪРЖАНИЕ

	Страница
1. Общи положения	3
2. Позоваване	3
3. Характеристики, свързани с изпълнение на националните изисквания	5
4. Задължения на лицето за оценяване на съответствието (ЛОС)	6
5. Процедура по оценяване на съответствието с националните изисквания	6
5.1. Общи положения	6
5.2. Подаване на заявление и сключване на договор	8
5.3. Определяне на типа на продукта	9
5.4. Първоначална проверка на производството и производствения контрол	9
5.4.1. Проверка (одит) на производството и производствения контрол	9
5.4.2. Първоначални изпитвания за проверка достоверността на производствения контрол и съответствието на бетоните с критериите на техническата спецификация относно оценяваните характеристики (първоначални контролни изпитвания)	12
5.5. Оценка на съответствието и издаване на сертификат за съответствие	14
5.6. Ежегодни проверки	17
5.6.1. Ежегодна проверка (одит) на производството и производствения контрол	18
5.6.2. Изпитвания за проверка достоверността на производствения контрол и съответствието на бетоните с критериите на техническата спецификация относно оценяваните характеристики (контролни изпитвания)	18
5.7. Оценка за продължаване валидността на издадения сертификат	18
5.8. Извънредни проверки	19
5.9. Разширяване на обхвата на сертификата	20
6. Приложение	21
- образец на сертификат за съответствие	21
- приложение към сертификат за съответствие	22

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 3 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Процедурата регламентира реда и правилата за сертификация на съответствието на бетони в съответствие с националните изисквания за влагането им в строежите, съгласно глава 2 на Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда на влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ). Тази процедура е разработена от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП).

1.2. Продуктите, обект на настоящата процедура, обхванати от т. 1 на Приложение № 2 към т. 2 от Заповед № РД 02-14 -1329/03.12.2015 г. са следните:

- обикновен, тежък и лек бетон;
- бетон, приготвен на обекта, готова бетонна смес или бетон, произведен в завод за готови бетонни продукти;
- уплътнен или самоуплътняващ се бетон за постигане на незначително съдържание на затворен въздух, различен от въвличения въздух

по БДС EN 206:2014 „Бетон. Спецификация, свойства, производство и съответствие” и БДС EN 206:2014/NA:2015 „Бетон. Спецификация, свойства, производство и съответствие. Национално приложение (NA)”, предназначени за конструкции, изпълнявани на място, и готови конструктивни елементи за сгради и инженерни съоръжения.

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

1.4. Оценяването на съответствието се извършва съгласно посочените в Таблица 1 на тази процедура национални изисквания за определяне и деклариране на характеристиките на бетоните от т. 1.2. на процедурата.

1.5. Използват се термините, дадени в т. 3 на ОП-ОССПНИ, както и тези от БДС EN 206:2014 и БДС EN 206:2014/NA:2015.

2. ПОЗОВАВАНЕ

Процедурата се позовава на изброените по-долу документи. За датирани позовавания се прилагат само цитираните издания. За недатирани позовавания се прилагат последните издания на позовавания документ.

- Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда на влагане на строителни продукти в строежите на Република България, обнародвана в ДВ бр. 14 от 2015 г. (НУРВСПСРБ);
- Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството за определяне на български национални изисквания за влагането на строителни продукти в строежите във връзка с предвидената им употреба или употреби, обнародвана в ДВ бр. 98 от 2015 г.;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 4 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

- Наредба № РД-02-20-19 от 2011 г. за проектиране на строителните конструкции на строежите чрез прилагане на европейската система за проектиране на строителни конструкции (обн., ДВ, бр. 2 от 2012 г;
- БДС EN 1992-1-1:2002 Еврокод 2 “Проектиране на бетонни и стоманобетонни конструкции”;
- БДС EN 206:2014 “Бетон. Спецификация, свойства, производство и съответствие.”;
- БДС EN 206:2014/NA:2015 “Бетон. Спецификация, свойства, производство и съответствие. Национално приложение (NA)”;
- БДС EN 12350-1 “Изпитване на бетонна смес. Част 1: Вземане на проби.”;
- БДС EN 12350-2 “Изпитване на бетонна смес. Част 2: Определяне на слягането.”;
- БДС EN 12350-4 “Изпитване на бетонна смес. Част 4: Степен на уплътняване.”;
- БДС EN 12350-5 “Изпитване на бетонна смес. Част 5: Определяне на разстилането чрез стръскване.”;
- БДС EN 12350-6 “Изпитване на бетонна смес. Част 6: Плътност.”;
- БДС EN 12350-7 “Изпитване на бетонна смес. Част 7: Определяне на съдържанието на въздух. Методи с налягане.”;
- БДС EN 12350-8 „Изпитване на бетонна смес. Част 8: Самоуплътняващ се бетон. Изпитване на разстилане.”;
- БДС EN 12350-9 „Изпитване на бетонна смес. Част 9: Самоуплътняващ се бетон. Изпитване с V образна фуния.”;
- БДС EN 12350-10 „Изпитване на бетонна смес. Част 10: Самоуплътняващ се бетон. Изпитване с L образна кутия.”;
- БДС EN 12350-11 „Изпитване на бетонна смес. Част 11: Самоуплътняващ се бетон. Изпитване чрез пресяване.”;
- БДС EN 12350-12 „Изпитване на бетонна смес. Част 12: Самоуплътняващ се бетон. Изпитване с J образен пръстен.”;
- БДС EN 12390-1 “Изпитване на втвърден бетон. Част 1: Форма, размери и други изисквания за пробни тела и кофражни форми.”;
- БДС EN 12390-2 “Изпитване на втвърден бетон. Част 2: Изготвяне и отлежаване на пробни тела за изпитване на якост.”;
- БДС EN 12390-3 “Изпитване на втвърден бетон. Част 3: Якост на натиск на пробни тела.”;
- БДС EN 12390-4 “Изпитване на втвърден бетон. Част 4: Якост на натиск. Спецификация на машините за изпитване.”;
- БДС EN 12390-5 “Изпитване на втвърден бетон. Част 5: Якост на опън при огъване на пробни тела.”;
- БДС EN 12390-6 “Изпитване на втвърден бетон. Част 6: Якост на опън чрез разцепване на пробни тела.”;
- БДС EN 12390-7 “Изпитване на втвърден бетон. Част 7: Плътност на втвърден бетон.”;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 5 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

- БДС EN 12390-8 “Изпитване на втвърден бетон. Част 2: Дълбочина на проникване на вода под налягане.”;
- БДС EN 12390-13 „Изпитване на втвърден бетон. Част 13: Определяне на секантен модул на еластичност при натиск“.

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ, СВЪРЗАНИ С ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

Характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания, са дадени в таблица 1 на процедурата. Тези характеристики са обект на оценяване на съответствието от ЛОС и се декларират от производителя.

Оценявани характеристики, свързани с изпълнение на националните изисквания

Таблица 1

Характеристика	Във всички случаи при оценяване на бетона	Когато са заявени *
Клас по въздействие на околната среда		X
Съдържание на хлориди	X	
Максимален размер на добавъчния материал	X	
Консистенция: - слягане - степен на уплътняване - диаметър на разстилане - разстилане при слягане (за самоуплътняващ се бетон)	X	
Съдържание на въздух в бетонната смес	X (когато се използват въздуховъвличащи добавки)	
Плътност на втвърдения бетон	X (за лек и тежък бетон)	X
Якост на натиск	X	
Гранични стойности на състава на бетона		X
Вискозитет (за самоуплътняващ се бетон)		X
Способност за преминаване (за самоуплътняващ се бетон)		X
Устойчивост на разслояване (за самоуплътняващ се бетон)		X
Якост на опън при разцепване		X
Якост на опън при огъване		X
Водонепропускливост		X
Дълбочина на проникване на вода		X
Мразоустойчивост		X
Съсъхване	X (когато се влагат рециклирани	X

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 6 / 23
	Изм. : № 00 Дата :

Характеристика	Във всички случаи при оценяване на бетона (когато се влагат рециклирани добавъчни материали)	Когато са заявени *
Пълзене		X
Модул на еластичност	X	X
Нарастване на якостта		X

* Производителят определя в заявлението, кои характеристики ще се оценяват за отделните бетони (виж т.5.2 на тази процедура).

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

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на бетон с националните изисквания, извършва оценяване и сертификация на строителния продукт въз основа на определения от производителя тип на продукта чрез:

- Първоначална проверка на производството и производствения контрол
- Ежегодна проверка на производствения контрол
- Контролно изпитване на пробни образци, взети от производството
- Извънредни проверки (когато е приложимо)

5. ПРОЦЕДУРА ПО ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО С НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

5.1. Общи положения

Оценяването на съответствието се извършва съгласно ОП-ОССПНИ, приложение С на БДС EN 206:2014 и БДС EN 206:20014/NA:2015. Съответствието се оценява съгласно изискванията, посочени в таблица 2.

Изисквания за контрол и оценка на съответствието

Таблица 2

№ по ред	Обект на контрол и оценка от ЛОС	Изисквания
1.	Състав на бетона	
1.1.	Съставни материали, състав на бетона и въздействия на околната среда	т. 5.1, т. 5.2 и т. 5.3 на БДС EN 206:2014 и т. NA.5.1, т. NA.5.2 и т. NA.5.3 на БДС EN 206:2014/NA:2015
1.2.	Изпитване на типа на продукта	БДС EN 206:2014, т. 9.5 и прил. А; БДС EN 206:2014/NA:2015, т. NA.9.5; т. NA.8.2.1.3 - NA.(3), NA.(4), NA.(5), NA.(6)
1.3.	Спецификация на бетона	т. 6 на БДС EN 206:2014 и т. NA.6 на БДС EN 206:2014/NA:2015
2.	Производствен контрол	БДС EN 206:2014, т. 9; БДС EN 206:2014/NA:2015, т. NA.9
2.1.	Контрол на съставните материали	БДС EN 206:2014, т. 9.9 (2) и т. 9.9. (3)
2.2.	Контрол на оборудването	БДС EN 206:2014, табл. 28

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 7 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

№ по ред	Обект на контрол и оценка от ЛОС	Изисквания
2.3.	Контрол на производствените процеси и свойствата на бетонната смес	БДС EN 206:2014, табл. 29
2.4.	Контрол на свойствата на втвърдения бетон	БДС EN 206:2014, т. 8.1 и 8.2 и БДС EN 206:2014/NA:2015, т. NA.8.2
3.	Доставяне на бетонната смес	т. 7 на БДС EN 206:2014 и т. NA.7, БДС EN 206:2014/NA:2015
4.	Провеждане на изпитвания на бетона	
4.1.	Изпитване на бетонната смес	
4.1.1.	Вземане на проби от бетонната смес	БДС EN 12350-1
4.1.2.	Консистенция (1) слягане; (2) степен на уплътняване; (3) разстилане чрез стръскване; (4) разстилане (за самоуплътняващ се бетон)	БДС EN 12350-2 БДС EN 12350-4 БДС EN 12350-5 БДС EN 12350-8
4.1.3.	Вискозитет (изпитване с V-образна фуния)	БДС EN 12350-9
4.1.4.	Способност за преминаване - изпитване с J пръстен; - изпитване с L кутия	БДС EN 12350-12 БДС EN 12350-10
4.1.5.	Устойчивост на разслояване	БДС EN 12350-11
4.1.6.	Плътност на бетонната смес	БДС EN 12350-6
4.1.7.	Съдържание на въздух в бетонната смес	БДС EN 12350-7
4.2.	Изпитване на втвърден бетон	
4.2.1.	Кофражни форми	БДС EN 12390-1
4.2.2.	Изготвяне на пробни тела	БДС EN 12390-2
4.2.3.	Отлежаването на пробните тела - за якост и модул на еластичност - за плътност - дълбочина на проникване на вода - за водонепропускливост - за мразоустойчивост - за съсъхване и пълзене	БДС EN 206:2014/NA:2015, т.NA.(7).a) или БДС EN 206:2014/NA:2015, т.NA.(7).b) БДС EN 12390-7 БДС EN 12390-8 БДС EN 206:2014/NA:2015 Приложение NA.N БДС EN 206:2014/NA:2015, Приложение NA.O Съгласувани с производителя методи
4.2.4.	Машини за изпитване	БДС EN 12390-4
4.2.5.	Методи за изпитване	
	- якост на натиск	БДС EN 12390-3
	- якост на опън при разцепване	БДС EN 12390-6
	- якост на опън при огъване	БДС EN 12390-5
	- водонепропускливост	БДС EN 206:2014/NA:2015, Приложение NA.N
	- дълбочина на проникване на вода под налягане	БДС EN 12390-8
	- мразоустойчивост	БДС EN 206:2014/NA:2015, Приложение NA.O
	- плътност на втвърден бетон	БДС EN 12390-7

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ОП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 8 / 23
	Изм. : № 00 Дата :

№ по ред	Обект на контрол и оценка от ЛОС	Изисквания
	- модул на еластичност	БДС EN 12390-13
	- съсъхване и пълзене	Съгласувани с производителя методи
5.	Критерии за съответствие на характеристиките на бетона	
5.1.	Състав на бетона и въздействия на околната среда:	т. 5.1, т. 5.2 и т. 5.3 на БДС EN 206:2014 и т. NA.5.1, т. NA.5.2 и т. NA.5.3 на БДС EN 206:2014/NA:2015
	- отклонения от проектното водоциментно отношение	БДС EN 206:2014, табл. 22 и табл. 24
	- отклонения от проектното съдържание на цимент	БДС EN 206:2014, табл. 22 и табл. 24
5.2.	Съдържание на хлориди	БДС EN 206:2014, т. 5.8
5.3.	Консистенция	БДС EN 206:2014, табл. 21 или табл. 23
5.4.	Съдържание на въздух в бетонната смес	БДС EN 206:2014, табл. 21
5.5.	Вискозитет (за самоуплътняващ се бетон)	БДС EN 206:2014, табл. 21
5.6.	Способност за преминаване (за самоуплътняващ се бетон)	БДС EN 206:2014, табл. 21
5.7.	Устойчивост на разслояване (за самоуплътняващ се бетон)	БДС EN 206:2014, табл. 21
5.8.	Плътност на втвърдения бетон	БДС EN 206:2014, табл. 22
5.9.	Якост на натиск	БДС EN 206:2014/NA:2015, т. NA.8.2.1.3
5.10.	Якост на опън при разцепване	БДС EN 206:2014/NA:2015, т. NA.8.2.2.3
5.11.	Якост на опън при огъване	БДС EN 206:2014/NA:2015, т. NA.8.2.2.4
5.12.	Водонепропускливост	БДС EN 206:2014/NA:2015, т. NA.5.5.3.2 и т. NA.N.6
5.13.	Дълбочина на проникване на вода под налягане	БДС EN 206:2014/NA:2015, т. NA.5.5.3.1
5.14.	Мразоустойчивост	БДС EN 206:2014/NA:2015, т. NA.5.5.3.3 и NA.O.6.3
5.15.	Модул на еластичност	Декларира се от производителя БДС EN 1992-1-1:2002 Наредба № РД-02-20-19 от 2011 г., изм.2016 г.
	- за рециклирани материали	
	- за други добавъчни материали	
5.16.	Съсъхване и пълзене	Декларира се от производителя

5.2. Подаване на заявление и сключване на договор

Към изпълнение на процедурите по т. 4 се пристъпва, след като е сключен договор за серификация на продукта съгласно т. 4.1 на ОП-ОССПНИ.

Договор се сключва въз основа на заявление от производителя със съдържание, посочено в т. 4.1 на ОП-ОССПНИ. Към заявлението, освен описаните в общата процедура, се прилагат и следните документи:

- (1) списък на бетоните за оценяване, идентифицирани чрез характеристики, посочени в т. 3, табл. 1 от настоящата процедура;
- (2) утвърдени състави на заявените за оценяване бетони;
- (3) протоколи от изпитване или други документи за определяне типа на продуктите.

Прегледът на документацията се извършва по реда, определен в ОП-ОССПНИ. Проверява

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 9 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

се за съответствие на производствения контрол с изискванията на т. 9 от БДС EN 206:2014 и т. NA.9 от БДС EN 206:2014/NA:2015, на утвърдените състави с изискванията, посочени в т.т. 5.1, 5.2 и 5.3 на БДС EN 206:2014, и респективно т.т. NA.5.1, NA.5.2 и NA.5.3 на БДС EN 206:2014/NA:2015, по отношение влагани материали, гранични стойности и на документите за определяне на типа с изискванията на БДС EN 206:2014, т. 9.5, приложение А на БДС EN 206:2014, както и т. NA.8.2.1.3 на БДС EN 206:2014/NA:2015.

5.3. Определяне на типа на продукта

Определяне на типа съгласно т. 9.5. и приложение А на БДС EN 206:2014, както и т. NA.8.2.1.3 на БДС EN 206:2014/NA:2015, е задължение на производителя.

Определяне на типа се извършва по всички характеристики от таблица 1 на процедурата, които производителят декларира и заявява за оценяване на съответствието.

5.4. Първоначална проверка на производството и производствения контрол

Първоначалната проверка на производството и производствения контрол се извършва съобразно т. 4.3 на ОП-ОССПНИ и т. С.2.1 на БДС EN 206:2014. Обхваща проверка на прилагането на производствения контрол и изпитвания за проверка достоверността на производствения контрол и съответствието на бетоните с критериите на техническата спецификация относно оценяваните характеристики (контролни изпитвания на пробни образци, взети от производството).

5.4.1. Проверка (одит) на производството и производствения контрол

При одита ЛОС проверява съответствието на производствения контрол с изискванията, посочени в т. 9 от БДС EN 206:2014 и т. NA.9 на БДС EN 206:2014/NA:2015. Проверява се за:

- (1) наличие на необходимата нормативна и техническа документация, процедури на СПК и оперативни документи на съответните работни места;
- (2) наличие на утвърдени състави на мястото на производство, идентични на представените в заявлението за оценяване на съответствието;
- (3) наличие на протоколи от изпитване или на други документи за определяне на типа на заявените бетони съгласно изискванията на БДС EN 206:2014, т. 9.5, приложение А на БДС EN 206:2014 и т. NA.8.2.1.3 на БДС EN 206:2014/NA:2015;
- (4) компетентността на персонала, отговорен за производствения контрол, съответства ли на заеманите длъжности, т. 9.6.1 на БДС EN 206:2014;
- (5) съответствие на контрола на съставните материали с изискванията на т. 9.9(2) от БДС EN 206:2014;
- (6) съответствие на контрола на оборудването с изискванията на табл. 28 от БДС EN 206:2014, включително:
 - периодични проверки за изправността на инсталацията;
 - калибриране или проверки по утвърдена фирмена методика на устройствата за претегляне и дозиране съгласно предварително изготвен график, но най-малко веднъж годишно в целия работен обхват;
 - съответствие на резултатите от проверките/калибрирането на устройствата за претегляне и дозиране с изискванията на табл. 26 на БДС EN 206:2014;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 10 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

- ежегодни проверки на точността на устройството за постоянно измерване на влага на добавъчните материали.
 - ежегодни проверки на необходимото оборудване за вземане на проби;
 - проверка и калибриране на средствата за измерване и изпитване, съгласно предварително изготвен за това план.
- (7) осигуряване на точност на дозиране съгласно толерансите посочени в табл. 27 от БДС EN 206:2014;
- (8) ежедневно регистриране на параметрите на околната среда;
- (9) съответствие на контрола на производствените процеси и характеристиките на бетонната смес с изискванията на таблица 29 от БДС EN 206:2014;
- (10) съответствие на условията на експедиране, транспортиране и доставяне на бетонната смес с изискванията на т. 7 на БДС EN 206:2014 и т. NA.7 от БДС EN 206:2014/ NA:2015;
- (11) съответствие на методите за вземане на проби, отлежаване на пробните тела и изпитване с изискванията на БДС EN 206:2014 и БДС EN 206:2014/NA:2015;
- (12) статут на лабораторията, извършваща изпитванията за текущ контрол. Когато лабораторията не е акредитирана се проверява:
- наличие на всички необходими средства за измерване и изпитване и документи от проверки и калибриране;
 - наличие на необходимите нормативни документи и стандарти;
 - компетентността на персонала, извършващ изпитванията;
 - начинът на документирание на извършваните изпитвания с оглед осигуряване достоверност на резултатите;
- (13) наличие на записи от текущ контрол (резултати от изпитване) на характеристиките на втвърдения бетон;
- (14) съответствие на контрола на характеристиките на втвърдения бетон с изискванията на таблица 3 на тази процедура;
- (15) извършване от производителя на оценка на съответствието на резултатите от текущите изпитвания с критериите, посочени в БДС EN 206:2014 и БДС EN 206:2014/NA:2015 (виж т. 5 от таблица 2 на тази процедура);
- (16) в случай, че оценката на якостта на натиск се извършва по фамилии - дали са изпълнени условията на приложение К от БДС EN 206:2014 за избор на фамилии бетони и достоверност на използваните зависимости за якост на натиск на членовете на фамилиите;
- (17) управление на несъответствията съгласно т. 8.4 на БДС EN 206:2014;
- (18) съхраняване на документите и записите, предвидени в таблица 25 на БДС EN 206:2014 за срок от 10 години;
- (19) прегледи от ръководството на актуалността и ефикасността на ПК най-малко веднъж годишно.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 11 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

**Изисквания за производствен контрол на свойствата на втвърдения бетон
извършван от производителя**

Таблица 3

№ по ред	Обект на контрол	Изискване		
		Проверка/ изпитване ¹⁾	Цел	Минимална честота
1	Методи за вземане на проби	Съблюдаване на изискванията на съответните стандарти	Да се осигури съответствие с изискванията на стандарта	Всяка проба
2	Условия на отлежаване на пробните тела	Измерване на температурата на водата във ваната за отлежаване и температурата и влажността на въздуха в помещението	Да се осигурят условията на отлежаване, предвидени в съответния стандарт	Ежедневно
3	Плътност на втвърдения лек или тежък бетон	Изпитване на бетонни пробни тела	Да се оцени достигането на определената плътност	С честота на изпитване на якост на натиск
4	Якост на натиск	Изпитване на бетонни пробни тела	Да се оцени удовлетворяването на критериите за специфицираната якост	Съгласно БДС EN 206:2014/NA:2015, табл. NA.17 ^a
5	Якост на опън при разцепване	Изпитване на бетонни пробни тела	Да се оцени удовлетворяването на критериите за специфицираната якост	Съгласно БДС EN 206:2014, т. 8.2.2.2
6	Якост на опън при огъване	Изпитване на бетонни пробни тела	Да се оцени удовлетворяването на критериите за специфицираната якост	Съгласно БДС EN 206:2014, т. 8.2.1.2
7	Дълбочина на проникване на вода	Изпитване на бетонни пробни тела	Да се оцени съответствието с изискваните стойности	- Веднъж годишно - При необходимост
8	Водонепропускливост	Изпитване на бетонни пробни тела	Да се оцени съответствието с изискваните стойности	- Веднъж годишно - При необходимост
9	Мразоустойчивост	Изпитване на бетонни пробни тела	Да се оцени съответствието с изискваните стойности	- При необходимост

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 12 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

№ по ред	Обект на контрол	Изискване		
		Проверка/изпитване ¹⁾	Цел	Минимална честота
10	Модул на еластичност, съсъхване, пълзене	Изпитване на бетонни пробни тела	Да се оцени съответствието с изискваните стойности	- При необходимост

¹⁾ Виж таблица 2 на процедурата.

5.4.2. Първоначални изпитвания за проверка достоверността на производствения контрол и съответствието на бетоните с критериите на техническата спецификация относно оценяваните характеристики (Първоначални контролни изпитвания)

5.4.2.1. Общи положения

Съгласно изискванията на БДС EN 206:2014, т. С.2.1(4), при първоначалната проверка на производството и производствения контрол ЛОС взема проби и провежда лабораторни изпитвания.

Изпитването се провежда за всяка една инсталация поотделно. Съблюдават се общите правила, описани в ОП-ОССПНИ, т. 4.2. Спазват се стриктно всички изисквания на стандартите, посочените в таблица 2 на тази процедура, относно вземане на проби от бетонната смес, изготвяне, отлежаване, транспортиране и изпитване на пробните тела.

Първоначални контролни изпитвания може да бъдат заменени от един по-задълбочен преглед на данните на производителя и на системата за производствен контрол, съгласно на БДС EN 206:2014, т. С.2.2.1(4), когато лабораторията на производителя за изпитване е акредитирана и е под надзора на органа за акредитация.

5.4.2.2. Извадка за изпитване

Изпитването се извършва върху експертно подбрана извадка. Тя трябва да е представителна за оценяваните бетони. Бетоните в извадката се определят експертно в зависимост от конкретните условия и проверяваните характеристики по т. 5.4.2.3, но броят им не трябва да е по-малко от 30 % от заявените за оценяване състави. Вземат се предвид:

- обхвата на заявените за оценка бетони;
- тип, клас и производител на използваните цименти;
- вида на добавъчните материали и минералните добавки тип I;
- използването или не на водонамаляващи/пластифициращи химични добавки.

Когато се оценяват бетони, съдържащи минерални добавки тип II, проби от тях също трябва да присъстват в извадката.

Проби от самоуплътняващи се бетони (ако се оценяват) също се включват в извадката.

При оценяване на високоякостни бетони ЛОС изпитва проби от всички такива, заявени за оценяване.

5.4.2.3. Проверявани характеристики

При първоначалните изпитвания от ЛОС се определят следните характеристики от заявените за оценяване:

- якост на натиск;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 13 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

- якост на опън при разцепване (когато се оценява);
- якост на опън при огъване (когато се оценява);
- плътност на лек и тежък бетон;
- консистенция;
- други характеристики на бетонната смес (когато се оценяват);
- други характеристики на втвърдения бетон (по преценка на ЛОС).

5.4.2.4. Вземане на проби

Пробите се вземат от мястото на производство. Броят на пробите зависи от изпитваните характеристики. Когато се изпитва якост, се вземат три проби от бетонната смес (всяка от различен замес/товар) за всеки изпитван бетон.

За всяка проба се изпитва консистенцията и другите оценявани характеристики на бетонната смес (ако се изискват) по методите, посочени в таблица 2 на тази процедура. В случай, че не са удовлетворени критериите по таблица 21 или таблица 23 от БДС EN 206:2014, се преценява дали да се преустанови пробовземането или да се вземе нова проба. Ако критериите са изпълнени, се изготвят необходимия брой пробни тела в зависимост от изпитваните характеристики:

- за изпитване на якост от един замес/товар се изготвят три или повече пробни тела, предназначени за получаване на един резултат за якост (средноаритметичната стойност от изпитването – виж т. 5.4.2.6 на процедурата).
Забележка: Ако конкретната ситуация налага, броят на пробните тела от един/замес или товар може да бъде ограничен до едно или две.
- за други характеристики броят на пробните тела е в съответствие с методите за изпитване (виж таблица 2 на тази процедура).

Допълнително, може да се вземат за изпитване в лабораторията на ЛОС пробни тела, изготвени от производителя за текущ контрол на характеристиките на втвърдения бетон.

Взетите пробни тела отлежават по методите, посочени в таблица 2 от тази процедура. Когато за дадена характеристика (например якост) се допускат алтернативни методи на отлежаване, избира се този, прилаган от производителя при текущ контрол.

5.4.2.5. Протокол за вземане на проби

Данните за взетите проби се документират в протокол за вземане на проби съгласно ОП-ОССПНИ, който трябва да съдържа най-малко следната информация:

- идентификация на протокола;
- име на производителя;
- място на производство;
- място на вземане на пробите;
- идентификация на продукта (идентификация на състава и проектни показатели на оценяваните характеристики: клас по якост на натиск, клас по консистенция и др.);
- характеристики на втвърдения бетон, за изпитване на които се вземат пробите;
- идентификация на всяка взета проба от бетонна смес;
- брой, форма и размери на взетите пробни тела от всяка проба бетонна смес;
- температура на бетонната смес;
- измерена консистенция и други характеристики на бетонната смес (когато се

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 14 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

оценяват);

- характеристики на околната среда при вземане на пробите от бетонна смес;
- дата и час на вземане на пробите;
- условия, при които ще отлежават пробните тела до изпитване;
- име и подпис на представителя на ЛОС;
- име и подпис на представителя на производителя.

5.4.2.6. Изпитване на взетите проби и протокол от изпитване

Взетите пробни тела се изпитват на възраст 28 дни или друга възраст, в зависимост от изпитваните характеристики. Изпитванията се провеждат в лабораторията на ЛОС или в лабораторията на производителя, в присъствието на представител на ЛОС.

Забележка: Когато за изпитване на якост от една проба са изготвени три или повече пробни тела и разсейването на резултатите е повече от 15% от средноаритметичната стойност, те се анулират, освен ако проучване не покаже приемлива причина за пренебрегване на някой от единичните резултати.

Резултатите се представят в протокол, който трябва да съдържа всички изисквани данни съобразно методите за изпитване. Задължително се посочва и протоколът за вземане на съответните проби.

Протоколът от изпитване се издава по реда на ОП-ОССПНИ.

5.5. Оценка на съответствието и издаване на сертификат за съответствие

Прилага се т. 4.4. на ОП-ОССПНИ.

5.5.1.Оценяване на съответствието

ЛОС оценява съответствието на заявените бетони въз основа на следните документи:

- протоколи от изпитване или други документи за определяне на типа на заявените бетони, представени от производителя;
- доклад от първоначална проверка на производството и производствения контрол, изготвен от ЛОС;
- доказателствени документи за отстраняване на несъответствия, констатирани при одита;
- протоколи от изпитванията, проведени от ЛОС, или доклад от задълбочен преглед на данните на производителя, когато ЛОС не взема проби;
- документи на производствения контрол (ако са представени от производителя или са взети при одита).

Процесът по оценяване на съответствието обхваща следното:

- (1) оценка на съответствието на съставите с изискванията на т. 1.1 и т. 1.3 от таблица 2 на тази процедура;
- (2) оценка на данните за определяне на типа за съответствие с изискванията и критериите на БДС EN 206:2014, т. 9.5, приложение А на БДС EN 206:2014 и т. NA.8.2.1.3 на БДС EN 206:2014/ NA:2015;
- (3) оценка на резултатите от извършвания от производителя контрол на характеристиките на бетона (изпитвания и оценка), за съответствие с изискванията на т. 5 от таблица 2 на тази процедура;
- (4) оценка на резултатите от първоначалната проверка (одит) на производството и производствения контрол по всяка една позиция от т. 5.4.1 на тази процедура;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 15 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

- (5) оценка на резултатите от изпитване на взетите от ЛОС проби по критериите за съответните характеристики, са дадени в т. 5 от таблица 2 на тази процедура. Когато се оценява якост, прилагат се критериите за първоначално производство, дадени в таблици NA.3, NA.20^a и NA.4 от БДС EN 206:2014/NA:2015;
- В случай, че за някой бетон са изпълнени условията за продължително производство, прилагат се критериите, дадени в таблица 4 на тази процедура. Освен това, най-малко 95 % от всички единични резултати от изпитването, проведено от ЛОС, трябва да изпълняват и критериите за първоначално производство за съответните бетони.;
- (6) оценка на резултатите от коригиращите действия по отношение на констатираните при одита несъответствия.

Критерии за оценка на резултатите от контролни изпитвания от ЛОС на якостта на натиск на бетони, за които е установено продължително производство

Таблица 4

Брой n резултати от изпитване от ЛОС на якост на натиск на определен бетон	Средноаритметична стойност от n резултата (f_{cm}), N/mm ²	Единичен резултат от изпитване (f_{ci}), N/mm ²
1	Неприложим	$\geq 0,90.f_{ck}$ (до C25/30 вкл.) $\geq 0,95.f_{ck}$. (над C30/37 вкл.)
2 до 4	$\geq f_{ck}+1$	$\geq 0,90.f_{ck}$ (до C25/30 вкл.) $\geq 0,95.f_{ck}$. (над C30/37 вкл.)
5 до 6	$\geq f_{ck}+2$	$\geq 0,90.f_{ck}$ (до C25/30 вкл.) $\geq 0,95.f_{ck}$. (над C30/37 вкл.)

За извършената оценка се съставя доклад, който съдържа и заключение относно съответствието на оценяваните бетони с изискванията на БДС EN 206:2014 и БДС EN 206:2014/NA:2015.

Прави се предложение за издаване на сертификат или за отказ за издаване на сертификат.

Решението за издаване на сертификат или отказ за издаване на сертификат се взема от ръководството на ЛОС.

5.5.2. Издаване на сертификат за съответствие

При издаване на сертификат за съответствие се спазват правилата на т. 4.4 на ОП-ОССПНИ.

Сертификат за съответствие се издава за отделен продукт или група продукти, произведени на една производствена площадка или завод.

Сертификатът трябва да съдържа информация относно характеристики на бетоните съгласно т. 11 на БДС EN 206:2014, включително и допълнителните изисквания по БДС EN 206:2014/NA:2015, както е показано в таблица 5 на тази процедура.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 16 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

**Информация относно характеристиките на бетоните,
която се посочва в сертификата**

Таблица 5

Характеристика	Означение	Забележка
Якост на натиск	Клас C по табл.12 на БДС EN 206:2014 или Клас LC по табл.13 на БДС EN 206:2014	Във всички случаи
Максимално съдържание на хлориди	Клас C1 по табл.15 на БДС EN 206:2014	Във всички случаи
Номинален максимален размер на добавъчния материал	D_{max} и стойност в mm	Във всички случаи
Якост на опън при разцепване	Клас C_t съгласно т. NA.4.3.3 на БДС EN 206:2014/NA:2015	Когато е заявено
Якост на опън при огъване	Клас C_f съгласно т. NA.4.3.4 на БДС EN 206:2014/NA:2015	Когато е заявено
Модул на еластичност	Стойност в GPa или декларирано съответствие с изискванията на съответните нормативни документи	Когато е заявено за бетон с рециклирани добавъчни материали
Съсъхване	Декларирана стойност и метод за изпитване	Когато е заявено и във всички случаи за бетон с рециклирани добавъчни материали
Пълзене	Декларирана стойност и метод за изпитване	Когато е заявено и във всички случаи за бетон с рециклирани добавъчни материали
Дълбочина на проникване на вода	Клас C_d по т. NA.4.3.5.2 на БДС EN 206:2014/NA:2015	Когато е заявено
Водонепропускливост	Клас C_w по т. NA.4.3.5.1 на БДС EN 206:2014/NA:2015	Когато е заявено
Мразоустойчивост	Клас C_f по т. NA.4.3.6 на БДС EN 206:2014/NA:2015	Когато е заявено
Клас по въздействие на околната среда	Класове съгласно табл. 1 на БДС EN 206:2014	Съгласно заявката
Консистенция	Клас S (C или F) по табл. 3, 4 или 5 на БДС EN 206:2014 или целева стойност	Във всички случаи, освен за самоуплътняващ се бетон
	Клас SF по табл. 6 на БДС EN 206:2014 или целева стойност	За самоуплътняващ се бетон
Вискозитет	Клас VS или VF по табл. 7 или 8 на БДС EN 206:2014	Когато е заявено за самоуплътняващ се бетон
Способност за преминаване	Клас PL или PJ по табл. 9 или 10 на БДС EN 206:2014	Когато е заявено за самоуплътняващ се бетон
Устойчивост на разслояване при пресяване	Клас SR по табл. 11 на БДС EN 206:2014	Когато е заявено за самоуплътняващ се бетон

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 17 / 23
	Изм. : № 00 Дата :

Характеристика	Означение	Забележка
Плътност	Текст „Лек бетон” и клас D по табл.14 на БДС EN 206:2014	За лек бетон
	Текст „Обикновен бетон”	За обикновен бетон
	Текст „Тежък бетон” и стойност в kg/m ³	За тежък бетон
Съдържание на въздух	Декларирана минимална стойност в %	За бетони с въздуховъвличащи добавки
Съдържание на цимент или (цимент+k x минерална добавка)	Количество, в kg/m ³ , вид на свързващото вещество, тип и клас на цимента	Когато е заявено
Водоциментно отношение или отношение (ефективно съдържание на вода)/(цимент+k x минерална добавка)	Стойност	Когато е заявено

При необходимост нужната информация може да се представи в приложение към сертификата.

Образец на сертификат за съответствие е даден в приложение към процедурата.

5.6. Ежегодни проверки

За поддържане валидността на сертификата ЛОС провежда ежегодни проверки на производствения контрол. Целта на ежегодните проверки е ЛОС да провери за настъпили промени в системата за производствен контрол, поддържа ли се тя актуална и изпълнява ли производителят всички процедури на производствения контрол. Проверява се отново достоверността на резултатите от производствения контрол и постигане съответствие на бетоните с критериите на техническата спецификация относно оценяваните характеристики.

Ежегодните проверки се извършват най-малко веднъж годишно. Провеждат се в съответствие с изискванията на т. 4.5 от ОП-ОССПНИ и т. С.2.2.1 от БДС EN 206:2014.

Ако в периода между проверките настъпят промени в производството и производствения контрол, които може да доведат до промяна в характеристиките на продукта или оценката му, производителят е длъжен своевременно да информира ЛОС. Такива промени са например:

- промяна на съставите;
- промяна в технологичното оборудване;
- промяна на персонала непосредствено ангажиран в бетонопроизводството;
- промяна на лабораторията за текущ контрол.

В такива случаи ЛОС определя дали направените промени изискват предприемане на действия от негова страна (извършване на извънредни проверки съгласно т. 5.8).

5.6.1. Ежегодна проверка (одит) на производството и производствения контрол

Проверява се променени ли са обстоятелствата по позициите от т. 5.4.1 и как се изпълняват тези изисквания.

Проверява се и съдържанието на издадените декларации за характеристики на строителен продукт.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 18 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

5.6.2. Изпитвания за проверка достоверността на производствения контрол и съответствието на бетоните с критериите на техническата спецификация относно оценяваните характеристики (Контролно изпитване)

5.6.2.1. Общи положения

Съгласно изискванията на БДС EN 206:2014, т. С.2.2.1(4), при ежегодните проверки на производството и производствения контрол ЛОС взема проби и провежда лабораторни изпитвания.

Изпитването се провежда за всяка една инсталация поотделно. Съблюдават се общите правила, описани в ОП-ОССПНИ, т. 4.6. Спазват се стриктно всички изисквания на стандартите, посочени в таблица 2 на тази процедура, относно вземане на проби от бетонната смес, изготвяне, отлежаване, транспортиране и изпитване на пробните тела.

Контролните изпитвания може да бъдат заменени от един по-задълбочен преглед на данните на производителя и на системата за производствен контрол, съгласно на БДС EN 206:2014, т. С.2.2.1(4), когато лабораторията на производителя за изпитване е акредитирана и е под надзора на органа по акредитация.

5.6.2.2. Извадка за изпитване

Прилага се т. 5.4.2.2 на тази процедура. По възможност в извадката се включват бетони, различни от тези, изпитани при предходната проверка.

5.6.2.3. Проверявани характеристики

Прилага се т. 5.4.2.3 на тази процедура.

5.6.2.4. Вземане на проби

Прилага се т. 5.4.2.4 на тази процедура.

При ежегодните проверки, броят на замесите/товарите, от които се вземат проби, може да бъде и един за всеки бетон от извадката.

За някои от бетоните в извадката вместо от бетонна смес, пробните тела може да се вземат от тези изготвени от производителя за текущ контрол.

5.6.2.5. Протокол за вземане на проби

Прилага се т. 5.4.2.5 на тази процедура.

5.6.2.6. Изпитване на взетите проби и протокол от изпитване

Прилага се т. 5.4.2.6 на тази процедура.

5.7. Оценка за продължаване валидността на издадения сертификат

Прилага се т. 4.7 на ОП-ОССПНИ.

5.7.1. Оценяване на съответствието

ЛОС оценява съответствието на сертифицираните бетони въз основа на следните документи:

- доклад от ежегодна проверка на производството и производствения контрол;
- предписания за коригиращи действия при констатирани несъответствия и доказателствени документи за отстраняването им (ако има такива);
- протоколи от контролните изпитвания, извършени от ЛОС или доклад от задълбочен преглед на данните на производителя, когато ЛОС не взема проби;
- документи на производствения контрол (ако са представени от производителя)

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 19 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

или са взети при одита).

Процесът по оценяване на съответствието за продължаване валидността на издадения сертификат обхваща следното:

- (1) настъпила ли е промяна в съставите и отговарят ли на изискванията на т. 1.1 и т. 1.3 от таблица 2 на тази процедура;
- (2) настъпили ли са промени в производството, в системата за производствен контрол и в прилагането ѝ по позициите от т. 5.4.1 на тази процедура и все още ли са изпълнени изискванията на техническата спецификация;
- (3) резултатите от изпитване и оценка при производствения контрол на производителя на характеристиките на бетонната смес и втвърдения бетон (включително статистическите данни) за съответствие с изискванията на т. 5 от таблица 2 на тази процедура;
- (4) резултатите от контролните изпитвания, извършени от ЛОС изпълняват ли критериите за съответните характеристики, дадени в т. 5 от таблица 2 на тази процедура. Когато се оценява якост се прилагат следните критерии:
 - за бетони, които са на етап първоначално производство – критериите за първоначално производство на таблица NA.3, таблица NA.20^a и таблица NA.4 от БДС EN 206:2014/NA:2015;
 - за бетони, за които е установено продължително производство – критериите, дадени в таблица 4 на тази процедура, като най-малко 95 % от всички единични резултати от изпитването, проведено от ЛОС, трябва да изпълняват и критериите за първоначално производство за съответните бетони.
- (5) декларациите за характеристики на продуктите съответстват ли на изискванията на НУРВСПСРБ и на издадения сертификат;
- (6) отстранени ли са констатираните при одита несъответствия (ако има такива).

За извършената оценка се съставя доклад, който съдържа и заключение относно съответствието на продуктите с изискванията на БДС EN 206:2014 и БДС EN 206:2014/NA:2015.

Прави се предложение за продължаване валидността, временно спиране или отнемане на издадения сертификат.

5.7.2. Решение относно валидността на издадения сертификат

При вземане на решение относно валидността на издаден сертификат се прилага т.4.7. на ОП-ОССПНИ.

5.8. Извънредни проверки

Извънредни проверки може да се проведат при обстоятелствата, описани в т. С.2.2.2 на БДС EN 206:2014.

При извънредните проверки най-общо се прилагат т. 5.6 и т. 5.7 от тази процедура, но обхватът, видът и продължителността на проверките зависят от конкретната ситуация.

5.9. Разширяване на обхвата на сертификата

Производител, желаещ да получи разширение на сертификата за съответствие с нови бетони или характеристики, произведени на същата производствена площадка и под същата система за производствен контрол, която обхваща бетоните, за които вече е

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 20 / 23
	Изм. : № 00 Дата :

издаден сертификат, трябва да кандидатства пред ЛОС, като попълни ново заявление. В този случай, по експертната оценка на екипа се решава дали е необходимо да се извърши проверка на производството и на производствен контрол и какъв да е обхвата на проверката.

При разширяване на обхвата се издава нов сертификат с нова дата на издаване, в който се посочва номера и датата на отменения сертификат.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 01
	Стр. 21 / 23
	Изм. : № 00 Дата :

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ
№ – НУРВСПСРБ –

Издава се на основание чл. 14, ал. 1 и/или ал. 2 от Наредба № РД-02-20-1 от 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

Обикновени /леки /тежки /самоуплътняващи се бетони

с оценени характеристики, дадени в приложение към сертификата,
предназначени за конструкции, изпълнявани на място, или за готови конструктивни
елементи за сгради и инженерни съоръжения,

пуснат на пазара от
<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ>

пълен адрес

и произвеждан в

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСВЕНАТА ПЛОЩАДКА>

пълен адрес,

Този сертификат удостоверява, че продуктът е оценен и съответства на националните изисквания, определени в

БДС EN 206:2014 и БДС EN 206:2014/NA:2015

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РР-ОССПНИ-2.1
	Издание : № 01
	Стр. 23 / 23
	Изм. : № 00
	Дата :

БЕТОН

- (2) якост на огън при разцепване;
- (3) якост на огън при огъване;
- (4) водонепропускливост;
- (5) дълбочина на проникване на вода;
- (6) мразоустойчивост;
- (7) класове по въздействие на околната среда
- (8) съдържание на хлориди;
- (9) максимален размер на добавъчния материал;
- (10) консистенция
- (11) вискозитет
- (12) способност за преминаване
- (13) устойчивост на разслояване при пресяване

Място на издаване
<дата>

Подпис:
(име, длъжност)

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

РП-ОССПНИ-2.2-3

Одобрена със Заповед № *РД-02-14-643/22.08.2016*

Сертификация на съответствието

на

ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради за безнапорно подземно отводняване

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/2015г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 19.02.2016 г

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2-3
Пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване	Издание : № 01
	Стр. 2 / 14
	Изм. : № 00 Дата :

СЪДЪРЖАНИЕ

	Страница
1. Общи положения	3
2. Позоваване	3
3. Характеристики свързани с националните изисквания	5
4. Задължения на лицето за оценяване на съответствието (ЛОС)	6
5. Процедура по оценяване на съответствието	7
5.1. Общи положения	7
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. 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 тръби от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U) за канализация (ниска и висока температура) в сгради съгласно СД CEN/TS 1329-2	
Приложение № 2	11
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U) за канализация (ниска и висока температура) в сгради съгласно СД CEN/TS 1329-2	
Приложение № 3	12
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U) за безнапорно подземно отводняване и канализация извън сгради съгласно СД CEN/TS 1401-2	
Приложение № 4	13
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U) за безнапорно подземно отводняване и канализация извън сгради съгласно СД CEN/TS 1401-2	
Приложение № 5	14
Образец на сертификат	

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2-3
Пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване	Издание : № 01
	Стр. 3 / 14
	Изм. : № 00
	Дата :

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

- 1.1. Настоящата процедура регламентира реда и правилата за оценяване на съответствието с националните изискванията на **пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване**, 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.2. и т.3. на Приложение № 2 на Заповед № РД 02-14 -1329/03.12.2015 г. на министъра на РРБ и са с предназначение както следва:
- тръби и свързващи части с плътни стени от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация и отвеждане на отпадъчни води (ниска и висока температура) в сгради - код за област на приложение “В” съгласно БДС EN 1329-1;
 - тръби и свързващи части с плътни стени от поливинилхлорид (PVC-U) едновременно за канализация, за отвеждане на отпадъчни води (ниска и висока температура) и за подземни тръби в структурата на сгради - код за област на приложение “ВД” съгласно БДС EN 1329-1;
 - тръби и свързващи части с плътни стени от поливинилхлорид (PVC-U) за вентилационна част на тръбопроводна отвеждаща система съгласно БДС EN 1329-1;
 - тръби и свързващи части с плътни стени от поливинилхлорид (PVC-U) **в сгради** за отвеждане на дъждовна вода съгласно БДС EN 1329-1;
 - тръби и свързващи части с плътни стени от поливинилхлорид (PVC-U) за безнапорни подземни канализация и отводняване, **извън сгради** - код за област на приложение “U” съгласно БДС EN 1401-1;
 - тръби и свързващи части с плътни стени от поливинилхлорид (PVC-U) за безнапорни подземни канализация и отводняване едновременно положени в земята **в сгради и извън сгради** - код за област на приложение “D”, БДС EN 1401-1;
- 1.3. Процедурата се прилага съвместно с обща процедура „Сертификация 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.
- 1.4 . Термините, определенията и съкращенията са дадени в т. 3. на общата процедура ОП-ОССПНИ.

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 2015 г. на министъра на РРБ за определяне на българските национални изисквания за влагането на строителни продукти в строежите във връзка с предвидената им употреба или употреби;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2-3
Пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване	Издание : № 01
	Стр. 4 / 14
	Изм. : № 00
	Дата :

- БДС EN 580 (ISO 9852) Пластмасови тръбопроводни системи. Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U). Метод за определяне устойчивостта към дихлорметан при определена температура (DCMT);
- БДС EN 727 (ISO 2507-1) Пластмасови тръби и тръбопроводни системи. Тръби и свързващи части от термопласти. Определяне температура на размекване по Vicat (VST);
- БДС EN 744 (ISO 3127) Пластмасови тръби и тръбопроводни системи. Термопластични тръби. Метод за определяне на устойчивост на външен удар по метода на часовниковата стрелка.
- БДС EN 1053 Пластмасови тръбопроводни системи. Термопластични тръбопроводни системи за безнапорни приложения. Метод за изпитване на водонепропускливост;
- БДС EN 1329-1 Пластмасови тръбопроводни системи за канализация (ниска и висока температура) в сгради. Непластифициран поливинилхлорид (PVC-U). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и системи;
- БДС EN 1329-1/NA Пластмасови тръбопроводни системи за канализация (ниска и висока температура) в сгради. Непластифициран поливинилхлорид (PVC-U). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и системи. Национално приложение (NA);
- БДС ENV 1329-2 Пластмасови тръбопроводни системи за канализация (ниска и висока температура) в сгради. Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U). Част 2: Ръководство за оценяване на съответствието;
- БДС EN 1401-1 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация. Непластифициран поливинилхлорид (PVC-U). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и системи;
- БДС EN 1401-1/NA Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация. Непластифициран поливинилхлорид (PVC-U). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и системи. Национално приложение (NA);
- СД CEN/TS 1401-2 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорна подземна канализация и отводняване. Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U). Част 2: Ръководство за оценяване на съответствието;
- БДС ENV 1401-3 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорна подземна канализация и отводняване. Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U). Част 3: Ръководство за инсталиране;
- БДС EN 1411 (ISO 11173) Пластмасови тръби и тръбопроводни системи. Термопластични тръби. Определяне устойчивост на външен удар чрез стъпаловиден метод;
- 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 9969 Тръби от термопласти. Определяне на напречната коравина;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2-3
Пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване	Издание : № 01
	Стр. 5 / 14
	Изм. : № 00
	Дата :

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ, СВЪРЗАНИ С ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

3.1. Характеристиките на продуктите от обхвата на настоящата процедура, начинът на деклариране на експлоатационните показатели, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са съгласно изискванията в националните приложения БДС EN 1329-1/NA и БДС EN 1401-1/NA и са посочени в Таблицы №1 и №2 на процедурата.

Таблица № 1
Тръби от (PVC-U)

Характеристика/ показател	Начин на деклариране на показател клас/изм. единица на нивото	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване/гранично ниво	
			БДС EN 1329-1/NA за канализация (ниска и висока температура) в сгради	БДС EN 1401-1/NA за безнапорно подземно отводняване и канализация извън сгради
Външен вид и цвят	Описание	БДС EN 1329-1:2014 БДС EN 1401-1:2009	Съгласно т. 5 на БДС EN 1329-1:2014	Съгласно т. 5 на БДС EN 1401-1:2009
Геометрични характеристики среден външен диаметър, d_{em} дебелина на стената, e_{min}	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно таблица 5 на БДС EN 1329-1:2014 Съгласно таблица 3 на БДС EN 1329-1:2014	Съгласно таблица 3 на БДС EN 1401-1:2009 Съгласно т. 6.2.5 и таблица 4 на БДС EN 1401-1:2009
Устойчивост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °C или при (23 ± 2) °C	% на увредени пробни тела	БДС EN 744 (ISO 3127)*	$TIR \leq 10\%$	$TIR \leq 10\%$
Устойчивост на удар (стъпаловиден метод) при 0 °C (за тръби с $d_n \geq 110$ mm и предназначени за област на приложение с код VD изпитването се провежда при минус 10 °C)**	H 50 – височината на падане на падащо тяло с определена маса, което предизвиква повреда на 50% от пробните тела	БДС EN 1411 (ISO 11173)*	H 50 ≥ 1 m Максимум 1 счупване под 0,5m	H 50 ≥ 1 m Максимум 1 счупване под 0,5m
Температура на размекване по Vicat (VST)	°C	БДС EN 727 (ISO 2507-1)*	≥ 79 °C	≥ 79 °C
Надлъжно свиване	%	БДС EN ISO 2505 (изпитване в течна баня)	≤ 5%; да не се появят мехури или пукнатини по тръбата	≤ 5%; да не се появят мехури или пукнатини по тръбата
Устойчивост към дихлорметан	Увреждане на повърхността	БДС EN 580 (ISO 9852)*	Да няма увреждания	Да няма увреждания
Напречна коравина	kN/m ³	БДС EN ISO 9969	Няма изискване	Съгласно т. В3 на БДС EN 1401-1:2009 ≥ 2 kN/m ³ за SDR51 ≥ 4 kN/m ³ за SDR41 ≥ 8 kN/m ³ за SDR34

*Означенията на стандартизираните методи в скобите са съгласно приложение С на БДС EN 1329-1:2014

** Характеристиката се отнася само за тръби, които са предвидени да се полагат при температури по-ниски от минус 10 °C и се маркират с леден кристал "❄"

Таблица № 2

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2-3
Пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване	Издание : № 01
	Стр. 6 / 14
	Изм. : № 00 Дата :

Свързващи части

Характеристика/ показател	Начин на деклариране на показател клас/изм. единица на нивото	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване/гранично ниво	
			БДС EN 1329-1/NA за канализация (ниска и висока температура) в сгради <i>лети под налягане</i>	БДС EN 1401-1/NA за безнапорно подземно отводняване и канализация извън сгради <i>лети под налягане конфекционирани</i>
Външен вид и цвят	Описание	БДС EN 1329-1:2014 БДС EN 1401-1:2009	Съгласно т. 5.1 и 5.2 БДС EN 1329-1:2014	Съгласно т. 5 на БДС EN 1401-1:2009
Геометрични характеристики: - дебелина на стената, e_{min} - размери на муфа и гладък край	mm mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно т. 6.3.3. и таблици 7, 9 от БДС EN 1329-1:2014 Съгласно т. 6.4 и таблици 11 до 17 БДС EN 1329-1:2014	Съгласно таблици 4 и 6 на БДС EN 1401-1:2009
Температура на размекване по Vicat (VST)	°C	ISO 2507-1 (БДС EN 727)*	≥ 79 °C	≥ 77 °C (≥ 79 °C за област на приложни код „D” и $d_n \leq 200$ mm
Влияние на нагряване при 150 °C	%	БДС EN ISO 580 (ISO 9852)*	Съгласно таблица 22 на БДС EN 1329-1:2014 30 min	Съгласно таблица 13 на БДС EN 1401-1:2009 $e \leq 10$ mm : 30 min $e \geq 10$ mm : 60 min
Водопропускливост (само за конфекционирани свързващи части)	bar	БДС EN 1053	Няма изискване	Да няма течове

*Означенията на стандартизираните методи в скобите са съгласно приложение С на БДС EN 1329-1:2014

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

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване с националните изисквания, 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;

5. ПРОЦЕДУРА ПО ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО.

5.1. Общи положения

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2-3
Пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване	Издание : № 01
	Стр. 7 / 14
	Изм. : № 00
	Дата :

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 Таблици № 1 и № 2 на процедурата.

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 № 1, № 2, № 3 и № 4 на настоящата процедура.

Пробите може да се изпитат и в лабораторията на производителя, при условие че тя разполага с обучен персонал и калибрани 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 Таблици № 1 и № 2 на процедурата, 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 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;
- списък на използваните пълнители (CaCO₃, MgCO₃) и записи от извършените изпитвания;
- система за идентификация и проследимост на доставките от различни типове компаунд;
- записи за контрол на сместа за екструдирание (компаунд и пълнители);

▪ Производствен и краен контрол :

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2-3
Пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване	Издание : № 01
	Стр. 8 / 14
	Изм. : № 00
	Дата :

определените характеристики, посочени в Приложения № 1, № 2, № 3 и № 4 от 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.

Ако производителят поддържа ефикасна система за управление на качеството и притежава валиден сертификат по ISO 9001, в обхвата на който е включено производство на пластмасови тръби за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване, ЛОС може да извърши документална оценка на производствения контрол, като приложи правилата, описани в т.4.3.2. на ОП-ОССПНИ.

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 № 5 на настоящата процедура.

5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол

Ежегодната проверка се извършва от ЛОС най-малко един път годишно съгласно регламентираните изисквания залегнали в т.4.5. на 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 № 1, № 2, № 3 и № 4 от настоящата процедура.

Ако производителят продължава да поддържа ефикасна система за управление на качеството и притежава валиден сертификат по ISO 9001, в обхвата на който е включено производство на пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване, ежегодната проверка от ЛОС може да се извърши въз основа на представени документи, като приложи правилата описани в т.4.5.2. на ОП-ОССПНИ.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2-3
Пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване	Издание : № 01
	Стр. 9 / 14
	Изм. : № 00
	Дата :

5.6. 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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2-3
Пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване	Издание : № 01
	Стр. 10 / 14
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 1

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U) за канализация (ниска и висока температура) в сгради съгласно СД CEN/TS 1329-2

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	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	Съгласно т. 5 на БДС EN 1329-1	3 бр. тръби x 1000 mm	BRT- при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (табл. 8)	3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* (табл. 5)
Геометрични характеристики среден външен диаметър, d_{em} дебелина на стената, e_{min} ,	БДС EN ISO 3126	3 бр. тръби x 1000 mm	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (табл. 8)	3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* (табл. 5)
Устойчивост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °C или при (23 ± 2) °C	БДС EN 744 (ISO 3127)***	10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (табл. 8)	10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (табл. 5)
Устойчивост на удар (стъпаловиден метод) при 0 °C (за тръби с $dn \geq 110$ mm и предназначени за област на приложение с код BD изпитването се провежда при минус 10 °C) **	БДС EN 1411 (ISO 11173)***	мин. 10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (табл. 8)	мин. 10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър За тръби с размери $dn \geq 110$ mm** (табл. 5)
Надлъжно свиване	БДС EN ISO 2505 (изпитване в течна баня)	3 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRT - При започване на процеса и след това на всеки 24 часа (табл. 8)	3 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (табл. 5)
Устойчивост към дихлорметан ** (Degree of gelation)	ISO 9852 (БДС EN 580)***	1 бр. проба x 500 mm от 1 бр. тръба	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (табл. 8)	1 бр. проба x 500 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (табл. 5)
Температура на размекване по Vicat (VST)	БДС EN 727 (ISO 2507-1)***	1 бр. проба x 100 mm от 1 бр. тръба	PVT - един път годишно от тип компаунд (табл. 10)	1 бр. проба x 100 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всеки тип компаунд (табл. 5)
Маркировка	таблица 26 на БДС EN 1329-1:2014	1 бр. тръба x 1000 mm	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (табл. 8)	-	-

* група по размери:
група 1- номинален диаметър $dn \leq 75$ mm;
група 2- номинален диаметър $75 \leq dn \leq 200$ mm
група 3- номинален диаметър $200 \leq dn \leq 315$ mm

** Характеристиката се отнася само за тръби, които са предвидени да се полагат при температури по-ниски от минус 10 °C и се маркират с леден кристал "❄"

*** Означенията на стандартизираните методи в скобите са съгласно приложение С на БДС EN 1329

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2-3
Пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване	Издание : № 01
	Стр. 11 / 14
	Изм. : № 00
	Дата :

Приложение № 2

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U) за канализация (ниска и висока температура) в сгради съгласно СД CEN/TS 1329-2

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	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Свързващи части
Външен вид и цвят	Съгласно т. 5.1 и 5.2 на БДС EN 1329-1	3 бр. от всяка група	BRT- при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (табл. 9)	3 бр.	от всяка група* (табл.6)
Геометрични характеристики: - дебелина на стената. e_{min} - размери на муфа и гладък край	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	BRT -на всеки 8 часа (табл. 9)	3 бр.	от всяка група* (табл.6)
Влияние на нагряване при 150 °C (само за инжекционно ляти свързващи части)	БДС EN ISO 580 (ISO 9852)**	3 бр. от всяка група	BRT-при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (табл. 9)	3 бр.	от всяка група* и тип компаунд (табл.6)
Температура на размекване по Vicat (VST)	БДС EN 727 (ISO 2507-1)**	1 бр.	PVT – веднъж годишно от тип компаунд (табл. 11)	1 бр.	от тип компаунд (табл. 6)
Маркировка	всички изисквания на таблица 26 на БДС EN 1329-1:2014	1 бр. от всяка група	BRT- при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (табл. 9)	-	-
* група свързващи части : група 1- колена група 2- разклонения група 3- други					
** Означенията на стандартизираните методи в скобите са съгласно приложение С на БДС EN 1329					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2-3
Пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване	Издание : № 01
	Стр. 12 / 14
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 3

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U) за безнапорно подземно отводняване и канализация извън сгради съгласно СД CEN/TS 1401-2

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	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
Външен вид и цвят	Съгласно т. 5 на БДС EN 1401-1	3 бр. тръби x 1000 mm	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (табл. 8)	3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* (табл. 5)
Геометрични характеристики среден външен диаметър, d_{em} дебелина на стъната, e_{mic}	БДС EN ISO 3126	3 бр. тръби x 1000 mm	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (табл. 8)	3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* (табл. 5)
Устойчивост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °C или при (23 ± 2) °C	БДС EN 744 (ISO 3127)**	10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (табл. 8)	10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (табл. 5)
Устойчивост на удар (стъпаловиден метод) при 0 °C (за тръби с $dn \geq 110$ mm и предназначени за област на приложение с код BD изпитването се провежда при минус 10 °C)**	БДС EN 1411 (ISO 11173)**	мин. 10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (табл. 8)	мин. 10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (табл. 5)
Надлъжно свиване	БДС EN ISO 2505 (изпитване в течна баня)	3 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (табл.8)	3 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Устойчивост към дихлорметан (Degree of gelation)	БДС EN 580 (ISO 9852)**	1 бр. проба x 500 mm от 1 бр. тръба	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (табл. 8)	1 бр. проба x 500 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всеки тип компаунд (табл. 5)
Температура на размекване по Vicat (VST)	БДС EN 727 (ISO 2507-1)**	1 бр. проба x 100 mm от 1 бр. тръба	PVT - един път годишно от тип компаунд (табл. 11)	1 бр. проба x 100 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всеки тип компаунд (табл. 5)
Напечна коравина	БДС EN ISO 9969	-	-	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Маркировка	таблица 17 на БДС EN 1401-1	1 бр. тръба x 1000 mm	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	-	-

* група по размери:
група 1- номинален диаметър $dn \leq 200$ mm
група 2- номинален диаметър $200 \leq dn < 500$ mm
група 3- номинален диаметър $500 \leq dn \leq 1000$ mm

** Означенията на стандартизираните методи в скобите са съгласно приложение С на БДС EN 1329

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2-3
Пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване	Издание : № 01
	Стр. 13 / 14
	Изм. : № 00
	Дата :

Приложение № 4

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U) за безнапорно подземно отводняване и канализация извън сгради съгласно СД CEN/TS 1401-2

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	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Свързващи части
Външен вид и цвят	Съгласно т. 5 на БДС EN 1401-1	3 бр. от всяка група	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (табл. 9)	3 бр.	от всяка група* (табл. 6)
Геометрични характеристики дебелина на стената, e_{min}	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	BRT -на всеки 8 часа (табл. 9)	3 бр.	от всяка група* (табл. 6)
Влияние на нагряване при 150 °C	БДС EN ISO 580 (ISO 9852)**	3 бр. от всяка група	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (табл. 9)	3 бр.	от всяка група* и тип компаунд (табл. 6)
Водонепропускливост (само за конфекционирани свързващи части)	БДС EN 1053	3 бр. от всяка група	BRT –на всеки 8 часа (табл. 9)	3 бр.	от всяка група* (табл. 6)
Температура на размекване по Vicat (VST)	ISO 2507-1 (БДС EN 727)**	1 бр.	PVT – веднъж годишно от тип компаунд (табл. 12)	1 бр.	от тип компаунд (табл. 6)
Маркировка	всички изисквания на таблица 17 на БДС EN 1401-1: 2009	1 бр. от всяка група	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (табл. 9)	-	-

* група свързващи части :
група 1- колена
група 2- разклонения
група 3- други

** Означенията на стандартизираните методи в скобите са съгласно приложение С на БДС EN 1329

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2-3
Пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U) за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване	Издание : № 01
	Стр. 14 / 14
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 5

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

ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ

от поливинилхлорид ((PVC-U)

Предназначени за (канализация/безнапорно подземно отводняване) в сгради/извън сгради, с размери дадени в приложение към сертификата.

пуснат на пазара от
<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/
УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ>

пълен адрес

и произвеждан в
<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА >

пълен адрес,

Този сертификат удостоверява, че продуктът е оценен и съответства на националните изисквания, определени в

БДС EN 1329-1/NA:2015 към БДС EN 1329-1:2014
или **БДС EN 1401-1/NA:2015 към БДС EN 1401-1:2009**
и Приложение № 2 към т. 2. от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството

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)

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА
РП-ОССПНИ-2.4-5

Одобрена със Заповед № *РД-02-14-643/22.08.2016г*

Сертификация на съответствието
на
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБИ ЗА ГАЗОСНАБДЯВАНЕ

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/2015г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 19.02.2016 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4-5
Пластмасови тръби за газоснабдяване	Издание : № 01
	Стр. 2 / 12
	Изм. : № 00
	Дата :

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	7
5.1. Общи положения	7
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. Решение относно валидността на издадени сертификати	8
6. Приложения	9
Приложение № 1	9
Изисквания към компаунда за производство на тръби за газоснабдяване	
Приложение № 2	10
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към пластмасови тръби за газоснабдяване	
Приложение № 3	12
Образец на сертификат	

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4-5
Пластмасови тръби за газоснабдяване	Издание : № 01
	Стр. 3 / 12
	Изм. : № 00 Дата :

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 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 и т.5 на Приложение № 2** на Заповед № РД 02-14 -1329 от 03.12.2015 г. и са както следва:

- Еднослойни тръби за газоснабдяване от полиетилен висока плътност (с външен диаметър d_n):
 - PE80 за полагане в пясъчно легло;
 - PE100 за полагане в пясъчно легло;
 - PE 100 RC за полагане без пясъчно легло и безтраншейно полагане;
- Тръби за газоснабдяване от полиетилен висока плътност с коекструдирани слоеве (с еднаква MRS стойност на слоевете), за полагане без пясъчно легло и безтраншейно полагане;
 - двуслойни тръби с вътрешен слой от PE 100 RC и коекстудирани външен слой от PE 100 RC ;
 - трислойни тръби с вътрешен и външен слой от PE 100 RC и среден слой от PE 100 ;
- Тръби за газоснабдяване от полиетилен висока плътност (PE 100 RC) с обелващ се термопластичен допълнителен слой върху външната част на тръбата (покрита тръба) – за полагане без пясъчно легло и безтраншейно полагане;

1.3. Материалите за производство на тръбите по т.1.2. от настоящата процедура са обхванати от **т. 4 на Приложение № 2** на Заповед № РД 02-14 -1329 от 03.12.2015 г. и трябва да са както следва:

- Еднослойни тръби за газоснабдяване от полиетилен висока плътност :
 - PE80 - жълти или черни със жълти ивици;
 - PE100 или PE 100 RC - оранжеви или черни с оранжеви ивици;
- Двуслойни тръби с вътрешен слой от PE 100 RC в оранжев цвят и черен коекстудирани външен слой от PE 100 RC с оранжеви ивици и допълнително обозначение в маркировката „Коекстудирани слоеве“ ;
- 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 „Коекстудирани слоеве“ ;
- 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“;
- Не се допуска производство на тръби от нецветен 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 .

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4-5
Пластмасови тръби за газоснабдяване	Издание : № 01
	Стр. 4 / 12
	Изм. : № 00
	Дата :

2. ПОЗОВАВАНЕ

- 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);
- Заповед № РД 02-14 -1329 от 03.12.2015 г. на Министъра на регионалното развитие и благоустройството за определяне на българските национални изисквания за влягането;
- БДС EN ISO 1133 Пластмаси. Определяне индекса на стопилка по маса (MFR) и индекса на стопилка по обем (MVR) на термопласти ;
- БДС EN ISO 1167-1/2 Пластмасови тръбопроводни системи. Термопластични тръби. Определяне устойчивостта на вътрешно налягане при постоянна температура;
- 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 1555-1/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);
- 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;
- 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);

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4-5
Пластмасови тръби за газоснабдяване	Издание : № 01
	Стр. 5 / 12
	Изм. : № 00
	Дата :

- 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;

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 **Приложение № 1** на настоящата процедура.
- 3.2. При производството на тръби и елементи за тръбопроводни системи от полиетилен (PE), предназначени за газоснабдяване, не се допуска използването на нецветен компаунд.
- 3.3. Характеристиките на продуктите от обхвата на настоящата процедура, начина на деклариране на показателите, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са посочени в **Таблица № 1**.

Таблица № 1
Тръби за газоснабдяване

Характеристика	Начин на деклариране на показателя /клас/ниво/ описание/	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво			
			Еднослойни тръби от PE80/ PE100	Еднослойни тръби от PE100 RC	Тръби с Коекструдирани слоеве	Тръби с външен обелващ се слой
1	2	3	4	5	6	7
Външен вид	Описание	БДС EN 1555-2 визуално	Съгласно т. 5.1 от БДС EN 1555-2	Съгласно т. 5.1 от БДС EN 1555-2	Съгласно т. 5.1 от БДС EN 1555-2	Съгласно т. 5.1 от БДС EN 1555-2
Геометрични характеристики: -номинален външен диаметър -дебелина на стената -овалност (по време на производството)	mm	БДС SEN ISO 3126	Съгласно Табл. 1,2,3 БДС EN 1555-2	Съгласно Табл. 1,2,3 БДС EN 1555-2	Съгласно Табл. 1,2,3 БДС EN 1555-2	Съгласно Табл. 1,2,3 БДС EN 1555-2

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4-5
Пластмасови тръби за газоснабдяване	Издание : № 01
	Стр. 6 / 12
	Изм. : № 00
	Дата :

1	2	3	4	5	6	7
Хидростатична якост 80° С. 165 h	h	БДС EN ISO 1167-1/2	Без разрушаване съгласно Табл. 4 на БДС EN 1555-2	Без разрушаване съгласно Табл. 4 на БДС EN 1555-2	Без разрушаване съгласно Табл. 4 на БДС EN 1555-2	Без разрушаване съгласно Табл. 4 на БДС EN 1555-2
Удължение при скъсване	%	БДС EN ISO 6259-1/3	≥ 350	≥ 350	≥ 350	≥ 350
Устойчивост на бавно нарастване на пукнатини, c ≤ 5 mm*	mm/на ден	ISO 13480 (изпитване по метода на конуса)	≤ 10	≤ 10	≤ 10	≤ 10
Устойчивост на бавно разпространение на пукнатини c ≥ 5 mm	h	БДС EN ISO 13479	Без повреда ≥ 500	Без повреда ≥ 500	Без повреда ≥ 500	Без повреда ≥ 500
Устойчивост на бързо разпространение на пукнатини (определяне на критичното налягане P _c)**	bar	БДС EN ISO 13477 БДС EN ISO 13478	Задържане p _c ≥ 1,5 MOP със p _c = 3,6 p _{st} + 2,6 p _c = p _c · FST	Задържане p _c ≥ 1,5 MOP със p _c = 3,6 p _{st} + 2,6 p _c = p _c · FST	Задържане p _c ≥ 1,5 MOP със p _c = 3,6 p _{st} + 2,6 p _c = p _c · FST	Задържане p _c ≥ 1,5 MOP със p _c = 3,6 p _{st} + 2,6 p _c = p _c · FST
Време до началото на окисляване (термична стабилност)	min	БДС EN ISO 11357-6	≥ 20	≥ 20	≥ 20	≥ 20
Индекс на стопилка по маса (MFR)	g/10 min	БДС EN ISO 1133 -1	Максимална разлика ± 20 % между измерените стойности на MFR за партидата на суровината и тръбата	Максимална разлика ± 20 % между измерените стойности на MFR за партидата на суровината и тръбата	Максимална разлика ± 20 % между измерените стойности на MFR за партидата на суровината и всеки един от слоеве при коекструдирани тръби	Максимална разлика ± 20 % между измерените стойности на MFR за партидата на суровината и тръбата
Надлъжно свиване	%	БДС EN ISO 2505	≤ 3 без промяна	≤ 3 без промяна	≤ 3 без промяна	≤ 3 без промяна
Реакция на огън ***	Клас по реакция на огън	БДС EN ISO 13501-1	Клас A1 или A2	Клас A1 или A2	Клас A1 или A2	Клас A1 или A2
Цялост на структурата след деформация	%	БДС EN ISO 13968	няма изискване	няма изискване	> 80% от първоначалната стойност на коравината без промяна	няма изискване

* Само при първоначално изпитване на типа, съгласно таблица 4 на CD CEN/TC 1555-7

** Изпитването за бързо разпространение на пукнатини се извършва, когато дебелината на стената на тръбата е по-голяма от дебелината на стената на тръбата, използвана за изпитване на бързо разпространение на пукнатини на компаунда

*** Характеристиката се изисква само за тръби, предназначени за надземни технологични тръбопроводи за горим газове

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

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на пластмасови тръбопроводи 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;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4-5
Пластмасови тръби за газоснабдяване	Издание : № 01
	Стр. 7 / 12
	Изм. : № 00
	Дата :

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 Таблица №1 на процедурата.

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 № 2 на настоящата процедура.

Пробите може да се изпитат и в лабораторията на производителя, при условие че тя разполага с обучен персонал и калибрани 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 Таблица № 1 и № 2 на процедурата, 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 съгласно изискванията на т. 4.3. 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 Приложение № 1 от тази процедура;

- **Производствен и краен контрол :**

- наличие на процедури/инструкции за контрол на параметрите на технологичния процес;
- система за идентификация и проследимост на произведените тръби;
- записи от поддържане на екструдерните инсталации за производство;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4-5
Пластмасови тръби за газоснабдяване	Издание : № 01
	Стр. 8 / 12
	Изм. : № 00
	Дата :

- записи от осъществяваната от производителя честота на изпитване на произвежданите пластмасови тръби за газоснабдяване по определените характеристики, посочени в Приложение № 1 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;

Ако производителят поддържа ефикасна система за управление на качеството и притежава валиден сертификат по ISO 9001, в обхвата на който е включено производство на пластмасови тръби за газоснабдяване, ЛОС може да извърши документална оценка на производствения контрол, като приложи правилата описани в т.4.3.2. на ОП-ОССПНИ.

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 сертификата 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 от ЛОС най-малко един път годишно съгласно регламентираните изисквания залегнали в т.4.5. на ОП-ОССПНИ.

При изменения в производствения контрол, които могат 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 Приложение № 2 на настоящата процедура.

Ако производителят продължава да поддържа ефикасна система за управление на качеството и притежава валиден сертификат по ISO 9001, в обхвата на който е включено производство на пластмасови тръби за газоснабдяване, ежегодната проверка от ЛОС може да се извърши въз основа на представени документи, като приложи правилата описани в т.4.5.2. на ОП-ОССПНИ.

5.6. 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-2.4-5
Пластмасови тръби за газоснабдяване	Издание : № 01
	Стр. 9 / 12
	Изм. : № 00 Дата :

6. ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение № 1

Изисквания към компаунда за производство на тръби за газоснабдяване

Характеристика	Начин на деклариране на показателя /клас/ниво/ описание/	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране /гранично ниво
1	2	3	4
Цвят	Описание	БДС EN 1555-1/NA	черен и жълт - за PE80 черен и оранжев - за PE100 черен и оранжев - за PE100RC
Плътност на компаунда	kg/m ³	БДС EN ISO 1183-1 и БДС EN ISO 1183-2	≥930
Време до началото на окисляване (термична стабилност)	min	БДС EN ISO 11357-6	≥20
Индекс на стопилка (MFR)	g/10 min	БДС EN ISO 1133	0,4 ≤ MFR ≤ 1,4 - за PE80 0,2 ≤ MFR ≤ 0,4 - за PE100 0,2 ≤ MFR ≤ 0,4 - за PE100RC
Съдържание на летливи вещества	mg/kg	БДС EN 12099	≤350
Съдържание на вода	mg/kg	БДС EN ISO 15512	≤300
Съдържание на сажди (черен компаунд)	% по маса	ISO 6964	от 2 до 2,5
Диспергиране на сажди (черен компаунд)	Класификация на диспергиране A1, A2, A3 или B	ISO 18553	Степен ≤ 3
Диспергиране на пигмент (за суровини с жълт или оранжев цвят)	Класификация на диспергиране A1, A2, A3 или B	ISO 18553	Степен ≤ 3
Устойчивост спрямо газов кондензат	h	БДС EN ISO 1167-1 и БДС EN ISO 1167-2	Без разрушаване най-малко 20 h
Устойчивост на атмосферно въздействие (жълт компаунд)	GJ/m ²	БДС EN ISO 16871	≥3,5 Таблица 2 от БДС EN 1555-1
Устойчивост на бавно разпространение на пукнатини (d _n 110 mm SDR 11)	h	БДС EN ISO 13479	Гранично ниво без разрушаване за: PE80 и PE100 ≥500 h PE100RC ≥8760 h
Устойчивост на бързо нарастване на пукнатини (определяне на критично налягане p _c - за дебелина на стената e ≥ 15 mm)	bar	БДС EN ISO 13477 БДС EN ISO 13478	Задържане p _c ≥ 1,5 MOP със p _c = 3,6 p _{s4} + 2,6 p _c = p _c , FST
Минимално изисквана якост (MRS) и класификация	MPa	БДС EN ISO 9080 БДС EN ISO 12162	Гранично ниво без разрушаване за: PE80 -MRS ≥8,0 PE100 и PE100RC ≥10,0

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4-5
Пластмасови тръби за газоснабдяване	Издание : № 01
	Стр. 10 / 12
	Изм. : № 00
	Дата :

Приложение № 2

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към пластмасови тръби за газоснабдяване

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 за газоснабдяване	
		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*
номинален външен диаметър	БДС SEN 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*
дебелина на стената				3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери*
овалност (по време на производството)				-	-
Маркировка	Табл. 7 на БДС EN 1555	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*
Хидростатична якост 80° С, 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*
Хидростатична якост 80° С, 1000 h	БДС EN ISO 1167-1/2	3 бр. тръби**	от тип компаунд веднъж годишно за валидиране на процеса	-	-
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
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
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*
Удължение при скъсване за e ≤ 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*
Цялост на структурата след деформация (само за тръби с външен обелнац се слой)	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*

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4-5
Пластмасови тръби за газоснабдяване	Издание : № 01
	Стр. 11 / 12
	Изм. : № 00 Дата :

1	2	3	4	5	6
Устойчивост на бавно нарастване на пукнатини, $e \leq 5 \text{ mm}$	ISO 13480 (изпитване по метода на конуса)	-	-	3 бр тръби**	Един диаметър от група по размери с дебелина на стената $e \leq 5 \text{ mm}$
Устойчивост на бавно разпространение на пукнатини $e \geq 5 \text{ mm}$	БДС EN ISO 13479	-	-	3 бр тръби **	един диаметър от всяка група по размери*
Устойчивост на бързо разпространение на пукнатини (определяне на критичното налягане p_{1c})	БДС EN ISO 13477 БДС EN ISO 13478	-	-	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
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 горим газове
<p>* група по размери: група 1- номинален диаметър $dn \leq 75 \text{ mm}$ група 2- номинален диаметър $75 \leq dn \leq 250 \text{ mm}$ група 3- номинален диаметър $250 \leq dn \leq 630 \text{ mm}$</p> <p>** дължината на пробите е в зависимост от номиналния външен диаметър на тръбите: - за тръби с външен диаметър d_n до 250 mm- мин. 3 d_n - за тръби с външен диаметър d_n над 250 mm- мин. 2 d_n</p>					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.4-5
Пластмасови тръби за газоснабдяване	Издание : № 01
	Стр. 12 / 12
	Изм. : № 00
	Дата :

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

ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБИ ЗА ГАЗОСНАБДЯВАНЕ

произведени от полиетилен висока плътност (HDPE.....), цвят.....
с размери и максимално работно налягане съгласно Приложение №1 на този сертификат.

пуснат на пазара от
<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/
УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ>

пълен адрес

и произвеждан в
<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА >

пълен адрес,

Този сертификат удостоверява, че продуктът е оценен и съответства на националните изисквания, определени в

**БДС EN 1555-1:2010/NA:2014 към БДС EN 1555-1:2010/
БДС EN 1555-2:2010/NA:2014 към БДС EN 1555-2:2010/
и Приложение № 2 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството**

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)

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

№ РП-ОССПНИ-2.11-12

Одобрена със Заповед № *РД-02-14-643/22.08.2016г*

Сертификация на съответствието

на

ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/2015г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 19.02.2016 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 01
	Стр. 2 / 16
	Изм. : № 00
	Дата :

СЪДЪРЖАНИЕ

	Страница
1. Общи положения	3
2. Позоваване	3
3. Характеристики свързани с националните изисквания	5
4. Задължения на лицето за оценяване на съответствието (ЛОС)	7
5. Процедура по оценяване на съответствието	8
5.1. Общи положения	8
5.2. Определяне на типа на продукта	8
5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол	8
5.4. Издаване на сертификат за съответствие	9
5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	9
5.6. Решение относно валидността на издадени сертификати	10
6. Приложения	10
Приложение № 1	11
Основни характеристики към вторичен и рециклиран материал от външни източници (получен от тръби и свързващи части)	11
Приложение № 2	11
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби с гладка вътрешна и външна повърхност тип „А” съгласно	12
Приложение № 3	12
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части с гладка вътрешна и външна повърхност тип „А”	13
Приложение № 4	13
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност тип „В”	14
Приложение № 5	14
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност тип „В” съгласно	15
Приложение № 6	15
Образец на сертификат за тръби и свързващи части тип „А”	16
Приложение № 7	16
Образец на сертификат за тръби и свързващи части тип „В”	16

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 01
	Стр. 3 / 16
	Изм. : № 00
	Дата :

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 оценяването с националните изискванията на **пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената**, съгласно глава 2 на Наредба № РД-02-20-1 от 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.11. и т.12 на Приложение № 2** на Заповед № РД 02-14 -1329/03.12.2015 г. и са както следва :
- тръби със сложно структурирана конструкция на стената с гладка вътрешна и външна повърхност означени като **тип „А”** и свързващи части, предназначени да се използват **под земята** извън (код за област на приложение „U”) и **вътре в сгради** (код за област на приложение „D”), което се отразява чрез маркиране с код „UD”;
 - тръби със сложно структурирана конструкция на стената с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност означени като **тип „В”** и свързващи части, предназначени да се използват **под земята** извън сгради (код за област на приложение „U”) и **вътре в сгради** (код за област на приложение „D”), което се отразява чрез маркиране с код „UD”;
- 1.3. При производството на продуктите по т.1.2. се използват следните материали: непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE) с необходимите добавки за улесняване на производството.
- 1.4. 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.
- 1.5. Термините, определенията и съкращенията са дадени в т. 3. на обща процедура ОП – ОССПНИ.

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 благоустройство за определяне на българските национални изисквания за влагането на строителни продукти в строежите във връзка с предвидената им употреба или употреби;
- БДС EN 580 (ISO 9852) Пластмасови тръбопроводни системи. Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U). Метод за определяне устойчивостта към дихлорметан при определена температура (DCMT);
- БДС EN 727 (ISO 2507-1) Пластмасови тръби и тръбопроводни системи. Тръби и свързващи части от термопласти. Определяне температура на размекване по Vicat (VST);
- БДС EN 744 (ISO 3127) Пластмасови тръби и тръбопроводни системи. Термопластични тръби. Метод за определяне на устойчивост на външен удар по метода на часовниковата стрелка;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 01
	Стр. 4 / 16
	Изм. : № 00
	Дата :

- БДС EN 1053 Пластмасови тръбопроводни системи. Термопластични тръбопроводни системи за безнапорни приложения. Метод за изпитване на водонепропускливост;
- 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 (ISO 1133-1:2011);
- 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 1411 (ISO 11173) Пластмасови тръби и тръбопроводни системи. Термопластични тръби. Определяне устойчивост на външен удар чрез стъпаловиден метод;
- БДС EN 1979 Пластмасови тръби и тръбопроводни системи. Спирално навити тръби от термопласти. Определяне якост на опън на шева;
- 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 9969 Тръби от термопласти. Определяне на напречната коравина;
- ISO 12091 Термопластични тръби със сложно структурирана конструкция на стената. Изпитване в сушилня;
- БДС EN 13476-1 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорни подземни отводняване и канализация. Тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE). Част 1: Общи изисквания и експлоатационни характеристики;
- БДС EN 13476-2 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорни подземни отводняване и канализация. Тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE). Част 2: Изисквания за тръби и свързващи части с гладка вътрешна и външна повърхност и за система тип А;
- БДС EN 13476-2/NA Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорни подземни отводняване и канализация. Тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE). Част 2: Изисквания за тръби и свързващи части с гладка вътрешна и външна повърхност и за система тип А. Национално приложение (NA) ;
- БДС EN 13476-3 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорни подземни отводняване и канализация. Тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE). Част 2: Изисквания за тръби и свързващи части с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност и за система тип В.;
- БДС EN 13476-3/NA Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорни подземни отводняване и канализация. Тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U),

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 01
	Стр. 5 / 16
	Изм. : № 00 Дата :

полипропилен (PP) и полиетилен (PE) . Част 2: Изисквания за тръби и свързващи части с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност и за система тип В. Национално приложение (NA) ;

- СД CEN/TS 13476-4 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорни подземни отводняване и канализация. Тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE). Част 4: Оценяване на съответствието;
- СД CEN/TS 13476-5 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорни подземни отводняване и канализация. Тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE). Част 5: Ръководство за инсталиране;
- БДС EN ISO 13968 Пластмасови тръбопроводни и канализационни системи. Термопластични тръби. Определяне на напречна гъвкавост (ISO 13968:2008);

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЪРЗАНИ С ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

- 3.1. Характеристиките на продуктите от обхвата на настоящата процедура, начинът на деклариране на експлоатационни показатели, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са съгласно изискванията на техническите спецификации по т.2. и са посочени в **Таблицы № 1 и № 2**.
- 3.2. Вторичен и рециклиран материал от външни източници (получен от тръби и свързващи части) от PVC-U, PE и PP може да се използва за производство на тръби и свързващи части, ако отговаря на основните характеристики в Приложение № 1 на настоящата процедура.

Таблица № 1
Тръби

Характеристика/ показател	Начин на деклариране на показател клас/изм.единица на нивото	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване/гранично ниво	
			БДС EN 13476-2/NA тръби с гладка вътрешна и външна повърхност тип „А”	БДС EN 13476-3/NA тръби с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност тип „В”
1	2	3	5	6
Външен вид и цвят	Описание	БДС EN 13476-1: 2008 Визуално	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1:2008	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1:2008
Геометрични характеристики среден външен диаметър, <i>DN/OD</i> среден вътрешен диаметър, <i>DN/ID</i>	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно Таблицы 5,6, и 7 на БДС EN 13476-2:2008	Съгласно Таблицы 5, 6, и 7 на БДС EN 13476-3:2007 +A1:2009
Индекс на стопилка по маса. MFR <i>За тръби от PE</i> <i>За тръби от PP</i>	g/10 min клас А,В,С,Д за PP	БДС EN ISO 1133-1	Изменение ± 20% между измерените стойности на MFR на суровината и тръбата (включително за всеки от слоевете) PE Изменение ≤ 0,2 g/10 min между измерените стойности на MFR на суровината и тръбата (включително за всеки от слоевете) PP	Изменение ± 20% между измерените стойности на MFR на суровината и тръбата (включително за всеки от слоевете) PE Изменение ≤ 0,2 g/10 min между измерените стойности на MFR на суровината и тръбата (включително за всеки от слоевете) PP

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 01
	Стр. 6 / 16
	Изм. : № 00 Дата :

1	2	3	5	6
Температура на размекване по Vicat (VST) (за тръби от PVC)	°C	БДС EN 727	VST ≥ 79 °C	VST ≥ 79 °C
Устойчивост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °C За тръби от PVC-U, PP и PE	% на разрушени пробни тела	БДС EN 744	TIR ≤ 10 %	TIR ≤ 10 %
Устойчивост на удар (стъпаловиден метод) при минус 10 °C*	H 50 – височината на падане на падащо тяло с определена маса, което предизвиква повреда на 50% от пробните тела	БДС EN 1411	H 50 ≥ 1 m Без счупване под 0,5m	H 50 ≥ 1 m Без счупване под 0,5m
Напречна коравина	SN За DN<500: SN 4, SN8, SN16 За DN>500: SN 2, SN4, SN8, SN16	БДС EN ISO 9969	≥ от съответния SN	≥ от съответния SN
Напречна гъвкавост	мин. % от d _{em}	БДС EN ISO 13968	мин. 30 % от d _{em}	мин. 30 % от d _{em}
Надлъжно свиване (за тръби A1 – с аксиални сектори с кухини и A2- със спираловидно или радиално формовани кухини)	%	БДС EN ISO 2505	≤ 5% да не се появят разслоявания, пукнатини или мехури по тръбата-тръби от PVC(U) ≤ 2% да не се появят разслоявания, пукнатини или мехури по тръбата-тръби от PP ≤ 3% да не се появят разслоявания, пукнатини или мехури по тръбата-тръби от PE	Няма изискване
Устойчивост на нагряване (изпитване в сушилня)	няма	ISO 12091	Няма изискване	Да няма разслоявания, пукнатини или мехури
Якост на опън на шева (само за спирално навити тръби)	Сила на опън, N	БДС EN 1979	Съгласно таблица 16 на БДС EN 13476-2 DN<400: N 380 400 ≤ DN<600: N 510 600 ≤ DN<800: N 760 DN ≥ 800: N 1020	Няма изисквания
Маркировка	няма изискване	визуално	всички изисквания на таблица 19 на БДС EN 13476-2	всички изисквания на таблица 18 на БДС EN 13476-3
* Характеристиката се отнася само за тръби, които са предвидени да се полагат при температури по-ниски от минус 10 °C и се маркират с леден кристал "❄"				

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 01
	Стр. 7 / 16
	Изм. : № 00 Дата :

Таблица № 2
Свързващи части

Характеристика/ показател	Начин на деклариране на показател клас/изм.едини ца на нивото	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване/гранично ниво	
			БДС EN 13476-2/NA свързващи части с гладка вътрешна и външна повърхност тип „А”	БДС EN 13476-3/NA свързващи части с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност тип „В”
1	2	3	5	6
Външен вид и цвят	Описание	БДС EN 13476-1: 2008 Визуално	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1:2008	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1:2008
Геометрични характеристики -дебелина на стената - размери на гладък край -размери на муфи	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно Таблицы 5,6, и 7 и точки 7.2.5 на БДС EN 13476- 2:2008	Съгласно Таблицы 5 и точки 7.2.5 на БДС EN 13476-3:2008
Температура на размекване по Vicat (VST) <i>За лети под налягане свързващи части и елементи за конфекционирани свързващи части от PVC(U)</i>	°C	БДС EN 727	VST ≥ 79 °C	Няма изискване
Влияние на нагряване само за свързващи части от PVC(U)	%	БДС EN ISO 580	Съгласно таблица 10 на БДС EN ISO 580	Съгласно таблици 9,11 и 13 от БДС EN 13476-3: 2007 +A1:2009
Водонепропускливост (само за конфекционирани свързващи части)	bar	БДС EN 1053	Да няма течове	Да няма течове
Маркировка	няма изискване	визуално	всички изисквания на таблица таблица 20 на БДС EN 13476-2	всички изисквания на таблица таблица 19 на БДС EN 13476-3

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

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената с националните изисквания, 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;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 01
	Стр. 8 / 16
	Изм. : № 00
	Дата :

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 продуктите, посочени в Таблицы № 1 и № 2 на процедурата.

Броят и размерът на пробните тела, които трябва да се вземат за определяне на типа в зависимост от оценявания продукт, са посочени в Приложения № 2, № 3, № 4 и № 5 на настоящата процедура.

Пробите може да се изпитат и в лабораторията на производителя, при условие че тя разполага с обучен персонал и калибрани 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 характеристики и по методи посочени в Таблицы № 1 и № 2 на процедурата, ЛОС може да признае резултатите 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 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;
- списък на използваните пълнители (CaCO_3 , MgCO_3) и записи от извършените изпитвания;
- система за идентификация и проследимост на доставките от различни типове компаунд;
- записи за контрол на сместа за екструдирание (компаунд и пълнители);
- записи от изпитване на характеристиките на вторичен и рециклиран материал от външни източници (получен от тръби и свързващи части) за съответствие с изискванията, посочени в Приложение №1 на настоящата процедура;

▪ **Производствен и краен контрол:**

- наличие на процедури/инструкции за контрол на параметрите на технологичния процес;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 01
	Стр. 9 / 16
	Изм. : № 00 Дата :

- система за идентификация и проследимост на произвежданите тръби;
- 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 № 2, № 3, № 4 и № 5 от 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, в случаите в които се използва такава: договор, сертификат за акредитация, наличие на технически средства за изпитване на договорните показатели и валидни свидетелства за калибриране.

Ако производителят поддържа ефикасна система за управление на качеството и притежава валиден сертификат по ISO 9001, в обхвата на който е включено производство на пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената, ЛОС може да извърши документална оценка на производствения контрол, като приложи правилата, описани в т.4.3.2. на ОП-ОССПНИ.

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 и за всеки тип продукт.

Образци на сертификати за тръби и свързващи части тип „А” и тип „В” са дадени в приложения № 6 и № 7.

5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол

Ежегодната проверка се извършва от ЛОС най-малко един път годишно съгласно регламентираните изисквания, залегнали в т.4.5. на 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 № 2, № 3, № 4 и № 5 от настоящата процедура.

Ако производителят продължава да поддържа ефикасна система за управление на качеството и притежава валиден сертификат по ISO 9001, в обхвата на който е включено производство на пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената, ежегодната проверка от ЛОС може да се

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 01
	Стр. 10 / 16
	Изм. : № 00
	Дата :

извърши въз основа на представени документи, като приложи правилата описани в т.4.5.2. на ОП-ОССПНИ.

5.6. 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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 01
	Стр. 11 / 16
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 1

**Основни характеристики към вторичен и рециклиран материал от външни
източници (получен от тръби и свързващи части)**

Характеристика	Начин на деклариране на показателя /клас/ниво/ описание/	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране /гранично ниво
1	2	3	4
Индекс на стопилка по маса, MFR	g/10 min клас А,В,С,Д за PP клас А: MFR ≤ 0,3 g/10 min клас В: 0,3 g/10 min < MFR ≤ 0,6 g/10 min клас С: 0,6 g/10 min < MFR ≤ 0,9 g/10 min клас Д: 0,9 g/10 min < MFR ≤ 1,5 g/10 min	БДС EN ISO 1133-1	≤ 1,5 - за PP; ≤ 1,6 - за PE;
Плътност	kg/m ³	БДС EN ISO 1183-1	≥ 930

Приложение № 2

**Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на
националните изисквания към тръби с гладка вътрешна и външна повърхност
тип „А” съгласно БДС EN 13476-4**

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя за постоянен контрол на тръби тип „А”		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби тип „А”	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1:2008	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*
Геометрични характеристики среден външен диаметър, DN/OD среден вътрешен диаметър, DN/ID	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*
Индекс на стопилка по маса, MFR За тръби от PE За тръби от PP	БДС EN ISO 1133	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
Температура на размекване по Vicat (VST) за тръби от PVC(U)	БДС EN 727	1 бр.проба x 100 mm от 1 бр. тръба	Един път годишно от тип компаунд	3 бр.проби x 100 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от тип компаунд
Устойчивост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °C	БДС EN 744	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* /

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 01
	Стр. 12 / 16
	Изм. : № 00 Дата :

1	2	3	4	5	6
Устойчивост на удар (стъпаловиден метод) при минус 10 °С* <i>* само за тръби, които са предвидени да се полагат при температури по-ниски от минус 10 °С и се маркират с леден кристал "❄"</i>	БДС EN 1411	мин. 10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	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*
Напречна коравина SN	БДС EN ISO 9969	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	При започване на процеса	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Напречна гъвкавост, % от d _{em}	БДС EN ISO 13968	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	При започване на процеса	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Надлъжно свиване (за тръби A1 – с аксиални сектори с кухини и A2- със спираловидно или радиално формовани кухини)	БДС EN ISO 2505	3 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	Веднъж седмично	3 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Якост на опън на шева (само за спирално навити тръби)	БДС EN 1979	5 бр. проби от тръба 500 mm	При започване на процеса	5 бр. проби от тръба 500 mm	един диаметър от всяка група по размери*
Маркировка	всички изисквания на таблица 19 на БДС EN 13476-2	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*
* група по размери: група 1- номинален диаметър : DN/OD или DN/ID ≤ 200 mm група 2- номинален диаметър : > 200 DN/OD или DN/ID ≤ 500 група 3- номинален диаметър : > 500 DN/OD или DN/ID ≤ 1200					

Приложение № 3

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части с гладка вътрешна и външна повърхност тип „А” съгласно БДС EN 13476-4

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя за постоянен контрол на свързващи части тип „А”		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части тип „А”	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1:2008	3 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*
Геометрични характеристики -дебелина на стената - размери на гладък край -размери на муфи	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 01
	Стр. 13 / 16
	Изм. : № 00 Дата :

1	2	3	4	5	6
Температура на размекване по Vicat (VST) <i>За лети под налягане свързващи части и елементи за конфекционирани свързващи части от PVC(U)</i>	БДС EN 727	-	-	1 бр.	от тип компаунд
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
Водонепропускливост (само за конфекционирани свързващи части)	БДС EN 1053	3 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*
Маркировка	всички изисквания на таблица 20 на БДС EN 13476-2	1 бр. от всяка група		1 бр.	от всяка група*
* група свързващи части : група 1- колена група 2- разклонения група 3- други					

Приложение № 4

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност тип „В” съгласно БДС EN 13476-4

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя за постоянен контрол на тръби тип „В”		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби тип „В”	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1:2008	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*
Геометрични характеристики среден външен диаметър, DN/OD среден вътрешен диаметър, DN/ID	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*
Индекс на стонилка по маса, MFR <i>За тръби от PE</i> <i>За тръби от PP</i>	БДС EN ISO 1133	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
Температура на размекване по Vicat (VST) <i>за тръби от PVC(U)</i>	БДС EN 727	1 бр. проба x 100 mm от 1 бр. тръба	Един път годишно от тип компаунд	1 бр. проба x 100 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всеки тип компаунд
Напречна коравина SN	БДС EN ISO 9969	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	Един път годишно от група по размер	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Напречна гъвкавост, % от d _{ен}	БДС EN ISO 13968	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	Един път годишно от група по размер	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 01
	Стр. 14 / 16
	Изм. : № 00 Дата :

1	2	3	4	5	6
Устойчивост на нагряване (изпитване в сушилня)	ISO 12091	3 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	Един път годишно от група по размер	3 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Устойчивост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °С	БДС EN 744	10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	При започване на процеса и след това веднъж седмично	10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Устойчивост на удар (стъпаловиден метод) при минус 10 °С*	БДС EN 1411	мин. 10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	При започване на процеса и след това на всеки 24 часа	мин. 10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Маркировка	всички изисквания на таблица 18 на БДС EN 13476-3	1 бр. тръба от всяка група	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	1 бр. тръба	от всяка група*
* група по размери: група 1- номинален диаметър : DN/OD или DN/ID ≤ 200 mm група 2- номинален диаметър : > 200 DN/OD или DN/ID ≤ 500 група 3- номинален диаметър : > 500 DN/OD или DN/ID ≤ 1200					

Приложение № 5

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност тип „В” съгласно БДС EN 13476-4

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя за постоянен контрол на свързващи части тип „В”		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части тип „В”	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1:2008	3 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*
Геометрични характеристики -дебелина на стената - размери на гладък край -размери на муфи	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*
Влияние на нагряване само за свързващи части от PVC(U)	БДС EN ISO 580	3 бр. от всяка група	Една свързваща част/24 часа	3 бр.	от всяка група*
Водонепропускливост (само за конфекционирани свързващи части)	БДС EN 1053	3 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*
Маркировка	всички изисквания на таблица 19 на БДС EN 13476-3	1 бр. от всяка група		1 бр.	от всяка група*
* група свързващи части : група 1- колена група 2- разклонения група 3- други					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 01
	Стр. 15 / 16
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 6

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 влягане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ) на Министерството на регионалното развитие и благоустройството за строителния продукт

ТРЪБИ /СВЪРЗВАЩИ ЧАСТИ С ГЛАДКА ВЪТРЕШНА И ВЪНШНА ПОВЪРХНОСТ Система тип „А”

Предназначени за (безнапорно подземно отводняване/канализация) в сгради/извън сгради
Произведени от (PVC(U)/PP/PE) , в асортимент, напречна коравина и размери
съгласно приложение №1 на този сертификат

пуснат на пазара от
< **НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/
УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ**>

пълен адрес

и произвеждан в

< **НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА**>

пълен адрес,

Този сертификат удостоверява, че продуктът е оценен и съответства на националните изисквания, определени в

БДС EN 13476-2:2008/NA:2015 към БДС EN 13476-2:2008
и Приложение № 2 към т. 2. от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството

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)

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 01
	Стр. 16 / 16
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 7

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

..... – НУРВСПСРБ –

Издава се в съответствие с 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 МРРБ за строителния продукт

ТРЪБИ /СВЪРЗВАЩИ ЧАСТИ С ГЛАДКА ВЪТРЕШНА И ПРОФИЛИРАНА ВЪНШНА ПОВЪРХНОСТ
Система тип „В”

Предназначени за (безнапорно подземно отводняване/канализация) в сгради/извън сгради
Произведени от (PVC(U)/PP/PE) , в асортимент, напречна коравина и размери
съгласно приложение №1 на този сертификат

пуснат на пазара от

< НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/

УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ >

пълен адрес

и произвеждан в

< НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА >

пълен адрес,

Този сертификат удостоверява, че продуктът е оценен и съответства на националните изисквания, определени в

БДС EN 13476-3:2007 +A1:2009 /NA:2015 към БДС EN 13476-3:2007 +A1:2009 /
и Приложение № 2 към т. 2. на Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството

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)

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

№ РП-ОССПНИ-2.13-14

Одобрена със Заповед № *РД-02-14-643/21.08.2016г*

Сертификация на съответствието

на

ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/2015г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 05.04.2016 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 2 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

СЪДЪРЖАНИЕ

	Страница
1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ	3
2. ПОЗОВАВАНЕ	3
3. ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ВЪНШНИТЕ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ	6
4. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ЛИЦЕТО ЗА ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО (ЛОС)	9
5. ПРОЦЕДУРА ПО ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО	9
5.1. Общи положения	9
5.2. Определяне на типа на продукта	9
5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол	9
5.3.1. Входящ контрол на компонентите на топлоизолационната система	9
5.3.2. Текущ контрол (по време на производството на отделни компоненти на системата от производителя):	13
5.3.3. Краен контрол на готовия продукт (външна комбинирана топлоизолационна система)	13
5.3.4. Лаборатория на производителя	14
5.4. Издаване на сертификат за съответствие	14
5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	15
5.6. Контролно изпитване на проби, взети от производството	15
5.7. Решение относно валидността на издадени сертификати	15
5.8. Разширяване на обхвата на сертификата	15
6. ПРИЛОЖЕНИЯ	15

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 3 / 17
	Изм. : № 00
	Дата :

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Настоящата процедура регламентира реда и правилата за сертификация на съответствието на външни комбинирани топлоизолационни системи (ETICS) на основата на експандиран полистирен (EPS) и минерална вата (MW) в съответствие с националните изисквания за влагането им в строежите, 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). Тази процедура е разработена от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП).

Сертификацията на съответствието се извършва по характеристики, свързани с изпълнението на утвърдените национални приложения/изисквания.

Процедурата се прилага за сертификация на съответствието на външни комбинирани топлоизолационни системи за сгради, представляващи комплект от продукти, произведени в заводски условия, доставяни и монтирани на мястото на строежа.

Процедурата се отнася за топлоизолационни системи свързани с лепилен състав или със спомагателни механични приспособления (анкери).

1.2. Продуктите, обект на настоящата процедура, обхванати от Приложение № 2 към т.2 (т.13 и 14) от Заповед № РД 02-14 -1329/03.12.2015 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството са следните:

- външна комбинирана топлоизолационна система на основата на експандиран полистирен (EPS) съгласно БДС EN 13449/NA;
- външна комбинирана топлоизолационна система на основата на минерална вата (MW) съгласно БДС EN 13500/NA.

1.3 Тази процедура се прилага съвместно с Обща процедура „Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания” (ОП-ОССПНИ) на Асоциацията на лицата за оценяване съответствието на строителните продукти, утвърдена от министъра на РРБ.

1.4 Използват се общите термини, определения и съкращения, дадени в т.3 на Обща процедура „Сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания” (ОП-ОССПНИ) на Асоциацията на лицата за оценяване съответствието на строителните продукти и специфичните такива за топлоизолационните системи (ETICS), посочени в съответните стандарти.

1.5 Оценяването на съответствието на външни комбинирани топлоизолационни системи се извършва съгласно посочените в Таблица 1 на тази процедура национални изисквания за определяне и деклариране на характеристиките в зависимост от предвидената употреба.

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 във

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 4 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

връзка с предвидената им употреба или употреби

- Наредба № 7 от 2004 г. за енергийна ефективност, топлосъхранение и икономия на енергия в сгради (изм. и доп. бр.85 от 2009, попр.бр.88 и 92 от 2009, изм. и доп. бр 2 от 2010, изм. и доп. бр. 95 от 2013, изм. и доп. бр. 27 от 2015, попр. бр. 31 от 2015, изм. и доп. бр. 90 от 2015)
- Наредба № Из- 1971/29.10.2009 г. за строително-технически правила и норми за осигуряване на безопасност при пожар (обн. ДВ, бр. 96 от 2009 г. попр., бр.17 от 2010 г.)
- Наредба № 3 от 2004 г. за основните положения за проектиране на конструкциите на строежите и за въздействията върху тях (обн.ДВ бр.92 от 2004г.; попр.бр.98 от 2004 г.; изм.и доп. бр.33 от 2005г.)
- БДС EN 13172 Топлоизолационни продукти. Оценяване на съответствието
- БДС EN 13499 Топлоизолационни продукти за сгради. Външни топлоизолационни комбинирани системи (ETICS) на основата на експандиран полистирен. Изисквания
- БДС EN 13499:2004/NA:2015 Топлоизолационни продукти за сгради. Външни топлоизолационни комбинирани системи (ETICS) на основата на експандиран полистирен. Изисквания. Национално приложение (NA)
- БДС EN 13500 Топлоизолационни продукти за сгради. Външни топлоизолационни комбинирани системи (ETICS) на основата на минерална вата. Изисквания
- БДС EN 13500:2004/NA:2015 Топлоизолационни продукти за сгради. Външни топлоизолационни комбинирани системи (ETICS) на основата на минерална вата. Изисквания. Национално приложение (NA)
- БДС EN 13162 Топлоизолационни продукти за сгради. Продукти от минерална вата (MW), произведени в заводски условия. Изисквания
- БДС EN 13162:2012+A1:2015/NA:2015 Топлоизолационни продукти за сгради. Продукти от минерална вата (MW), произведени в заводски условия. Изисквания. Национално приложение
- БДС EN 13163 Топлоизолационни продукти за сгради. Продукти от експандиран полистирен (EPS), произведени в заводски условия. Изисквания.
- БДС EN 13163:2012+A1:2015/NA:2015 Топлоизолационни продукти за сгради. Продукти от експандиран полистирен (EPS), произведени в заводски условия. Изисквания. Национално приложение
- БДС EN 15824 Изисквания за мазилки на основата на органични свързващи вещества
- БДС EN 998-1 Изисквания за разтвор за зидария. Част 1: Разтвор за външна и вътрешна мазилка
- БДС EN 998-1:2010/NA:2013 Изисквания за разтвор за зидария. Част 1: Разтвор за външна и вътрешна мазилка. Национално приложение
- БДС EN 1062-3 Бои и лакове. Лаковобояджийски материали и системи за външна зидария и бетон. Част 3: Определяне на водопропускливост
- БДС EN 1062-11 Бои и лакове. Лаковобояджийски материали и лаковобояджийски системи за външна зидария и бетон. Част 11: Методи за кондициониране преди изпитване

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 5 / 17
	Изм. : № 00
	Дата :

- ♦ БДС EN 13494 Топлоизолационни продукти за приложение в строителството. Определяне на якостта на сцепление на лепилния състав и на основното покритие към топлоизолационния материал
- ♦ БДС EN 13496 Топлоизолационни продукти за приложение в строителството. Определяне на механичните свойства на мрежи от стъклени нишки като армировка за външни топлоизолационни комбинирани системи с мазилки (ETICS)
- ♦ БДС EN 13497 Топлоизолационни продукти за приложение в строителството. Определяне на съпротивлението на удар на външни топлоизолационни комбинирани системи (ETICS)
- ♦ БДС EN 13498 Топлоизолационни продукти за приложение в строителството. Определяне на съпротивлението срещу проникване на външни топлоизолационни комбинирани системи (ETICS)
- ♦ БДС EN ISO 7783 Бои и лакове. Определяне свойствата на пренасяне на водни пари. Метод с блюдо
- ♦ БДС EN 1745 Зидария и продукти за зидария. Методи за определяне на топлинни свойства
- ♦ БДС EN ISO 10456 Строителни материали и продукти. Хигротермални свойства. Таблични стойности и процедури за определяне на деклариран и проектни топлинни стойности
- ♦ БДС EN ISO 6946 Строителни елементи и елементи на сгради. Топлинно съпротивление и коефициент на топлопреминаване. Метод за изчисление
- ♦ БДС EN 12667 Топлинни характеристики на строителни материали и продукти. Определяне на топлинното съпротивление посредством защитена гореща плоча и по методите за измерване на топлинни потоци. Продукти с високо и средно топлинно съпротивление
- ♦ БДС EN 12939 Топлинни характеристики на строителни материали и продукти. Определяне на топлинното съпротивление по метода защитена гореща плоча и методите за измерване на топлинен поток. Дебели продукти с голямо и средно топлинно съпротивление
- ♦ 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 823 Топлоизолационни продукти за строителството. Определяне на дебелината
- ♦ БДС EN 824 Топлоизолационни продукти за строителството. Определяне на правоъгълност
- ♦ БДС EN 825 Топлоизолационни продукти за строителството. Определяне на равнинност
- ♦ БДС EN 826 Топлоизолационни продукти за строителството. Определяне на поведението при натоварване на натиск
- ♦ БДС EN 1015-12 Методи за изпитване на разтвор за зидария. Част 12: Определяне на силата на сцепление на втвърден разтвор за мазилка върху основа
- ♦ БДС EN 1015-18 Методи за изпитване на разтвор за зидария. Част 18: Определяне на коефициента на водопоглъщане от капилярно действие на втвърден разтвор
- ♦ БДС EN 1015-19 Методи за изпитване на разтвор за зидария. Част 19: Определяне на проникваемостта на водни пари през втвърдени разтвори за мазилка
- ♦ БДС EN 1015-21 Методи за изпитване на разтвор за зидария. Част 21: Определяне на съвместимост на еднопластов разтвор за мазилка с основата

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 6 / 17
	Изм. : № 00
	Дата :

- ♦ БДС EN 1602 Топлоизолационни продукти за приложение в строителството. Определяне на обемна плътност
- ♦ БДС EN 1603 Топлоизолационни продукти за приложение в строителството. Определяне на устойчивостта на размерите при постоянни нормални лабораторни условия (23 °C/50 % относителна влажност)
- ♦ БДС EN 1604 Топлоизолационни продукти за приложение в строителството. Определяне на устойчивостта на размерите при определени условия на температура и влажност
- ♦ БДС EN 1607 Топлоизолационни продукти за приложение в строителството. Определяне на якостта на опън перпендикулярно на повърхностите
- ♦ БДС EN 1542 Продукти и системи за защита и възстановяване на бетонни конструкции. Методи за изпитване. Измерване на сцеплението при нагояване на опън
- ♦ БДС EN 12086 Топлоизолационни продукти за приложение в строителството. Определяне на свойствата при пренасяне на водни пари
- ♦ БДС EN 12087 Топлоизолационни продукти за приложение в строителството. Определяне на продължителното водопоглъщане при продължително потопяване
- ♦ БДС EN 12089 Топлоизолационни продукти за приложение в строителството. Определяне на поведението при огъване
- ♦ БДС EN 13687-3 Продукти и системи за предпазване и възстановяване на бетонни конструкции. Методи за изпитване. Определяне на термична съвместимост. Част 3: Термични цикли без въздействие на размразяващи соли
- ♦ БДС EN ISO 2808 Бои и лакове. Определяне на дебелината на покритията
- ♦ ETAG 014 Пластмасови анкери за ETICS

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ВЪНШНИТЕ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

Изискванията, прилагани за определяне и деклариране на характеристиките на външни комбинирани топлоизолационни системи (ETICS) в зависимост от предвидената употреба съгласно заповед № РД-02-14-1329 от 3.12.2015 г. на министъра на РРБ, Приложение 2, т. 13 и т.14, включват изисквания към топлоизолационната система като цяло (комплект) и са дадени в таблица 1 на процедурата.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 7 / 17
	Изм. : № 00
	Дата :

**Съществени характеристики на външни комбинирани топлоизолационни системи (ETICS)
на основата на експандиран полистирен и минерална вата**

Таблица 1

Съществени характеристики	Начин на деклариране на експлоатационния показател измерителна единица	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво, клас, стойност	
			За ETICS на основа EPS БДС EN 13499/NA	За ETICS на основа MW БДС EN 13500/NA
1. Реакция на огън*	Клас по реакция на огън А1 до F за топлоизолационния материал и за финишното покритие	БДС EN 13501-1	Клас А1 до F за топлоизолационния материал и за финишното покритие - за строежи с височина до 28 m. Изискванията са определени в табл. 7.1 и 7.2 от Наредба № Из-1971/29.10.2009 г. за строително-технически правила и норми за осигуряване на безопасност при пожар, в зависимост от функционалното предназначение и необходимата степен на огнеустойчивост на сградата.	
	Клас по реакция на огън А1 до D за топлоизолационния материал Клас по реакция на огън А1 или А2 за финишното покритие		Клас А1 до D за топлоизолационния материал и клас А1 или и за финишното покритие - за строежи с височина от 28,01 до 75 m. Изискванията са определени в чл. 330, ал. 1 от Наредба № Из-1971/29.10.2009 г. за строително-технически правила и норми за осигуряване на безопасност при пожар.	
	Клас по реакция на огън А1 до С за топлоизолационния материал Клас по реакция на огън А1 или А2 за финишното покритие		Клас А1 до С за топлоизолационния материал и клас А1 или А2 и за финишното покритие - за строежи с височина над 75 m. Изискванията са определени в чл. 330, ал. 2 от Наредба № Из-1971/29.10.2009 г. за строително-технически правила и норми за осигуряване на безопасност при пожар.	
2. Водопропускливост (коефициент на водопропускливост), W на основното покритие или на повърхността на системата	$\frac{kg}{m^2 \cdot h^{0.5}}$	БДС EN 1062-3 БДС EN 1062-11	Гранично ниво $W \leq 0,5$	
3. Паропропускливост (коефициент на пренасяне на водни пари, V)	$\frac{g}{m^2 \cdot d}$	БДС EN ISO 7783 БДС EN 1062-11	Гранично ниво ≥ 20	Гранично ниво ≥ 40
4. Съпротивление на удар, I ₁	ниво	БДС EN 13497 БДС EN 1062-11	Декларирано ниво I2 или I10	
5. Съпротивление на проникване, PE	ниво	БДС EN 13498 БДС EN 1062-11	Декларирано ниво: PE 200 или PE 500	
6. Якост на сцепление на лепилния състав към основата	kPa	БДС EN 1542	Гранично ниво ≥ 80	

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 8 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

Съществени характеристики	Начин на деклариране на експлоатационния показател измерителна единица	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво, клас, стойност	
			За ETICS на основа EPS БДС EN 13499/NA	За ETICS на основа MW БДС EN 13500/NA
7. Якост на сцепление на лепилния състав към топлоизолационния материал	kPa	БДС EN 13494 БДС EN 1062-11	Гранично ниво ≥ 80	Гранично ниво ≥ 60
8. Якост на сцепление на основното покритие към топлоизолационния материал	kPa	БДС EN 13494 БДС EN 1062-11	Гранично ниво ≥ 80	Гранично ниво ≥ 6
9. Дълготрайност и сцепление на финашно покритие към основното покритие:		БДС EN 1062-11		
- Изприщване		БДС EN ISO 4628-2	– не се разрешава	
- Напукване	степен	БДС EN ISO 4628-4	- количество на пукнатините – степен 3 (умерено количество пукнатини) - размер на пукнатините – степен 2 (най-много 200 μ m широчина)	
- Олющване	степен	БДС EN ISO 4628-5	- количество на олющванията – степен 3 (олющена площ $\leq 1\%$) - размер на олющванията – степен 2 (размер на олющванията ≤ 3 mm)	
10. Топлинно съпротивление на ETICS, R (R \approx Rd)	$\frac{m^2 \cdot K}{W}$	БДС EN ISO 10456 БДС EN ISO 6946	Декларирано ниво R $\geq 1,0^{**}$	
11. Съпротивление на разкъсване на ETICS, монтирана със закрепващи средства	kPa	БДС EN 13495	Декларирано ниво	

*Класът по реакция на огън за топлоизолационния материал и за финашното покритие може да се декларира въз основа на данни от производителя на съответния продукт.

**Въз основа на декларираната от производителя на MW/EPS стойност на коефициента на топлопроводност λ_D , W/(m·K), за всяко конкретно приложение проектантът или консултантът по енергийна ефективност изчисляват коефициента на топлопреминаване U, W/(m²·K), по Методиката за изчисляване на показателите за разход на енергия и на енергийните характеристики на сгради, регламентирана в Наредба № 7 от 2004 г. за енергийна ефективност на сгради.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 9 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

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

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на външни комбинирани топлоизолационни системи (ETICS) с националните приложения, определящи национални изисквания, извършва оценяване и сертификация на строителния продукт въз основа на:

- **определения от производителя тип на продукта;**
- **първоначална проверка на производствения контрол;**
- **ежегодна проверка на производствения контрол.**

5. ПРОЦЕДУРА ПО ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО

5.1. Общи положения

Оценяването на съответствието се извършва съгласно етапите, описани в т.4 от ОП-ОССПНИ и БДС EN 13172.

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 на продукта топлоизолационна система.

5.2. Определяне на типа на продукта

Определянето на типа на продукта е задължение на производителя и се извършва съгласно т.4.2 от ОП-ОССПНИ. Определят се всички характеристики на топлоизолационните системи, посочени в таблица № 1 на настоящата процедура, като характеристиката „реакция на огън“ трябва да бъде определена от акредитирана/нотифицирана лаборатория.

Пробите за определяне на типа трябва да бъдат подготвени така, че да се осигури представителност по отношение на характеристиките на изпитвания продукт, като се спазват нормите и указанията в инструкциите за изпълнение на посочените изисквания за подготовка на пробните образци в съответните стандарти. Броят и размерът на пробните тела, които се използват за определяне на типа на продукта, трябва да съответстват на табл.4 съответно от БДС EN 13499 и БДС EN 13500.

Протоколите от изпитване за определяне на типа на продукта трябва да съдържат информационни данни и съществени характеристики на компонентите на изпитаната топлоизолационна система (като вид, търговско наименование, дебелина, плътност, реакция на огън и други).

5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол

При първоначалната проверка се одитира производствения контрол за осигуряване на съответствие на продуктите с националните изисквания и приложения. При провеждане на одита се следват действията, описани в Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“, т.4.3.

Освен общите проверки за функционирането на производствен контрол, се извършват и следните специфични проверки:

5.3.1. Входящ контрол на компонентите на топлоизолационната система

Входящият контрол на компонентите на топлоизолационната система включва преглед на придружаващата документация както следва:

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 10 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

- идентификация на компонентите и проверка за съответствие със заявените като вид и търговска марка;
- декларации за експлоатационни показатели;
- декларации за характеристиките на строителен продукт,
- сертификати от производителя,
- протоколи от изпитвания,
- свидетелства и други документи за всяка доставена партида;
- проверка на записите и документите;
- входящ лабораторен контрол на компоненти (съгласно план за входящ контрол от производствения контрол), методи и честота на провеждане на лабораторните изпитвания. Проверка на записи от проведен лабораторен контрол;
- визуален контрол на състоянието на доставката (опаковки, наличие на механични дефекти или други увреждания); записи;
- предотвратяване на замърсяване на компонентите по време на доставката и производството; Контрол на складово стопанство за входящи компоненти; силози, складови площи; записи.

По време на входящия контрол трябва да бъдат проверени характеристиките на съставните компоненти съгласно таблица 2 на тази процедура.

Характеристики на компонентите за топлоизолационна система

Таблица 2

№	Съставни материали/компоненти	Начин на деклариране на показателя, измерителна единица	Метод на изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво, клас, стойност
1	2	3	4	5
1	Експандиран полистирен съгласно БДС EN 13163:2012+A1:2015/NA:2015: 2-ра група ($\rho \geq 15 \text{ kg/m}^3$ за външно полагане на фасадни стени – табл. NA.6.1), табл. NA.ZA1.1 и табл. NA.ZA1.3			
1.1	Реакция на огън	Клас по реакция на огън A1 до F	БДС EN 13501-1	За външно полагане клас A1 до F, изисквания съгласно наредба № Из-1971/29.10.2009; табл. 7.1, 7.2, и чл. 330
1.2	Напрежение на натиск при 10% деформация (σ_{10}), CS(10) _i	kPa	БДС EN 826	Декларирано ниво
1.3	Стабилност на размерите при постоянни нормални лабораторни условия, DS(N) _i	%	БДС EN 1603	Гранично ниво, DS(N)5
1.4	Стабилност на размерите при определени температурно влажностни условия DS(TH) _i	%	БДС EN 1604	Гранично ниво DS(70,-)3
1.5	Якост на опън перпендикулярно на повърхностите (σ_m), TRI	kPa	БДС EN 1607	Гранично ниво TR100
1.6	Продължително водопоглъщане при пълно потопяване, WL(T) _i	%	БДС EN 12087	Декларирано ниво
1.7	Водопоглъщане при продължително частично потопяване, WL(P) _i	kg/m ²	БДС EN 12087	Гранично ниво, ≤ 0,5
1.8	Коефициент на топлопроводност, λ_D	W/(m.K)	БДС EN 12667 или БДС EN 12939 (за дебели	Гранично ниво ≤ 0,041

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 11 / 17
	Изм. : № 00
	Дата :

			продукти)	
1.9	Обемна плътност, ρ_a	kg/m ³	БДС EN 1602	Декларирано ниво
1.10	Клас за допустими отклонения от дебелина, T_i	mm	БДС EN 823	Гранично ниво T(1)
1.11	Клас за допустими отклонения от дължина, L_i	mm	БДС EN 822	Гранично ниво L(2)
1.12	Клас за допустими отклонения от широчина, W_i	mm	БДС EN 822	Гранично ниво W(2)
1.13	Клас за допустими отклонения от правоъгълност, S_i	mm/1000mm	БДС EN 824	Гранично ниво S(2)
1.14	Клас за допустими отклонения от равнинност, P	mm	БДС EN 825	Гранично ниво P(5)
1.15	Число на дифузно съпротивление на водни пари, μ	-	БДС EN 12086	Гранично ниво ≤ 60
1.16	Дебелина, d	mm	БДС EN 823	Декларирано ниво
1.17	Якост на огъване (σ_b), BSI	kPa	БДС EN 12089	Декларирано ниво
2.	Минерална вата, БДС EN 13162:2012+A1:2015/NA:2015, (втора група - стени, включително фасадни), табл. NA.6.1, табл. NA.ZA.1.1, табл. NA.ZA.1.3			
2.1	Реакция на огън	Клас по реакция на огън A1 до F	БДС EN 13501-1	За външно полагане клас A1 до F, изисквания съгласно наредба № 13-1971/29.10.2009; табл. 7.1, 7.2, и чл. 330
2.2	Клас на допустими отклонения за дебелина, T_i	mm	БДС EN 823	Гранично ниво: ETICS, ниска якост на огън: T4 ETICS, средна якост на огън: T4 ETICS висока якост на огън: T4
2.3	Стабилност на размерите при определена температура, DS(70,-)	%	БДС EN 1604	Гранично ниво за ETICS ниска, средна и висока якост на огън: $\leq 1\%$ отклонение, DS(70,-)
2.4	Напрежение на натиск при 10% деформация, CS(10\Y)i	kPa	БДС EN 826	Гранично ниво за ETICS средна и висока якост на огън: CS(10Y)10
2.5	Якост на огън перпендикулярно на повърхностите, TR_i	kPa	БДС EN 1607	Гранично ниво -ETICS, малка якост на огън (монтаж посредством анкери през армировката): TR5 - ETICS, малка якост на огън (монтаж посредством анкери): TR7,5 - ETICS, средна якост на огън (монтаж посредством профили): TR15 - ETICS, висока якост на огън (монтаж посредством лепилен състав): TR80
2.6	Водопоглъщане при продължително частично пототвяване, WL(P)	kg/m ²	БДС EN 12087	Гранично ниво: за всички изчислителни случаи $\leq 3,0$
2.7	Коефициент на топлопроводност, λ_D	W/(m.K)	БДС EN 12667 или БДС EN 12939 (за дебели продукти)	Гранично ниво При плътност kg/m ²
				λ_D
			30	0,038
			80	0,034
			100	0,033

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 12 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

				120	0,034
				140	0,036
				160	0,037
				180	0,039
2.8	Дебелина, d_n	mm	БДС EN 823	Декларирано ниво	
3	Лепило или лепилошпакловъчен състав и основно покритие (съгласно БДС EN 13499, БДС EN 13499/NA, БДС EN 13500 и БДС EN 13500/NA)				
3.1	Якост на сцепление на лепилния състав с основата	kPa	БДС EN 1542	Гранична стойност За ETICS с EPS - ≥ 250 За ETICS с MW - ≥ 250	
3.2	Якост на сцепление на лепилния състав или лепило шпакловъчен състав с топлоизолационния материал	kPa	БДС EN 13494 БДС EN 1062-11	Гранична стойност За ETICS с EPS - ≥ 80 За ETICS с MW ≥ 60	
3.3	Якост на сцепление на основното покритие с топлоизолационния материал	kPa	БДС EN 13494 БДС EN 1062-11	Гранична стойност За ETICS с EPS ≥ 80 За ETICS с MW ≥ 6	
4	Армировъчна мрежа от стъклени нишки (съгласно БДС EN 13499 и БДС EN 13500)				
4.1	Якост на опън при нормални условия, R_{50}	N/mm	БДС EN 13496	Гранично ниво ≥ 40	
4.2	Якост на опън след престояване в агресивна среда, R_{50}	N/mm	БДС EN 13496	Гранично ниво $\geq 50\%$ от R_{50} при нормални условия	
4.3	Отношение на якостта на опън и удължението при скъсване при нормални условия и агресивна среда R_{50}/ϵ_{50}	kN/mm	БДС EN 13496	Гранично ниво $\geq 1,0$	
5	Армировъчна метална мрежа (съгласно БДС EN 13499 и БДС EN 13500)				
5.1	Дебелина на цинковото покритие	μm	БДС EN ISO 2808	Гранично ниво ≥ 20 БДС EN 13499, т. 4.6 БДС EN 13500, т. 4.6	
5.2	Разстояние между металните нишки	mm	общоприети методи за измерване	Гранично ниво $9 \div 19$ БДС EN 13499, БДС EN 13500 т.4.6	
6	Финишно покритие – мазилки				
6.1	Съгласно БДС EN 15824				
6.1.1	Реакция на огън	Клас по реакция на огън	БДС EN 13501-1	Деклариран клас A1 до F	
6.1.2	Абсорбция на вода, W	Клас $\text{kg}/(\text{m}^2 \cdot \text{h}^{0.5})$	БДС EN 1062-3	Деклариран клас W0, W1, W3	
6.1.3	Паропропускливост - коефициент на пренасяне на водни пари, V	Клас $\text{g}/\text{m}^2 \cdot \text{d}$	БДС EN ISO 7783	Деклариран клас V1, V2, V3	
6.1.4	Сцепление с основата, f_h	mPa (kPa)	БДС EN 1542	Декларирано ниво $\geq 0,3$ (300)	
6.1.5	Дълготрайност – сцепление с основата след цикли замразяване/размразяване (само при $W > 5$ ($\text{kg}/\text{m}^2 \cdot \text{h}^{0.5}$))	mPa (kPa)	БДС EN 1542 БДС EN 13687-3	Декларирано ниво $\geq 0,3$ (300)	
6.1.6	Коефициент на топлопроводност, λ 10, dry, mat (P=50%)	W/(m.K)	БДС EN 1745 табл. А.12	Декларирана таблична стойност	
6.2	Съгласно БДС EN 998-1/NA				
6.2.1	Реакция на огън	Клас по реакция на огън	БДС EN 13501-1	Деклариран клас A1 до F	
6.2.2	Капилярна абсорбция на вода	Клас $\text{kg}/\text{m}^2 \cdot \text{min}^{0.5}$	БДС EN 1015-18	Деклариран клас W0, W2	
6.2.3	Паропропускливост - число на	-	БДС EN 1015-19	Декларирано ниво	

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 13 / 17
	Изм. : № 00
	Дата :

	дифузионно съпротивление на водни пари, μ			≤ 15
6.2.4	Якост на сцеление	N/mm ²	БДС EN 1015-12	Декларирано ниво и тип на разрушаване
6.2.5	Якост на сцеление след цикли за атмосферно въздействие	N/mm ²	БДС EN 1015-12 БДС EN 1015-21	Декларирано ниво и тип на разрушаване
6.2.6	Водопроникливост след цикли на атмосферно въздействие	ml/cm ²	БДС EN 1015-21	Декларирано ниво ≤ 1 (след 48 часа)
6.2.7	Коефициент на топлопроводност, λ 10,dry,mat (P=50%)	W/(m.K)	БДС EN 1745 табл.А.12	Декларирана таблична стойност
7	Механични средства за закрепване (анкери)			
7.1	Якост на изтръгване	kPa	ETAG 014	Декларирана стойност

5.3.2. Текущ контрол (по време на производството на отделни компоненти на системата от производителя):

Текущият контрол на отделните компоненти на системата се извършва от производителя съгласно системата за производствен контрол.

- технологични инструкции за контрол и изпитване; записи;
- гарантиране на взаимосвързаност и контрол между отделните етапи от производството (точки за контрол на отделните процеси); метод и честота на събиране и обработка на данни;
- производствено оборудване; оборудване за дозиране; поддръжка; планове за ремонти; контрол оборудване (карти оборудване); записи за наличното оборудване; оборудване за контрол на производствените процеси (списъци с контролно – измервателна апаратура в производството, проверки, калибровки);
- система за опаковане, пълнене, теглене, складиране на готовите продукти; оборудване за теглене, проверки, калибровки, записи
- наличие на листове за безопасност, записи;
- персонал, квалификация, повишаване на квалификация; записи.

5.3.3. Краен контрол на готовия продукт (външна комбинирана топлоизолационна система - ETICS)

- складово стопанство, записи;
- краен лабораторен контрол на характеристиките на системата съгласно табл.3 на настоящата процедура (методи за изпитване; честота на вземане на проби); записи;
- заводска лаборатория, оборудване (списък; график проверки и калибровки; записи от проверки и калибровки на лабораторно оборудване); управление на персонала в лабораторията (обучение; поддържане квалификация);
- технологична инструкция за монтаж на ETICS, съдържаща указания за подготовка на основата; подготовка на отделните компоненти на системата (лепила; лепило-шпакловъчни смеси; мазилки); начин на залепване на EPS или MW плочи; монтаж на анкерите; процеси на шпакловане, полагане на стъклоармиращата мрежа, грундиране и

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 14 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

нанасяне на финото декоративно покритие (мазилката); разходни норми на отделните компоненти;

- маркировка / идентификация на продуктите, както и на компонентите на системата (т.8.2 от БДС EN 13499 и БДС EN 13500), декларация за характеристики на продукта, експедиционни бележки, записи.

Продуктите от всяка производствена партида (отделен съставен продукт на ETICS) се приемат на база на документираните резултати от контрола по време на производство.

**Минимална честота и методи на изпитване на характеристиките
за постоянен контрол на външна комбинирана топлоизолационна система**

Таблица 3

Характеристика	Минимална честота на изпитване			
	Директно изпитване		Индиректно изпитване	
	Метод	Честота	Метод	Честота
1	2	3	4	5
Якост на сцепление на основното покритие към EPS/MW плочата	БДС EN 13494	1/месец при непрекъснато производство, но не по-малко от 2/година	метод на производителя	1/месец
Якост на сцепление на лепилния състав с основата	БДС EN 1542	1/месец при непрекъснато производство, но не по-малко от 2/година	метод на производителя	1/месец
Якост на сцепление на лепилния състав към EPS/MW плочата	БДС EN 13494 БДС EN 1062-11	1/месец при непрекъснато производство, но не по-малко от 2/година	метод на производителя	1/месец
Якост на опън на стъклоармировъчната мрежа	БДС EN 13496	2/година	загуба при налягане БДС ISO 1887 или маса на единица площ	1/месец 1/месец

5.3.4. Лаборатория на производителя

При първоначалната проверка на производството и на производствения контрол се проверява лабораторията на производителя. В случай, че някои изпитвания се провеждат във външни лаборатории, тези лаборатории също се проверяват. При одита се проверяват:

- записите от проведени изпитвания в лабораторията;
- наличието на подходящи, калибрирани и проверени средства за измерване;
- квалификацията и компетентността на изпитващия персонал.

5.4. Издаване на сертификат за съответствие

Сертификат за съответствие с националните изисквания се издава, съгласно т.4.4 от ОП-ОССПНИ за всички топлоизолационни комбиниранни системи (ETICS), обхванати от производствения контрол на производителя.

За всяка една система в приложение(-я) към сертификата за съответствие се дават кода на означаване на системата съгласно т.6 на БДС EN 13499 и БДС EN 13500, компонентите на системата с търговските им наименования, производители, характеристики, когато е

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 15 / 17
	Изм. : № 00
	Дата :

приложимо (напр. реакция на огън, дебелина и плътност за топлоизолационния материал) и характеристиките на сертифицираната топлоизолационна система.

Образец на сертификата е даден като приложение към процедурата.

5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол

Ежегодната проверка се извършва от ЛОС най-малко един път годишно, като се спазва реда, описан в т. 4.5 на Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“.

При ежегодната проверка се проверява също функционирането на системата за производствен контрол за изпълнение на изискванията на т.5.3, табл.3 на тази процедура

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 друго изпитване на типа и/или проверка на производствения контрол).

5.6. Решение относно валидността на издадени сертификати

Решение относно валидността на издадените сертификати се взема съгласно регламента на т.4.7 на Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“.

5.7. Разширяване на обхвата на сертификата

Производителят заявява към ЛОС желание за разширяване на обхвата на издадения сертификат за съответствие с нова топлоизолационна система (добавяне на ново приложение към сертификата) или с промяна/замяна на някои от компонентите на сертифицирана система, произведени в условията на същия производствен контрол и в същото място на производство, а може и произведени от друг доставчик при други условия на производство. Нова комбинирана топлоизолационна система може да бъде такава с нови компоненти от друг производител, промяна на доставчика/дебелината на полистирена или минералната вата.

При разширяване на обхвата на сертификата се процедира съгласно утвърдените правила на ЛОС, с които възложителят се запознава предварително. Провежда се определяне на типа на продукта на новата система, поради промяна на компонентите ѝ. По преценка на ЛОС може да се изиска допълнителна проверка на производствения контрол на клиента или на новия доставчик (ако до момента не е одитирана неговата система за производствен контрол).

6. ПРИЛОЖЕНИЕ

Сертификат за съответствие

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 16 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

ПРИЛОЖЕНИЕ

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 влягане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ) на Министерството на регионалното развитие и благоустройството за строителния продукт

ВЪНШНА КОМБИНИРАНА ТОПЛОИЗОЛАЦИОННА СИСТЕМА (ETICS)
на основа на експандиран полистирен (EPS) / (на основата на минерална вата MW)
 < търговско(-и) наименование(-я) и код за означаване на ETICS >

(нива и класове на показателите на продукта, идентификация и предвидена употреба, така както производителят предвижда в декларацията за характеристиките 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 продуктът е оценен и съответства на националните изисквания, определени в

<БДС EN 13499:2004 и БДС EN 13499:2004/NA:2015/БДС EN 13500:2004 и БДС EN 13500:2004/NA:2015> и
<Приложение 2 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.>

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 производствения контрол не са изменени значително.

Място на издаване

 <дата>

Подпис:
 (име, длъжност)

Този сертификат включва приложения от страници, които са неразделна част от него¹.

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.13-14
ВЪНШНИ КОМБИНИРАНИ ТОПЛОИЗОЛАЦИОННИ СИСТЕМИ (ETICS)	Издание : № 01
	Стр. 17 / 17
	Изм. : № 00
	Дата :

ПРИЛОЖЕНИЕ

към

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

№ – НУРВСПСРБ –

Външна комбинирана топлоизолационна система (ETICS) <търговско наименование и код за означаване > на основа експандиран полистирен (EPS)/минерална вата (MW) , произвеждана от “.....”, в производствена база(адрес), съставена от следните продукти:

I. Съставни компоненти:

Продукт	Тип / Търговско наименование/ код за означаване/характеристики (когато е приложимо)
Топлоизолационен материал (дебелина и плътност)	
Лепилен състав / лепило шпакловъчен състав	
Пластмасови дюбели	
Стъклоармираща мрежа	
Грунд	
Финишно покритие –мазилка	

II. Декларирани от производителя характеристики на ETICS, въз основа на които е извършена оценката:

Място на издаване

.....

<дата>

Подпис:

(име, длъжност)

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА
№ РП-ОССПНИ-3.3

Одобрена със Заповед № *РД-02-14-643/22.08.2016г.*

Сертификация на съответствието
на
ОКИСЛЕНИ БИТУМИ

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/2015г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за
оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 02.02.2016 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.3
ОКИСЛЕНИ БИТУМИ	Издание: № 01
	Лист 2 / 11
	Изм. : № 00
	Дата :

Съдържание

1. Общи положения	3
2. Позоваване	3
3. Характеристики, свързани с изпълнение на националните изисквания към окислени битуми	4
4. Задължения на лицето за оценяване на съответствието (ЛОС)	5
5. Процедура по оценяване на съответствието с националните изисквания	5
5.1. Общи положения	5
5.2. Определяне на типа на продукта	5
5.3. Първоначална проверка (одит) и оценка на производствения контрол	5
5.4. Издаване на сертификат за съответствие	7
5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	8
5.6. Решение относно валидността на издадения сертификат за съответствие	9
5.7. Разширяване обхвата на сертификата	9
6. Документиране и архивиране	9
7. ПРИЛОЖЕНИЕ –	10
- Сертификат за съответствие на окислени битуми;	
- Приложение към сертификат	

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.3
ОКИСЛЕНИ БИТУМИ	Издание: № 01
	Лист 3 / 11
	Изм. : № 00
	Дата :

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

Тази процедура 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 изисквания за окислени битуми съгласно чл.8, ал.1, т.5 на Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ) и БДС EN 13304.

Националните изисквания за определяне и деклариране на характеристиките на окислени битуми за строителство на пътища в зависимост от предвидената употреба са определени в приложение 3, т. 3 на Заповед на министъра на РРБ № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.

Оценяването на съответствието обхваща окислени битуми, използвани като материали за покриви, хидроизолации, грундове и топло-звукова изолация.

Тази процедура 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 РРБ.

Термините, определенията и съкращенията са дадени в т.3. на обща процедура ОП – ОССПНИ и съответните стандарти с методи за изпитване, посочени в т.3 от Приложение 3 към Заповед на министъра на РРБ № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 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 на министъра на регионалното развитие и благоустройството № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. за определяне на националните изисквания за влагане на строителни продукти в строежите;
- БДС EN 58 Битуми и битумни свързващи материали. Вземане на проби от битумни свързващи материали;
- БДС EN 1426 Битуми и битумни свързващи вещества. Определяне на пенетрация с игла;
- БДС EN 1427 Битуми и битумни свързващи вещества. Определяне на температурата на омекване. Метод с “пръстен и топче”;
- БДС EN 12592 Битуми и битумни свързващи вещества. Определяне на разтворимост;
- БДС EN 12593 Битуми и битумни свързващи материали. Определяне на температурата на счупване по Фраас;
- БДС EN 13301 Битуми и битумни свързващи материали. Определяне на склонността към оцветяване на битуми;
- БДС EN 13302 Битуми и битумни свързващи материали. Определяне на динамичния вискозитет на битуми чрез апарат с въртяща се ос;
- БДС EN 13303 Битуми и битумни свързващи материали. Определяне загубата на маса на индустриални битуми след загряване;
- БДС EN 13304 Битуми и битумни свързващи материали. Рамка на техническите изисквания за окислени битуми;
- БДС EN 15326 Битуми и битумни свързващи материали. Измерване на плътност и

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.3
ОКИСЛЕНИ БИТУМИ	Издание: № 01
	Лист 4 / 11
	Изм. : № 00
	Дата :

специфично тегло. Метод с капиларен пикнометър;

- БДС EN ISO 2592 Определяне на пламната и запалителната температура. Метод на Cleveland в отворен тигел (ISO 2592:2000).

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЪРЗАНИ С ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ОКИСЛЕНИ БИТУМИ

Изискванията за определяне и деклариране на характеристиките на окислени битуми в зависимост от предвидената употреба, съгласно т. 3 от Приложение 3 към Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на РРБ, са посочени в Таблица 1 както следва:

Таблица 1

Национални изисквания за определяне и деклариране на характеристиките на окислени битуми за строителство на пътища в зависимост от предвидената употреба

Характеристика	Начин на деклариране на характеристиката клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/изчисление	Изискване за деклариране / гранично ниво
1	2	3	4
Температура на омекване по метод „пръстен - топче” за хидроизолация на водостоци - битум категория 85/25	Ниво (°C)	БДС EN 1427	декларирано ниво от 80 °C до 90 °C
Пенетрация при 25 °C за хидроизолация на водостоци - битум категория 85/25	Ниво (0,1 mm)	БДС EN 1426	декларирано ниво от 20x0,1 mm до 30x0,1 mm
Разтворимост в толуол	Ниво (%)	БДС EN 12592	гранично ниво ≥ 99,0
Загуба на маса след нагриване	Ниво (%)	БДС EN 13303	гранично ниво ≤ 0,5
Пламна температура	Ниво (°C)	EN ISO 2592	гранично ниво > 250
Температура на счупване по Фраас за хидроизолация на водостоци - битум категория 85/25	Ниво (°C)	БДС EN 12593	декларирано ниво гранично ниво ≤ - 5 °C
Склонност към оцветяване *	Ниво (mm)	БДС EN 13301	декларирано ниво
Динамичен вискозитет *	Ниво	БДС EN 13302	декларирано ниво
Плътност *	Ниво (kg/m ³)	БДС EN 15326	декларирано ниво

* Ако се изисква с инвестиционния проект.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.3
ОКИСЛЕНИ БИТУМИ	Издание: № 01
	Лист 5 / 11
	Изм. : № 00 Дата :

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

Съгласно т.4. от Обща процедура ОП-ОССПНИ лицето получило разрешение за оценяване на съответствието на окислени битуми с националните изисквания извършва оценяване и сертификация на строителния продукт въз основа на:

- оценка на резултатите от изпитването за определяне на типа на продукта;
- първоначална проверка и оценка на производствения контрол;
- ежегодна проверка и оценка на производствения контрол.

5. ПРОЦЕДУРА ЗА ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО

5.1. Общи положения

Оценяването на съответствието се извършва съгласно етапите описани в т.4 от Обща процедура ОП-ОССПНИ. При извършване на дейностите по оценяване на съответствието се определят характеристиките на готовия продукт, посочени в Таблица 1 по-горе, чрез прилагане на посочените методи за изпитване.

Към изпълнение на процедурите по т.4 се пристъпва след като производителят е подал заявление към ЛОС съгласно т.4.1 на ОП-ОССПНИ и е сключен договор за оценяване на съответствието с националните изисквания. В заявлението си производителят посочва:

- определеното/ните от него означение/ия на продукта;
- предвидената употреба на продукта;
- че е запознат с общата процедура на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) и настоящата работна процедура на АЛОССП.

Горната информация се отразява и в договора за оценяване на съответствието.

Към заявлението производителят трябва да представи:

- документация на производствения контрол, която да регламентира правилата за установяване и осъществяване на производствен контрол;
- техническа документация - резултати от изпитвания, технология за производство, утвърдена от ръководството.

5.2. Определяне на типа на продукта

Типът на продукта се определя чрез изпитване на характеристиките на готовия продукт, посочени в Таблица 1 на тази процедура.

Определянето на типа на продукта се извършва от производителя.

Вземането на проба за определяне на типа на продукта се извършва съгласно БДС EN 58. Пробата се взема от мястото на производство. Протоколът за вземане на проба трябва да съдържа информацията, посочена в т. 4.2 от ОП-ОССПНИ, включително и:

- температура на битума при вземане на пробата.

При изпитването на типа производителят определя всички характеристики от Таблица 1 на тази процедура, съгласно посочените в нея методи за изпитване.

5.3. Първоначална проверка (одит) и оценка на производствения контрол

Първоначалната проверка и оценка на производствения контрол се извършва съобразно т.4.3.от ОП-ОССПНИ.

При одита се проверява съответствието на документацията и записите при осъществяване на

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.3
ОКИСЛЕНИ БИТУМИ	Издание: № 01
	Лист 6 / 11
	Изм. : № 00
	Дата :

производствения контрол с изискванията на ОП-ОССПНИ и на настоящата работна процедура. Проверява се дали предвидената/осъществяваната от производителя честота на изпитване на съставните материали и готовите смеси съответства на Таблица 2 от настоящата процедура.

Таблица 2

Минимална честота за осъществяване на производствен контрол

№ поред	Характеристики на продукта, които се определят при осъществяване на производствения контрол	Метод на изпитване	Минимална честота на изпитване
1	Изходна суровина – гудрон или суров нефт	В зависимост от характеристиките, включени в плана за входящ контрол на производителя	При всяка доставка
2	Температура на омекване по метод „пръстен - топче”	БДС EN 1427	На всяка партида
3	Пенетрация при 25 °С	БДС EN 1426	На всяка партида
4	Разтворимост в толуол	БДС EN 12592	1 път на 6 месеца
5	Загуба на маса след нагряване	БДС EN 13303	1 път на 3 месеца
6	Пламна температура	БДС EN ISO 2592	1 път на 3 месеца
7	Температура на счупване по Фраас	БДС EN 12593	1 път на 3 месеца
8	Склонност към оцветяване*	БДС EN 13301	1 път годишно
9	Динамичен вискозитет*	БДС EN 13302	1 път годишно
10	Плътност*	БДС EN 15326	1 път годишно

*Ако се изисква с инвестиционния проект.

Проверява се също:

- осъществява ли се входящ контрол на изходната суровина за производство на окислени битуми; одобрени ли са доставчиците и каква е процедурата за одобрението им;
- осъществява ли се контрол на готовия продукт и с каква честота; производителят дал ли е определение на партида; как е регламентирана честотата на контрола на готовия продукт;
- как се поддържат средствата за измерване; каква е честотата за калибриране и проверка на устройствата за наблюдение на температурата при всички етапи на производството и дали тя се спазва;
- налични ли са процедура и практика за оценка на резултатите от производството;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-3.3
ОКИСЛЕНИ БИТУМИ	Издание: № 01
	Лист 7 / 11
	Изм. : № 00
	Дата :

- има ли дейности, извършвани от подизпълнител и какви са неговите отговорности;
- персоналът, отговорен за производството, има ли необходимата квалификация;
- има ли представител на ръководството, пряко отговорен за производството и поддържане на постоянството на характеристиките на продукта и съответствието им с националните изисквания;
- има ли разработени инструкции за проверки, настройка и поддръжка на производственото оборудване, в това число технологични карти, указания за работа и/или контрол, ежедневни отчети (произведени количества, ремонти, възникнали проблеми); честотата на тези проверки посочена ли е в документацията на производствения контрол.
- разработени ли са процедури и инструкции за манипулиране, съхранение и доставка на произведените битуми, така че да се избегне дехомогенизиране и изстиване. (Производителят е отговорен за поддържане на състава на произведените продукти до момента, в който потребителят ги получи придружени със съответните документи).
- разполага ли производителят с лаборатория, оборудвана да определя характеристиките на продукта, посочени в Таблица 1 на тази процедура; лабораторията поддържа ли акредитация съгласно EN ISO/IEC 17025; има ли изпитвания, които се възлагат на външни лаборатории и какви са методите за контрол на тези подизпълнители; дали методите за изпитване, които се прилагат, са посочените в Таблица 1 на тази процедура.

Първоначалната проверка (одит) на производствения контрол приключва с изготвянето на доклад за резултатите от одита, екземпляр от който се предоставя на производителя.

При установени несъответствия се процедира съгласно т.4.3 от ОП-ОССПНИ.

За съществени несъответствия трябва да се считат отклонения както следва:

- в случаите на предхождащо оценката производство системни отклонения на резултатите от текущия контрол от стандартните изисквания и декларираните стойности, за период на оценка от 6 месеца максимум, без да е извършен анализ на причините и да са предприети подходящи коригиращи действия;
- неспазване на честотата и обхвата на входящия контрол на изходната суровина;
- неспазване на честотата и обхвата на текущия контрол на произведените битуми;
- липса на проследимост на продукти и партиди.

Когато се извършва проверка по документи, се спазват условията на т. 4.3.2 от ОП-ОССПНИ. Освен изискването за предоставяне на документи и записи, удовлетворяващи изискванията посочени в т.4.3.2 от ОП-ОССПНИ, производителят трябва да удовлетвори и изискванията, посочени по-горе в тази точка от работната процедура.

5.4. Издаване на сертификат за съответствие

Сертификат за съответствие се издава съобразно т.4.4. от ОП-ОССПНИ. В сертификата се посочва категорията на битума по температура на омекване и пенетрация при 25°C. В приложение към сертификата се включва информация за:

- означение на битума;
- предвидена употреба съгласно БДС EN 13304:2009 и Приложение 3 от Заповед на министъра на РРБ № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.;
- определените при изпитването на типа декларирани нива на характеристиките от Таблица 1 на тази процедура.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.3
ОКИСЛЕНИ БИТУМИ	Издание: № 01
	Лист 8 / 11
	Изм. : № 00
	Дата :

Сертификат за съответствие се издава за една производствена площадка или завод.

Образец на сертификат за съответствие за окислени битуми е даден в приложение към процедурата.

5.5. Ежегодна проверка на производствения контрол

Съгласно т. 4.5. от ОП-ОССПНИ ЛОС извършва проверка на производствения контрол един път годишно. Проверката на производствения контрол включва позициите, посочени в т.4.5.1. от ОП-ОССПНИ.

Производителят трябва да поддържа системата за производствен контрол актуална и да следи за нейната ефикасност въз основа на периодични анализи на резултатите от провеждания текущ контрол, както и да информира ЛОС за всяко изменение в нея, което може да доведе до промяна в характеристиките на продукта или означението му, като:

- промяна на изходната суровина;
- промяна в технологията на производство;
- промяна в технологичното оборудване;
- промяна на персонала, непосредствено ангажиран в производството.

В такива случаи ЛОС определя дали направените промени изискват предприемане на действия от негова страна (извършване на ново определяне на типа и/или проверка на производствения контрол).

Производителят трябва да осъществява изпитване на изходната суровина и готовия битум с минимална честота съгласно Таблица 2 на тази процедура.

Изпитванията се извършват от лабораторията на производителя, ако има такава, или от външна лаборатория. Лабораторията трябва да разполага с калибрирани технически средства за измерване и изпитване и квалифициран персонал, което производителят на окислените битуми проверява преди сключване на договор.

При установени несъответствия се прилагат изискванията съгласно т.4.5. от ОП-ОССПНИ.

За съществени несъответствия трябва да се считат системни отклонения както следва:

- системни отклонения на резултатите от текущия контрол на характеристиките на битумите от стандартните изисквания и декларираните стойности, за период на оценка от максимум 6 месеца, без да е извършен анализ на причините и да са предприети подходящи коригиращи действия;
- неспазване на честотата и обхвата на текущия контрол на произведените окислени битуми;
- неспазване на честотата и обхвата на входящия контрол на изходната суровина;
- нарушения, свързани с издаваната декларация за характеристиките на строителния продукт;
- липса на проследимост на продукти и партиди.

Когато се извършва проверка по документи, се спазват условията на т. 4.5.2 от ОП-ОССПНИ. Освен изискването за предоставяне на документи и записи, удовлетворяващи изискванията, посочени в т.4.5.2 от ОП-ОССПНИ, производителят трябва да удовлетвори и изискванията, посочени по-горе в тази точка от работната процедура.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.3
ОКИСЛЕНИ БИТУМИ	Издание: № 01
	Лист 9 / 11
	Изм. : № 00
	Дата :

5.6. Решение относно валидността на издадения сертификат за съответствие

Решение относно валидността на издадения сертификат за съответствие се взема след всяка ежегодна проверка съгласно т.4.7. от ОП-ОССПНИ.

5.7. Разширяване на обхвата на сертификата

Производител, желаещ да получи разширение на сертификата за съответствие с друга категория окислен битум, произведена на същата производствена площадка и обхваната от същата система за производствен контрол, трябва да кандидатства пред ЛОС, като попълни ново заявление. В този случай, въз основа на експертната оценка на екипа, извършил първоначалната оценка на съответствието на продукта с националните изисквания, ЛОС решава дали да проведе пълен или частичен одит на производството и на системата за производствен контрол, но задължително трябва да провери резултатите от изпитването на типа на продукта.

6. ДОКУМЕНТИРАНЕ И АРХИВИРАНЕ

Документацията, събрана по време на процедурата по оценяване на съответствието с националните изисквания, се съхранява в досие на фирмата-възложител, идентифицирано по подходящ начин.

Всички документи свързани с дейността по оценяване на съответствието и сертифициране на продукта на хартиен или електронен носител се съхраняват съгласно процедура "Управление на документи и записи" от системата за управление на качеството на ЛОС.

7. ПРИЛОЖЕНИЕ:

- Образец на сертификат за съответствие на окислени битуми
- Приложение към сертификат

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.3
ОКИСЛЕНИ БИТУМИ	Издание: № 01
	Лист 10 / 11
	Изм. : № 00 Дата :

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

№ – НУРВСПСРБ –

Издава се на основание чл.14, ал.1 и ал.2 от Наредба № РД-02-20-1 от 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

ОКИСЛЕНИ БИТУМИ

<параметри на продукта (нива и класове на показателите на продукта, идентификация и предвидена употреба, така както производителят предвижда в декларацията за характеристиките на строителния продукт в съответствие с националните изисквания), дадени в приложение към сертификата, >

пуснат на пазара от
<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/
УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ>

пълен адрес

и произвеждан в

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА>

пълен адрес

Този сертификат удостоверява, че продуктът е оценен и съответства на националните изисквания, определени в

**Приложение 3 към т. 2. от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството**

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)

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА		РП-ОССПНИ-3.3
Издание: 01/.....		
Лист II / II		
Изм. : № 00		
Дата :		
ОКИСЛЕНИ БИТУМИ		

ПРИЛОЖЕНИЕ от <дата> към СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ
№ – НУРВСПСРБ –

Вид окислен битум	Предвидено използване	Техническа спецификация	Характеристики и изисквания за деклариране от производителя съгласно Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.
Окислен битум с означение XX/УУ*		т.3 от Приложение 3 към Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството	<p>Температура на омокване по метод „пръстен - топче“, °С</p> <p>Деклариран обхват ($\pm 5^{\circ}\text{C}$ към температурата на омокване според означението на битума)</p> <p>Пенетрация при 25 °С, 0,1 mm</p> <p>Деклариран обхват ($\pm 5 \times 0,1$ mm към пенетрацията според означението на битума)</p> <p>Разтворимост в толуол, %</p> <p>Гранично ниво $\geq 99,0$</p> <p>Загуба на маса след нагряване</p> <p>Гранично ниво $\leq 0,5$</p> <p>Пламна температура</p> <p>Гранично ниво > 250</p> <p>Температура на ступване по Фраас</p> <p>декларирано ниво границно ниво $\leq - 5^{\circ}\text{C}$</p> <p>Склонност към оцветяване**</p> <p>Декларирано ниво</p> <p>Динамичен вискозитет**</p> <p>Декларирано ниво</p> <p>Плътност**</p> <p>Декларирано ниво</p>

* XX - средна стойност на декларирания обхват за температура на омокване

* УУ - средна стойност на декларирания обхват за пенетрация при 25 °С

** Определят се, когато има изискване в инвестиционния проект.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

№ РП-ОССПНИ-3.4

Одобрена със Заповед № *РД-02-14-643/22.08.2016г*

Сертификация на съответствието

на

ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/2015г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 02.02.2016 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 2 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

СЪДЪРЖАНИЕ

Страница

1.	Цел и обхват на процедурата	3
2.	Отговорности, термини, определения и съкращения	3
3.	Позоваване	3
4.	Характеристики свързани с националните изисквания	4
5.	Задължения на лицето за оценяване на съответствието (ЛОС)	7
6.	Процедура по оценяване на съответствието	7
6.1.	Общи положения	7
6.2.	Определяне на типа на продукта	7
6.2.1.	Вземане на проби	8
6.2.2.	Изпитвания за определяне на типа на продукта	8
6.2.3.	Резултати от изпитване	12
6.2.4.	Признаване на резултати от изпитване	13
6.3.	Първоначална проверка и оценка на производствения контрол	13
6.4.	Издаване на сертификат за съответствие	14
6.5.	Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	16
6.5.1.	Ежегодна проверка на производствения контрол на място	16
6.5.2.	Ежегодна проверка на производствения контрол по документи	16
6.6.	Решение относно валидността на издадени сертификати	17
6.7.	Разширяване на обхвата на сертификата	17
7.	Документиране и архивиране	17
8.	Приложения	17
	- образец на сертификат за съответствие	18
	- приложение към сертификат за съответствие	19

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 3 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

1. ЦЕЛ И ОБХВАТ НА ПРОЦЕДУРАТА

1.1. Настоящата процедура регламентира реда и правилата за сертификация на съответствието на продукти за пътна сигнализация - материали за хоризонтална пътна маркировка и готова пътна маркировка в зависимост от предвидената употреба, с националните изисквания за влагането им в строежите, съгласно глава 2 на Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВПСРБ).

1.2. Процедурата се прилага за оценяване на съответствието на:

- боя за пътна маркировка - бяла и жълта - БДС EN 1871 „Материали за пътна маркировка. Физични характеристики.“;
- термопластици и студени пластици – БДС EN 1871 „Материали за пътна маркировка. Физични характеристики.“;
- готови материали за пътна маркировка - фабрично изготвени и доставяни на листове или рула, бели и жълти на цвят – студени пластици или термопластици - БДС EN 1790 „Материали за пътна маркировка. Готови материали за пътна маркировка.“;
- готова пътна маркировка съгласно БДС EN 1436 „Материали за пътна маркировка. Експлоатационни характеристики на пътната маркировка.“ – система от материали за пътна маркировка, състояща се от: основен компонент (боя или студен пластик или термопластик) и материали за посипване (стъклени перли и/или добавъчни материали, повишаващи сцеплението (съгласно изискванията на БДС EN 1423 „Материали за пътна маркировка. Материали за посипване. Стъклени перли, добавъчни материали, повишаващи съпротивлението на хлъзгане, и смеси от двата продукта.“)).

1.3. Настоящата работна процедура се прилага неразделно от Обща процедура за сертификация на съответствието на строителните продукти с националните изисквания (ОП-ОССПНИ), изготвена от АЛОССП и одобрена от министъра на РРБ.

2. ОТГОВОРНОСТИ, ТЕРМИНИ, ОПРЕДЕЛЕНИЯ И СЪКРАЩЕНИЯ

Отговорностите във връзка с изпълнение на настоящата процедура са определени в т. 2 на ОП-ОССПНИ.

Термините, определенията и съкращенията са дадени в т. 3 на ОП-ОССПНИ и т. 3 на БДС EN 1436, БДС EN 1790 и БДС EN 1871.

3. ПОЗОВАВАНЕ

- Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВПСРБ);
- Наредба за изменение и допълнение на Наредба № 2 от 2001 г. на министъра на РРБ за сигнализация на пътищата с пътна маркировка (ДВ, бр.34 от 2015г.)
- Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на РРБ за определяне на български национални изисквания за влагането на строителни продукти в строежите във връзка с предвидената им употреба.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 4 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

- БДС EN 1423:2012 Материали за пътна маркировка. Материали за посипване. Стъклени перли, добавъчни материали, повишаващи съпротивлението на хлъзгане, и смеси от двата продукта.;
- БДС EN 1436:2007+A1:2009 Материали за пътна маркировка. Експлоатационни характеристики на пътната маркировка.;
- БДС EN 1790:2013 Материали за пътна маркировка. Готови материали за пътна маркировка.;
- БДС EN 1824:2011 Материали за пътна маркировка. Изпитвания на открито.;
- БДС EN 1871:2004 Материали за пътна маркировка. Физични характеристики.;
- БДС EN 12802:2013 Материали за пътна маркировка. Лабораторни методи за идентификация.;
- БДС EN 13212:2011 Материали за пътна маркировка. Изисквания за производствен контрол.;
- БДС EN 13459:2011 Материали за пътна маркировка. Вземане на проби за изпитване от депо и изпитване.;
- БДС EN ISO 3251:2008 Бои, лакове и пластмаси. Определяне съдържанието на нелетливи вещества.

4. ХАРАКТЕРИСТИКИ, СВЪРЗАНИ С ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

Изискванията, прилагани за определяне и деклариране на характеристиките на продуктите за пътна маркировка в зависимост от предвидената употреба са определени в т.4. на Приложение №3 към т.2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на РРБ и Наредба № 2 от 2001 г. на министъра на РРБ за сигнализация на пътищата с пътна маркировка и са посочени в Таблицы от 1 до 4 както следва:

4.1. Боя за пътна маркировка – бяла и жълта съгласно БДС EN 1871

Таблица 1

Характеристика	Начин на деклариране на характеристиката Клас/ниво/описание (единица мярка)
1	2
Фактор на яркост β за бяла боя за жълта боя	Клас LF
Координати на цветност	Координати x и y за бяла и жълта боя

4.2. Боя за пътна маркировка – термопластици и студени пластици съгласно изискванията на БДС EN 1871

Таблица 2

Характеристика	Начин на деклариране на характеристиката Клас/ниво/описание (единица мярка)
1	2
Фактор на яркост β за бяла боя за жълта боя	Клас LF

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 5 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

Координати на цветност	Координати x и y
Точка на омекване*	ие на фи
Динамично въздействие на студено*	Клас C1

* не се изисква за студени пластици

4.3. Готови материали за пътна маркировка – фабрично изготвени и доставяни на листове или рула, бели и жълти на цвят – студени пластици или термопластици съгласно изискванията на БДС EN 1790

Таблица 3

Характеристика	Начин на деклариране на характеристиката Клас/ниво/описание (единица мярка)
1	2
Фактор на яркост β - за постоянна пътна маркировка - за временна пътна маркировка	Клас B
Коефициент на яркост Q_d - за автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - за пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас	Клас Q
Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при сухи условия R_L - за автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - за пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и улици от IV клас - за пътища III клас, общински пътища и улици V клас и VI клас	Клас R
Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при влажни условия RW - за автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - за пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас	Клас RW
Коефициент на яркост при обратно отражение за временна пътна маркировка при сухи условия R_L - за автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на	Клас R

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 6 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - за останалите пътища	
Съпротивление на хлъзгане SRT (само за неструктурирани продукти за пътна маркировка) - за автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - за пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас	Клас S
Координати на цветност	Координати x и y

4.4. Готова пътна маркировка, съгласно изискванията на БДС EN 1436 – система от материали за пътна маркировка, състояща се от: основен компонент (боя или студен пластик или термопластик) и материали за посипване (стъклени перли (съгласно изискванията на БДС EN 1423) и/или добавъчни материали, повишаващи сцеплението (съгласно изискванията на БДС EN 1423)).

Таблица 4

Характеристика	Начин на деклариране на характеристиката Клас/ниво/описание (единица мярка)
1	2
Фактор на яркост β - за постоянна пътна маркировка - за временна пътна маркировка*	Клас B
Коефициент на яркост Q_d - за автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - за пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас	Клас Q
Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при сухи условия R_L - за автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - за пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и улици от IV клас - за пътища III клас, общински пътища и улици V клас и VI клас	Клас R
Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при влажни условия RW - за автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на	Клас RW

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 7 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

<p>движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас</p> <ul style="list-style-type: none"> - за пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас 	
<p>Коефициент на яркост при обратно отражение за временна пътна маркировка при сухи условия R_L</p> <ul style="list-style-type: none"> - за автомагистрали, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - за останалите пътища 	Клас R
<p>Съпротивление на хлъзгане SRT (само за неструктурирани продукти за пътна маркировка)</p> <ul style="list-style-type: none"> - за автомагистрали, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - за пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас 	Клас S
Координати на цветност*	Координати x и y

*Изискват се и за временна пътна маркировка с оранжев цвят.

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

Лицето, притежаващо разрешение за оценяване на съответствието на строителни продукти 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.

6. ПРОЦЕДУРА ПО ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО

6.1. 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.

ЛОС проверява съответствието на документацията за производствения контрол с БДС EN 13212:2011– т. 4.

Предложение за сключване на договор се отправя не по-късно от 10 дни след регистриране на заявлението.

6.2. Определяне на типа на продукта.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 8 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

Типът на продукта се определя чрез лабораторни изпитвания, които са задължение на ЛОС. Правилата за това са посочени в т. 4.2. на ОП-ОССПНИ.

6.2.1. Вземане на проби

Отговорността за вземане на проби за изпитването на типа е на ЛОС.

Вземането на проба се извършва от мястото на производство от представител на ЛОС в присъствието на производителя или негов упълномощен представител. В случаите когато оценяването на съответствието е заявено от упълномощен представител на производителя за Република България, пробата може да се вземе от мястото на доставка. При вземането на проби се спазват изискванията на БДС EN 13459:2011 – т.4. „Процедура за вземане на проби“. Пробите се маркират от представителя на ЛОС, за да се гарантира оригиналността им. В протокола за вземане на проби се включва информацията, изисквана от т. 4.2.1. от ОП-ОССПНИ и Приложение А на БДС EN 13459:2011. В таблица 5 от процедурата са посочени минималните количества на проба.

Минимални количества на пробите за изпитване

Таблица 5

Продукт	Количество на пробата
Боя	5 литра
Термопластици	8 кг
Студени пластици/ от всички компоненти в точни пропорции/	5 кг
Готови пътни маркировки	0,75 m ² или 1m ² при изпитване на адхезия.

При чуждестранен възложител, когато е невъзможно вземане на проби от ЛОС, производителят представя пробите, които трябва да са придружени с:

- информацията, посочена в Приложение А на БДС EN 13459:2011;
- декларация от производителя, че са спазени изискванията на БДС EN 13459:2011, т.4.

6.2.2. Изпитвания за определяне на типа на продукта

ЛОС определя типа като изпитва всички характеристики на продукта съгласно националните изисквания, посочени в т.4. на приложение № 3 от заповед № РД-02-14-1329/03.12.2015 г. на министъра на РРБ и изложени по-долу.

6.2.2.1. Боя за пътна маркировка – бяла и жълта съгласно БДС EN 1871

Таблица 6

Характеристика	Начин на деклариране Клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво
1	2	3	4
Фактор на яркост β за бяла боя за жълта боя	Клас LF	БДС EN 1436	Граничен клас: - min LF 6 - min LF 2

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 9 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

Координати на цветност	Координати x и y за бяла и жълта боя	БДС EN 1436	Декларираните координати на цветност, съгласно таблица 2 на БДС EN 1871
------------------------	--------------------------------------	-------------	---

6.2.2.2. Боя за пътна маркировка – термопластици и студени пластици съгласно изискванията на БДС EN 1871

Таблица 7

Характеристика	Начин на деклариране Клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/ гранично ниво
1	2	3	4
Фактор на яркост β за бяла боя за жълта боя	Клас LF	БДС EN 1436	Граничен клас: - min LF 6 - min LF 2
Координати на цветност	Координати x и y	БДС EN 1436	Декларираните координати на цветност, съгласно таблица 2 на БДС EN 1871
Точка на омекване*	Клас SP	БДС EN 1871, приложение F	Граничен клас min SP 2
Динамично въздействие на студено*	Клас CI	БДС EN 1871	Граничен клас min CI 3

* не се изисква за студени пластици

6.2.2.3. Готови материали за пътна маркировка – фабрично изготвени и доставяни на листове или рула, бели и жълти на цвят – студени пластици или термопластици съгласно изискванията на БДС EN 1790

Таблица 8

Характеристика	Начин на деклариране Клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/ гранично ниво
1	2	3	4
Фактор на яркост β - за постоянна пътна маркировка - за временна пътна маркировка	Клас B	БДС EN 1436	Граничен клас: - min B5 - min B6
Коефициент на яркост Q_d - За автомагистрали, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - За пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас	Клас Q	БДС EN 1436	Граничен клас: - min Q 4 - min Q 3
Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при сухи условия R_L	Клас R	БДС EN 1436	Граничен клас:

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 10 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

<ul style="list-style-type: none"> - За автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - За пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и улици от IV клас - За пътища III клас, общински пътища и улици V клас и VI клас 			<ul style="list-style-type: none"> - min R 5 - min R 4 - min R 3
<p>Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при влажни условия RW</p> <ul style="list-style-type: none"> - За автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - За пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас 	Клас RW	БДС EN 1436	<p>Граничен клас:</p> <ul style="list-style-type: none"> - min RW 3 - min RW 2
<p>Коефициент на яркост при обратно отражение за временна пътна маркировка при сухи условия R_L</p> <ul style="list-style-type: none"> - За автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000авт./ден и за улици от I клас до III клас - За останалите пътища 	Клас R	БДС EN 1436	<p>Граничен клас:</p> <ul style="list-style-type: none"> - min R 5 - min R 3
<p>Съпротивление на хлъзгане SRT (само за неструктурирани продукти за пътна маркировка)</p> <ul style="list-style-type: none"> - За автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - За пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас 	Клас S	БДС EN 1436	<p>Граничен клас:</p> <ul style="list-style-type: none"> - min S 3 - min S 2
Координати на цветност	Координати x и y	БДС EN 1436	Декларирани координати на цветност, съгласно таблица 6 на БДС EN 1436

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 11 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

6.2.2.4. Готова пътна маркировка, съгласно изискванията на БДС EN 1436 – система от материали за пътна маркировка, състояща се от: основен компонент (боя или студен пластик или термопластик) и материали за посипване (стъклени перли (съгласно изискванията на БДС EN 1423) и/или добавъчни материали, повишаващи сцеплението (съгласно изискванията на БДС EN 1423)).

Таблица 9

Характеристика	Начин на деклариране Клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво
1	2	3	4
Фактор на яркост β^* - за постоянна пътна маркировка - за временна пътна маркировка	Клас В	БДС EN 1436	Граничен клас: - min B5 - min B6
Коефициент на яркост Qd - За автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - За пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас	Клас Q	БДС EN 1436	Граничен клас: - min Q 4 - min Q 3
Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при сухи условия R_L - За автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - За пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и улици от IV клас - За пътища III клас, общински пътища и улици V клас и VI клас	Клас R	БДС EN 1436	Граничен клас: - min R 5 - min R 4 - min R 3
Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при влажни условия RW - За автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000авт./ден и за улици от I клас до III клас - За пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от	Клас RW	БДС EN 1436	Граничен клас: - min RW 3 - min RW 2

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 12 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

4000авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас			
Коефициент на яркост при обратно отражение за временна пътна маркировка при сухи условия R_L - За автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000авт./ден и за улици от I клас до III клас - За останалите пътища	Клас R	БДС EN 1436	граничен клас: - min R 5 - min R 3
Съпротивление на хлъзгане SRT (само за неструктурирани продукти за пътна маркировка) - За автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000авт./ден и за улици от I клас до III клас - За пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас	Клас S	БДС EN 1436	Граничен клас: - min S 3 - min S 2
Координати на цветност*	Координати x и y	БДС EN 1436	Декларирани координати на цветност, съгласно таблица 6 на БДС EN 1436

* За временна пътна маркировка с оранжев цвят координатите на цветност и фактор на яркост трябва да са както следва:

Таблица 10

Точки на цветовата област	1		2		3		4		Фактор на яркост β
	x	y	x	y	x	y	x	y	
Координати на точките	0,610	0,390	0,535	0,375	0,506	0,404	0,570	0,429	$\geq 0,17$

6.2.3. Резултати от изпитването

Спазват се изискванията, указани в т.4.2.1. на ОП-ОССПНИ.

При несъгласие с резултатите от изпитване на типа и последващо писмено възражение на производителя, в 15-дневен срок ЛОС трябва да има становище по възражението. В случай, че аргументите се приемат за основателни, се прави повторно изпитване в присъствието на представител на производителя, като се определят само

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 13 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

характеристиките - обект на възражението. Резултатите от това изпитване се считат за окончателни.

При несъответстващи резултати от изпитването на типа, производителят се уведомява писмено в срок до 10 дни от датата на издаване на протокола от изпитване. В срок до три месеца от писменото уведомление от ЛОС, производителят има право да поиска от ЛОС провеждане на ново изпитване на типа на продукта след като уведоми ЛОС за предприетите от него мерки за постигане на съответствие на характеристиките на продукта с националните изисквания.

Ако след повторното изпитване на типа на продукта, не са постигнати националните изисквания, определени със заповед на министъра на РРБ, на производителя се изпраща мотивирано решение за прекратяване на процедурата.

6.2.4. Признаване на резултати от определяне на типа на продукта

Съгласно чл.14, ал.2 на НУРВСПСРБ, ако за всички или за част от характеристиките, определени със заповед на министъра на РРБ, производителят представи протоколи от изпитване, издадени преди не повече от 3 години, проведено съгласно определените методи за изпитване, от лаборатория, акредитирана съгласно EN ISO/IEC 17025, ЛОС признава тези протоколи.

В случаите, когато в предоставените протоколи от изпитване се установят несъответствия с изискванията (използваният метод за изпитване не отговаря на определения или изпитването е извършено преди повече от 3 години или производителят е предоставил протоколи само за част от изискваните характеристики на продукта), ЛОС определя типа чрез изпитване на липсващите и незадоволително представените характеристики, съгласно правилата, описани по-горе.

6.3. Първоначална проверка (одит) и оценка на производствения контрол

Първоначалната проверка на производствения контрол се извършва съобразно т.4.3. на ОП-ОССПНИ и БДС EN 13212:2011, т.4.

Производителят носи отговорност за организиране и ефективно прилагане на процедури за: контрол на входящите компоненти за производството, състояние и поддържане на оборудването, технологични проверки и изпитвания по време на производството и на крайния продукт, правилна опаковка, етиктиране и съхранение, установяване и третиране на несъответстващ продукт или елемент, документиране на рекламации и възражения. Необходимо е наличие на инструкции за полагане и безопасност. За всички изброени елементи от производствения контрол производителят трябва да създава и съхранява ясни, точни и недвусмислени записи.

Лабораторията за вътрешен контрол трябва да разполага с необходимите за провеждане на изпитванията калибрирани и проверени средства за измерване и изпитване и обучен персонал.

Производителят може да се обърне към външна лаборатория за изпитване, която разполага с необходимите за провеждане на изпитванията калибрирани и проверени средства за измерване и изпитване и обучен персонал. Взаимните задължения на производителя и лабораторията, която провежда изпитвания за текущия контрол, трябва да бъдат определени в писмено споразумение.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 14 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

Производителят трябва да запази арбитражни проби от произведения продукт за период, установен в писмените му процедури, като минималните количества са посочени в таблица 1 на БДС EN 13212:2011.

За нуждите на производствения контрол се определят минимални честоти за изпитване, посочени в Таблица 11 по-долу.

Текущ контрол на производството съгласно БДС EN 13212:2011

Таблица 11

№	Характеристика	Метод на изпитване	Минимална честота на изпитванията			
			боя (EN 1871)	термопластици	студени пластици	готови пътни маркировки
1	Вискозитет	БДС EN 12802	всяка партида	-	за всеки течен компонент – всяка партида	-
2	Плътност	БДС EN 12802	всяка партида	-	за всеки течен компонент – всяка партида	-
3	Съдържание на твърди вещества или съдържание на пепел	БДС EN ISO 3251	всяка партида	-	за всеки течен компонент – всяка партида	-
4	Точка на омекване	БДС EN 1871 приложение F	-	веднъж дневно	-	-
5	Съдържание на свързващо вещество или съдържание на пепел	БДС EN 12802	-	веднъж дневно	-	-
6	Фактор на яркост и координати на цветност	БДС EN 1436	-	веднъж дневно	за крайния продукт – всяка партида	-
7	Адхезив – по маса за единица площ (съгласно прил. А на БДС EN 13212:2011)	приложение А на БДС EN 13212:2011	-	-	-	веднъж дневно

6.4. Издаване на сертификат за съответствие

Издаването на сертификат за съответствие се извършва съобразно т.4.4. на ОП-ОССПНИ.

На основание резултатите от изпитване на типа или на признати такива по реда на т.6.2.4. на тази процедура и доклад от първоначалната проверка на производствения контрол, с придружаващата го техническа документация за продукта, експертът по оценяване на съответствието прави оценка на съответствието, която отразява в доклад за оценка. В доклада се прави предложение за издаване на сертификат или за отказ.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 15 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

Предложение за издаване на сертификат се прави тогава, когато е установено съответствие на производствения контрол и на характеристиките на продукта с националните изисквания и е доказано постоянство на характеристиките на продукта.

Въз основа на направеното от експерта предложение ръководителят на ЛОС взема решение за издаване на сертификат за съответствие с националните изисквания или обоснован отказ от издаване.

При отказ за издаване на сертификат производителят се уведомява писмено в срок до 10 дни след вземане на решението. Производителят има право да направи обосновано писмено възражение в срок до 14 дни от получаването на уведомлението за отказ.

Сертификатът за съответствие се издава по образец, даден като приложение към настоящата процедура, който има свой уникален идентификационен номер.

Сертификатът е валиден за срок от три години, при условие че производителят осигурява постоянство на характеристиките на продукта и условията на производството или производственият контрол не са изменени значително. Валидността на сертификата се потвърждава след всяка ежегодна проверка по начина, установен в системата за управление на ЛОС.

Сертификат за съответствие с националните изисквания се издава за отделен продукт или група продукти, съответстващи на определени национални изисквания за една производствена площадка. На основание на получения сертификат за съответствие, производителят има право да издава декларация за характеристиките на строителния продукт, произвеждан от него. Декларацията се издава по образец съгласно приложение № 1 към НУРВСПСРБ.

Издаването на сертификат за съответствие се извършва съобразно т.4.4. на ОП-ОССПНИ.

На основание резултатите от изпитване на типа или на признати такива по реда на т.6.2.4 на тази процедура и доклад от първоначалната проверка на производствения контрол, с придружаващата го техническа документация за продукта, експертът по оценяване на съответствието прави оценка на съответствието, която отразява в доклад за оценка. В доклада се прави предложение за издаване на сертификат или за отказ.

Предложение за издаване на сертификат се прави тогава, когато е установено съответствие на производствения контрол и на характеристиките на продукта с националните изисквания и е доказано постоянство на характеристиките на продукта.

Въз основа на направеното от експерта предложение ръководителят на ЛОС взема решение за издаване на сертификат за съответствие с националните изисквания или обоснован отказ от издаване.

При отказ за издаване на сертификат производителят се уведомява писмено в срок до 10 дни след вземане на решението. Производителят има право да направи обосновано писмено възражение в срок до 14 дни от получаването на уведомлението за отказ.

Сертификатът за съответствие се издава по образец, даден като приложение към настоящата процедура, който има свой уникален идентификационен номер.

Сертификатът е валиден за срок от три години, при условие че производителят осигурява постоянство на характеристиките на продукта и условията на производството

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 16 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

или производственият контрол не са изменени значително. Валидността на сертификата се потвърждава след всяка ежегодна проверка по начина, установен в системата за управление на ЛОС.

Сертификат за съответствие с националните изисквания се издава за отделен продукт или група продукти, съответстващи на определени национални изисквания за една производствена площадка. На основание на получения сертификат за съответствие, производителят има право да издава декларация за характеристиките на строителния продукт, произвеждан от него. Декларацията се издава по образец съгласно приложение №1 към НУРВСПСРБ.

6.5. Ежегодна проверка на производствения контрол

Целта на надзора е ЛОС да се увери, че производителят постоянно изпълнява всички поети от него задължения, определени в утвърдената документация на производствения контрол. Проверката може да бъде на място на производствената площадка или проверка по документи.

6.5.1. Ежегодна проверка на производствения контрол на място

Надзорът на производствения контрол се извършва съгласно т.4.5.1 на ОП-ОССПНИ.

Производителят трябва да докаже изпълнение на минималните честоти на изпитване определени в Таблица 11 на тази процедура.

В случай на несъответствия, ЛОС съгласува срок за изпълнение на коригиращи действия, предложени от производителя. Производителят трябва да представи на ЛОС доказателства за предприетите от него коригиращи действия в съгласувания срок, който не може да бъде по-голям от три месеца от датата на проверката.

Производителят трябва да поддържа системата за производствен контрол актуална и да следи за нейната ефикасност, както и да информира ЛОС за всяко направено изменение в нея, което може да доведе до промяна в характеристиките на продукта и условията на производство. В такива случаи ЛОС взема решение дали промените изискват предприемане на действия от негова страна (допълнително изпитване на продукта и/или извънредна проверка на производствения контрол). Производителят няма право да издава декларация за характеристиките на строителен продукт, произведен при променените условия, докато ЛОС не го уведоми писмено за взетото от него решение.

6.5.2. Ежегодна проверка на производствения контрол по документи

Съгласно т.4.5.2. на ОП-ОССПНИ, когато производителят поддържа система за управление на качеството (СУК) в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 9001, за което притежава валиден сертификат, издаден от акредитиран орган и в обхвата на сертификата и в него е включено производството на материалите за пътна маркировка, ЛОС може да извърши документална проверка и оценка на ПК в случай че производственият контрол е включен в системата за управление на качеството и производителят представи на ЛОС съответните документи и записи.

Ежегодната документална проверка на производствения контрол включва преглед и оценка на документи и записи от системата за производствен контрол, доказващи съответствие на характеристиките на произвеждания продукт с националните изисквания и адекватното поддържане на производствения контрол.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 17 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

Ако производител, притежаващ валиден сертификат по EN ISO 9001, не представи достатъчно документи и записи за производствен контрол, доказващи постоянство на характеристиките на продукта и съответствие с националните изисквания, задължително се провежда ежегодна проверка на производствения контрол на място съгласно т.4.5.1. на ОП-ОССПНИ и т.6.5.1. на тази процедура.

Ежегодната документална оценка на производствения контрол завършва с изготвяне на доклад с резултати от прегледа на документи и записи от системата за производствен контрол за съответствие с националните изисквания.

При констатиране на съществени несъответствия, чието естество е такова, че се изисква проверка на място, ЛОС може да изиска извършване на одит на място, за който също се изготвя доклад.

6.6. Решение относно валидността на издадения сертификат

Въз основа на доклада от проведената ежегодна проверка и резултатите от текущи изпитвания на взетите проби от производител експертът по оценяване на съответствието изготвя доклад с предложение относно валидността на сертификата за съответствие. Спазват се изискванията, указани в т. 4.7. на ОП-ОССПНИ.

6.7. Разширяване на обхвата на сертификата

Производителят може да заяви искане към ЛОС за разширяване на обхвата на издадения сертификат за съответствие с включване на допълнителни продукти от определена група продукти от т.1.2 на тази процедура, произведени в условията на същия производствен контрол и в същото място на производство.

При разширяване на обхвата на сертификата се процедира съгласно утвърдените правила на ЛОС, с които възложителят се запознава предварително. По преценка на ЛОС може да се изиска допълнителна проверка на производствения контрол.

7. ДОКУМЕНТИРАНЕ И АРХИВИРАНЕ

Документацията, събрана по време на процедурата по оценяване на съответствието, се съхранява в досие на фирмата-възложител, идентифицирано по подходящ начин.

Всички документи свързани с дейността по оценяване на съответствието и сертифициране на продукта на хартиен или електронен носител се съхраняват съгласно процедура "Управление на документи и записи" от системата по управление на качеството на ЛОС.

8. ПРИЛОЖЕНИЕ:

Образец на сертификат за съответствие и приложение към него

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 18 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

№ – НУРВСПСРБ –

Издава се на основание чл.14, ал.1 и/или ал.2 от Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. 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

Материали за хоризонтална пътна маркировка

Боя за пътна маркировка (бяла или жълта) и/или, Термопластици и студени пластици и/или Готова пътна маркировка в зависимост от предвидената употреба/ с характеристики за деклариране, съгласно приложение №1

пуснат на пазара от
<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/
УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ>

пълен адрес

И ПРОИЗВЕЖДАН В

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА>
пълен адрес,

Този сертификат удостоверява, че продуктът е оценен и съответства на националните изисквания, определени в

т.4 на Приложение № 3 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството

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)

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 01
	Стр. 19 / 19
	Изм. : № 00
	Дата :

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
към СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ
№ – НУРВСПСРБ –

Тип на продукта	Предвидена употреба	Техническа спецификация	Характеристики и изисквания за деклариране от производителя съгласно т.4 на Приложение №3 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.		
			Характеристика	Клас по БДС EN 1436/ БДС EN 1871 или БДС EN 1790	
Боя за пътна маркировка или Термопластик или студен пластик или Готова пътна маркировка	За хоризонтална пътна маркировка, полагана върху асфалтобетонни и бетонни повърхности – Постоянна или временна	БДС EN 1436:2007+A1:2009;	Боя за пътна маркировка БДС EN 1871		
			Фактор на яркост β	Клас LF	
		БДС EN 1871:2004	Координати на цветност x, y	Таблица 2 от БДС EN 1871	
			Готова пътна маркировка*БДС EN 1436		
		БДС EN 1790:2013	Фактор на яркост β	Клас B	
			Коефициент на яркост Q_d	Клас Q	
			Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при сухи условия R_l	Клас R	
			Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при влажни условия RW	Клас RW	
			Коефициент на яркост при обратно отражение за временна пътна маркировка при сухи условия R_l	Клас R	
			Съпротивление на хлъзгане SRT (само за неструктурирани продукти за пътна маркировка)	Клас S	
		Координати на цветност x, y	Таблица 6 от БДС EN 1436		

*Описание на системата от материали за пътна маркировка

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

№ РП-ОССПНИ-3.5

Одобрена със Заповед № *РД-02-14-643/22.08.2016г*

Сертификация на съответствието

на

ВЪТРЕШНИ ВРАТИ

без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим
с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/2015г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 02.02.2016 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.5
ВЪТРЕШНИ ВРАТИ без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим	Издание : № 01
	Стр. 2 / 13
	Изм. : № 00 Дата :

СЪДЪРЖАНИЕ

	Страница
1. Общи положения	3
2. Позоваване	3
3. Характеристики на вътрешни врати без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим за изпълнение на националните изисквания	4
4. Задължения на Лицето за оценяване на съответствието (ЛОС)	6
5. Процедура за оценяване на съответствието	6
5.1. Общи положения	6
5.2. Определяне на типа на продукта	6
5.3. Първоначална проверка на производствения контрол	7
5.3.1 Първоначална проверка (одит) на производствения контрол на място	7
5.3.2 Документална проверка на производствения контрол	10
5.4. Издаване на сертификат за съответствие	10
5.5. Ежегодна проверка на производствения контрол	10
5.5.1 Ежегодна проверка на производствения контрол на място	10
5.5.2 Ежегодна документална проверка на производствения контрол	10
5.6. Решение относно валидността на издаден сертификат	11
5.7. Разширяване на обхвата на издаден сертификат	11
6. Приложение –	11
- образец на сертификат за съответствие;	
- приложение към сертификат за съответствие	

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.5
ВЪТРЕШНИ ВРАТИ без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим	Издание : № 01
	Стр. 3 / 13
	Изм. : № 00
	Дата :

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Процедурата регламентира реда и правилата за оценяване на съответствието на **вътрешни врати без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим** в съответствие с националните изисквания за влагането им в строежите, съгласно глава 2 на Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ). Тази процедура е разработена от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП).

1.2. Продуктите, обект на настоящата процедура, обхванати от т.5 на Приложение № 3 към т.2 от Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството, са:

- вътрешни врати без изисквания за специфична употреба;
- вътрешни врати с декларирана специфична употреба, отговарящи на изискванията за шумоизолация, топлоизолация, устойчивост на удар или на други изисквания, според предвидената специфична употреба.

1.3. При оценяване на съответствието се определят характеристики на вътрешни врати без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим съгласно изискванията на БДС EN 1192, БДС EN 1529, БДС EN 1530, БДС 1890, БДС EN 12217, БДС EN 12400.

1.4. Тази процедура се прилага съвместно с Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“ на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП), утвърдена от министъра на РРБ.

1.5. Оценяването на съответствието се извършва съгласно посочените в Таблици 1 и 2 на тази процедура национални изисквания за определяне и деклариране на постоянство на характеристиките на **вътрешни врати без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим** в зависимост от предвидената употреба.

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 РРБ за определяне на българските национални изисквания за влагането на строителни продукти в строежите във връзка с предвидената им употреба или употреби;
- БДС EN ISO 717-1 Оценка на звукоизолацията в сгради и на строителни елементи. Част 1: Изолация от въздушен шум;
- БДС EN 947 Крила на врати въртящи се на вертикална ос. Определяне устойчивостта на вертикално натоварване;
- БДС EN 948 Крила на врати въртящи се на вертикална ос. Определяне устойчивостта на статично усукване;
- БДС EN 949 Прозорци, врати, въртящи се и ролетни, фасадни шори. Определяне

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.5
ВЪТРЕШНИ ВРАТИ без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим	Издание : № 01
	Стр. 4 / 13
	Изм. : № 00
	Дата :

устойчивостта на вратите на удар с меко и тежко тяло;

- БДС EN 950 Крила на врати. Определяне на устойчивостта на удар с твърдо тяло;
- БДС EN 951 Крила на врати. Метод за измерване на височината, широчината, дебелината и перпендикулярността;
- БДС EN 952 Крила на врати. Обща и локална равнинност. Метод за измерване;
- БДС EN 1191 Прозорци и врати. Устойчивост при многократно отваряне и затваряне. Метод за изпитване;
- БДС EN 1192 Врати. Класификация и изисквания за якост;
- БДС EN 1529 Крила на врати. Височина, широчина, дебелина и перпендикулярност. Допускови зони;
- БДС EN 1530 Крила на врати. Обща и локална равнинност. Допускови зони;
- БДС EN 1628 Врати, прозорци, окачени фасади, решетки и капаци. Устойчивост срещу взлом. Метод за изпитване за определяне на устойчивостта при статично натоварване;
- БДС EN 1629 Врати, прозорци, окачени фасади, решетки и капаци. Устойчивост срещу взлом. Метод за изпитване за определяне на устойчивостта при динамично натоварване;
- БДС EN 1630 Врати, прозорци, окачени фасади, решетки и капаци. Устойчивост срещу взлом. Метод за изпитване за определяне на устойчивостта срещу опити за ръчно разбиване;
- БДС 1890 Врати и прозорци дървени. Технически изисквания;
- БДС EN ISO 10140-2 Акустика. Измерване на звукоизолацията в сгради и на строителни елементи. Част 2: Лабораторни измервания на изолацията от въздушен шум на строителни елементи;
- БДС EN 12046-2 Сили за задвижване. Метод за изпитване. Част 2: Врати;
- БДС EN 12217 Врати. Сили за задвижване. Изисквания и класификация;
- БДС EN 12400 Прозорци и врати. Механична дълготрайност. Изисквания и класификация;
- БДС EN ISO 12567-1 Топлинни характеристики на прозорци и врати. Определяне на коефициента на топлопреминаване по метода с гореща кутия. Част 1: Комплектовани прозорци и врати

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ВЪТРЕШНИ ВРАТИ БЕЗ ИЗИСКВАНИЯ ЗА УСТОЙЧИВОСТ НА ОГЪН И/ИЛИ ПРОПУСКАНЕ НА ДИМ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

Изискванията, прилагани за определяне и деклариране на постоянството на характеристиките на **вътрешни врати без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим** в зависимост от предвидената употреба, съгласно Приложение №3 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на РРБ, са посочени в

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.5
ВЪТРЕШНИ ВРАТИ без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим	Издание : № 01
	Стр. 5 / 13
	Изм. : № 00
	Дата :

Таблицы 1 и 2 както следва:

3.1. Вътрешни врати без изисквания за специфична употреба

Таблица 1

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/ гранично ниво
Височина, широчина, дебелина и перпендикулярност	Клас (mm)	БДС EN 951	деклариран клас по БДС EN 1529
Обща и локална равнинност	Клас (mm)	БДС EN 952	деклариран клас по БДС EN 1530
Устойчивост на вертикално натоварване	Клас (N)	БДС EN 947	деклариран клас по БДС EN 1192
Устойчивост на статично усукване	Клас (N)	БДС EN 948	деклариран клас по БДС EN 1192

3.2. Вътрешни врати с декларирана специфична употреба, отговарящи на изискванията за шумоизолация, топлоизолация, устойчивост на удар или на други изисквания, според предвидената специфична употреба

Таблица 2

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (изм. единица)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/ гранично ниво
Височина, широчина, дебелина и перпендикулярност	Клас (mm)	БДС EN 951	деклариран клас по БДС EN 1529
Обща и локална равнинност	Клас (mm)	БДС EN 952	деклариран клас по БДС EN 1530
Устойчивост на вертикално натоварване	Клас (N)	БДС EN 947	деклариран клас по БДС EN 1192
Устойчивост на статично усукване	Клас (N)	БДС EN 948	деклариран клас по БДС EN 1192
Както и една или повече от посочените по-долу характеристики, в зависимост от декларираната специфична употреба:			
Устойчивост на удар с твърдо тяло (само за остъклени врати)	Клас (J)	БДС EN 950	деклариран клас по БДС EN 1192
Устойчивост на удар с меко и тежко тяло (само за остъклени врати)	Клас (J)	БДС EN 949	деклариран клас по БДС EN 1192
Устойчивост при многократно отваряне и затваряне	Клас (брой цикли)	БДС EN 1191	деклариран клас по БДС EN 12400
Сили на задвижване (само за врати с автоматични)	Клас (N, N.m)	БДС EN 12046-2	деклариран клас по БДС EN 12217

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.5
ВЪТРЕШНИ ВРАТИ без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим	Издание : № 01
	Стр. 6 / 13
	Изм. : № 00 Дата :

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (изм. единица)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/ гранично ниво
устройства)			
Звукоизолация от въздушен шум (само за врати, за които се изискват акустични характеристики)	Ниво (dB)	БДС EN ISO 10140-2 БДС EN ISO 717-1	декларирано ниво
Коефициент на топлопреминаване (само за врати, за които се изискват топлинни характеристики)	W/(m ² .K)	БДС EN ISO 12567-1	≤ 3,5
Устойчивост на взлом (за блиндирани врати)	Клас	БДС EN 1628 БДС EN 1629 БДС EN 1630	граничен клас min 3

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

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на вътрешни врати без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим 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

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

Определят се показателите на всички характеристики на продукта съгласно националните изисквания, посочени в т.5 на приложение № 3 към т. 2 от заповедта на министъра на РРБ и т.3 на настоящата процедура по методите, посочени в Таблицы 1 и 2 на процедурата в зависимост от предвиденото предназначение.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.5
ВЪТРЕШНИ ВРАТИ без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим	Издание : № 01
	Стр. 7 / 13
	Изм. : № 00 Дата :

Типът на продукта се определя чрез изпитване. Изпитването е задължение на ЛОС и се извършва съгласно т. 4.2. от ОП-ОССПНИ.

За определяне на типа на продукта се взема една проба (врата) от експерт(-и) на ЛОС от мястото на производство. Тя трябва да бъде взета така, че да се осигури представителност по отношение на характеристиките на изпитвания продукт.

При промяна в технологията на производство и/или изходните материали на оценявания продукт се прави ново определяне на типа съгласно Таблицы 1 и 2 на тази процедура в зависимост от предвиденото предназначение.

Съгласно чл.14, ал.2 на НУРВСПСРБ, ако за всички или за част от характеристиките, определени със заповед на министъра на РРБ и посочени в т.3. на тази процедура, производителят представи протоколи от изпитване, проведено съгласно определените методи за изпитване, от лаборатория, акредитирана по EN ISO/IEC 17025, ЛОС признава тези протоколи.

В случаите, когато в предоставените протоколи от изпитване се установят несъответствия с изискванията по отношение метода за изпитване, определените характеристики, декларираните показатели или са определени само част от изискваните характеристики, ЛОС определя типа на продукта чрез изпитване на липсващите и незадоволително представените характеристики, съгласно правилата, описани по-горе.

5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол

5.3.1 Първоначална проверка (одит) и оценка на производствения контрол на място

При първоначалната проверка се одитира производственият контрол за осигуряване на съответствие на продуктите с националните изисквания. При провеждане на одита се следват действията, описани в т.4.3.1 от Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“.

Освен общите проверки за функционирането на производствен контрол, се извършват и следните специфични проверки:

5.3.1.1. Входящ контрол на материалите:

- наличие на придружителни документи, предоставени от доставчика на изходните продукти и материали – декларации за характеристиките на продукта, сертификати, протоколи от изпитвания, етикети на опаковката, здравна оценка или други документи за всяка доставена партида;
- наличие на спецификации за използваните суровини и материали;
- идентификация на материалите и проверка на доставените количества за установяване на съответствие със заявеното по тип, количество, външен вид, липси в окомплектовката, наличие на механични или други дефекти и други несъответствия със заявката;
- вземане на проби и резултати от проведени контролни изпитвания за проверка на декларираните стойности – при първа доставка, за периодичен контрол или при съмнение. Контролират се най-малко следните характеристики: размери и влажност на облицовъчните плоскости и хартиения пълнеж, вискозитет на лаковете, съдържание на сухо вещество на лепилата.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.5
ВЪТРЕШНИ ВРАТИ без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим	Издание : № 01
	Стр. 8 / 13
	Изм. : № 00
	Дата :

5.3.1.2. Контрол по време на производството:

По време на производството се следи за спазване на технологичните изисквания и инструкции. Производственият процес се контролира съобразно принципите и процедурите, определени в документацията за производствен контрол. Контролират се:

- Подготвителен участък:
 - размери на разкроените плоскости;
 - влажност и размери на фурнира;
 - температура и налягане на пресите при слепване на плоскостите с фурнирните платна.
- Машинен участък:
 - крайни размери на елементите на вратата след механичната им обработка;
 - засичане на леглата на пантите;
 - положение на бравата;
 - зачистване на отвора за бравата;
 - работа и поведение на бравата.
- Участък машинен и ръчен шлайф:
 - гладкост на шлайфаните повърхности.
- Участък лакиране:
 - гладкост и непрекъснатост на лаковото покритие.
- Участък монтаж крило, каса и первази:
 - отклонение от равнинността;
 - съответствие на размерите;
 - правилност на поставяне на уплътнителя;
 - положение и съосност на пантите;
 - проверка на механизма за отваряне.

5.3.1.3. Контрол на готовата продукция

Контрол се упражнява върху всички произведени врати. Чрез визуален контрол на всяка врата се проверява външния вид (видимите повърхности на касата и крилото да са без дефекти) и маркировка/идентификация на продуктите.

Продуктите от всяка производствена партида се приемат на база на документираните резултати от изпитване/измерване за постоянен контрол съгласно таблица 3 на настоящата процедура. Производствена партида е количеството врати, произведени по една поръчка, но не повече от 10 броя. При постоянния контрол се измерва/изпитва една врата от произведена партида.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.5
ВЪТРЕШНИ ВРАТИ без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим	Издание : № 01
	Стр. 9 / 13
	Изм. : № 00 Дата :

**Характеристики и минимална честота на изпитване на вътрешни врати
за постоянен контрол**

Таблица 3

№ по ред	Характеристика	Метод за изпитване	Минимална честота на изпитванията	
			Вътрешни врати без изисквания за специфична употреба	Вътрешни врати с декларирана специфична употреба
1	Височина, широчина, дебелина и перпендикулярност	БДС EN 951	всяка партида	всяка партида
2	Обща и локална равнинност	БДС EN 952		
3	Устойчивост на вертикално натоварване	БДС EN 947	1 път на 3 години	1 път на 3 години
4	Устойчивост на статично усукване	БДС EN 948		
5	Устойчивост на удар с твърдо тяло (само за остъклени врати)	БДС EN 950	—	
6	Устойчивост на удар с меко и тежко тяло (само за остъклени врати)	БДС EN 949	—	
7	Устойчивост при многократно отваряне и затваряне	БДС EN 1191	—	
8	Сили на задвижване (само за врати с автоматични устройства)	БДС EN 12046-2	—	
9	Звукоизолация от въздушен шум (само за врати, за които се изискват акустични характеристики)	БДС EN ISO 10140-2 БДС EN ISO 717-1	—	
10	Коефициент на топлопреминаване (само за врати, за които се изискват топлинни характеристики)	БДС EN ISO 12567-1	—	
11	Устойчивост на взлом (за блиндирани врати)	БДС EN 1628 БДС EN 1629 БДС EN 1630	—	

Записите от първоначалната проверка на производствения контрол се обобщават в доклад, отразяващ всички въпроси, обхванати по време на одита и съдържащ всички резултати, констатации, забележки и несъответствия, ако има такива.

В случай на повдигнати несъответствия, ЛОС възлага срок за изпълнение на коригиращи действия, предложени от производителя, който не може да бъде по-голям от три месеца от датата на първоначалната проверка.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.5
ВЪТРЕШНИ ВРАТИ без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим	Издание : № 01
	Стр. 10 / 13
	Изм. : № 00
	Дата :

5.3.2. Документална оценка на производствения контрол

Когато производителят поддържа система за управление на качеството (СУК) в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 9001, за което притежава валиден сертификат и в него е включено производството на вътрешни врати, и производителят представи на ЛОС съответните документи и записи, ЛОС не извършва първоначална проверка на място.

Документалната проверка на производствения контрол включва преглед и оценка на документи и записи от системата за управление, доказващи съответствие на характеристиките на оценявания продукт с националните изисквания и изпълнение на изискванията на т.5.3.1 на тази процедура.

Ако производител, притежаващ валиден сертификат по EN ISO 9001, не представи достатъчно документи и записи за производствен контрол, доказващи постоянство на характеристиките на продукта и съответствие с националните изисквания, задължително се провежда първоначална проверка на производствения контрол на място съгласно т.5.3.1 на тази процедура.

Документалната оценка на производствения контрол завършва с изготвяне на доклад с резултати от прегледа на документи и записи от системата за управление за съответствие с националните изисквания.

При констатиране на съществени несъответствия, чието естество е такова, че се изисква проверка на място, ЛОС може да изиска извършване на одит на място, за който също се изготвя доклад.

5.4. Издаване на сертификат за съответствие

Сертификат за съответствие с националните изисквания се издава, съгласно т.4.4. от ОП-ОССПНИ за отделен продукт или група продукти в зависимост от предвидената употреба, за една производствена площадка.

5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол

5.5.1. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол на място

Ежегодната проверка се извършва от ЛОС най-малко един път годишно като се спазва редът, описан в т.4.5. на Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“.

Освен общите проверки за функционирането на производствен контрол, при ежегодните проверки се извършват и специфичните проверки, посочени в т.5.3 на тази процедура, включително изпълнението на изискванията на табл.3 от процедурата.

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 (ново определяне на типа и/или извършване на проверка на производствения контрол).

5.5.2. Ежегодна документална проверка и оценка на производствения контрол

Когато производителят поддържа система за управление на качеството (СУК) в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 9001, за което притежава валиден сертификат и в него е включено производството на вътрешни врати, и производителят представи на ЛОС съответните документи и записи, ЛОС може да не извърши ежегодна проверка на място, при условие че се представят документи и записи от системата за управление,

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.5
ВЪТРЕШНИ ВРАТИ без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим	Издание : № 01
	Стр. 11 / 13
	Изм. : № 00
	Дата :

доказващи съответствие на характеристиките на оценявания продукт с националните изисквания и изпълнение на изискванията на т.5.3.1. на тази процедура.

Ако производител, притежаваш валиден сертификат по EN ISO 9001, не представи достатъчно документи и записи за производствен контрол, доказващи постоянство на характеристиките на продукта и съответствие с националните изисквания, задължително се провежда ежегодна проверка на производствения контрол на място съгласно т.5.5.1. на тази процедура.

Документалната ежегодна оценка на производствения контрол завършва с изготвяне на доклад с резултати от прегледа на документи и записи от системата за управление за съответствие с националните изисквания.

5.6. Решение относно валидността на издаден сертификат

Решение относно валидността на издаден сертификат се взема съгласно регламента на т.4.7. на Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“.

5.7. Разширяване на обхвата на издаден сертификат

Производителят може да заяви искане към ЛОС за разширяване на обхвата на издадения сертификат за съответствие с включване на допълнителни продукти от определена група продукти от т.1.2, произведени в условията на същия производствен контрол и в същото място на производство.

При разширяване на обхвата на сертификата се процедира съгласно утвърдените правила на ЛОС, с които възложителят се запознава предварително. По преценка на ЛОС може да се изиска допълнителна проверка на производствения контрол.

6. ПРИЛОЖЕНИЕ

- образец на сертификат за съответствие;
- приложение към сертификат за съответствие.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.5
ВЪТРЕШНИ ВРАТИ без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим	Издание : № 01
	Стр. 12 / 13
	Изм. : № 00
	Дата :

ПРИЛОЖЕНИЕ КЪМ РП-ОССПНИ-3.5

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ
№– НУРВСПСРБ –

Издава се на основание чл. 14, ал. 1 и/или ал. 2 от Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. 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

ВЪТРЕШНИ ВРАТИ – Търговска марка „.....“

Модели: „.....“

предназначени за; със структура, класове и нива на декларираните характеристики, дадени в приложения от 1 до

пуснат на пазара от
<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДЕТЕЛЯ/
УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ>
пълен адрес

и произвеждан в
< НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА >
пълен адрес

Този сертификат удостоверява, че продуктът е оценен и съответства на националните изисквания, определени в

БДС 1890, БДС EN 1529, БДС EN 1530, БДС EN 1129 и БДС EN 12217 и/или БДС EN 12400
и

Приложение 3, т.5 към т.2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.5
ВЪТРЕШНИ ВРАТИ без изисквания за устойчивост на огън и/или пропускане на дим	Издание : № 01
	Стр. 13 / 13
	Изм. : № 00 Дата :

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 КЪМ

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ
№ ...– НУРВСПСРБ –

СТРУКТУРА, КОМПОНЕНТИ, НИВА И КЛАСОВЕ НА ХАРАКТЕРИСТИКИТЕ
НА
ВЪТРЕШНИ ВРАТИ МАРКА/МОДЕЛ

Структура на крило, каса (первази), обков:

Деклариран от производителя характеристики в зависимост от предназначението:

- | | |
|---|----------------------------|
| 1. Височина, широчина, дебелина и перпендикулярност | клас |
| 2. Обща и локална равнинност | клас |
| 3. Устойчивост на вертикално натоварване | клас |
| 4. Устойчивост на статично усукване | клас |
| 5. Устойчивост на удар с твърдо тяло | клас |
| 6. Устойчивост на удар с меко и тежко тяло | клас |
| 7. Устойчивост при многократно отваряне и затваряне | клас (брой цикли) |
| 8. Сили на задвижване | клас |
| 9. Звукоизолация от въздушен шум | dB |
| 10. Коефициент на топлопреминаване | W/(m ² .K) |
| 11. Устойчивост на взлом | клас |

Забележка: Характеристики от 5 до 11 се дават в сертификата само при деклариране от производителя в зависимост от предназначението на вратата.

<място на издаване>
<дата>

Подпис:
(име, длъжност)

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

№ РП-ОССПНИ-3.7

Одобрена със Заповед № *РД-02-14-643/21.08.2016*

Сертификация на съответствието

на

МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/2015г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 17.06.2016 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 2 / 20
	Изм. : № 00
	Дата :

СЪДЪРЖАНИЕ

	Страница
1. Общи положения	3
2. Позоваване	3
3. Характеристики на метални тръби и фасонни части за водоснабдителни системи за изпълнение на националните изисквания	4
3.1. Тръби и фасонни части от сферографитен чугун	5
3.2. Фасонни части от ковък чугун за тръбопроводни системи от PVC-U или PE и друга водопроводна арматура	6
3.3. Фасонни части от ковък чугун с резба	7
3.4. Фасонни части от месинг	7
3.5. Водопроводна арматура за водоснабдителни системи от чугун и сферографитен чугун	8
3.6. Водопроводна арматура за сградни водопроводни инсталации	8
4. Задължения на лицето за оценяване на съответствието (ЛОС)	9
5. Процедура по оценяване на съответствието	9
5.1. Общи положения	9
5.2. Определяне на типа на продукта	9
5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол	9
5.4. Издаване на сертификат за съответствие	10
5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	11
5.6. Контролно изпитване на проби, взети от производството	11
5.7. Решение относно валидността на издадени сертификати	11
5.8. Разширяване на обхвата на сертификата	11
6. Приложения	12
6.1. Приложение 1 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на тръби и фасонни части от сферографитен чугун	13
6.2. Приложение 2 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на фасонни части от ковък чугун за тръбопроводни системи от PVC-U или PE и друга водопроводна арматура	15
6.3. Приложение 3 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на фасонни части от ковък чугун с резба	16
6.4. Приложение 4 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на фасонни части от месинг	17
6.5. Приложение 5 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на водопроводна арматура за водоснабдителни системи от чугун и сферографитен чугун	18
6.6. Приложение 6 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на водопроводна арматура за сградни водопроводни инсталации	19
6.7. Сертификат за съответствие	20

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 3 / 20
	Изм. : № 00
	Дата :

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Процедурата регламентира реда и правилата за оценяване на съответствието на метални тръби и фасонни части за водоснабдителни системи в съответствие с националните изисквания за влагането им в строежите, 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). Тази процедура е разработена от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП).

1.2. Продуктите, обект на настоящата процедура, обхванати от т. 7. на Приложение № 3 към т.2 от Заповед № РД 02-14 -1329/03.12.2015 г. са следните:

1.2.1. Тръби и фасонни части от сферографитен чугун за водоснабдителни системи - БДС EN 545;

1.2.2. Фасонни части от ковък чугун за тръбопроводни системи от PVC-U или PE и друга водопроводна арматура (муфи и преходни детайли) - БДС EN 12842, БДС EN 14525;

1.2.3. Фасонни части от ковък чугун с резба - БДС EN 10242;

1.2.4. Фасонни части от месинг - БДС EN 1254-3;

1.2.5. Водопроводна арматура за водоснабдителни системи от чугун и сферографитен чугун (кранове, възвратни клапи, въздушници, арматура със задвижване) - БДС EN 1074-1,2,3, 4, 5;

1.2.6. Водопроводна арматура за сградни водопроводни инсталации (спирателни вентили от медни сплави, ръчно задвижвани сферични вентили - БДС EN 1213, БДС EN 13828;

1.3. Тази процедура се прилага съвместно с Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания” (ОП-ОССПНИ) на Асоциацията на лицата за оценяване съответствието на строителните продукти, утвърдена от министъра на РРБ.

1.4. Оценяването на съответствието се извършва съгласно посочените в Таблицы от 1 до 6 на тази процедура Национални изисквания за определяне и деклариране на характеристиките на метални тръби и фасонни части за водоснабдителни системи в зависимост от предвидената употреба.

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 РРБ за определяне на Българските национални изисквания за влагането на строителни продукти в строежите във връзка с предвидената им употреба или употреби.
- БДС EN 545 Тръби, фасонни части и принадлежности от сферографитен чугун и съединенията им за водопроводи. Изисквания и методи за изпитване.
- БДС EN 1074-1 Арматура за водоснабдяване. Изисквания за пригодност за използване по предназначение и подходящи изпитвания за проверка. Част 1: Общи изисквания.
- БДС EN 1074-2 Арматура за водоснабдяване. Изисквания за пригодност за използване по предназначение и подходящи изпитвания за проверка. Част 2: Спирателна арматура.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 4 / 20
	Изм. : № 00
	Дата :

- БДС EN 1074-2/A1
- БДС EN 1074-3 Арматура за водоснабдяване. Изисквания за пригодност за използване по предназначение и подходящи изпитвания за проверка. Част 3: Възвратна арматура.
- БДС EN 1074-4 Арматура за водоснабдяване. Изисквания за пригодност за използване по предназначение и подходящи изпитвания за проверка. Част 4: Обезвъздушителни вентили с поплавък.
- БДС EN 1074-5 Арматура за водоснабдяване. Изисквания за пригодност за използване по предназначение и подходящи изпитвания за проверка. Част 5: Арматура със задвижване.
- БДС EN 1213 Арматури за сгради. Спирателни вентили от медни сплави за инсталации за питейна вода в сгради. Изпитвания и изисквания.
- БДС EN 1254-3 Мед и медни сплави. Фитинги за тръбопроводи. Част 3: Фитинги с краища за свързване под налягане с пластмасови тръби.
- БДС EN 10242 Фитинги за тръби от ковък чугун с резба.
- БДС EN 10242/A1
- БДС EN 10242/A1/AC
- БДС EN 10242/A2
- БДС EN 12842 Фитинги от ковък чугун за тръбопроводни системи от PVC-U или PE. Изисквания и методи за изпитване.
- БДС EN 13828 Арматури за сгради. Ръчно задвижвани сферични вентили от медни сплави и корозионноустойчива стомана за водоснабдяване с питейна вода в сгради. Изпитвания и изисквания.
- БДС EN 14525 Муфи с по-големи допустими отклонения и преходни детайли с фланец от ковък чугун за използване с тръби от различни материали: ковък чугун, сив чугун, стомана, PVC-U, PE, фиброцимент.

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ НА МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ.

Изискванията, прилагани за определяне и деклариране на характеристиките на метални тръби и фасонни части за водоснабдителни системи в зависимост от предвидената употреба, съгласно Приложение 3 към т. 2 от Заповед. № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на РРБ, са посочени в Таблици от 1 до 6 както следва:

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 5 / 20
	Изм. : № 00 Дата :

3.1. Тръби и фасонни части от сферографитен чугун за водоснабдителни системи съгласно изискванията на БДС EN 545

Таблица 1

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/ гранично ниво
1	2	3	4
Геометрични размери: - външен диаметър (DE), - вътрешен диаметър (DN), - дебелина в зависимост от клас по налягане, - дължини на тръби и фасонни части,	mm	БДС EN 545, т. 6.1.; т. 8	40÷2000 БДС EN 545, т. 4.3, Табл. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7; Табл. 16÷37
Херметичност (непропускливост) при вътрешно хидростатично налягане на тръбите и съединенията	описание	БДС EN 545 т.5, Табл. 11; т.6.5 Табл. 15	без повреди и течове БДС EN 545, т. 4.8
Якост на опън на материала	Ниво, R _m , МПа	БДС EN ISO 6892-1	min.420 БДС EN 545, т. 4.4.1, Табл. 8
Относително удължение след разрушаване	Ниво, А%	БДС EN ISO 6892-1	min.5÷10 в зависимост DN БДС EN 545, т. 4.4.1, Табл. 8
Твърдост по Brinell	Ниво, HBW	БДС EN ISO 6506-1	max 230 HBW - за тръби max 250 HBW - за фасонни части; БДС EN 545, т. 4.4.2

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 6 / 20
	Изм. : № 00
	Дата :

3.2. Фасонни части от ковък чугун за тръбопроводни системи от PVC-U, PE и други материали съгласно изискванията на БДС EN 12842 и на БДС EN 14525

Таблица 2

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/ описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/ гранично ниво	
			БДС EN 12842 Фитинги от ковък чугун за тръбопроводни системи от PVC-U или PE. Изисквания и методи за изпитване	БДС EN 14525 Муфи с по-големи допустими отклонения и преходни детайли с фланец от ковък чугун за използване с тръби от различни материали: ковък чугун, сив чугун, стомана, PVC-U PE, фиброцимент
1	2	3	4	5
Геометрични размери: - външен диаметър (DN), - дебелина в зависимост от клас по налягане	mm	БДС EN 12842	63÷710; БДС EN 12842, т.4.2; Табл. 1, 3; т. 8, Табл. 7÷21	-
		БДС EN 14525	-	БДС EN 14525, т.4.1.1, т. 4.2, Табл. 1,2,3
Якост на опън и удължение след скъсване (на материала)	MPa % удължение	БДС EN ISO 6892-1	≥ 420 MPa; ≥ 5 %; БДС EN 12842, т.4.3.1.1	-
		БДС EN ISO 6892-1	-	≥ 420 MPa; ≥ 5 %; БДС EN 14525, т. 4.3.1
Твърдост по Brinell (на материала)	HBW	БДС EN ISO 6506-1	≤ 250; БДС EN 12842, т.4.3.1.2	-
		БДС EN ISO 6506-1	-	≤ 250; БДС EN 14525, т. 4.3.2
Херметичност (непропускливост) при вътрешно хидростатично налягане на тръбите и съединенията	описание	БДС EN 12842, т.5; т. 6.3	без повреди и течове БДС EN 12842, т.4.6, Табл. 5, т. 7, Табл. 22	-
		БДС EN 14525, т. 6.3	-	без повреди и течове БДС EN 14525, т.4.6, Табл. 4

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 7 / 20
	Изм. : № 00 Дата :

3.3. Фасонни части от ковък чугун с резба съгласно изискванията на БДС EN 10242

Таблица 3

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/ гранично ниво
1	2	3	4
Геометрични размери	Обозначение на вида резба и допустими отклонения в mm	ISO 7-1; БДС EN ISO 228-1; БДС EN 10242, т. 7	БДС EN 10242, т. 7, Табл. 3, 4, 5, 8+26
Хидростатична (проектна) якост / устойчивост на вътрешно налягане	описание	БДС EN 10242, т. 10.2, Табл. 6,7	без течове при изпитвателно налягане: - за размери 1/4" до 4": P = 100 bar; - за размери 5" до 6": P = 64 bar; БДС EN 10242, т. 10.2, Табл. 6, 7
Херметичност (непропускливост) при вътрешно хидростатично налягане на един от двата метода: - чрез прилагане на вътрешно хидростатично налягане ≥ 20 bar; - чрез прилагане на вътрешно пневматично налягане ≥ 5 bar, докато фитингът е потопен изцяло във вода или в леко масло	описание	БДС EN 10242, т.11.4	без течове; БДС EN 10242, т.11.4

3.4. Фасонни части от месинг съгласно изискванията на БДС EN 1254-3

Таблица 4

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/ гранично ниво
1	2	3	4
Херметичност при вътрешно налягане	описание	БДС EN ISO 3458	без течове; БДС EN 1254-3, т.4.6.2
Устойчивост на опън при аксиално натоварване с постоянна сила	описание	БДС EN ISO 3501	без разединяване; БДС EN 1254-3, т.4.6.3
Херметичност при вътрешно налягане и огъване	описание	БДС EN ISO 3503	без течове; БДС EN 1254-3, т.4.6.4
Херметичност при външно хидростатично налягане /вакуум	описание	БДС EN ISO 3459	без течове; БДС EN 1254-3, т.4.6.5

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 8 / 20
	Изм. : № 00
	Дата :

3.5. Водопроводна арматура за водоснабдителни системи от чугун и сферографитен чугун (кранове, възвратни клапи, въздушници, арматура със задвижване,) съгласно изискванията на БДС EN 1074-1,2,3,4,5.

Таблица 5

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/ гранично ниво
1	2	3	4
Устойчивост на вътрешно налягане на тялото и на всички части под налягане	описание	БДС EN 1074-1, т.5.1.1 P = (1,5 x PN) bar с вода	≥ 10 min без течове и други видими дефекти
Устойчивост на затварящия орган на вътрешно налягане	описание	БДС EN 1074-1, т.5.1.2 P = (1,5 x PN) bar с вода	≥ 10 min без повреди и без надвишаване на течове, съгласно нива от А-F
Херметичност на корпуса (тялото) при вътрешно налягане и на всички части под налягане	описание	БДС EN 1074-1, т.5.2.1.1 P = (1,5 x PN) bar с вода	≥ 10 min без течове и други видими дефекти
Херметичност на корпуса (тялото) при определено високо налягане	описание	БДС EN 1074-1, т.5.2.2.1 P = (1,1 x PN) bar с вода	≥ 10 min без надвишаване на течове, съгласно нива от А-F
Херметичност на корпуса (тялото) при определено ниско налягане	описание	БДС EN 1074-1, т.5.2.2.2 P = 0,5 bar с вода	≥ 10 min без надвишаване на течове, съгласно нива от А-F

3.6. Водопроводна арматура за сградни водопроводни инсталации (спирателни вентили от медни сплави по БДС EN 1213, ръчно задвижвани сферични вентили по БДС EN 13828)

Таблица 6

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво	
			БДС EN 1213 Спирателни вентили от медни сплави	БДС EN 13828 Ръчно задвижвани сферични вентили
1	2	3	4	5
Херметичност (водонепропускливост) при вътрешно налягане	описание	БДС EN 1213, т. 7.3.1, Табл. 5	без течове; БДС EN 1213, т. 7.3.1.3	-
		БДС EN 13828, т. 7.4.1, Табл. 7, 10	-	без течове; БДС EN 13828, т. 6.3, т. 7.4.1.3
Хидростатична якост на затварящия орган на вътрешно налягане	описание	БДС EN 1213, т. 7.3.2, табл. 6	без трайна деформация, повреди или разрушаване; БДС EN 1213, т. 7.3.2.3	-
		БДС EN 13828, т. 7.4.2, табл. 11	-	без трайна деформация, повреди или разрушаване; БДС EN 13828, т. 6.3, т. 7.4.2.3

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 9 / 20
	Изм. : № 00 Дата :

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

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на метални тръби и фасонни части за водоснабдителни системи 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, взети от производството

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

5.2.1. Определят се показателите на всички характеристики на продукта съгласно националните изисквания, посочени в приложение № 3 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.02.2015 г. на министъра на РРБ и т.3 на настоящата процедура по методите, посочени в Таблици от 1 до 6.

5.2.2. Определянето на типа на продукта е задължение на ЛОС и се извършва съгласно т.4.2 от ОП-ОССПНИ.

5.2.3. Пробите за определяне на типа на продукта се вземат от определените за това експерти на ЛОС. Пробите трябва да бъдат взети така, че да се осигури представителност по отношение на характеристиките на изпитвания продукт. Броят на пробите, които трябва да се вземат за изпитване на типа, в зависимост от вида на оценявания продукт, са дадени в Приложения от 1 до 6 на настоящата процедура.

5.2.4. Съгласно чл.14, ал.2 на НУРВСРСРБ, ако за всички или за част от характеристиките, определени със Заповед № РД-02-14-1329 от 03.02.2015 г. на министъра на РРБ, производителят представи протоколи от изпитване, проведено съгласно определените методи за изпитване, от лаборатория, акредитирана съгласно EN ISO/IEC 17025, ЛОС признава тези протоколи за определяне на типа на продукта.

5.3. Първоначална проверка (одит) и оценка на производствения контрол

При първоначалната проверка се одитира производствения контрол за осигуряване на съответствие на продуктите с националните изисквания. При провеждане на одита се следват действията, описани в Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“.

Освен общите проверки за функционирането на производствен контрол, се извършват и следните специфични проверки:

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 10 / 20
	Изм. : № 00
	Дата :

5.3.1. Входящ контрол на материалите:

- наличие на придружителни документи – декларации за характеристиките на продукт, сертификати от производителя съгл. БДС EN 10204, протоколи от изпитвания, свидетелства и други документи за всяка доставена партида;
- наличие на спецификации за използваните материали;
- резултати от проведени контролни изпитвания;
- идентификация на продуктите и проверка за съответствие със заявените показатели;
- състояние на доставка (опаковки, наличие на механични дефекти или други увреждания).

5.3.2. По време на производството:

- наличие на инструкции за контрол и изпитване;
- наличие на листове за безопасност и хигиенно-токсикологична оценка за качеството на материалите в контакт с вода за човешко потребление;
- начин на регистриране на резултатите от контрола.

5.3.3. Готова продукция:

- характеристики на произвежданите продукти съгласно Приложения от 1 до 6 на настоящата процедура;
- геометрични параметри на произвежданите продукти;
- маркировка / идентификация на продуктите;

Продуктите от всяка производствена партида (единица) се приемат на база на документираните резултати от контрола по време на производство.

5.3.4. Лабораторията на производителя

При първоначалния одит на производствения контрол се проверява лабораторията на производителя. В случай, че някои изпитвания се провеждат във външни лаборатории (които не са акредитирани съгласно EN ISO/IEC 17025 за провеждане на изпитване по методите, определени в националните изисквания за дадения продукт), тези лаборатории също се проверяват. При одита се проверяват:

- записите от проведени изпитвания в лабораторията;
- наличието на подходящи, калибрирани и проверени средства за измерване и изпитване;
- квалификацията и компетентността на изпитващия персонал.

5.3.5. Ако производителят поддържа ефикасна система за управление на качеството (СУК) в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 9001, за което притежава валиден сертификат, издаден от акредитиран орган, и в обхвата на сертификата е включено производството на продуктите по т.1.2 от настоящата процедура, ЛОС може да извърши документална оценка на производствения контрол, като приложи правилата описани в т.4.3.2. на ОП-ОССПНИ.

5.4. Издаване на сертификат за съответствие

Сертификат за съответствие с националните изисквания се издава съгласно т.4.4. от ОП-ОССПНИ за отделен продукт или група продукти, съответстващи на определени национални изисквания (стандарти), за една производствена площадка/завод.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 11 / 20
	Изм. : № 00 Дата :

5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол

- 5.5.1. Ежегодната проверка се извършва от ЛОС най-малко един път годишно като се спазва реда, описан в т.4.5. на Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“.
- 5.5.2. 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 друго изпитване на типа и/или проверка на производствения контрол).
- 5.5.3. Ако производителят поддържа система за управление на качеството (СУК) в съответствие с изискванията на БДС EN ISO 9001, за което притежава валиден сертификат, издаден от акредитиран орган, и в обхвата на сертификата е включено производството на продуктите по т.1.2 от настоящата процедура, ежегодната проверка от ЛОС може да се извърши въз основа на представени документи, като се приложат правилата описани в т.4.5.2. на ОП-ОССПНИ.

5.6. Контролно изпитване на проби, взети от производството

- 5.6.1. По време на ежегодните проверки, представител на ЛОС взема проби за изпитване от текущото производство. Контролно изпитване на проби се извършва съгласно т. 4.6. от ОП-ОССПНИ.
- 5.6.2. Честотата на вземане на пробите за всяка група продукти, броят и размерът на пробните тела, които трябва да се вземат за контролно изпитване, в зависимост от вида на оценявания продукт, са дадени в Приложения от 1 до 6 от настоящата процедура.

5.7. Решение относно валидността на издадени сертификати

Решение относно валидността на издадените сертификати се взема съгласно т.4.7. на Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“.

5.8. Разширяване на обхвата на сертификата

- 5.8.1. Производителят може да заяви искане към ЛОС за разширяване на обхвата на издадения сертификат за съответствие с включване на допълнителни продукти от определена група продукти от т. 1.2, произведени в условията на същия производствен контрол и в същото място на производство.
- 5.8.2. При разширяване на обхвата на сертификата се процедира съгласно утвърдените правила на ЛОС, с които възложителят се запознава предварително. По преценка на ЛОС може да се изиска допълнителна проверка на производствения контрол.

6. ПРИЛОЖЕНИЯ

- 6.1. Приложение 1 - Характеристики и минимална честота на изпитване на Тръби и фасонни части от сферографитен чугун
- 6.2. Приложение 2 - Характеристики и минимална честота на изпитване на Фасонни части от ковък чугун за тръбопроводни системи от PVC-U или PE
- 6.3. Приложение 3 - Характеристики и минимална честота на изпитване на Фасонни части от ковък чугун с резба
- 6.4. Приложение 4 - Характеристики и минимална честота на изпитване на Фасонни части от месинг

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 12 / 20
	Изм. : № 00
	Дата :

- 6.5. Приложение 5 - Характеристики и минимална честота на изпитване на Водопроводна арматура за водоснабдителни системи от чугун и сферографитен чугун
- 6.6. Приложение 6 - Характеристики и минимална честота на изпитване на Водопроводна арматура за сградни водопроводни инсталации
- 6.7. Приложение 7 – Сертификат за съответствие

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 13 / 20
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение 1

Характеристики и минимална честота на изпитване на тръби и фасонни части от сферографитен чугун, съгласно изискванията на БДС EN 545

№ по ред	Характеристики	Метод за изпитване	Изпитване на типа	Контролно изпитване	Производствен контрол
			брой проби	брой проби*	Минимална честота
1	Геометрични размери:	БДС EN 545, т. 6.1.; т. 8	1 проба от тип за група DN: табл.10 40-250 mm, 300-600 mm, 700-1000 mm, 1100-2000 mm	1 проба за група DN: табл.10 40-250 mm, 300-600 mm, 700-1000 mm, 1100-2000 mm	10 %
	- външен диаметър (DE),				1 на смяна
	- вътрешен диаметър (DN),				1 на смяна
	- дебелина в зависимост от клас по налягане, - дължини на тръби и фасонни части,				1 на седмица
2	Херметичност (непропускливост) при вътрешно хидростатично налягане на тръбите и съединенията	БДС EN 545 т.5, Табл. 11; т.6.5 Табл. 15	<u>Тръби:</u> 1 проба от тип за група DN 40-250 mm, 300-600 mm, 700-1000 mm, 1100-2000 mm	<u>Тръби:</u> 1 проба за група DN 40-250 mm, 300-600 mm, 700-1000 mm, 1100-2000 mm	100 %
			<u>Фасонни части:</u> 1 проба от тип за група DN 40-250 mm, 300-600 mm, 700-1000 mm, 1100-2000 mm	<u>Фасонни части:</u> 1 проба за група DN 40-250 mm, 300-600 mm, 700-1000 mm, 1100-2000 mm	
3	Якост на опън на материала	БДС EN ISO 6892-1	<u>Тръби:</u> 1 проба в зависимост от дебелината на стената: < 6 mm; 6÷8 mm; 8÷12 mm; > 12 mm	<u>Тръби:</u> 1 проба в зависимост от дебелината на стената: < 6 mm; 6÷8 mm; 8÷12 mm; > 12 mm	<u>Тръби:</u> 1 проба от партида за група DN: 40-300 mm, 350-600 mm, 700-1000 mm, 1100-2000 mm
			<u>Фасонни части:</u> 1 проба в зависимост от дебелината на стената: < 12 mm; > 12 mm	<u>Фасонни части:</u> 1 проба в зависимост от дебелината на стената: < 12 mm; > 12 mm	<u>Фасонни части:</u> 1 проба от партида 4 т
4	Относително удължение след разрушаване	БДС EN ISO 6892-1	<u>Тръби:</u> 1 проба в зависимост от дебелината на стената: < 6 mm; 6÷8 mm; 8÷12 mm; > 12 mm	<u>Тръби:</u> 1 проба в зависимост от дебелината на стената: < 6 mm; 6÷8 mm; 8÷12 mm; > 12 mm	<u>Тръби:</u> 1 проба от партида за група DN: 40-300 mm, 350-600 mm, 700-1000 mm, 1100-2000 mm

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 14 / 20
	Изм. : № 00 Дата :

			<u>Фасонни части:</u> 1 проба в зависимост от дебелината на стената: < 12 mm; > 12 mm	<u>Фасонни части:</u> 1 проба в зависимост от дебелината на стената: < 12 mm; > 12 mm	<u>Фасонни части:</u> 1 проба от партида 4 т
	Твърдост по Brinell	БДС EN ISO 6506-1	<u>Тръби:</u> 1 проба от плавка	<u>Тръби:</u> 1 проба от плавка	1 на седмица
			<u>Фасонни части:</u> 1 проба от плавка	<u>Фасонни части:</u> 1 проба от плавка	

* Пробите се избират така, че постепенно да се обхванат всички диаметри от произведените тръби и фасонни части

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 15 / 20
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение 2

Характеристики и минимална честота на изпитване на фасонни части от ковък чугун за тръбопроводни системи от PVC-U или PE, съгласно изискванията на БДС EN 12842 и БДС EN 14525

№ по ред	Характеристики	Метод за изпитване	Изпитване на типа	Контролно изпитване	Производствен контрол
			брой проби	брой проби*	брой проби
1	Геометрични размери: - външен диаметър (DN), - дебелина в зависимост от клас по налягане	БДС EN 12842	1 проба от тип за група DN ≤ 225 mm, 225÷315 mm, 315÷710 mm	1 проба за група DN ≤ 225 mm, 225÷315 mm, 315÷710 mm	1 проба от партида за даден DN
		БДС EN 14525	1 проба от тип за група DN: 32-125 mm; 150-300 mm; 350-600 mm	1 проба за група DN 32-125 mm; 150-300 mm; 350-600 mm	1 проба от партида за даден DN
2	Якост на опън и удължение след скъсване	БДС EN ISO 6892-1	1 проба в зависимост от дебелината на стената: < 12 mm; > 12 mm	1 проба в зависимост от дебелината на стената: < 12 mm; > 12 mm	1 проба от партида 4 т
		БДС EN ISO 6892-1	1 проба в зависимост от дебелината на стената: < 12 mm; > 12 mm	1 проба в зависимост от дебелината на стената: < 12 mm; > 12 mm	1 проба от партида 4 т
3	Твърдост по Brinell	БДС EN ISO 6506-1	1 проба от плавка	1 проба от плавка	1 на седмица
		БДС EN ISO 6506-1	1 проба от плавка	1 проба от плавка	1 на седмица
4	Херметичност (непропускливост) при вътрешно хидростатично налягане на тръбите и съединенията	БДС EN 12842, т.5; т. 6.3	1 проба от тип за група DN 63-140 mm; 160-315 mm; 355-710 mm - вътрешно налягане; - вакуум; - импулсно налягане; - продължително хидростатично налягане	1 проба за група DN 63-140 mm; 160-315 mm; 355-710 mm - вътрешно налягане; - вакуум; - импулсно налягане; - продължително хидростатично налягане	1 проба от партида - въздушен тест : 1 bar ≥ 10 сек.; - хидростатичен тест: За група DN 63-630 mm, 16 bar min 10 сек.; За DN 710 mm, 10 bar min 10 сек.;
		БДС EN 14525, т. 6.3	1 проба от тип връзка с PVC/PE тръби за група DN 32-125 mm; 150-300 mm; 350-600 mm - вътрешно налягане; - вакуум; - импулсно налягане;	1 проба от тип връзка с PVC/PE тръби за група DN 32-125 mm; 150-300 mm; 350-600 mm - вътрешно налягане; - вакуум; - импулсно налягане;	1 проба от партида - въздушен тест : 1 bar ≥ 10 сек.; - хидростатичен тест: За група DN - PMA ≥ PFA + 2 bar, min 10 сек.

* Пробите се избират така, че постепенно да се обхванат всички диаметри от произвежданите тръби и фасонни части

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 16 / 20
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение 3

Характеристики и минимална честота на изпитване на фасонни части от ковък чугун с резба, съгласно изискванията на БДС EN 10242

№ по ред	Характеристики	Метод за изпитване	Изпитване на типа	Контролно изпитване	Производствен контрол
			брой проби	брой проби*	брой проби
1	Геометрични размери	ISO 7-1; БДС EN ISO 228-1; БДС EN 10242, т. 7	1 проба от тип за даден DN	1 проба от тип	План за контрол на производителя
2	Хидростатична (проектна) якост / устойчивост на вътрешно налягане	БДС EN 10242, т. 10.2, Табл. 6,7	1 проба от тип: 1/8"÷ 4" – 100 bar; 5" и 6" – 64 bar	1 проба от тип:	100 % 1/8"÷ 4" – 100 bar; 5" и 6" – 64 bar
3	Херметичност (непропускливост) при вътрешно хидростатично налягане на един от двата метода: - чрез прилагане на вътрешно хидростатично налягане ≥ 20 bar; - чрез прилагане на вътрешно пневматично налягане ≥ 5 bar, докато фитингът е потопен изцяло във вода или в леко масло	БДС EN 10242, т. 11.4	1 проба от тип	1 проба от тип	100 % за размер и тип

* Пробите се избират така, че постепенно да се обхванат всички диаметри от произвежданите тръби и фасонни части

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 17 / 20
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение 4

Характеристики и минимална честота на изпитване на фасонни части от месинг, съгласно изискванията на БДС EN 1254-3

№ по ред	Характеристики	Метод за изпитване	Изпитване на типа	Контролно изпитване	Производствен контрол
			брой проби	брой проби*	брой проби
1	Херметичност при вътрешно налягане	БДС EN ISO 3458	1 проба от тип: ≥ 5 bar – при пневматичен тест; $\geq 1,5 \times NP$ при хидравл. тест за студена вода; ≥ 15 bar – при топла и студена вода	1 проба от тип	100 % за размер и тип
2	Устойчивост на опън при аксиално натоварване с постоянна сила	БДС EN ISO 3501	1 проба от тип, за разл. тръби в съответствие с Табл. В.1 на БДС EN 1254-3	1 проба от тип	1 проба от производствена партида / План за контрол на производителя
3	Херметичност при вътрешно налягане и огъване	БДС EN ISO 3503	1 проба от тип, за разл. тръби в съответствие с Табл. В.1 на БДС EN 1254-3	1 проба от тип	1 проба от производствена партида / План за контрол на производителя
4	Херметичност при външно хидростатично налягане /вакуум	БДС EN ISO 3459	1 проба от тип, за разл. тръби в съответствие с Табл. В.1 на БДС EN 1254-3	1 проба от тип	1 проба от производствена партида / План за контрол на производителя

* Пробите се избират така, че постепенно да се обхванат всички диаметри от произвежданите тръби и фасонни части

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 18 / 20
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение 5

Характеристики и минимална честота на изпитване на водопроводна арматура за водоснабдителни системи от чугун и сферографитен чугун, съгласно БДС EN 1074-1,2,3,4,5.

(кранове, възвратни клапи, въздушници, арматура със задвижване)

№ по ред	Характеристики	Метод за изпитване	Изпитване на типа	Контролно изпитване	Производствен контрол
			брой проби	брой проби*	брой проби
1	Устойчивост на вътрешно налягане на тялото и на всички части под налягане	БДС EN 1074-1, т.5.1.1	1 проба от тип: P = (1,5 x PN) bar - с вода; 10 мин постоянно налягане	1 проба от тип	1 проба от от производствена партида / План за контрол на производителя 100 %
2	Устойчивост на затварящия орган на вътрешно налягане	БДС EN 1074-1, т.5.1.2	1 проба от тип: P = (1,5 x PN) bar - с вода или PN + 5 bar	1 проба от тип	1 проба от от производствена партида / План за контрол на производителя 100 %
3	Херметичност на корпуса (тялото) при вътрешно налягане и на всички части под налягане	БДС EN 1074-1, т.5.2.1.1	1 проба от тип: P = (1,5 x PN) bar - с вода или P = 6 bar – изпитване с въздух	1 проба от тип	1 проба от от производствена партида / План за контрол на производителя 100 %
4	Херметичност на корпуса (тялото) при определено високо налягане	БДС EN 1074-1, т.5.2.2.1	1 проба от тип: P = (1,1 x PN) bar - с вода	1 проба от тип	1 проба от от производствена партида / План за контрол на производителя 100 %
5	Херметичност на корпуса (тялото) при определено ниско налягане	БДС EN 1074-1, т.5.2.2.2	1 проба от тип: P = 0,5 bar - с вода	1 проба от тип	1 проба от от производствена партида / План за контрол на производителя 100 %

* Пробите се избират така, че постепенно да се обхванат всички диаметри от произвежданите тръби и фасонни части

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 19 / 20
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение 6

Характеристики и минимална честота на изпитване на водопроводна арматура за сградни водопроводни инсталации (спирателни вентили от медни сплави по БДС EN 1213, ръчно задвижвани сферични вентили по БДС EN 13828)

№ по ред	Характеристики	Метод за изпитване	Изпитване на типа	Контролно изпитване	Производствен контрол
			брой проби	брой проби*	брой проби
1	Херметичност (водонепропускливост) при вътрешно налягане	БДС EN 1213, т. 7.3.1, Табл. 5	1 проба от тип: (1,6 + 0,1) МПа за (60 + 5/0) s	1 проба от тип	1 проба от производствена партида / План за контрол на производителя
		БДС EN 13828, т. 7.4.1, Табл. 7, 10	1 проба от тип: (1,6 + 0,1) МПа за (60 + 5/0) s 0,02 МПа за (60 + 5/0) s	1 проба от тип	1 проба от производствена партида / План за контрол на производителя
	Хидростатична якост на затварящия орган на вътрешно налягане	БДС EN 1213, т. 7.3.2, табл. 6	1 проба от тип: (2,5 + 0,1) МПа за (10+1/0) min	1 проба от тип	1 проба от производствена партида / План за контрол на производителя
		БДС EN 13828, т. 7.4.2, табл. 11	1 проба от тип: (2,5 + 0,1) МПа за (10+1/0) min	1 проба от тип	1 проба от производствена партида / План за контрол на производителя

* Пробите се избират така, че постепенно да се обхванат всички диаметри от произведените тръби и фасонни части

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.7
МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ ЗА ВОДОСНАБДИТЕЛНИ СИСТЕМИ	Издание : № 01
	Стр. 20 / 20
	Изм. : № 00
	Дата :

Приложение 7

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

– НУРВСПСРБ –

Издава се на основание чл. 14, ал. 1 и/или ал. 2 от Наредба № РД-02-20-1 от 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

МЕТАЛНИ ТРЪБИ И ФАСОННИ ЧАСТИ

за вода, предназначена за човешко потребление

<параметри на продукта, дадени в приложение към сертификата >

пуснати на пазара от

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

УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ>

пълен адрес

и произвеждан в

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА>

пълен адрес

Този сертификат удостоверява, че продуктът е оценен и съответства на националните изисквания, определени в

Приложение 3 т.7 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството

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)

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

№ РП-ОССПНИ-3.8

Одобрена със Заповед № *РД-02-14-643/22.08.2016*

**Сертификация на съответствието
на**

**СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ, ДУШОВЕ
И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ**

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/2015г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 21.01.2016 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3-8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ	Издание : № 01
	Стр. 2 / 13
	Изм. : № 01
	Дата :

СЪДЪРЖАНИЕ

	Страница
1. Общи положения	3
2. Позоваване	3
3. Характеристики на смесителни батерии, душове и гъвкави връзки за баня за изпълнение на националните изисквания	4
3.1. Вентили и смесители	4
3.2. Душове за санитарна арматура	5
3.3. Гъвкави връзки за баня	6
3.4. Шлаухи за душове за санитарна арматура	7
4. Задължения на лицето за оценяване на съответствието (лос)	7
5. Процедура по оценяване на съответствието	8
5.1. Общи положения	8
5.2. Определяне на типа на продукта	8
5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол	8
5.4. Издаване на сертификат за съответствие	9
5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	9
5.6. Решение относно валидността на издадени сертификати	10
5.7. Разширяване на обхвата на сертификата	10
6. Приложения	10
6.1. Приложение 1 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на Вентили и смесители	11
6.2. Приложение 2 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на душове за санитарна арматура	11
6.3. Приложение 3 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на гъвкави връзки за баня	12
6.4. Приложение 4 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на шлаухи за душове за санитарна арматура	12
6.5. Приложение 5 - Образец на сертификат	13

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3-8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ	Издание : № 01
	Стр. 3 / 13
	Изм. : № 01
	Дата :

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Процедурата регламентира реда и правилата за оценяване на съответствието на смесителни батерии - механично настройващи се смесители (PN 10), вентили и смесители за водоснабдителни системи тип 1 и тип 2, термостатни смесители (PN 10), душеве и гъвкави връзки за баня в съответствие с националните изисквания за влагането им в строежите, съгласно глава 2 на Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ). Тази процедура е разработена от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП).

1.2. Продуктите, обект на настоящата процедура, обхванати от т. 8 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, са следните:

- 1.2.1. Механично настройващи се смесители (PN 10) - БДС EN 817;
- 1.2.2. Термостатни смесители (PN 10) - БДС EN 1111;
- 1.2.3. Вентили и смесители за водоснабдителни системи тип 1 и тип 2 - БДС EN 200;
- 1.2.4. Гъвкави връзки - БДС EN 13618;
- 1.2.5. Душеве за санитарна арматура - БДС EN 1112
- 1.2.6. Шлаухи за душеве за санитарна арматура - БДС EN 1113+A1

1.3. Тази процедура се прилага съвместно с Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания” (ОП-ОССПНИ) на Асоциацията на лицата за оценяване съответствието на строителните продукти, утвърдена от министъра на РРБ.

1.4. Оценяването на съответствието се извършва съгласно посочените в Таблици от 1 до 4 на тази процедура национални изисквания за определяне и деклариране на характеристиките на смесителни батерии, душеве и гъвкави връзки за баня в зависимост от предвидената употреба.

2. ПОЗОВАВАНЕ

- Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда за 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 във връзка с предвидената им употреба или употреби;
- БДС EN 200 Санитарна арматура. Вентили и смесители за водоснабдителни системи тип 1 и тип 2. Основни технически характеристики;
- БДС EN 817 Санитарна арматура. Механични настройващи се смесители (PN 10). Основни технически изисквания;
- БДС EN 1111 Санитарна арматура. Термостатни смесители (PN 10). Основни технически изисквания;
- БДС EN 1112 Душеве за санитарна арматура. Изпускателни отвори за душеве за санитарна арматура за храняващи системи и вода тип 1 и тип 2. Общи технически изисквания;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3-8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ	Издание : № 01
	Стр. 4 / 13
	Изм. : № 01
	Дата :

- БДС EN 1113+A1 Душове за санитарна арматура. Шлаухи за душове за санитарна арматура за захранващи системи с вода тип 1 и тип 2. Общи технически изисквания;
- БДС EN 13618 Гъвкави връзки във водоснабдителни инсталации за питейна вода. Функционални изисквания и методи за изпитване.

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ НА СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ, ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

Изискванията, прилагани за определяне и деклариране на характеристиките на смесителни батерии, душове и гъвкави връзки за баня в зависимост от предвидената употреба, съгласно Приложение № 3 към т. 2 от Заповед. № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството, са посочени в Таблицы от 1 до 4 както следва:

3.1. Вентили и смесители

Таблица 1

Характеристика	Начин на деклариране на показателя /клас/ниво/ описание/	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво		
			БДС EN 200	БДС EN 817	БДС EN 1111
1	2	3	4	5	6
Водонепрепуск-ливост /херметичност на смесителя при статично и динамично водно налягане/	Описание	БДС EN 200, т. 8, Табл. 8	Без течове БДС EN 200, т. 8, Табл. 8	-	-
	Описание	БДС EN 817, т. 8, Табл. 7	-	Без течове БДС EN 817, т. 8, Табл. 7	-
	Описание	БДС EN 1111, т. 9, Табл. С.1.	-	-	Без течове БДС EN 1111, т. 9, Табл. С.1.
Механична устойчивост на налягане	Описание	БДС EN 200, т. 9, Табл. 9	Без трайна деформация на смесителя; БДС EN 200, т. 9, Табл. 9	-	-
	Описание	БДС EN 817, т. 9, Табл. 8	-	Без трайна деформация на смесителя; БДС EN 817, т. 9, Табл. 8	-
	Описание	БДС EN 1111, т. 11	-	-	Без трайна деформация на смесителя; БДС EN 1111, т. 11.4.2, Табл. 12

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3-8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ	Издание : № 01
	Стр. 5 / 13
	Изм. : № 01 Дата :

1	2	3	4	5	6
Хидравлични характеристики-дебит	Дебит, l/min (или клас за дебит)	БДС EN 200, т. 10, Табл. 10	В зависимост от типа приложение на смесителя; БДС EN 200, т. 10.3, Табл. 10	-	-
		БДС EN 817, т. 10.6, Табл. 9	-	В зависимост от типа приложение на смесителя; БДС EN 817, т. 10.6.3	-
		БДС EN 1111, т. 10.5	-	-	≥12(≥20) l/min, в зависимост от типа приложение на смесителя; БДС EN 1111, т. 10.5.3

3.2. Душове за санитарна арматура

Таблица 2

Характеристика	Начин на деклариране на показателя /клас/ниво/ описание/	Метод за изпитване/определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво
1	2	3	4
Водонепропускливост / херметичност	Описание	БДС EN 1112, т. 9, Табл. 3	Без течове; БДС EN 1112 т. 9.2.4
Механична якост	Описание	БДС EN 1112, т. 10.2	Без повреди и без трайна деформация след прилагане на сила F = 60 N; БДС EN 1112, т. 10.2
Термичен шок (само при първоначално изпитване)	Описание	БДС EN 1112, т. 10.3, Табл. 4	Без течове, БДС EN 1112, т. 10.3.5
Хидравлични характеристики - дебит	Дебит, l/min (или клас за дебит)	БДС EN 1112, т. 11, Табл.5	≥1,5 и ≤38 l/min, в зависимост от типа и класовете; БДС EN 1112, т. 11.2.5

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3-8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ	Издание : № 01
	Стр. 6 / 13
	Изм. : № 01
	Дата :

3.3. Гъвкави връзки за баня

Таблица 3

Характеристика	Начин на деклариране на показателя /клас/ниво/ описание/	Метод за изпитване/определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво
1	2	3	4
Размери (геометрични характеристики)	mm	БДС EN 13618, т. 4.2.2.1 и т. 4.2.3.1	Таблицы 3,4 и 5 и т.4.2.2.1 и т. 4.2.3.1, БДС EN 13618
Дебит	Дебит в зависимост от номинален диаметър, l/min	БДС EN 13618, Приложение В.1	$\geq (16+145) \text{ l/min}$, в зависимост от номинален диаметър; БДС EN 13618, т. 4.2.3.2, Табл. 8
Непропускливост / херметичност при вътрешно хидростатично налягане	Описание	БДС EN 13618, Приложение В.4	Без течове; БДС EN 13618, т. 4.2.3.3
Якост на опън	Ниво в зависимост от номинален диаметър, N	БДС EN 13618, Приложение В.3	Без течове или повреди след прилагане на сила $F = (600+3400) \text{ N}$, в зависимост от номинален диаметър; БДС EN 13618, т. 4.2.3.4, Табл.9
Устойчивост на скокообразно налягане	Описание	БДС EN 13618, Приложение В.6	≥ 200 импулса без повреди и течове; БДС EN 13618, т. 4.2.3.6
Студоустойчивост	Описание	БДС EN 13618, Приложение В.10	Без повреди и течове; БДС EN 13618, т. 4.2.3.8
Устойчивост на корозия*	Описание	БДС EN 13618, Приложение В.8 БДС EN ISO 1456:2010 (заменя EN 12540)	Без дефекти от корозия; БДС EN 13618, т.4.2.3.9
Гъвкавост. Изпитване на огъване	% овалност на външен диаметър	БДС EN 13618, Приложение В.9, Табл. 10	$\leq 15\%$ овалност на външен диаметър; БДС EN 13618, т. 4.2.3.11

* когато се изисква

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3-8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ	Издание : № 01
	Стр. 7 / 13
	Изм. : № 01 Дата :

3.4. Шлаухи за душове за санитарна арматура

Таблица 4

Характеристика	Начин на деклариране на показателя /клас/ниво/ описание/	Метод за изпитване/определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво
Размери (геометрични характеристики)	mm	БДС EN 1113+A1, т. 7.2 БДС EN ISO 228-1	БДС EN 1113+A1, т. 7 и Табл. 2
Хидравлични характеристики-дебит	Дебит в зависимост от типа, l/min (1/s)	БДС EN 1113+A1, т. 8.2	Стойности в зависимост от типа; БДС EN 1113+A1, т. т.8.2.5, Табл.3
Механична якост при опън	Описание	БДС EN 1113+A1, т. 9.2	Без разрушаване и без трайни повреди след прилагане на сила F=500 N; БДС EN 1113+A1, т. 9.2.5, Табл.4
Устойчивост на огъване	Описание	БДС EN 1113+A1, т. 9.3	Без разрушаване и без трайни повреди след 5000 бр. цикли; БДС EN 1113+A1, т. 9.3.5, Табл.4
Устойчивост на налягане при повишена температура	Описание	БДС EN 1113+A1, т. 9.4, Табл. 1	Без течове и без трайни повреди; БДС EN 1113+A1, т. 9.4.5
Непропускливост / херметичност след изпитване на опън и огъване	Описание	БДС EN 1113+A1, т. 9.5, Табл. 4	Без течове; БДС EN 1113+A1, т. 9.5.5

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

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на смесителни батерии, душове и гъвкави връзки за баня с националните изисквания, извършва оценяване и сертификация на строителния продукт въз основа на:

- определяне на типа на продукта;
- първоначална проверка на производствения контрол;
- ежегодна проверка на производствения контрол;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3-8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ	Издание : № 01
	Стр. 8 / 13
	Изм. : № 01
	Дата :

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.

Поради важността на строителните продукти смесителни батерии за осигуряване на хигиена, здраве и устойчиво използване на природните ресурси (основни изисквания 3 и 7 към строежите) при оценяване на съответствието им не се прилага т.4.3.2 „Документална оценка на производствения контрол“ и т.4.5.2 “Ежегодна документална проверка и оценка на производствения контрол“ от ОП-ОССПНИ.

5.2. Определяне на типа на продукта

5.2.1. Определят се показателите на всички характеристики на продукта съгласно националните изисквания, посочени в приложение № 3 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.02.2015 г. на министъра на РРБ и т.3 на настоящата процедура по методите, посочени в Таблици от 1 до 4.

5.2.2. Определянето на типа на продукта е задължение на ЛОС и се извършва съгласно т.4.2. от ОП-ОССПНИ.

5.2.3. Пробите за определяне на типа на продукта се вземат от определените за това експерти на ЛОС. Пробите трябва да бъдат взети така, че да се осигури представителност по отношение на характеристиките на изпитвания продукт. Броят на пробите, които трябва да се вземат за изпитване на типа, в зависимост от вида на оценявания продукт, са дадени в Приложения от 1 до 4 на настоящата процедура.

5.2.4. Съгласно чл.14, ал.2 на НУРВСПСРБ, ако за всички или за част от характеристиките, определени със Заповед № РД-02-14-1329 от 03.02.2015 г. на министъра на РРБ, производителят представи протоколи от изпитване, проведено съгласно определените методи за изпитване, от лаборатория, акредитирана съгласно EN ISO/IEC 17025, ЛОС признава тези протоколи за определяне на типа на продукта.

5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол

При първоначалната проверка се одитира производствения контрол за осигуряване на съответствие на продуктите с националните изисквания. При провеждане на одита се следват действията, описани в Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“.

Освен общите проверки за функционирането на производствен контрол, се извършват и следните специфични проверки:

5.3.1. Входящ контрол на материалите:

- наличие на придружителни документи – декларации за характеристиките на продукт, сертификати от производителя съгл. БДС EN 10204, протоколи от изпитвания, свидетелства и други документи за всяка доставена партида;
- наличие на спецификации за използваните материали;
- резултати от проведени контролни изпитвания;
- идентификация на продуктите и проверка за съответствие със заявените показатели;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3-8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ	Издание : № 01
	Стр. 9 / 13
	Изм. : № 01
	Дата :

- състояние на доставка (опаковки, наличие на механични дефекти или други увреждания).

5.3.2. По време на производството:

- наличие на инструкции за контрол и изпитване;
- наличие на листове за безопасност и хигиенно-токсикологична оценка за качеството на материалите в контакт с вода за човешко потребление;
- начин на регистриране на резултатите от контрола.

5.3.3. Готова продукция:

- характеристики на произвежданите продукти съгласно Приложения от 1 до 4 на настоящата процедура;
- геометрични параметри на произвежданите продукти;
- маркировка / идентификация на продуктите;

Продуктите от всяка производствена партида (единица) се приемат на база на документираните резултати от контрола по време на производство.

5.3.4. Лабораторията на производителя

При първоначалния одит на производствения контрол се проверява лабораторията на производителя. В случай, че някои изпитвания се провеждат във външни лаборатории (които не са акредитирани съгласно EN ISO/IEC 17025 за провеждане на изпитване по методите, определени в националните изисквания за дадения продукт), тези лаборатории също се проверяват. При одита се проверяват:

- записите от проведени изпитвания в лабораторията;
- наличието на подходящи, калибрани и проверени средства за измерване и изпитване;
- квалификацията и компетентността на изпитващия персонал.

5.3.5. Ако производителят поддържа ефикасна система за управление на качеството и притежава валиден сертификат по БДС EN ISO 9001, в обхвата на който е включено производство на продуктите по т. 1.2. от настоящата процедура, ЛОС може да извърши документална оценка на производствения контрол, като приложи правилата описани в т.4.3.2. на ОП-ОССПНИ.

5.4. Издаване на сертификат за съответствие

Сертификат за съответствие с националните изисквания се издава, съгласно т.4.4. от ОП-ОССПНИ за отделен продукт или група продукти, съответстващи на определени национални изисквания (стандарти), за една производствена площадка.

5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол

5.5.1. Ежегодната проверка се извършва от ЛОС най-малко един път годишно като се спазва редът, описан в т.4.5 на Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“.

5.5.2. 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 друго изпитване на типа и/или проверка на производствения контрол).

5.5.3. Ако производителят поддържа ефикасна система за управление на качеството и притежава валиден сертификат по БДС EN ISO 9001, в обхвата на който е включено

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3-8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ	Издание : № 01
	Стр. 10 / 13
	Изм. : № 01
	Дата :

производство на продуктите по т. 1.2. от настоящата процедура, ежегодната проверка от ЛОС може да се извърши въз основа на представени документи, като се приложат правилата описани в т.4.5.2. на ОП-ОССПНИ.

5.6. Решение относно валидността на издадени сертификати

Решение относно валидността на издадените сертификати се взема съгласно регламента на т.4.7. на Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“.

5.7. Разширяване на обхвата на сертификата

- 5.7.1.** Производителят може да заяви искане към ЛОС за разширяване на обхвата на издадения сертификат за съответствие с включване на допълнителни продукти от определена група продукти от т. 1.2., произведени в условията на същия производствен контрол и на същата производствена площадка.
- 5.7.2.** При разширяване на обхвата на сертификата се процедира съгласно утвърдените правила на ЛОС, с които възложителят се запознава предварително. По преценка на ЛОС може да се изиска допълнителна проверка на производствения контрол.

6. ПРИЛОЖЕНИЯ

- 6.1.** Приложение 1 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на вентили и смесители
- 6.2.** Приложение 2 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на душеве за санитарна арматура
- 6.3.** Приложение 3 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на гъвкави връзки за баня
- 6.4.** Приложение 4 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на шлаухи за душеве за санитарна арматура
- 6.5.** Приложение 5 – Сертификат за съответствие

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3-8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ	Издание : № 01
	Стр. 11 / 13
	Изм. : № 01 Дата :

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Характеристики и минимална честота на изпитване на вентили и смесители

№ по ред	Съществени характеристики	Метод за изпитване	Изпитване на типа	Производствен контрол
			Брой проби	Брой проби
1	Водонепропускливост /херметичност на смесителя при статично и динамично водно налягане/	БДС EN 200, т. 8, Табл. 8	Едно пробно тяло от тип	Всяко изделие (100%)
		БДС EN 817, т. 8, Табл. 7		
		БДС EN 1111, т. 9, Табл. 9		
2	Механична устойчивост на налягане	БДС EN 200, т. 9, Табл. 9	Едно пробно тяло от тип	Едно пробно тяло от производствена партида
		БДС EN 817, т. 9, Табл. 8		
		БДС EN 1111, т. 11, Табл. 11		
3	Хидравлични характеристики - дебит	БДС EN 200, т. 10, Табл. 10	Едно пробно тяло от тип	Едно пробно тяло от производствена партида
		БДС EN 817, т. 10.6, Табл. 9		
		БДС EN 1111, т. 10.5		

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на душове за санитарна арматура

№ по ред	Съществени характеристики	Метод за изпитване	Изпитване на типа	Производствен контрол
			Брой проби	Брой проби
1	Водонепропускливост/херметичност	БДС EN 1112, т. 9, Табл. 3	Едно пробно тяло от тип	Едно пробно тяло от производствена партида
2	Механична якост	БДС EN 1112, т. 10.2	Едно пробно тяло от тип	Едно пробно тяло от производствена партида
3	Термичен шок (само при първоначално изпитване)	БДС EN 1112, т. 10.3, Табл. 4	Едно пробно тяло от тип	
4	Хидравлични характеристики - дебит	БДС EN 1112, т. 11, Табл. 5	Едно пробно тяло от тип	Едно пробно тяло от производствена партида

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3-8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ	Издание : № 01
	Стр. 12 / 13
	Изм. : № 01 Дата :

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на гъвкави връзки за баня

№ по ред	Съществени характеристики	Метод за изпитване	Изпитване на типа	Производствен контрол
			Брой проби	Брой проби
1	Размери (геометрични характеристики)	БДС EN 13618, т. 4.2.2.1 и т. 4.2.3.1	Три пробни тела за всеки DN-тип	Един път месечно План за контрол на производителя
2	Дебит	БДС EN 13618, Приложение В.1		
3	Непропускливост/херметичност при вътрешно хидростатично налягане	БДС EN 13618, Приложение В.4		
4	Якост на опън	БДС EN 13618, Приложение В.3		
5	Устойчивост на скокообразно налягане	БДС EN 13618, Приложение В.6		
6	Студоустойчивост	БДС EN 13618, Приложение В.10		
7	Устойчивост на корозия*	БДС EN 13618, Приложение В.8 БДС EN ISO 1456:2010 (заменя EN 12540)		
8	Гъвкавост.Изпитване на огъване	БДС EN 13618, Приложение В.9, Табл. 10		

* Когато се изисква

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на шлаухи за душеве за санитарна арматура

№ по ред	Съществени характеристики	Метод за изпитване	Изпитване на типа	Производствен контрол
			Брой проби	Брой проби
1	Размери (геометрични характеристики)	БДС EN 1113+A1, т. 7.2 БДС EN ISO 228-1	Три пробни тела за всеки DN-тип	Един път месечно План за контрол на производителя
2	Хидравлични характеристики-дебит	БДС EN 1113+A1, т. 8.2		
3	Механична якост при опън	БДС EN 1113+A1, т. 9.2.		
4	Устойчивост на огъване	БДС EN 1113+A1, т. 9.3		
5	Устойчивост на налягане при повишена температура	БДС EN 1113+A1, т. 9.4, Табл. 1		
6	Непропускливост/ херметичност след изпитване на опън и огъване	БДС EN 1113+A1, т. 9.5., Табл. 4		

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3-8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ	Издание : № 01
	Стр. 13 / 13
	Изм. : № 01 Дата :

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

– НУРВСПСРБ –

Издава се на основание чл. 14, ал. 1 и/или ал. 2 от Наредба № РД-02-20-1 от 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

ВЕНТИЛИ И СМЕСИТЕЛИ

за вода, предназначена за човешко потребление

(или ДУШОВЕ / ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ)

<параметри на продукта, дадени в приложение към сертификата >

пуснати на пазара от

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/
УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ>

пълен адрес

и произвеждан в

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА>

пълен адрес

Този сертификат удостоверява, че продуктът е оценен и съответства на националните изисквания, определени в

БДС EN 200:2008; БДС EN 817:2008; БДС EN 1111:2001
(или БДС EN 1112:2008; БДС EN 13618:2011; БДС EN 1113:2008+A1:2011)

и

Приложение 3 т.8 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството

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)

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА
№ РП-ОССПНИ-2.6÷2.8; 2.15÷2.19/3.6

Одобрена със Заповед № *РД-02-14-643/28.08.2016г*

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-02-14-1329/2015г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 27.07.2016 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 2 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

Съдържание

	Страница
1. Общи положения	4
2. Позоваване	5
3. Характеристики свързани с националните изисквания	9
4. Задължени на лицето за оценяване на съответствието (ЛОС)	21
5. Процедура по оценяване на съответствието	22
5.1. Общи положения	22
5.2. Определяне на типа на продукта	22
5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол	22
5.4. Издаване на сертификат за съответствие	23
5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	23
5.6. Контролно изпитване на сертифицираните продукти	24
5.7. Решение относно валидността на издадени сертификати	24
6. Приложения	24
Приложение №1	25
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръбите за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация от полиетилен (PE)	26
Приложение №2	27
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващите части за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация от полиетилен (PE)	27
Приложение №3	28
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към вентилите за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация от полиетилен (PE)	28
Приложение №4	29
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръбите за водоснабдяване от полиетилен (PP)	29
Приложение №5	30
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващите части за водоснабдяване от полиетилен (PP)	30
Приложение №6	31
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към многослойни тръби за водоснабдяване	31
Приложение №7	32
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към многослойни свързващите части за водоснабдяване	32
Приложение №8	33
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от непластифициран поливинилхлорид -PVC (U) за водоснабдяване	33
Приложение №9	33
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните	33

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 3 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

изисквания към свързващи части и вентили от непластифициран поливинилхлорид - PVC (U) за водоснабдяване	
Приложение №10	34
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от омрежен полиетилен (PE-X) за водоснабдяване	
Приложение №11	35
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от омрежен полиетилен (PE-X) за водоснабдяване	
Приложение №12	36
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	38
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от полиетилен с повишена топлоустойчивост (PE-RT) за водоснабдяване;	
Приложение №15	39
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	40
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от хлориран поливинилхлорид (PVC-C) за водоснабдяване;	
Приложение №17	41
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от хлориран поливинилхлорид (PVC-C) за водоснабдяване;	
Приложение №18	42
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби, свързващи части и системи от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP за водоснабдяване;	
Приложение №19	43
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към компресионни свързващи части за механично свързване с тръби от PE за водоснабдяване;	
Приложение № 20	44
Образец на сертификат	

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извънсградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 4 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

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 и от т.15 до т.19 на Приложение №2 и т.6 на Приложение №3 на Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 г. и са с предназначение както следва:

- 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 водореводни 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 омержен 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;*
- Тръби и свързващи части за напорно или безнапорно водоснабдяване, усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP)- *Приложение №3, т.6.9.1, 6.9.2, 6.9.3;*
- Компресионни свързващи части за механична връзка с напорни тръби от полиетилен за питейна вода - *Приложение №3, т.6.5;*

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. 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.

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

2. ПОЗОВАВАНЕ

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 5 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

- 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);
- Заповед No РД 02-14 -1329 от 03.12.2015 г. на Министъра на МРРБ за определяне на българските национални изисквания за влягането на строителни продукти в строежите на Република България във връзка с предвидената им употреба или употреби;
- 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.“;
- БДС EN 15874-1 „Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полипропилен (PP). Част 1: Общи положения“ ;
- БДС EN 15874-1/NA „Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полипропилен (PP). Част 1: Общи положения. Национално приложение (NA)“;
- БДС EN 15874-2 „Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полипропилен (PP). Част 2: Тръби“ ;
- БДС EN 15874-2/NA „Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полипропилен (PP). Част 2: Тръби. Национално приложение (NA)“;
- БДС EN 15874-3 „Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полипропилен (PP). Част 3: Свързващи части“ ;
- БДС EN 15874-3/NA „Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Полипропилен (PP). Част 3: Свързващи части. Национално приложение (NA)“;
- БДС EN 21003-1 „Многослойни тръбопроводни системи за инсталации в сгради за топла и студена вода. Част 1: Общи положения“ ;
- БДС EN 21003-1/NA „Многослойни тръбопроводни системи за инсталации в сгради за топла и студена вода. Част 1: Общи положения. Национално приложение (NA)“;
- БДС EN 21003-2 „Многослойни тръбопроводни системи за инсталации в сгради за топла и студена вода. Част 2: Тръби“ ;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 6 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

- БДС EN 21003-2/NA „Многослойни тръбопроводни системи за инсталации в сгради за топла и студена вода. Част 2: Тръби. Национално приложение (NA)“;
- 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.“;
- 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.“;
- 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.“;
- БДС EN 15877-2 „Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Хлориран поли(винилхлорид) (PVC-C). Част 2: Тръби.“;
- БДС EN 15877-3 „Пластмасови тръбопроводни системи за инсталации за топла и студена вода. Хлориран поли(винилхлорид) (PVC-C). Част 3: Свързващи части.“;
- БДС EN 1796 „Пластмасови тръбопроводни системи за напорно или безнапорно водоснабдяване. Усилени със стъклени влакна терморезистивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP)“;
- ISO 14236 „Пластмасови тръби и свързващи части. Компресионни свързващи части за механична връзка с напорни тръби от полиетилен за питейна вода.“;
- 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 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;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 7 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

- 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 екстраполация;
- БДС EN 13501-2 Класификация на строителни продукти и елементи по отношение на реакцията им на огън. Част 2: Класификация въз основа на резултати от изпитвания на устойчивост на огън с изключение на вентилационни инсталации;
- БДС EN ISO 3126 Пластмасови тръбопроводни системи.Пластмасови елементи.Определяне на размери;
- БДС EN ISO 1167-1/2 Пластмасови тръбопроводни системи. Термопластични тръби. Определяне устойчивостта на вътрешно налягане при постоянна температура;
- 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 ISO 1133 -1 Пластмаси. Определяне индекса на стопилка по маса (MFR) и индекса на стопилка по обем (MVR) на термопласти ;
- БДС EN 1716 Пластмасови тръбопроводни системи.Тройници от полиетилен (PE). Метод за изпитване устойчивост на удар на монтирани тройници;
- БДС ISO 13956 Пластмасови тръби и свързващи части. Определяне на кохезионната якост .Метод на определяне на якост на раздиране на полиетиленови комплекти пробни тела
- БДС ISO 13953 Полиетиленови тръби и свързващи части. Определяне якостта на опън и типа на разрушаване на пробни тела от челно заварени съединения
- 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;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 8 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

- БДС EN 744 Пластмасови тръби и тръбопроводни системи Тръби от термопласти. Метод за определяне на устойчивост на външен удар чрез метод по часовниковата стрелка;
- БДС EN 727 (ISO 2507-1) Пластмасови тръби и тръбопроводни системи. Тръби и свързващи части от термопласти. Определяне температура на размекване по Vicat;
- БДС EN 580 (ISO 9852) Пластмасови тръбопроводни системи. Непластифициран поли винилхлорид (PVC-U). Метод за определяне устойчивостта към дихлорметан при определена температура (DCMT);
- БДС EN ISO 580 Пластмасови тръбопроводни и канализационни системи. Лети под налягане термопластични свързващи части.Метод за визуално оценяване въздействията от нагриване;
- 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 2505 Пластмасови тръби и тръбопроводни системи. Термопластични тръби. Определяне на надлъжното свиване;
- БДС EN 3501 Пластмасови тръбопроводни системи. Механични съединения между свързващи части и напорни тръби. Метод за изпитване на устойчивост на разединяване под постоянна надлъжна сила;
- БДС EN ISO 3503 Пластмасови тръбопроводни системи. Механични съединения между свързващи части и напорни тръби. Метод за изпитване на херметичност под вътрешно налягане на комплекти, подложени на огъване;
- БДС EN ISO 3459 Пластмасови тръбопроводни системи. Механични съединения между свързващи части и напорни тръби. Метод за изпитване на херметичност при вакуум;
- БДС EN ISO7686 Пластмасови тръби и свързващи части. Определяне на непрозрачност;
- ISO 17456 Пластмасови тръбопроводни системи. Механични фуги между фитинги и напорни тръби.Метод за изпитване на устойчивост на вътрешно налягане при постоянна надлъжна сила;
- 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 1447 Пластмасови тръбопроводни системи. Усилени със стъклени влакна термореактивни пластмасови (GRP) тръби. Определяне дългосрочна устойчивост на вътрешно налягане;
- БДС EN 1226 Пластмасови тръбопроводни системи. Усилени със стъклени влакна термореактивни пластмасови (GRP) тръби. Метод за изпитване за доказване устойчивост на начална напречна деформация;

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ, СВЪРЗАНИ С ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 9 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

3.1. Характеристиките на продуктите от обхвата на настоящата процедура, начинът на деклариране на експлоатационните показатели, 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.

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. 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 от 03.12.2015 г. и са посочени в **Таблицы № 1** и **№ 2** на настоящата процедура.

Таблица № 1
Изисквания към компаунд (PE)

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/изчисление	Изискване/гранично ниво БДС EN 12201-1/NA Компаунд
1	2	3	4
Плътност на компаунда	kg/m ³	БДС EN ISO 1183-1 и БДС EN ISO 1183-2	≥ 930
Време до началото на окисляване (термична стабилност при 200 °С)	min (минути)	БДС EN ISO 11357-6	≥ 20
Индекс на стопилка по маса (MFR)*	mg/10 min	БДС EN ISO 1133-1	PE 40 (0.2 ≤ MFR ≤ 1.4) PE 80 (0.4 ≤ MFR ≤ 1.4) PE 100 и PE 100/PC (0.2 ≤ MFR ≤ 1.4)
Съдържание на летливи вещества	mg/kg	БДС EN 12099	≤ 350
Съдържание на вода	mg/kg	БДС ISO EN 15512	≤ 300
Съдържание на сажди (черен компаунд)	% (по маса)	ISO 6964	min 2 max 2,5
Диспергиране на сажди (черен компаунд)	Класификация на диспергиране А1, А2, А3 или В	ISO 18553	Степен ≤ 3
Диспергиране на пигмент (син компаунд)	Класификация на диспергиране А1, А2, А3 или В	ISO 18553	Степен ≤ 3
Устойчивост на бързо разпространяване на пукнатини (определяне на критично налягане p _c) - за дебелина на стената e > 32 mm	bar	EN ISO 13477 EN ISO 13478	Залъжане p ≥ PFA PFA ≤ 3,6 p _{c,cl} + 2.6 P _c = P _c FST

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6+8;15+19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 10 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

Устойчивост на бавно нарастване на пукнатини - тръба с размер 110 mm SDR 11	h	EN ISO 13479	Гранично ниво без разрушаване за : PE40;PE80;PE100 $\geq 500h$ PE100RC $\geq 8760h$
Минимално изисквана якост (MRS) и класификация	Mpa	БДС EN ISO 9080 БДС EN ISO 12162	Гранично ниво За PE 100 и PE100RC MRS >10,0 MPa PE 80 MRS >8,0 MPa PE 40 MRS >4,0 MPa
* Изискванията за стойностите на индекса на стопилка са съгласно класификацията, посочена в БДС EN ISO 1872-1			

Таблица № 2

Изисквания към тръби, свързващи части и вентили от (PE)

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване за деклариране/ гранично ниво		
			БДС EN 12201-2+A1/NA Тръби*	БДС EN 12201-3+A1/NA Свързващи части	БДС EN 12201-4 Вентили
1	2	3	4	5	6
Реакция на огън	Клас по реакция на огън	БДС EN 13501-2	Клас За тръби за промишлени канализационни системи за отвеждане на отпадъчни води, съдържащи лесно-запалими или горими течности, се изисква клас A1 или A2	Клас За свързващи части за промишлени канализационни системи за отвеждане на отпадъчни води, съдържащи лесно-запалими или горими течности, се изисква клас A1 или A2	-
Външен вид	описание	Визуално БДС EN 12201-2+A1	Съгласно т.5.1. от БДС EN 12201-2+A1	-	-
		Визуално БДС EN 12201-3+A1	-	Съгласно т.5.7. от БДС EN 12201-3+A1	-
		визуално БДС EN 12201-4	-	-	Съгласно т.5.1 от БДС EN 12201-4
Цвят	описание	Визуално БДС EN 12201-2+A1	**Съгласно т.5.2. от БДС EN 12201-2+A1/NA	-	-
		Визуално БДС EN 12201-3+A1	-	**Съгласно т.5.7 от БДС EN 12201-3+A1/NA	-
		Визуално БДС EN 12201-4	-	-	Съгласно т.5.2 от БДС EN 12201-4
Геометрични характеристики	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно таблица 1 и таблица 2 от БДС EN 12201-2+A1	Съгласно таблица 1 и таблица 3 от БДС EN 12201-3+A1	БДС EN 12201-4, т.6

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 11 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

1	2	3	4	5	6
Хидростатична якост (80 °C-165 h)	описание	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2	без разрушаване	-	-
		БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-4	-	без разрушаване	
		БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 11674	-	-	без разрушаване
Удължение при скъсване	%	БДС EN ISO 6259-1 и БДС EN ISO 6259-3	≥ 350 %	-	-
Време до началото на окисляване (термична стабилност)	min (минути)	БДС EN ISO 11357-6	≥ 20	≥ 20	-
Индекс на стопилка по маса (MFR)	g/10 min	БДС EN ISO 1133-1	Максимална разлика ± 20 % между измерените стойности на MFR за партидата на суровината и тръбата (включително за всеки от слоевете при коекструдирани тръби)	Максимална разлика = 20 % между измерените стойности на MFR за партидата на суровината и свързващите части	-
Херметичност на леглото и уплътнителя 23 °C Въздух или азот Вода: 1,5 PN Въздух или азот: 1,1PN 30 s	описание	Приложение А на БДС EN 12201-4	-	-	Без теч по време на периода на изпитване БДС EN 12201-4, Табл. I
Херметичност на леглото и уплътнителя при 25 m bar	описание	Приложение А на БДС EN 12201-4	-	-	Без теч по време на периода на изпитване БДС EN 12201-4, Табл. I
Устойчивост на удар за тройници	Няма	БДС EN 1716	-	Да няма течове, да няма разрушаване	-
Кохезионна якост за свързващи части със седла за ектрозаваряване	Няма	ISO 13956	-	Ld ≤ 50 % и Ad ≤ 25 %, крехко разрушаване	-
Якост на опън на челна заварка между свързващи части за челно заваряване	Няма	ISO 13953	-	Изпитване до разрушаване: - пластично: издържа - крехко: не издържа	-
Допълнителни изисквания за тръби с коекстудирани слоеве					
Цялостност на структурата след деформация	>80 % от първоначалната стойност на коравина	БДС EN ISO 13968	>80 % от първоначалната стойност на коравина	-	-
* Три типа тръби:					
<ul style="list-style-type: none"> • Тръби от PE (външен диаметър d_n), включително всякакви идентификационни ивици; • Тръби от PE с коекстудирани слой от външната и/или вътрешната страна на тръбата (общ/красен външен диаметър d_n с еднаква MSR на слоевете) • Тръби от PE (външен диаметър d_n) с обелващ се термопластичен допълнителен слой върху външната част на тръбата („ покрита тръба“) 					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 12 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

В зависимост от използвания компаунд за производството на трите типа тръби се определя начинът им на полагане:

- Компактни (еднослойни) тръби от PE40, PE80 и PE100 (външен диаметър d_n) включително всякакви идентификационни ивици за полагане в пясъчно легло;
- Компактни (еднослойни) тръби от PE100 RC (външен диаметър d_n) включително всякакви идентификационни ивици за полагане без пясъчно легло и без траншеино полагане;
- Двуслойни тръби с вътрешен слой от PE100 RC и коекструдирен външен слой от PE100 RC за полагане без пясъчно легло и безтраншеино полагане;
- Трислойни тръби с външен и външен слой от PE100 RC и среден слой от PE 100 (общ краен диаметър d_n) за полагане без пясъчно легло и безтраншеино полагане;
- Тръби с външен от PE100 RC (външен диаметър d_n) с обелващ се термопластичен слой върху външната част на тръбата за полагане без пясъчно легло и безтраншеино полагане

**

- Еднослойни тръби от PE 100 или PE100RC (външен диаметър d_n) снабдяване с вода за човешко потребление са сини или черни със сини ивици; Еднослойни тръби от PE100 или PE100 RC (външен диаметър d_n) за други цели, дренаж или канализация трябва да са черни или черни с кафяви ивици
- Двуслойни тръби от PE100 RC с коекструдирен слой за водоснабдяване с вода за човешко потребление трябва да са със син цвят на вътрешния слой и с черен външен коекструдирен слой със сини ивици. Двуслойни тръби от PE100 RC с коекструдирен слой за други цели, отводняване или канализация трябва да са с черен цвят на вътрешния слой и с черен външен коекструдирен слой със кафяви ивици, с допълнително обозначение в маркировката „P” и „Ко-екструдирен слой”.
- Трислойни тръби от PE100 и PE100RC (външен диаметър d_n) снабдяване с вода за човешко потребление трябва да са със син външен и вътрешен слой и черен среден слой, с допълнително означение в маркировката „W” и „Ко-екструдирен слой”;
- Тръби от PE 100 RC (външен диаметър d_n) с обелващ се слой за снабдяване с вода за човешко потребление трябва да са с черен цвят със сини ивици на основната тръба и син цвят на обелващия се слой, с допълнително означение в маркировката „W” и „Защитен слой”. Тръби от PE 100 RC (външен диаметър d_n) с обелващ се слой за други цели, отводняване или канализация са с черен или черен цвят с кафяви ивици на основната тръба и с кафяв обелващ се слой, с допълнително означение в маркировката „P” и „Защитен слой”.
- Не се допускат тръби, изработени от нецветен компаунд заедно с обелващия се слой.

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 ISO15874

Характеристиките към продуктите по т.3.1.2. са определени в националните приложения по т.15., т.16. и т.17. от Приложение №2 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. и са посочени в Таблицы № 3 и № 4 на настоящата процедура.

Таблица № 3
Изисквания към компаунд (PP)

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване/гранично ниво БДС EN ISO 15874-1/NA Компаунд
Индекс на стопилка по маса (MFR)	g/10min	БДС EN ISO 1133-1	ниво

Таблица № 4
Изисквания към тръби и свързващи части от (PP)

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване за деклариране/ гранично ниво	
			БДС EN ISO 15874-2/NA Тръби	БДС EN ISO 15874-3/NA Свързващи части
1	2	3	4	5
Реакция на огън за тръби и свързващи части предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене	Клас по реакция на огън	БДС EN 13501-1	Клас	Клас

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 13 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

1	2	3	4	5
Външен вид и цвят	описание	визуално	Съгласно т.5.1 от БДС EN ISO 15874-2	-
		визуално	-	Съгласно т.5.1 от БДС EN ISO 15874-3
Геометрични характеристики номинален външен диаметър, <i>d</i> , дебелина на стената, <i>e</i>	mm mm	БДС EN ISO 3126	Гранични нива съгласно съгласно таблици 5,6,7,8 и 9 от БДС EN ISO 15874-2	Гранични нива съгласно съгласно Таблицы 3, 4 и 5 от БДС EN ISO 15874-3
Хидростатична якост (устойчивост на вътрешно хидростатично налягане) (95 ⁰ С, 165h)	описание	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2	Без разрушаване по време на изпитването	-
		БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-3	-	Без разрушаване по време на изпитването
Индекс на стопилка по маса	g/10min	БДС EN ISO 1133-1	Максимална разлика от 30 % при сравнение с индекса на стопилка на компаунда	Максимална разлика от 30 % при сравнение с индекса на стопилка на компаунда
Надлъжно свиване	%	БДС EN ISO 2505	Гранично ниво ≤ 2%	-
Устойчивост на удар (по метод Charpy)	% разрушени пробни тела	ISO 9854-1 ISO 9854-2	Гранично ниво <10% пробни тела за определена партида	-
Непрозрачност за тръби и свързващи части, предназначени за вода за човешко потребление	Пропуснат процент от видимата светлина	ISO 7686	Гранично ниво < 0,2 % от видимата светлина	-

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 21003.

Характеристиките към продуктите по т.3.1.3. 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 от 03.12.2015 г. и са посочени в Таблица № 5 на настоящата процедура.

Таблица № 5
Изисквания към многослойни тръби и свързващи части

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване за деклариране/ гранично ниво	
			БДС EN 21003-2/NA Тръби*	БДС EN 21003-3 Свързващи части
1	2	3	4	5
Реакция на огън за тръби и свързващи части предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене	Клас по реакция на огън	БДС EN 13501-1	Клас	Клас
Външен вид	Описание	Визуално БДС EN 21003-2	Съгласно т. 6.1. от БДС EN 21003-2	-
	Описание	Визуално БДС EN 21003-3	-	Съгласно т.6.1 от БДС EN ISO 21003-3
Непрозрачност (само за Р-тръби)	% от видимата светлина	ISO 7686	Гранично ниво <0,2 % от видимата светлина	

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 14 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

1	2	3	4	5
Геометрични характеристики	номинален външен диаметър, d _n mm	БДС EN ISO 3126	В зависимост от класа на приложение	БДС EN ISO 21003-3, т.7 и съответният продуктов стандарт
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане (95 °C, 165 h)	Описание	ISO 17456	Без разрушаване	-
Устойчивост на вътрешно налягане 20 °C, 1 h	Описание	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-3 и таблица 2 на БДС EN ISO 21003-3	-	≥1h без разрушаване и течове по време на изпитването; БДС EN ISO 21003-3, т.8,Табл.2 и съответният продуктов стандарт
Термична дълготрайност: Р-тръби М-тръби външен слой/ вътрешен слой	Няма	Приложение С на БДС EN ISO 21003-2 Приложение С и D на БДС EN ISO 21003-2	Да няма пукнатини на външния слой	-
Устойчивост на разслояване на М-тръби	Няма	ISO 17454	Да няма признаци за разслояване	-
Пропускливост на въздух	mg/m ² ден	ISO 17455	≤ 0,32 mg/m ² ден	-
Якост на заваръчния шев на М-тръби	Описание	ISO 17456	Да няма теч	-

* 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)

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

Характеристиките към продуктите по т.3.1.4. са определени в националните приложения по 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 са посочени в Таблица № 6 на настоящата процедура.

Таблица № 6
Изисквания към тръби, свързващи части и вентили от PVC(U)

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване за деклариране/ гранично ниво		
			БДС EN 1452-2 Тръби	БДС EN 1452-3 Свързващи части	БДС EN 1452-4 Вентили
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	описание	БДС EN ISO 1452-2	БДС EN ISO 1452-2 т.5.1 и т.5.2	-	-
		БДС EN ISO 1452-3	-	БДС EN ISO 1452-3 т.5.1 и т.5.2	-
		БДС EN ISO 1452-4	-	-	БДС EN ISO 1452-4 т.5.1 и т.5.2
Геометрични характеристики: -номинален външен	mm	БДС EN ISO 3126	БДС EN ISO 1452-2 т.6, таблици 1,2,3,4,5	-	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 15 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

диаметър d_n -дебелина на стената, e , -овалност -вътрешен диаметър на муфа, $d_{i,m}$ -дължина на муфа, L					
Геометрични характеристики	mm	БДС EN ISO 3126	-	БДС EN ISO 1452-3 т.6, Таблици 1÷21	-
Геометрични характеристики -номинален вътрешен диаметър d_n ; -присъединителни размери	mm	БДС EN ISO 3126	-	-	БДС EN ISO 1452-4 т.6
Якост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °C или при (23 ± 2) °C	% на увредени пробни тела	БДС EN 744	TIR ≤ 10 % БДС EN ISO 1452-2 т.8.1, табл.6	-	-
Устойчивост на вътрешно налягане (20 °C, 1h)	описание	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2	≥ 1 h без разрушаване на нито едно пробно тяло по време на изпитването БДС EN ISO 1452-2 т.8.2, табл.7.8	-	≥ 1 h без разрушаване на нито едно пробно тяло по време на изпитването БДС EN ISO 1452-3 т.9, Табл.22
Температура на размекване по Vicat	°C	ISO 2507-1 (БДС EN 727)	≥ 80 °C БДС EN ISO 1452-2 т.8.1., табл.6	≥ 74 °C БДС EN ISO 1452-3 т.9, Табл.23	≥ 74 °C БДС EN ISO 1452-4 т.9, Табл.1
Надлъжно свиване (при 150±2) °C	% изменение	БДС EN ISO 2505	максимум 5 % БДС EN ISO 1452-2 т.9, табл.9	-	-
Устойчивост към дихлорметан при определена температура (степен на желиране)	описание	ISO 9852 (БДС EN 580)	Без въздействие на която и да е повърхност на пробното тяло БДС EN ISO 1452-2 т.9, табл.9	-	-
Едноосово изпитване на опън (Алтернативен метод за изпитване. В случай на спор трябва да се прилага устойчивост към дихлорметан)	% деформация	БДС EN ISO 6259-1 и БДС EN ISO 6259-2	≥ 80 % Деформация при разрушаване ≥ 45 МПа максимално напрежение БДС EN ISO 1452-2 т.9, табл.9	-	-
Въздействие на нагряване (За лети под налягане свързващи части)	описание	БДС EN ISO 580, метод А	-	БДС EN ISO 1452-3 т.9, Табл.23	БДС EN ISO 1452-4 т.9, Табл.1

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 16 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

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. са определени в националните приложения по т.6.3.1. и т.6.3.2. от Приложение №3 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. и са посочени в **Таблица № 7** на настоящата процедура.

Таблица № 7
Изисквания към тръби и свързващи части от омрежен полиетилен (PE-X)

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване за деклариране/ гранично ниво	
			т.6.3.1 Приложение №3 БДС EN ISO 15875-2 Тръби	т.6.3.2 Приложение №3 БДС EN ISO 15875-3 Свързващи части
1	2	3	4	5
Реакция на огън <i>Характеристиката се изисква само за тръби, предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене.</i>	Клас по реакция на огън	БДС EN 13501-1	Клас	Клас
Външен вид и цвят	описание	БДС EN ISO 15875-2	БДС EN ISO 15875-2 т.5.1.	-
		БДС EN ISO 15875-3	-	БДС EN ISO 15875-3 т.5.1.
Геометрични характеристики - номинален външен диаметър, d_n - дебелина на стената, e	mm	БДС EN ISO 3126	БДС EN ISO 15875-2, т.6, Таблицы 2,3,4,5,6	-
Геометрични характеристики	mm	БДС EN ISO 3126	-	БДС EN ISO 15875-3, т.6, Табл.3;
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (95 °C, 165h)	описание	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2	≥ 165 h без разрушаване по време на изпитването БДС EN ISO 15875-2 т.7, Табл. 7	≥ 165 h без разрушаване на нито едно пробно тяло по време на изпитването БДС EN ISO 15875-3 т.7, Табл. 4
Надлъжно свиване	% изменение на размерите	БДС EN ISO 2505	≤ 3% БДС EN ISO 15875-2 т.8, Табл. 8	-
Степен на омрежване	% омрежване	БДС EN ISO 10147	≥ 70 %- пероксид (прекис) ≥ 65 %- силан ≥ 60 %- бомбардиране с електрони ≥ 60 %- азот БДС EN ISO 15875-2 т.8, Табл. 8	≥ 70 %- пероксид (прекис) ≥ 65 %- силан ≥ 60 %- бомбардиране с електрони ≥ 60 %- азот БДС EN ISO 15875-3 т.8, Табл. 5

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 17 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

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. са определени в националните приложения по т.6.4.1. и т.6.4.2. от Приложение №3 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. и са посочени в **Таблица № 8** на настоящата процедура.

Таблица № 8
Изисквания към тръби и свързващи части от полибутен (PB)

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване за деклариране/ гранично ниво	
			БДС EN ISO 15876-2 Тръби	БДС EN ISO 15876-3 Свързващи части
1	2	3	4	5
Реакция на огън <i>Характеристиката се изисква само за тръби, предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене.</i>	Клас по реакция на огън	БДС EN 13501-1	Клас	Клас
Външен вид и цвят	описание	БДС EN ISO 15876-2 БДС EN ISO 15876-3	БДС EN ISO 15876-2 т. 5.1. -	- БДС EN ISO 15876-3 т. 5.1.
Геометрични характеристики - номинален външен диаметър, d_n - дебелина на стената, e	mm	БДС EN ISO 3126	БДС EN ISO 15876-2 т.6, Табл. 2-6	БДС EN ISO 15876-2 т.36, Табл. 3,4,5
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (95 °C, 165h) Или (95 °C, 22 h)	описание	ISO 1167-1 ISO 1167-2 и съгласно таблица 7 от БДС EN ISO 15876-2	≥ 165 h без разрушаване по време на изпитването БДС EN ISO 15876-2 т. 7, Табл. 7	-
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (20 °C, 1h)	описание	ISO 1167-1 ISO 1167-3 т. 7 и таблица 6 от БДС EN ISO 15876-3	-	≥ 1 h без разрушаване по време на изпитването БДС EN ISO 15876-3 Т.а 7, Табл. 6
Надлъжно свиване при 110° C	% изменение на размерите	БДС EN 2505	≤ 2% БДС EN ISO 15876-2 т. 8, Табл. 8	-
Индекс на стопилка по маса (проба от тръба) при 5kg/190°C	g/10min	ISO 1133-1	Максимална разлика от 0,3 g/10 min при сравнение с индекса на стопилка на компаунда	-
Индекс на стопилка по маса (проба от свързваща част) при 5kg/190°C			-	Максимална разлика от 0,3 g/10 min при сравнение с индекса на стопилка на компаунда

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 18 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

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 са определени в националните приложения по т.6.6.1 и т.6.6.2 от Приложение № 3 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. и са посочени в Таблица № 9 на настоящата процедура.

Таблица № 9
Тръби и свързващи части от полиетилен с повишена топлоустойчивост (PE-RT)

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/изчисление	Изискване за деклариране/гранично ниво	
			БДС EN ISO 22391-2	БДС EN ISO 22391-3
1	2	3	4	5
Външен вид	описание	БДС EN ISO 22391-2 БДС EN ISO 22391-3	БДС EN ISO 22391-2 т.5.1	- БДС EN ISO 22391-3 т.5.1
Геометрични характеристики: - номинален външен диаметър, d_n - дебелина на стената, e	mm	БДС EN ISO 3126	БДС EN ISO 22391-2 т. 6.2 и Таблицы 3,4,5,6,7	-
Геометрични характеристики			-	БДС EN ISO 22391-3, т.6, Таблицы 4,5,6
Реакция на огън <i>Характеристиката се изисква само за тръби, предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене.</i>	Клас по реакция на огън	БДС EN 13501-1	Клас	Клас
Устойчивост на вътрешно налягане (95 °C, 165 h)	описание	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 таблица 8 или таблица 9	≥ 165 h без разрушаване по време на изпитването БДС EN ISO 22391-2 т.7, Таблицы 8,9	-
Устойчивост на вътрешно налягане (20 °C, 1 h)	описание	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-2 и таблица 8 или таблица 9	-	≥ 1h без разрушаване и течове по време на изпитването; БДС EN ISO 22391-3, т.7, Таблицы 7,8
Индекс на стопилка по маса (MFR) на тръба и компаунд при 5kg/190°C	% Изменение на MFR при преработка (g/10 min)	БДС EN ISO 1133 -1	± 30 % максимална разлика между стойността на MFR на компаунд и тръба; БДС EN ISO 22391-2, т.8, Табл.10	
Надлъжно свиване при 110 ° C	% изменение на размерите	БДС EN ISO 2505	≤ 2% БДС EN ISO 22391-2 т.8, Табл. 10	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 19 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

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

Характеристиките към продуктите по т.3.1.8 са определени в националните приложения по т.6.8.1 и т.6.8.2 от Приложение №3 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. и са посочени в Таблица № 10 на настоящата процедура.

Таблица № 10

Тръби и свързващи части от хлориран поливинил-хлорид (PVC-C)

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване за деклариране/ гранично ниво	
			БДС EN ISO 15877-2	БДС EN ISO 15877-3*
1	2	3	4	5
Реакция на огън <i>Изисква само за тръби, предназначени за вътрешни сградни водопроводни инсталации за пожарогасене.</i>	Клас по реакция на огън	БДС EN 13501-1	Клас	Клас
Външен вид и цвят	описание	БДС EN ISO 15877-2 БДС EN ISO 15877-3	БДС EN ISO 15877-2 т.5.1. -	- БДС EN ISO 15877-3 т.5.1.
Геометрични характеристики - номинален външен диаметър, dn - дебелина на стената, e	mm	БДС EN ISO 3126	БДС EN ISO 15877-2 т.6, Таблицы 3,4	БДС EN ISO 15877-3 т.6, Таблицы 3÷13
Устойчивост на вътрешно налягане (95 °C, 165 h)	описание	ISO 1167-1 ISO 1167-2	≥165h без разрушаване на нито едно пробно тяло по време на изпитването: БДС EN ISO 15877-2, т.7, Таблицы 5,6	-
Хидростатична якост (устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (20 °C, 1 h)	описание	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-3		≥1h без разрушаване по време на изпитването: БДС EN ISO 15877-3, т.7, Таблицы 16,17
Устойчивост на удар (0 ±1)°C	% разрушени пробни тела	БДС EN 744 и т.7.2 от БДС EN ISO 15877-2	TIR <10% БДС EN ISO 15877-2 т.7.2, Таблицы 7,8	-
Надлъжно свиване при (150 ± 2) °C	% изменение на размерите	БДС EN ISO 2505	≤ 5%: БДС EN ISO 15877-2, т.8, Таблицы 10,11	-
Температура на размекване по Vicat (VST)	°C	БДС EN 727	≥ 110 °C за материал тип I; ≥ 115 °C за материал тип II БДС EN ISO 15877-2, т.8, Таблицы 10,11	≥ 103 °C за материал тип I ≥ 115 °C за материал тип II БДС EN ISO 15877-3 т.4.4, Таблицы 1,2
*Забележка: В случаите, в които свързващите части се предлагат като част от тръбопроводна система се изискват изпитвания, съгласно Таблица 1 от БДС EN ISO 15877-5.				

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 20 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

3.1.9. Тръби и свързващи части от усилен със стъквени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за пластмасови тръбопроводни системи за напорно или безнапорно водоснабдяване) съгласно изискванията на БДС EN 1796

Характеристиките към продуктите по т.3.1.9 са определени в националните приложения по т.6.9.1, т.6.9.2 и т.6.9.3 от Приложение №3 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. и са посочени в Таблица № 11 на настоящата процедура.

Таблица № 11

Тръби и свързващи части от от усилен със стъквени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP)

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/изчисление	Изискване за деклариране/гранично ниво		
			БДС EN 1796 Тръби	БДС EN 1796 Свързващи части	БДС EN 1796 Система
1	2	3	4	5	6
Геометрични характеристики	mm	БДС EN ISO 3126	БДС EN 1796 т.5.1., Таблици 3÷6	БДС EN 1796 т.6	-
Начална специфична напречна коравина	N/m ²	ISO 7685	БДС EN 1796 Таблици 7,8	-	-
Начална напречна деформация	описание	ISO 10466	Без разрушаване и пукнатини при съответен % деформация БДС EN 1796 т.5.2.3. Таблици 9,10	Без разрушаване и пукнатини при съответен % деформация	-
Начална якост на опън	N/mm	ISO 8513; ISO 8521	БДС EN 1796 т.5.2.5. Таблица13; т.5.2.6	-	-
Херметичност при вътрешно налягане (p=1,5xPN/15 min)	описание	ISO 7432, т.7.3 БДС EN 1119, т.7.5 ISO 8483, т.7.2	-	-	Без течове БДС EN 1796, т.7 Таблица 20
Херметичност при отрицателно налягане/вакуум (p=- 0,8 bar/1 h)	описание	ISO 7432, т.7.2; БДС EN 1119, т.7.5; ISO 8483, т.7.2	-	-	Без течове БДС EN 1796, т.7 Таблица 20

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6+8;15+19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 21 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

3.1.10. Компресионни свързващи части за механична връзка с напорни тръби от полиетилен за питейна вода съгласно изискванията на ISO 14236.

Характеристиките към продуктите по т.3.1.10. са определени в националните приложения по т. 6.5. от Приложение № 3 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. и са посочени в **Таблица № 12** на настоящата процедура.

Таблица № 12
Изисквания към компресионни свързващи части за тръби от полиетилен

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/ гранично ниво
1	2	3	4
Устойчивост на опън (разединяване) при аксиално натоварване с постоянна сила (само за свързващи части клас 1-компресионни свързващи части с муфиран край)	описание	БДС EN ISO 3501	≥ 1 h без течове ISO 14236, т.8.3.4.3. Табл.11
Херметичност при вътрешно налягане и огъване	описание	БДС EN ISO 3503	≥ 1 h без повреди (течове, пукнатини по време на изпитването : ISO 14236, т.8.3.4.2. Табл.10
Устойчивост на вътрешно налягане	описание	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-3	≥ 1 h без повреди (течове, пукнатини по време на изпитването ; ISO 14236, т.8.3.3.1. Табл.9
Херметичност при вътрешно налягане подвакуум (20±5) ° C 1h при 0,1 bar 1h при 0,8 bar	описание	БДС EN ISO 3459	без течове по време на всеки изпитвателен период ISO 14236, т.8.3.4.3 Табл.12

От м.декември 2016 г. към продуктите по т. 3.1.10. ще се прилагат национални изисквания съгласно БДС ISO 17885.

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;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 22 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

- 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 Таблици от № 1 до № 12 на процедурата 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.

Ако производителят представи протокол от акредитирана лаборатория за изпитани всички или част от характеристиките и по методи посочени в съответната таблица от № 1 до № 12 на процедурата, 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 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 тръби;
- записи от поддържане на скетрудерните инсталации за производство;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 23 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

- записи от осъществяваната от производителя честота на изпитване на произведените продукти от обхвата на настоящата процедура по определените характеристики, посочени в Приложения от № 1 до № 19 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.

Ако производителят поддържа ефикасна система за управление на качеството и притежава валиден сертификат по EN ISO 9001, в обхвата на който е включено производство на продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация, ЛОС може да извърши документална оценка на производствения контрол, като приложи правилата, описани в т.4.3.2. на ОП-ОССПНИ.

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 № 20 на настоящата процедура.

5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол

Ежегодната проверка се извършва от ЛОС най-малко един път годишно съгласно регламентираните изисквания залегнали в т.4.5 на 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 № 19 към настоящата процедура.

Ако производителят продължава да поддържа ефикасна система за управление на качеството и притежава валиден сертификат по ISO 9001, в обхвата на който е включено производство на продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация,

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 24 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

ежегодната проверка от ЛОС може да се извърши въз основа на представени документи, като приложи правилата описани в т.4.5.2. на ОП-ОССПНИ.

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 № 19 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 № 19 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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6+8;15+19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 25 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 1

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръбите за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация от полиетилен (PE)

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 контролен одит	
		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*
-номинален външен диаметър	БДС SEN 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*
дебелина на стената				3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери*
овалност (по време на производството)				-	-
Хидростатична якост 80° С, 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*
Хидростатична якост 80° С, 1000 h	БДС EN ISO 1167-1/2	3 бр. тръби**	от тип компаунд веднъж годишно за валидиране на процеса	-	-
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
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
Удължение при скъсване за e ≤ 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*
Цялост на структурата след деформация (само за тръби с външни обелващи се 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*
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. x 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≤75 mm		- за тръби с външен диаметър dn до 250 mm- мин. 3 dn			
група 2- номинален диаметър 75 ≤dn≤250 mm		- за тръби с външен диаметър dn над 250 mm- мин. 2 dn			
група 3- номинален диаметър 250 ≤ dn≤710 mm					
група 4- номинален диаметър 710 ≤ dn≤1800 mm					
група 5- номинален диаметър 1800 ≤ dn≤2500 mm					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 26 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

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)

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 контролен одит	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Свързващи части
Външен вид и цвят	Съгласно т. 5 на БДС EN 1401-1	3 бр. от всяка група	BRT –при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*
Геометрични характеристики дебелина на стената, e_{min}	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	BRT –на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*
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.	от всяка група* и тип компаунд
Индекс на стопилка по маса (MFR)	БДС EN ISO 1133 -1	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	от всяка група*
Хидростатична якост 80° С, 165 h	БДС EN ISO 1167-1/2	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	от група и тип компаунд
Хидростатична якост 80° С, 1000 h	БДС EN ISO 1167-1/2	3 бр. от всяка партида	PVT – веднъж годишно от група по размери	-	-
Устойчивост на удар за тройници	БДС EN 1716	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	от група и тип компаунд
Кохезионна якост за свързващи части със седла за скотозаваряване	ISO 13956	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	от група и тип компаунд
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.	от група и тип компаунд
* 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÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 27 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 3

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към вентилите за водоснабдяване, отводняване и напорна канализация от полиетилен (PE)

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 контролен одит	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Вентил
Външен вид и цвят	Съгласно т. 5 на БДС EN 1401-1	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	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 28 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

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)

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 контролен одит	
		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
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
Хидростатична якост (устойчивост на вътрешно хидростатично налягане) (95° C, 165h)	ISO 1167-1 ISO 1167-2	3 бр. проби x 1000 mm	BRT –на всяка партида	3 бр. проби	един диаметър от тип компаунд
Хидростатична якост (устойчивост на вътрешно хидростатично налягане) (95° C, 1000h)	ISO 1167-1 ISO 1167-3	3 бр. проби x 1000 mm	PVT – веднъж годишно от група по размери	-	-
Индекс на стопилка по маса	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
Надлъжно свиване	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*
Устойчивост на удар (по метод Charpy)	ISO 9854-1 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
Непрозрачност за тръби и свързващи части, предназначени за вода за човешко потребление	ISO 7686	1 бр. тръби x 1000 mm	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	1 бр. тръби x 1000 mm	При определяне на типа
* група по размери: група 1- номинален диаметър $20 \leq d_n \leq 63 \text{ mm}$ група 2- номинален диаметър $63 d_n \leq 160 \text{ mm}$					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 29 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

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)

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 контролен одит	
		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*
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*
Хидростатична якост (устойчивост на вътрешно хидростатично налягане) (95°C, 165h)	ISO 1167-1 ISO 1167-3	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	от група и тип компаунд
Индекс на стопилка по маса	ISO 1133-1	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	от всяка група*
*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÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 30 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 6

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания за многослойни тръби

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 контролен одит	
		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
Непрозрачност (само за Р-тръби)	ISO 7686	1 бр. тръби x 1000 mm	При стартиране на производството и при смяна на компаунда	1 бр. тръби x 1000 mm	При определяне на типа
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
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане (95 °C, 165 h)	ISO 17456	3 бр. от всяка партида	BRT – на всяка партида	3 бр.	от група
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	1 бр. тръби x 1000 mm	Само при определяне на типа
Устойчивост на разслояване на М-тръби	ISO 17454	3 бр. от всяка партида	BRT – на всяка партида	3 бр.	от група
Пропускливост на въздух	ISO 17455	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
Якост на заваръчния шев на М-тръби	ISO 17456	3 бр. от всяка партида	BRT – на всяка партида	3 бр.	от група

* многослойни М-тръби - съставени от полимерни слоеве, предназначени да издържат на напрежение, и един или повече металеви 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÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 31 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

Приложение № 7

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания за многослойни свързващи части тръби

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 контролен одит	
		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 компанда	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*
Геометрични характеристики	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	BRT –на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*
Устойчивост на вътрешно налягане (95 °C, 22 h) или (95 °C, 165 h)	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-3 и таблица 2 на БДС EN ISO 21003-3	3 бр. от всяка партида	BRT –на всяка партида	3 бр.	от група и тип компанда

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 32 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

Приложение № 8

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от непластифициран поливинилхлорид -PVC (U)

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 контролен одит	
		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*
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*
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
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 размокване по Vicat	ISO 2507-1 (БДС EN 727)	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
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*
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*
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*
* група по размери: група 1- номинален диаметър 12 ≤ dn ≤ 63 mm група 2- номинален диаметър 75 dn ≤ 225 mm група 2- номинален диаметър 250 dn ≤ 630 mm група 2- номинален диаметър 710 dn ≤ 1000 mm					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 33 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

Приложение № 9

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части и вентили от непластифициран поливинилхлорид -PVC (U)

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 контролен одит	
		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*
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
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
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
* група свързващи части : група 1- ъгли група 2- колена, тройници група 3- редуктори, муфи, тапи, капи група 4- преходи, фланцови адаптори група 5- кранове и техните части					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 34 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

Приложение №10

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от омрежен полиетилен (PE-X) за водоснабдяване

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 контролен одит	
		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
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
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
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
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*
Степен на омрежаване	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*
* група по размери: група 1 - номинален диаметър $10 \leq d_n \leq 63 \text{ mm}$ група 2 - номинален диаметър $63 d_n \leq 160 \text{ mm}$					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 35 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

Приложение №11

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от омрежен полиетилен (PE-X) за водоснабдяване

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 контролен одит	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Свързващи части*
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*
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
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
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	-	-
Степен на омрежаване	БДС EN ISO 10147	2 бр. проби от група	BRT –на 24 часа	2 бр. проби	от всяка група
* 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÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 36 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

Приложение №12

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от полибутен (PE-B) за водоснабдяване

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 контролен одит	
		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*
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 15876-2	3 бр. от партида	BRT на седмица от партида	3 бр.	от група и тип компаунд
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (25 °C, 1h)	ISO 1167-1 ISO 1167-3 т. 7 и таблица 6 от БДС EN ISO 15876-3	3 бр. от партида	BRT на седмица от партида	3 бр.	от група и тип компаунд
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (95 °C, 1000h)	ISO 1167-1 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*
Индекс на стопилка по маса (проба от тръба)	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
* група по размери: група 1- номинален диаметър $10 \leq d_n \leq 63 \text{ mm}$ група 2- номинален диаметър $63 d_n \leq 160 \text{ mm}$					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 37 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение №13

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от полибутен (PE-B) за водоснабдяване

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 контролен одит	
		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
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*
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
Устойчивост на вътрешно хидростатично налягане): (25 °C, 1h)	ISO 1167-1 ISO 1167-3 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
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÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 38 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

Приложение №14

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от полиетилен с повишена топлоустойчивост (PE-RT) за водоснабдяване

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 контролен одит	
		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*
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
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	един диаметър от тип компаунд	
Надлъжно свиване при 110 °C	БДС EN ISO 2505	BRT -веднъж седмично	3 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*	
* група по размери: група 1- номинален диаметър $10 \leq dn \leq 63mm$ група 2- номинален диаметър $63dn \leq 160mm$					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 39 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

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

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 контролен одит	
		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
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*
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 1167-2 и таблица 8 или таблица 9	3 бр	BRT на всяка партида	3 бр.	от група и тип компаунд
*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÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 40 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

Приложение №16

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от хлориран поливинил-хлорид (PVC-C) за водоснабдяване

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 контролен одит	
		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*
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
Температура на размекване по Vicat (VST)	БДС EN 727	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
Устойчивост на удар	БДС EN 744 и 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*
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*
* група по размери: група 1- номинален диаметър $10 \leq d_n \leq 63 \text{ mm}$ група 2- номинален диаметър $63 d_n \leq 160 \text{ mm}$					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 41 / 44
	Изм. : № 00
	Дата :

Приложение №17

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от хлориран поливинил-хлорид (PVC-C) за водоснабдяване

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 контролен одит	
		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
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*
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
Температура на размекване по Vicat (VST)	БДС EN 727	1 бр. проба от св. част	BRT -един път годишно от тип компаунд	1 бр. проба от св. Част	един тип от компаунд
*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÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 42 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение №18

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби, свързващи части и система от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за водоснабдяване;

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на тръби, свързващи части и система за постоянен контрол		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби, свързващи части и система и за контролен одит	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби , свързващи части система
1	2	3	4	5	6
Геометрични характеристики	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*
Начална специфична напречна коравина	ISO 7685	1 бр.	На всяка партида тръби	1 бр.	от размер
Начална напречна деформация	БДС EN 1226	1 бр.	На всяка партида тръби и свързващи части	1 бр.	от размер
Якост на опън	ISO 8513	1 бр.	На всяка партида тръби	1 бр.	от размер
Херметичност при вътрешно налягане (p=1,5xPN/15 min)	ISO 7432, т.7.3 БДС EN 1119, т.7.5 ISO 8483, т.7.2	1 бр. система	Веднъж годишно	1бр.	Система
Херметичност при отрицателно налягане/вакуум (p=- 0,8 bar/1 h)	ISO 7432, т.7.3 БДС EN 1119, т.7.5 ISO 8483, т.7.2	1 бр. система	Веднъж годишно	1бр.	Система

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 43 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение №19

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към компресионни свързващи части за механично свързване с тръби от полиетилен (PE)

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя на свързващи части и система за постоянен контрол		Изпитвания провеждани от ЛЮС за определяне на типа на свързващи части и за контролен одит	
		Брой проби	Честота	Брой проби	свързващи части и система
1	2	3	4	5	6
Устойчивост на опън (разединяване) при аксиално натоварване с постоянна сила (само за свързващи части клас 1-компресионни свързващи части с муфиран край)	БДС EN ISO 3501	1 бр. система	На всяка партида	1 бр. система	При определяне на типа и контролен одит
Херметичност при вътрешно налягане и огъване	БДС EN ISO 3503	1 бр. система	На всяка партида	1 бр. система	При определяне на типа и контролен одит
Устойчивост на вътрешно налягане	БДС EN ISO 1167-1 БДС EN ISO 1167-3	1 бр. система	На всяка партида	1 бр. система	При определяне на типа и контролен одит
Херметичност при вътрешно подвакуум (20±5) ^o С 1h при 0,1 bar 1h при 0,8 bar	БДС EN ISO 3459	1 бр. система	На всяка партида	1 бр. система	При определяне на типа и контролен одит

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.6÷8;15÷19/3.6
Продукти за пластмасови тръбопроводни системи за сградни и извън сградни инсталации за водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация	Издание : № 01
	Стр. 44 / 44
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 20

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

ТРЪБИ /СВЪРЗВАЩИ ЧАСТИ/ ВЕНТИЛИ

Предназначени за тръбопроводни системи за сградни /или извънсградни инсталации за питейно-битово водоснабдяване или за отводняване и напорна канализация в асортимент, работно налягане и размери съгласно приложение №1 на този сертификат

пуснат на пазара от

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/

УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ>

пълен адрес

и произвеждан в

<ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА>

пълен адрес,

Този сертификат удостоверява, че продуктът е оценен и съответства на националните изисквания, определени в

БДС ENAAAA:уууу, БДС ENAAAA:уууу/NA:уууу
(приложимите за отделните продукти)
и Приложение 2 или 3 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015
на министъра на регионалното развитие и благоустройство

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)

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