



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

Министерство на регионалното развитие и благоустройството

ЗАПОВЕД

№ РД-02-14-524 / 02.05.23

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

НАРЕЖДАМ:

1. Одобрявам Работна процедура № РП-ОССПНИ - 2.2; 2.3; 2.20; 2.23; 3.6.10, издание № 04 за сертификация на съответствието на пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води с националните изисквания, определени със Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 г. (ДВ, бр. 98 от 2015 г.), изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-590/05.07.2017 г. (ДВ, бр. 69 от 2017 г.), изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-257/13.03.2019 г. (ДВ, бр. 31 от 2019 г.), изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-252/10.03.2021 г. (ДВ, бр. 29 от 2021 г.) и със Заповед № РД-02-14-1169/30.11.2022 г. (ДВ, бр. 99 от 2022 г.).

2. Одобрявам Работна процедура № РП-ОССПНИ - 2.29, издание № 01 за сертификация на съответствието на пластмасови тръби и свързващи части от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно и безнапорно водоснабдяване, отводняване или канализация с националните изисквания, определени със Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 г. (ДВ, бр. 98 от 2015 г.), изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-590/05.07.2017 г. (ДВ, бр. 69 от 2017 г.), изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-257/13.03.2019 г. (ДВ, бр. 31 от 2019 г.), изм. и допълнена със

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

Заповед № РД-02-14-252/10.03.2021 г. (ДВ, бр. 29 от 2021 г.) и със Заповед № РД-02-14-1169/30.11.2022 г. (ДВ, бр. 99 от 2022 г.).

3. Отменям Работна процедура № РП-ОССПНИ - 2.2; 2.3; 2.20; 2.22; 3.6.10, издание № 03 за сертификация на съответствието на пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води, одобрена със Заповед № РД-02-14-825/29.09.2020 г., изм. и допълнена със Заповед № РД-02-14-1031/06.12.2021 г.

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

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

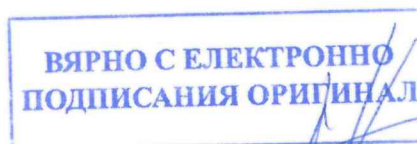
Контрола по изпълнение на заповедта възлагам на г-жа Ангелина Тодорова-Бонева – заместник-министър на регионалното развитие и благоустройството.

Приложение: съгласно текста

ИВАН ШИШКОВ

МИНИСТЪР

Формат на електронен подпис: .p7s



РАБОТНА ПРОЦЕДУРА
№ РП-ОССПНИ - 2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10

Одобрена със Заповед № **РД-02-14-524 / 02.05.2023 г.**

Сертификация на съответствието
на
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ
с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U),
от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP)
за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради
и за отвеждане на отпадни води

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.,
изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г.,
Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г., Заповед № РД-02-14-252 от 10.03.2021 г.
и Заповед № РД-02-14-1169 от 30.11.2022 г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура (издание 4) е приета от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 11.04.2023 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание: № 04
с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 2 / 29
	Изм. : № 00
	Дата 02.05.2023 г.

Съдържание

	Страница
1. Общи положения	4
2. Познаване	5
3. Характеристики свързани с националните изисквания	7
4. Задължения на лицето за оценяване на съответствието (ЛОС)	16
5. Процедура по оценяване на съответствието	16
5.1. Общи положения	16
5.2. Определяне на типа на продукта	16
5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол	16
5.4. Издаване на сертификат за съответствие	17
5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	17
5.6. Решение относно валидността на издадени сертификати	18
6. Приложения	18
6.1. 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	19
6.2. 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	20
6.3. 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	21
6.4. 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	22
6.5. Приложение № 5: Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от полипропилен (PP) за канализация в сгради за отвеждане на отпадни води (ниска и висока температура) съгласно СД CEN/TS 1451-2	23
6.6. Приложение № 6: Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от полипропилен (PP) за канализация в сгради за отвеждане на отпадни води (ниска и висока температура) съгласно СД CEN/TS 1451-2	24
6.7. Приложение № 7: Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от полипропилен (PP) за безнапорно подземно отводняване и канализация съгласно СД CEN/TS 1852-2	25
6.8. Приложение № 8: Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части и системи от полипропилен (PP) за безнапорно подземно отводняване и канализация съгласно СД CEN/TS 1852-2	26

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 3 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

- | | | |
|-------|--|----|
| 6.9. | Приложение № 9: Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от полиетилен (PE) за канализация (ниска и висока температура) в конструкцията на сграда и отвеждане на отпадни води съгласно БДС EN 1519-1 | 27 |
| 6.10. | Приложение № 10: Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части и системи от полиетилен (PE) за канализация (ниска и висока температура) в конструкцията на сграда и отвеждане на отпадни води съгласно БДС EN 1519-1 | 28 |
| 6.11. | Приложение № 11: Образец на сертификат | 29 |

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 4 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Процедурата регламентира реда и правилата за оценяване на съответствието с националните изисквания на пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради, 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. 2, т. 3, т. 20 и т. 23 на Приложение № 2 и т.6.10 на Приложение № 3 на Заповед № РД 02-14 -1329/03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г., Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г., Заповед № РД-02-14-252 от 10.03.2021 г. и Заповед № РД-02-14-1169 от 30.11.2022 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството за определяне на български национални изисквания за влагането на строителни продукти, са следните:

1.2.1. Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорна канализация в сгради и отвеждане на отпадни води, съставени от тръби и свързващи части с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), съгласно БДС EN 1329-1:2021 и предназначени за:

- приложения в сгради (код за област на приложение "В") за канализация и отвеждане на отпадни води (ниска и висока температура);

приложения за системи едновременно и за канализация и отвеждане на отпадни води (ниска и висока температура), и за подземни тръби в конструкцията на сгради (код за област на приложение „BD”);

- вентилационна част на тръбопровод, свързан с отвеждаща система;
- канализация в конструкцията на сградата за отвеждане на дъждовна вода.

1.2.2. Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно отводняване и канализация, съставени от тръби и свързващи части с плътни стени и с гладки вътрешни и външни повърхности от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), съгласно БДС EN 1401-1:2019 и предназначени за:

- безнапорна подземна канализация и отводняване извън конструкцията на сгради - код за област на приложение „U” ;
- безнапорна подземна канализация и отводняване, едновременно положени в земята в конструкцията на сгради и извън сгради - код за област на приложение „UD”.

1.2.3. Пластмасови тръбопроводни системи за канализация в сгради и за отвеждане на отпадни води, съставени от тръби и свързващи части с плътни стени от полипропилен (PP), съгласно БДС EN 1451-1:2018 и предназначени за:

- канализационни и отпадни системи (ниска и висока температура) в сгради (област на приложение с код „В”);
- канализационни и отпадни системи (ниска и висока температура) едновременно вътре в сгради и за подземни тръби в конструкцията на сгради (област на приложение с код „BD”);

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 5 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

- тръбопроводна мрежа за вентилация, свързана с канализационната мрежа за отвеждане на битови отпадни води;
- тръбопроводна мрежа за дъждовна вода в конструкцията на сградата.

1.2.4. Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация, съставени от тръби и свързващи части с плътни стени с гладка вътрешна и външна повърхност от полипропилен (PP), съгласно БДС EN 1852-1:2018+A1:2022 и предназначени за:

- безнапорна подземна отводняване и канализация извън конструкцията на сгради (област на приложение с код „U”);
- безнапорна подземна отводняване и канализация, както за подземни тръби, така и в конструкцията на сгради (област на приложение с код „D”) и извън конструкцията на сгради.

1.2.5. Пластмасови тръбопроводни системи за канализация в сгради и отвеждане на отпадъчни води, съставени от тръби и свързващи части с плътни стени с гладка вътрешна и външна повърхност от полиетилен (PE), съгласно БДС EN 1519-1:2019 и предназначени за:

- прилагане в системи в сгради за отвеждане на отпадни води и канализация (ниска и висока температура) (област на приложение с код “B”);
- прилагане в системи вътре в сгради за отвеждане на отпадни води и канализация (ниска и висока температура) едновременно и за подземни тръби в конструкцията на сграда (област на приложение с код “BD”);
- тръбопроводна мрежа за вентилация, свързана с канализационната мрежа за отвеждане на битови отпадни води;
- тръбопроводни за дъждовна вода в конструкцията на сградата.

ЗАБЕЛЕЖКА 1: Издание № 04 на тази процедура обхваща изискванията на БДС EN 1329-1:2021, БДС EN 1401-1:2019, БДС EN 1451-1:2018 и БДС EN 1519-1:2019 и на националните приложения към тях, съответно БДС EN 1329-1:2021/NA:2022, БДС EN 1401-1:2019/NA:2020, БДС EN 1451-1:2018/NA:2020 и БДС EN 1519-1:2019/NA:2020, както и изискванията на БДС EN 1852-1:2018+A1:2022.

ЗАБЕЛЕЖКА 2: Стандартът БДС EN 14364 е отменен и заменен с БДС EN ISO 23856. Със Заповед № РД 02-14-1169/30.11.2022 г. е заличена т. 22 от Приложение № 2 на Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 г., поради което в настоящата Работна процедура, издание № 04, са премахнати изискванията на БДС EN 14364 и на националното приложение БДС EN 14364/NA.

ЗАБЕЛЕЖКА 3: Със Заповед № РД 02-14-1169/30.11.2022 г. е създадена нова т. 29 от Приложение № 2 на Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 г., обхващаща изискванията на БДС EN ISO 23856 и на националното приложение БДС EN ISO 23856/NA.

С Работна процедура РП-ОССПНИ-2.29 се сертифицира съответствието на пластмасовите тръби и свързващи части от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно и безнапорно водоснабдяване,

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 6 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

отводняване или канализация, съгласно изискванията на БДС EN ISO 23856 и на националното приложение БДС EN ISO 23856/NA.

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 министъра на регионалното развитие и благоустройството.

1.4. Оценяване на съответствието се извършва съгласно посочените в Таблици № 1, № 2, № 3, № 4, № 5 и № 6 на тази процедура национални изисквания за определяне и деклариране на характеристиките на Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води.

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 03.12.2015г. 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, изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г., Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г., Заповед № РД-02-14-252 от 10.03.2021 г. и Заповед № РД-02-14-1169 от 30.11.2022 г.;
- БДС EN 1329-1:2021 Пластмасови тръбопроводни системи за канализация (ниска и висока температура) в сгради. Непластифициран поливинилхлорид (PVC-U). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и системите;
- БДС EN 1329-1:2021/NA:2022 Пластмасови тръбопроводни системи за канализация (ниска и висока температура) в сгради . Непластифициран поливинилхлорид (PVC-U). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и системите. Национално приложение (NA);
- СД CEN/TS 1329-2:2021 Пластмасови тръбопроводни системи за канализация в сгради за отвеждане на отпадни води (с ниска и висока температура). Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U). Част 2: Указания за оценяване на съответствието;
- БДС EN 1401-1:2019 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация. Непластифициран поливинилхлорид (PVC-U). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и системата;
- БДС EN 1401-1:2019/NA:2020 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация. Непластифициран поливинилхлорид (PVC-U). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и системата. Национално приложение (NA);
- СД CEN/TS 1401-2:2019 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорна подземна канализация и отводняване. Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U). Част 2: Ръководство за оценяване на съответствието;
- БДС EN 1451-1:2018 Пластмасови тръбопроводни системи за канализация в сгради за отвеждане на отпадни води (с ниска и висока температура). Полипропилен (PP). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и за системата;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 7 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

- БДС EN 1451-1:2018/NA:2020 Пластмасови тръбопроводни системи за канализация в сгради за отвеждане на отпадни води (с ниска и висока температура). Полипропилен (PP). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и системи Национално приложение (NA);
- СД CEN/TS 1451-2:2020 Пластмасови тръбопроводни системи за канализация в сгради за отвеждане на отпадни води (с ниска и висока температура). Полипропилен (PP). Част 2: Ръководство за оценяване на съответствието;
- БДС EN 1852-1:2018+A1:2022 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация. Полипропилен (PP). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и за системата;
- СД CEN/TS 1852-2:2020 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация. Полипропилен (PP). Част 2: Указания за оценяване на съответствието;
- БДС EN 1519-1:2019 Пластмасови тръбопроводни системи за канализация (ниска и висока температура) в конструкция на сграда и отвеждане на отпадни води. Полиетилен (PE). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и за системата;
- БДС EN 1519-1:2019/NA:2020 Пластмасови тръбопроводни системи за канализация (ниска и висока температура) в конструкция на сграда и отвеждане на отпадни води. Полиетилен (PE). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и за системата. Национално приложение (NA);
- СД CEN/TS 1519-2:2020 Пластмасови тръбопроводни системи за канализация (ниска и висока температура) в конструкция на сграда и отвеждане на отпадни води. Полиетилен (PE). Част 2: Указания за оценяване на съответствието;
- БДС EN ISO 3126 Пластмасови тръбопроводни системи. Пластмасови елементи. Определяне на размери;
- БДС EN ISO 580 Пластмасови тръбопроводни и канализационни системи. Лети под налягане термопластични свързващи части. Метод за визуално оценяване на въздействията от нагряване (ISO 580:2005);
- БДС EN ISO 9852 Тръби от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U). Устойчивост на дихлорметан при определена температура (DCMT). Метод за изпитване (ISO 9852);
- БДС EN ISO 2507-1 Термопластични тръби и свързващи части. Температура на размекване по Vicat. Част 1: Общ метод за изпитване (ISO 2507-1);
- БДС EN ISO 3127 Термопластични тръби. Метод за определяне на устойчивост на външен удар по метода на часовниковата стрелка (ISO 3127);
- БДС EN ISO 13254 Термопластични тръбопроводни системи за безнапорни приложения. Метод за изпитване на водонепропускливост (ISO 13254);
- БДС EN ISO 11173 Термопластични тръби. Определяне на устойчивост на външни удари. Стъпаловиден метод (ISO 11173);
- БДС EN ISO 2505 Термопластични тръби. Надлъжно свиване. Метод за изпитване и параметри (ISO 2505);
- БДС EN ISO 9969 Тръби от термопласти. Определяне на напречната коравина (ISO 9969);
- БДС EN ISO 1133-1 Пластмаси. Определяне индекса на стопилка по маса (MFR) и индекса на стопилка по обем (MVR) на термопласти. Част 1: Стандартен метод (ISO 1133-1).

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание: № 04
с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 8 / 29
	Изм. : № 00
	Дата 02.05.2023 г.

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 приложимите национални приложения, определени в приложение № 2 и национални изисквания определени в приложение № 3 на Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД 02-14-590 от 05.07.2017 г., Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г., Заповед № РД-02-14-252 от 10.03.2021 г. и Заповед № РД-02-14-1169 от 30.11.2022 г.

3.1.1. Тръби и свързващи части от (PVC-U) за канализация (ниска и висока температура) в сгради, съгласно изискванията на БДС EN 1329-1:2021 и БДС EN 1329-1:2021/NA:2022

Характеристиките към продуктите по т.3.1.1 са определени в национално приложение по т. 2 от Приложение №2 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. и са посочени в **Таблица № 1** на настоящата процедура.

Таблица № 1

Характеристика/ показател	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/ описание (измервателна единица)	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване/гранично ниво	
			БДС EN 1329-1 /NA ТРЪБИ	БДС EN 1329-1 /NA СВЪРЗВАЩИ ЧАСТИ
1	2	3	4	5
Външен вид и цвят	Описание	визуално	Съгласно т. 6.1 и т.6.2 на БДС EN 1329-1	Съгласно т. 6.1 и т.6.2 на БДС EN 1329-1
Геометрични характеристики на тръби - среден външен диаметър, d_{em}	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно т.7.2.1 и таблици 5 и 6 на БДС EN 1329-1	-
- дебелина на стената, e_{min}	mm	БДС EN ISO 3126	т.7.2.5 и таблици 7 и 8 на БДС EN 1329-1	
Геометрични характеристики на свързващи части: - дебелина на стената, e_{min}	mm	БДС EN ISO 3126	-	Съгласно т. 7.3.4. и таблици от 9 до 12 от БДС EN 1329-1
- размери на муфа	mm	БДС EN ISO 3126		Съгласно т. 7.4. и таблици от 13 до 19 от БДС EN 1329-1
- размери на гладък край	mm	БДС EN ISO 3126		Съгласно т. 7.4. и таблици от 13 до 19 от БДС EN 1329-1
Температура на размекване по Vicat (VST)	°C	БДС EN ISO 2507-1	≥ 79 °C	≥ 79 °C

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 9 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

1	2	3	4	5
Устойчивост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °C	% на увредени пробни тела	БДС EN ISO 3127	TIR ≤10 %	-
Устойчивост на удар (стъпаловиден метод) при 0 °C (за тръби с $d_n \geq 110$ mm и предназначени за тръби с област на приложение с код BD 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 ISO 11173	H 50 ≥ 1 m Не повече от едно счупване под 0,5m	-
Якост на удар (изпитване чрез падане при 0 °C) За свързващи части, предназначени за използване в област на приложение с код BD	Описание	БДС EN ISO 13263	-	Да няма повреди
Надлъжно свиване	%	БДС EN ISO 2505 (изпитване в течна баня или във въздушна среда)	≤ 5%; да не се появят мехури или пукнатини по тръбата	-
Въздействие на нагряване (само за лети под налягане свързващи части)	%	БДС EN ISO 580	-	Съгласно таблица 25 от БДС EN 1329-1
Степен на желиране**:				
Устойчивост към дихлорметан	Описание на увреждането на повърхността	БДС EN ISO 9852	Да няма увреждания	-
или				
Едноосово изпитване на опън	%	БДС EN ISO 6259-1 БДС EN ISO 6259-2	Деформация при разрушаване ≥80%	-
Водонепропускливост ** *	описание	БДС EN ISO 13254	-	Да няма течове
* Характеристиката се отнася само за тръби, които са предвидени да се полагат при ниски температури по-ниски от минус 10 °C и се маркират със знак за леден кристал "❄". ** За целите на производствения контрол производителят избира подходящия метод за изпитване. *** Само за конфекционирани свързващи части, изработени от повече от един елемент. Средството за закрепване на уплътнителя не се счита за отделен елемент.				

3.1.2. Тръби и свързващи части от (PVC-U) за безнапорно подземно отводняване и канализация извън сгради съгласно изискванията на БДС EN 1401-1:2019 и БДС EN 1401-1:2019/NA:2020

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 10 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

Характеристиките към продуктите по т. 3.1.2 са определени в национално приложение по т. 3 от Приложение №2 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. и са посочени в **Таблица № 2** на настоящата процедура.

Таблица № 2

Характеристика/ показател	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/ описание (измервателна единица)	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване/гранично ниво	
			БДС EN 1401-1/NA ТРЪБИ	БДС EN 1401-1/NA СВЪРЗВАЩИ ЧАСТИ
1	2	3	4	5
Външен вид и цвят	Описание	визуално	Съгласно т. 6 на БДС EN 1401-1	Съгласно т. 6 на БДС EN 1401-1
Геометрични характеристики -среден външен диаметър, d_{em} -дебелина на стената, e_{min}	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно таблица 5, таблица 6 и т. 7.2.5. на БДС EN 1401-1	-
Геометрични характеристики: - дебелина на стената, e_{min}	mm	БДС EN ISO 3126	-	Съгласно таблици 6 и 8 на БДС EN 1401-1
или				
Устойчивост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °C или при (23 ± 2) °C	TIR (ниво на истинско динамично въздействие)	БДС EN ISO 3127	$TIR \leq 10 \%$	-
или				
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 ISO 11173	H 50 ≥ 1 m Максимум 1 счупване под 0,5 m	-
или				
Температура на размекване по Vicat (VST)	°C	БДС EN ISO 2507-1	≥ 79 °C	≥ 77 °C
Надлъжно свиване	%	БДС EN ISO 2505	≤ 5% по тръбата не трябва да се появят мехури или пукнатини	-
или				
Степен на желиране***:				
Устойчивост към дихлорметан при определена температура	Описание за увреждане на повърхността	БДС EN ISO 9852	Да няма увреждания	-
или				
Едноосово изпитване на опън	%	БДС EN ISO 6259-1 БДС EN ISO 6259-2	Деформация при скъсване ≥ 80%	-
или				
Якост на удар (изпитване чрез падане)	Описание	БДС EN ISO 13263	-	Да няма повреди
Въздействие на нагряване	Описание	БДС EN ISO 580	-	Съгласно т. 9.2 и таблица 15 на

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание: № 04
с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 11 / 29
	Изм. : № 00
	Дата 02.05.2023 г.

1	2	3	4	5
				БДС EN 1401-1
Водонепропускливост ** (Р на вода = 0.5 bar, време 1 min) – само за конфекционирани свързващи части	Описание	БДС EN ISO 13254	-	Да няма течове
* Характеристиката се отнася само за тръби, които са предвидени да се полагат при ниски температури и се маркират със знак за леден кристал "❄". В случай, че се изисква изпитване за устойчивост на удар по стъпаловиден метод при минус 10 °C * не е необходимо изпитване по метода на часовниковата стрелка. ** Само за свързващи части, изработени от повече от един елемент. Средството за закрепване на уплътнителя не се счита за отделен елемент. *** Производителят избира един от двата метода за изпитване.				

3.1.3 Тръби и свързващи части от (PP) за канализация в сгради за отвеждане на отпадни води (с ниска и висока температура) съгласно БДС EN 1451-1:2018 и БДС EN 1451-1:2018/NA:2020

Характеристиките към продуктите по т. 3.1.3 са определени в национално приложение по т. 20 от Приложение №2 на Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 и са посочени в **Таблица № 3** на настоящата процедура.

Таблица № 3

Характеристика/ показател	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/ описание (измервателна единица)	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване/гранично ниво	
			БДС EN 1451-1/NA ТРЪБИ	БДС EN 1451-1/NA СВЪРЗВАЩИ ЧАСТИ
1	2	3	4	5
Външен вид	описание	визуално	БДС EN 1451-1, т. 6.1	БДС EN 1451-1, т. 6.1
Цвят	описание	визуално	БДС EN 1451-1, т. 6.2	БДС EN 1451-1, т. 6.2
Геометрични характеристики -среден външен диаметър, d_{em} -скосяване на крайните ръбове, ъгъл на скосяване * -дебелина на стената, e_{min}	mm градуси (°) mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно таблица 2 от БДС EN 1451-1 Съгласно т. 7.2.3 от БДС EN 1451-1 Съгласно т. 7.2.4 и таблица 3 и 4 от БДС EN 1451-1	-
Геометрични характеристики: - среден външен диаметър на гладък край на свързващата част, d_{em} - дебелина на стената (минимална), e_{min}	mm	БДС EN ISO 3126	-	Съгласно т. 6.3.1 и таблицы 1 и 2 на БДС EN 1451-1 Съгласно т. 6.3.3 и таблицы 3 и 4 на БДС EN 1451-1
Устойчивост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °C или при (23 ± 2) °C	TIR (ниво на истинско динамично въздействие)	БДС EN ISO 3127	$TIR \leq 10 \%$	-
Индекс на стопилка по маса, MFR (проба от компаунда) (230 °C, 10 min, 2,16 kg)	g/10 min	БДС EN ISO 1133-1	Ниво	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 12 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

1	2	3	4	5
Индекс на стопилка по маса, MFR (230 °C, 10 min., 2,16 kg)	g/10 min	БДС EN ISO 1133-1	Максимално отклонение при преработване на компаунда в тръба $\leq 0,2$ g/10 min Таблица 15 от БДС EN 1451-1	-
Устойчивост на удар (стъпаловиден метод) при минус 10 °C ** на тръби от PP-съполимери, предназначени за използване в инсталации при температури, по-ниски от минус 10 °C	H 50 – височина на падане на падащо тяло с определена маса, което предизвиква повреда на 50% от пробните тела	БДС EN ISO 11173	H 50 ≥ 1 m Максимум 1 счупване под 0,5 m	-
Надлъжно свиване	%	БДС EN ISO 2505, метод А или метод В	$\leq 2\%$; и липса на мехури или пукнатини Таблица 15 от БДС EN 1451-1	-
Напречна коравина на тръбата (за тръби, предназначени за област на приложение с код BD)	kN/m ²	БДС EN ISO 9969	SN ≥ 4 kN/m ²	-
Въздействие при нагряване	описание	БДС EN ISO 580, метод А	-	Съгласно табл.16 от БДС EN 1451-1
Гъвкавост или механична якост (за конфекционирани свързващи части) ***	описание	БДС EN ISO 13264	-	Да няма признаци разцепване, напукване, разделяне и/или теч
Водонепропускливост *** (за конфекционирани свързващи части) (P =0,5 bar, 1 min)	описание	БДС EN ISO 13254	-	Да няма течове

* Когато се изисква скосяване.

** 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 "❄".

*** Само за свързващи части, изработени от повече от един елемент. Средството за закрепване на уплътнителя не се счита за отделен елемент.

3.1.4. Тръби, свързващи части и системи от (PP) за безнапорно подземно отводняване и канализация съгласно БДС EN 1852-1:2018 +A1:2022

Характеристиките към продуктите по т.3.1.4 и към компаунда за тяхното производство са определени в националните изисквания по т. 6.10.1, 6.10.2, 6.10.3 и 6.10.4 от Приложение №3 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г. и със Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г. и са посочени в **Таблица № 4** и **Таблица № 5** на настоящата процедура.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 13 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

Таблица № 4

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/ описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване за деклариране - гранично/декларирано ниво/клас
Материал от полипропилен (PP)			
Индекс по стопилка по маса, MFR (230°C/2,16kg)	ниво (g/10 min)	БДС EN ISO 1133-1	гранично ниво по БДС EN 1852-1, т.5.3 MFR ≤ 1,5
Термична стабилност (OIT)	ниво (min)	БДС EN ISO 11357-6	гранично ниво по БДС EN 1852-1, т.5.5 ≥ 8 min

Таблица № 5

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/ описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване за деклариране - гранично ниво		
			БДС EN 1852-1 ТРЪБИ	БДС EN 1852-1 СВЪРЗВАЩИ ЧАСТИ	БДС EN 1852-1 СИСТЕМИ
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	описание	визуално	БДС EN 1852-1 т.6.1, т.6.2	-	-
Геометрични характеристики на тръби - номинален външен диаметър d_n - дебелина на стената $e_{min}/e_{n\ max}$	ниво (mm)	БДС EN ISO 3126	гранично ниво по БДС EN 1852-1 т.7.2.1, таблица 2 т.7.2.2, таблица 3 т.7.2.5, таблица 4	-	-
Геометрични характеристики на свързващи части : -среден външен диаметър на гладък край d_{em} - дебелина на стената e_{min} на тялото или гладкия край - диаметри и дължини на муфи с еластомерен пръстен и на гладки краища -дебелина на стената на муфи, $e_{2\ min}/e_{3\ min}$	ниво (mm)	БДС EN ISO 3126	-	гранично ниво по БДС EN 1852-1 т.7.3.1, таблици 2 или 3 т.7.3.3, таблица 5 т.7.4.1, таблица 6 т.7.4.2, таблица 7	-
Устойчивост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °C	ниво (%)	БДС EN ISO 3127	гранично ниво по БДС EN 1852-1, т.8.1, таблица 8 TIR ≤ 10% на разрушени пробни тела	-	-
Якост на удар при 0°C (изпитване чрез падане) на свързващи части *	описание	БДС EN ISO 13263	-	БДС EN 1852-1 т.8.2, таблица 10 без повреди при падане	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 14 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

1	2	3	4	5	6
Напречна коравина (SN)	ниво (kN/m ²)	БДС EN ISO 9969	гранично ниво по БДС EN 1852-1, т.8.1, таблица 8 S20 (за SN2) ≥ 2 kN/m ² S16 (за SN4) ≥ 4 kN/m ² S 14 (за SN8) ≥ 8 kN/m ² S12,5 (заSN8) ≥ 8 kN/m ² S10,5 (заSN16)≥16 kN/m ²	-	-
Устойчивост на удар на тръби (стъпаловиден метод) при минус 10 °C **	ниво (m)	БДС EN ISO 11173	гранично ниво по БДС EN 1852-1, т.8.1, таблица 9 H 50 ≥ 1 m максимум едно разрушаване при височина по-малко от 0,5 m	-	-
Надлъжно свиване	ниво (%)	БДС EN ISO 2505 метод А или метод В	гранично ниво по БДС EN 1852-1, т.9.1, таблица 11 ≤ 2 % По тръбата не трябва да се появят разслоявания, пукнатини или мехури	-	-
Индекс по стопилка по маса на тръба, MFR (230°C/2,16kg)	ниво (g/10 min)	БДС EN ISO 1133-1	гранично ниво по БДС EN 1852-1, т. 9.1, таблица 11 изменение ≤ 0,2g/10 min между измерените стойности на MFR на суровината (компаунда) и тръбата	-	-
Гъвкавост или механична якост*	описание	БДС EN ISO 13264	-	БДС EN 1852-1 т. 8.2, таблица 10 без разцепване, напукване, разделяне или теч	-
Влияние на нагряване при 150°C	ниво (%)	БДС EN ISO 580 метод А - изпитване в сушилна	-	гранично ниво по БДС EN 1852-1 т.9.2, таблица 12 дълбочина на пукнатините, разслояването или мехурите да не надвишават 20% от дебелината на стената около точката(те) на впръскване; Линията на сливане не трябва да бъде отворена на дълбочина повече от 20 % от дебелината на стената.	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 15 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

1	2	3	4	5	6
Водонепропускливост*	описание	БДС EN ISO 13254	-	БДС EN 1852-1 т.9.2, таблица 13 без течове при налягане на водата 0,5 bar за 1 min	-
Херметичност на системи с еластомерни уплътнителни пръстени (диаметрална или ъглова деформация)	описание	БДС EN ISO 13259	-	-	БДС EN 1852-1 т.10, таблица 14 без течове
* Само за конфекционирани свързващи части, изработени от повече от един детайл. ** Характеристиката се отнася за тръби, които могат да се полагат при температури по-ниски от минус 10 °C и които се маркират с леден кристал "❄".					

3.1.5 Тръби с плътни стени и свързващи части от полиетилен (PE) за канализация в сгради за отвеждане на отпадни води (с ниска и висока температура) съгласно БДС EN 1519-1:2019 и БДС EN 1519-1:2019/NA:2020

Характеристиките към продуктите по т. 3.1.5 са определени в национално приложение по т. 23 от Приложение №2 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-252 от 16.03.2021 г. и са посочени в **Таблица № 6** на настоящата процедура.

Таблица № 6

Характеристика/ показател	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/ описание (измервателна единица)	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване/гранично ниво	
			БДС EN 1519-1/NA ТРЪБИ	БДС EN 1519-1/NA СВЪРЗВАЩИ ЧАСТИ
1	2	3	4	5
Външен вид	описание	визуално	Съгласно т. 6.1 от БДС EN 1519-1	Съгласно т. 6.1 от БДС EN 1519-1
Цвят	описание	визуално	Съгласно т. 6.2 от БДС EN 1519-1:2019	Съгласно т. 6.2 от БДС EN 1519-1:2019
Геометрични характеристики -среден външен диаметър, d_{em} -дебелина на стената, e_{min}	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно т. 7.2.1 и таблица 2 и 3 от БДС EN 1519-1 Съгласно т. 7.2.4 и таблица 4 и 5 от БДС EN 1519-1	-
Геометрични характеристики: - среден външен, d_{em} - дебелина на стената (минимална), e_{min}	mm	БДС EN ISO 3126	-	Съгласно таблици 2 и 3 от БДС EN 1519-1 Съгласно таблици 4 и 6 от БДС EN 1519-1
Напрежна коравина на тръбата (за тръби, предназначени за област на приложение с код „BD“)	kN/m ²	БДС EN ISO 9969	SN ≥ 4 kN/m ²	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 16 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

1	2	3	4	5
Индекс на стопилка по маса, MFR (проба от компаунд)	g/10 min	БДС EN ISO 1133-1	$0,20 \text{ g/10 min} \leq \text{MFR} \leq 1,1 \text{ g/10 min}$ Съгласно т.5.4 от БДС EN 1519-1	-
Индекс на стопилка по маса, MFR (проба от тръба)	g/10 min	БДС EN ISO 1133-1	Максимална разлика 0,20 g/10min между измерените стойности на MFR за партидата на суровината и тръбата	-
Надлъжно свиване	%	БДС EN ISO 2505	$\leq 5 \%$; По тръбата не трябва да се появят мехури или пукнатини	-
Въздействие на нагряване	описание	БДС EN ISO 580	-	Съгласно табл.14 от БДС EN 1519-1
Водонепропускливост (за конфекционирани свързващи части) (P =0,5 bar, 1 min)	описание	БДС EN ISO 13254	-	Да няма течове Съгласно табл.15 от БДС EN 1519-1

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

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на пластмасови тръбопроводни системи от поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) 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

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 Таблицы № 1, № 2, № 3, № 4, № 5, № 6 на процедурата.

Броят и размерът на пробните тела, които трябва да се вземат за определяне на типа и контролните изпитвания на продуктите от обхвата на настоящата процедура, са посочени в Приложения от № 1 до № 10 на настоящата процедура.

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 17 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

Ако производителят представи протокол от акредитирана лаборатория за изпитани всички или част от характеристиките и по методи, посочени в Таблицы № 1, № 2, №3, № 4, № 5 и № 6 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 и пълнители (CaCO₃, MgCO₃);
 - наличие на спецификации с технически данни и сертификати за качество за всеки тип компаунд;
 - протоколи от входящ контрол на използваните основни материали;
 - 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 и свързващи части;
 - записи от поддържане на екструдерните инсталации за производство;
 - записи от осъществяваната от производителя честота на изпитване на произвежданите продукти от обхвата на настоящата процедура по определените характеристики, посочени в Приложения от № 1 до № 10 от настоящата процедура;
 - записи за квалификацията на персонала;
 - наличие на персонал за заваряване на пластмаси с валидни сертификати съгласно БДС EN 13067 (когато се изисква);
 - инструкция за монтаж.
 - проверка на поставената маркировка на готовите продукти
- **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.

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 № 11 на настоящата процедура.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 18 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

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 и/или вземане на проби за контролно изпитване).

По време на годишните проверки се проверява спазване на изискванията за честота на изпитване на характеристиките, посочени в Приложения от № 1 до № 10 от настоящата процедура.

Ако по време на ежегодната проверка на производствения контрол за даден вид/група тръби или свързващи части се установи непостоянство на показателите на контролираните характеристики или промени в производството, технологията или компаунда, ЛОС може да извърши контролно изпитване на проби, взети от производството. Характеристиките за контролното изпитване се определят от ЛОС в зависимост от резултатите от извършената проверка, броят и размерите на пробните тела за изпитване на продукта са съгласно посочените в Приложения от № 1 до № 10 към настоящата процедура

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

5.6. 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	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 19 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

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 1329-2:2021

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания, провеждани от производителя на тръби за постоянен контрол (BRTs) и за валидиране на процеса (PVTs)		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 1329-1	3 бр.тръби x 1000 mm	BRTs - при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 7)	3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 4)
Геометрични характеристики среден външен диаметър, d_{em} дебелина на стената, e_{min} ,	БДС EN ISO 3126	3 бр.тръби x 1000 mm	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 7)	3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 4)
Устойчивост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °C	БДС EN ISO 3127	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 48 часа (таблица 7)	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 4)
или					
Устойчивост на удар (стъпаловиден метод) при минус 10 °C **	БДС EN ISO 11173	мин. 10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 48 часа (таблица 7)	мин. 10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери * (таблица 4)
Надлъжно свиване	БДС EN ISO 2505 (изпитване в течна баня)	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRTs - При започване на процеса и след това на всеки 24 часа (таблица 7)	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 4)
Устойчивост към дихлорметан (Degree of gelation)	БДС EN ISO 9852	1 бр.проба x 500 mm от 1 бр. тръба	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (таблица 7)	1 бр.проба x 500 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 4)
Температура на размекване по Vicat (VST)	БДС EN ISO 2507-1	1 бр.проба x 100 mm от 1 бр. тръба	PVTs - един път годишно от тип компаунд (таблица 9)	1 бр.проба x 100 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всеки тип компаунд (таблица 4)
Маркировка	таблица 26 на БДС EN 1329-1	1 бр.тръба x 1000 mm	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 7)	-	-
* 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, предназначени за тръби с област на приложение с код BD, които са предвидени да се полагат при ниски температури и се маркират със знак за леден кристал "❄".					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 20 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

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 1329-2:2021

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания, провеждани от производителя на свързващи части за постоянен контрол (BRTs) и за валидиране на процеса (PVTs)		Изпитвания, провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Свързващи части
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	Съгласно т. 5.1 и т. 5.2 на БДС EN 1329-1	3 бр. от всяка група	BRTs - при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 8)	3 бр.	от всяка група* (таблица 5)
Геометрични характеристики: - дебелина на стената, e_{min} - размери на муфа и гладък край	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	BRTs - при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 8)	3 бр.	от всяка група* (таблица 5)
Влияние на нагряване при 150 °C (само за инжекционно ляти свързващи части)	БДС EN ISO 580	3 бр. от всяка група	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (таблица 8)	3 бр.	от всяка група* (таблица 5)
Температура на размекване по Vicat (VST)	БДС EN ISO 2507-1	1 бр.	PVTs – веднъж годишно от тип компаунд (таблица 10)	1 бр.	от тип компаунд (таблица 10)
Устойчивост на удар (изпитване чрез падане) при 0 °C**	БДС EN ISO 13263	1 бр. от всяка група	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (таблица 8)	1 бр.	от всяка група (таблица 5)
Маркировка	всички изисквания на таблица 26 на БДС EN 1329-1	1 бр. от всяка група	BRTs - при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 8)	-	-
* Група свързващи части: група 1- колена (дъги) група 2- разклонения група 3- други ** изпитването се отнася за свързващи части, предназначени за използване в област на приложение с код BD					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 21 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

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 1401-2:2019

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания, провеждани от производителя на тръби за постоянен контрол (BRTs) и за валидиране на процеса (PVTs)		Изпитвания, провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
Външен вид и цвят	Съгласно т. 6 на БДС EN 1401-1	3 бр.тръби x 1000 mm	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 7)	3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 4)
Геометрични характеристики среден външен диаметър, d_{em} дебелина на стената, e_{min} ,	БДС EN ISO 3126	3 бр. тръби x 1000 mm	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица7)	3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери*(таблица 4)
Устойчивост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °C или при (23 ± 2) °C	БДС EN ISO 3127	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRTs -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* (таблица 4)
Устойчивост на удар (стъпаловиден метод) при минус 10 °C **	БДС EN ISO 11173	мин. 10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (таблица 7)	мин. 10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (таблица4)
Надлъжно свиване	БДС EN ISO 2505 (изпитване в течна баня)	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (таблица 7)	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 4)
Устойчивост към дихлорметан (Degree of gelation)	БДС EN ISO 9852	1 бр.проба x 500 mm от 1 бр. тръба	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (таблица 7)	1 бр.проба x 500 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всеки тип компаунд (таблица 4)
Температура на размекване по Vicat (VST)	БДС EN ISO 2507-1	1 бр.проба x 100 mm от 1 бр. тръба	PVTs - един път годишно от тип компаунд (таблица 9)	1 бр.проба x 100 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всеки тип компаунд (таблица 4)
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

** Характеристиката се отнася само за тръби, които са предвидени да се полагат при ниски температури и се маркират със знак за леден кристал "❄".

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 22 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

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 1401-2:2019

Характеристика	Метод за изпитване/определяне	Изпитвания, провеждани от производителя на свързващи части за постоянен контрол (BRTs) и за валидиране на процеса (PVTs)		Изпитвания, провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Свързващи части
Външен вид и цвят	Съгласно т. 6.1 и 6.2 на БДС EN 1401-1	3 бр. от всяка група	BRTs - при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 8)	3 бр.	от всяка група* (таблица 5)
Геометрични характеристики дебелина на стената, e_{min}	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	BRTs - на всеки 8 часа (таблица 8)	3 бр.	от всяка група* (таблица 5)
Влияние на нагряване при 150 °C	БДС EN ISO 580	3 бр. от всяка група	BRTs - при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (таблица 8)	1 бр.	от всяка група* и тип компаунд (таблица 5)
Водонепропускливост (само за конфекционирани свързващи части)	БДС EN 1053	3 бр. от всяка група	BRTs – на всеки 8 часа (таблица 8)	1 бр.	от всяка група* (таблица 5)
Якост на удар (изпитване чрез падане)	БДС EN ISO 13263		BRTs – на всеки 8 часа, ако е използван вторичен материал (таблица 8)		от всяка група* (таблица 5)
Температура на размекване по Vicat (VST)	БДС EN ISO 2507-1	1 бр.	PVTs – веднъж годишно от тип компаунд (таблица 10)	1 бр.	от тип компаунд (таблица 5)
Маркировка	всички изисквания на таблица 18 на БДС EN 1401-1	1 бр. от всяка група	BRTs - при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 8)	-	-
* Група свързващи части: група 1- колена (дъги) група 2- разклонения група 3- други					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 23 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

Приложение № 5

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от полипропилен (PP) за канализация в сгради за отвеждане на отпадни води (с ниска и висока температура) съгласно СД CEN/TS 1451-2:2020

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания, провеждани от производителя на тръби за постоянен контрол (BRTs) и за валидиране на процеса (PVTs)		Изпитвания, провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
Външен вид и цвят	БДС EN 1451-1	3 бр.тръби x 1000 mm	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 5)
Геометрични характеристики	БДС EN ISO 3126	3 бр. тръби x 1000 mm	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблицы 2, 3 и 4)	3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 2, 3 и 4)
Устойчивост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °C или при (23 ± 2) °C	БДС EN ISO 3127	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (таблица 9)	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 9)
Устойчивост на удар (стъпаловиден метод) при минус 10 °C) **	БДС EN ISO 11173	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (табл.12)	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 12)
Индекс на стопилка по маса, MFR (230 °C, 10 min, 2,16 kg)	БДС EN 1131-1	мин. 10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRTs -при нов компаунд PVT -веднъж годишно (таблица 15)	мин. 10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	една тръба от тип компаунд (таблица 15)
Надлъжно свиване	БДС EN ISO 2505 (изпитване в течна баня)	1 бр.проба x 500 mm от 1 бр. тръба	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (таблица 15)	1 бр.проба x 500 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 15)
Напречна коравина на тръбата (за тръби, предназначени за област на приложение с код BD)	БДС EN ISO 9969	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	BRTs - един диаметър от всяка група по размери* и тип компаунд	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Маркировка	таблица 17 на БДС EN 1451-1	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≤75 mm;

група 2- номинален диаметър 75 ≤dn≤200 mm;

група 3- номинален диаметър 200 ≤ dn≤315 mm

** Характеристиката се отнася само за тръби, които са предвидени да се полагат при ниски температури и се маркират със знак за леден кристал "❄". В случай, че се изисква изпитване за устойчивост на удар по стъпаловиден метод при минус 10 °C * не е необходимо изпитване по метода на часовниковата стрелка.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 24 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

Приложение № 6

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от полипропилен (PP) за канализация в сгради за отвеждане на отпадни води (с ниска и висока температура) съгласно СД CEN/TS 1451-2:2020

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания, провеждани от производителя на свързващи части за постоянен контрол (BRTs) и за валидиране на процеса (PVTs)		Изпитвания, провеждани от ЛОС за определяне на типа	
		Брой проби	Честота	Брой проби	свързващи части
Външен вид и цвят	БДС EN 1451-1	3 бр. от всяка група	BRTs - при започване на процеса и след това на всеки 8 часа т. 6.1 и т. 6.2 от БДС EN 1451-1	3 бр.	от всяка група* т. 6.1 и т. 6.2 БДС EN 1451-1
Геометрични характеристики	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	BRTs -на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*
Влияние на нагряване при 150 °C	БДС EN ISO 580	3 бр. от всяка група	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 24 часа, таблица 16 БДС EN 1451-1	1 бр.	от тип компаунд таблица 16 БДС EN 1451-1
Водонепропускливост (само за конфекционирани свързващи части)	БДС EN ISO 13254	3 бр. от всяка група	BRTs при стартиране на процеса и на 8 ч.	1 бр.	от всяка група*
Маркировка	БДС EN 1451-1	1 бр. от всяка група	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	-	-
* Група свързващи части: група 1- колена (дъги) група 2- разклонения група 3- други					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 25 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

Приложение № 7

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от (PP) за безнапорно подземно отводняване и канализация съгласно СД CEN/TS 1852-2:2020

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания, провеждани от производителя на тръби за постоянен контрол (BRTs) и за валидиране на процеса (PVTs)		Изпитвания, провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
Външен вид и цвят	БДС EN 1852-1	3 бр.тръби x 1000 mm	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 6)	3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 3)
Геометрични характеристики на тръби -номинален външен диаметър d_n -дебелина на стената e_{min}/e_{max}	БДС EN ISO 3126	3 бр. тръби x 1000 mm	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 6)	3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 3)
Устойчивост на удар (метод по часовниковата стрелка) при 0 °C	БДС EN ISO 3127	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRTs -при започване на процеса и след това всяка седмица (таблица 6)	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 3)
Надлъжно свиване	БДС EN ISO 2505 (изпитване в течна баня)	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	BRTs -при започване на процеса и след това всяка седмица (таблица 6)	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 3)
Индекс по стопилка по маса на тръба, MFR (230°C/2,16kg)	БДС EN ISO 1133-1	1 бр.проба x 500 mm от 1 бр. тръба	PVTs Веднъж годишно (таблица 8)	1 бр.проба x 500 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всеки тип компаунд (таблица 3)
Термична стабилност (OIT)	БДС EN ISO 11357-6	1 бр.проба x 500 mm от 1 бр. тръба	PVTs Веднъж годишно (таблица 8)	1 бр.проба x 500 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всеки тип компаунд (таблица 3)
Напречна коравина (SN)	БДС EN ISO 9969	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	PVTs Веднъж годишно (таблица 8)	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Херметичност на системи с еластомерни уплътнителни пръстени (диаметрална или ъглова деформация)	БДС EN ISO 13259	1 бр. система	PVTs Веднъж годишно (таблица 8)	1бр.	Система
Маркировка	всички изисквания на таблица 17 на БДС EN 1852-1 (таблица 15)	1 бр. тръба x 1000 mm	BRTs -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 $200 < dn \leq 500$ mm група 3- номинален диаметър $500 < dn \leq 1200$ mm група 4- номинален диаметър $1200 < dn \leq 1600$ mm					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 26 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

Приложение № 8

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части от (PP) за безнапорно подземно отводняване и канализация съгласно СД CEN/TS 1852-2:2020

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания, провеждани от производителя на свързващи части за постоянен контрол (BRTs) и за валидиране на процеса (PVTs)		Изпитвания, провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Свързващи части
Външен вид и цвят	БДС EN 1852-1	3 бр. от всяка група	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 7)	3 бр.	от всяка група* (таблица 4)
Геометрични характеристики на свързващи части : -среден външен диаметър на гладък край d_{em} - дебелина на стената e_{min} на тялото или гладкия край - диаметри и дължини на муфи с еластомерен пръстен и на гладки краища -дебелина на стената на муфи, $e_{2min} / e_{3 min}$	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	BRTs - на всеки 8 часа (таблица 7)	3 бр.	от всяка група* (таблица 4)
Водонепропускливост (само за конфекционирани свързващи части)	БДС EN ISO 13254	1 бр. от всяка група	BRTs При започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 7)	1 бр.	от всяка група* (таблица 5)
Якост на удар при 0°C (изпитване чрез падане) на свързващи части (само за конфекционирани свързващи части)	БДС EN ISO 13263	1 бр. от всяка група	PVTs Веднъж годишно (таблица 9)	1 бр.	От всяка група (таблица 4)
Гъвкавост или механична якост (само за конфекционирани свързващи части)	БДС EN ISO 13264	1 бр. от всяка група	PVTs Веднъж годишно (таблица 9)	1 бр.	От всяка група (таблица 4)
Влияние на нагряване при 150 °C	БДС EN ISO 580	1 бр. от всяка група	BRTs -при започване на процеса и след това всяка седмица (таблица 7)	1 бр.	от всяка група* и тип компаунд (таблица 4)
Индекс по стопилка по маса на тръба, MFR (230°C/2,16kg)	БДС EN ISO 1133-1	1 бр. проба	За всеки тип компаунд	1 бр.проба x 500 mm от 1 бр. тръба	от всеки тип компаунд (таблица 4)
Термична стабилност (OIT)	БДС EN ISO 11357-6	1 бр. проба	За всеки тип компаунд	1 бр.проба x 500 mm от 1 бр. тръба	от всеки тип компаунд (таблица 4)
Маркировка	БДС EN 1852-1 (таблица 16)	1 бр. от всяка група	BRTs -при започване на процеса	-	-
* Група свързващи части: група 1- колена (дъги) група 2- разклонения; група 3- други					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 27 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

Приложение № 9

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби от полиетилен (PE) за канализация (ниска и висока температура) в конструкция на сграда и отвеждане на отпадни води съгласно БДС EN 1519-1:2019

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания, провеждани от производителя на тръби		Изпитвания, провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
Външен вид и цвят	БДС EN 1451-1	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	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 (230 °C, 10 min, 2,16 kg)	БДС EN 1131-1	3 бр. пр. тела от 1 бр. тръба с L=150 mm	При нов компаунд	3 бр. пр. тела от 1 бр. тръба с L=150 mm	една тръба от тип компаунд
Надлъжно свиване	БДС EN ISO 2505 (изпитване в течна баня)	3 бр. пр. тела от тръба с L=200 mm	При започване на процеса и след това на всеки 24 часа	3 бр. пр. тела от тръба с L=200 mm	един диаметър от всяка група по размери*
Напречна коравина на тръбата (за тръби, предназначени за област на приложение с код BD)	БДС EN ISO 9969	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	Един диаметър от всяка група по размери* и тип компаунд	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Маркировка	таблица 19 на БДС EN 1519-1	1 бр.тръба x 1000 mm	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	-	-
* Група по размери: група 1- номинален диаметър $dn \leq 75$ mm; група 2- номинален диаметър $75 \leq dn \leq 200$ mm; група 3- номинален диаметър $200 \leq dn \leq 315$ mm					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 28 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

Приложение № 10

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части и системи от полиетилен (PE) за канализация (ниска и висока температура) в конструкцията на сграда и отвеждане на отпадни води съгласно БДС EN 1519-1:2019

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания, провеждани от производителя на свързващи части		Изпитвания, провеждани от ЛОС за определяне на типа	
		Брой проби	Честота	Брой проби	свързващи части
Външен вид и цвят	БДС EN 1519-1	3 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа т. 6.1 и т. 6.2 от БДС EN 1519-1	3 бр. от всяка група	от всяка група* т. 6.1 и т. 6.2 БДС EN 1519-1
Геометрични характеристики	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	На всеки 8 часа	3 бр. от всяка група	от всяка група*
Влияние на нагряване при 150 °C	БДС EN ISO 580	3 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това на всеки 24 часа, таблица 16 БДС EN 1519-1	3 бр. от всяка група	от тип компаунд таблица 14 БДС EN 1519-1
Водонепропускливост (само за конфекционирани свързващи части)	БДС EN ISO 13254	3 бр. от всяка група	При стартиране на процеса и на 8 ч.	3 бр. от всяка група	от всяка група*
Маркировка	таблица 20 на БДС EN 1519-1	1 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	-	-
* Група свързващи части: група 1- Дъги група 2- Разклонители и намаляващи разклонители група 3- Намалители група 4- Спомагателна свързваща част с отвор за достъп група 5- Плътнo прилепваща муфа за краища на тръби при челно заваряване група 6- Съединители група 7- Тапи					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	ПП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.23;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полиетилен (PE) и от полипропилен (PP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание: № 04
	Стр. 29 / 29
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

Приложение № 11

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 СЪГЛАСНО Т.1.2>

< параметри на продукта (нива и класове на характеристиките на продукта), идентификация, предвидена употреба и оценени характеристики 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

БДС EN AAAA:yyyy/NA:xxxx към БДС EN AAAA:yyyy

и Приложение № 2 (т.2, т.3, т.20, т.23) и/или Приложение № 3 (т.6.10)

към т. 2. от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.

на министъра на регионалното развитие и благоустройството,

изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017, Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г.,

Заповед № РД-02-14-252 от 10.03.2021 г. и Заповед № РД-02-14-1169 от 30.11.2022 г.

и Заповед №(когато е приложимо)

Сертификатът е издаден за първи път наи остава валиден до<срок 3 години>, при условие че производителят осигурява постоянно 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-2.29

Одобрена със Заповед № **РД-02-14-524 / 02.05.2023 г.**

Сертификация на съответствието

на

ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБИ И СВЪРЗВАЩИ ЧАСТИ
от усиленни със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на
основата на ненаситени полиестерни смоли (UP)
за напорно и безнапорно водоснабдяване, отводняване или канализация

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.,
изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г.
изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-1169 от 30.11.2022 г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура (издание 1) е приета от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 11.04.2023 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.29
Пластмасови тръби и свързващи части от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно и безнапорно водоснабдяване, отводняване или канализация	Издание: № 01
	Стр. 2 / 10
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

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	6
5.1. Общи положения	6
5.2. Определяне на типа на продукта	7
5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол	7
5.4. Издаване на сертификат за съответствие	8
5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	8
5.6. Решение относно валидността на издадени сертификати	8
6. Приложения	8
6.1. Приложение № 1: Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби и свързващи части от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно и безнапорно водоснабдяване, отводняване или канализация	9
6.2. Приложение № 2: Образец на сертификат	10

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.29
Пластмасови тръби и свързващи части от усилен с стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно и безнапорно водоснабдяване, отводняване или канализация	Издание: № 01
	Стр. 3 / 10
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Процедурата регламентира реда и правилата за оценяване на съответствието с националните изисквания на пластмасови тръби и свързващи части от усилен с стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно и безнапорно водоснабдяване, отводняване или канализация, 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). 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. 29 на Приложение № 2 на Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-1169 от 30.11.2022 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството за определяне на български национални изисквания за влягането на строителни продукти, са следните:

1.2.1. Пластмасовите тръби и свързващи части от усилен с стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) съгласно БДС EN ISO 23856, предназначени за:

- напорно водоснабдяване;
- безнапорно водоснабдяване;
- отводняване;
- канализация

ЗАБЕЛЕЖКА 1: Издание № 01 на тази процедура обхваща изискванията на БДС EN ISO 23856 и на националното приложение БДС EN ISO 23856:2021/NA:2022.

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 министъра на регионалното развитие и благоустройството.

1.4. Оценяване на съответствието се извършва съгласно посочените в Таблица № 1 на тази процедура национални изисквания за определяне и деклариране на характеристиките на Пластмасови тръби и свързващи части от усилен с стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно и безнапорно водоснабдяване, отводняване или канализация.

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 влягане 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 влягането на строителни продукти в строежите във

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.29
Пластмасови тръби и свързващи части от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно и безнапорно водоснабдяване, отводняване или канализация	Издание: № 01
	Стр. 4 / 10
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

връзка с предвидената им употреба или употреби, изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-1169 от 30.11.2022 г.

- БДС EN ISO 23856 Пластмасови тръбопроводни системи за напорно или безнапорно водоснабдяване, отводняване и канализация. Системи от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP).
- БДС EN ISO 23856:2021/NA:2022 Пластмасови тръбопроводни системи за напорно или безнапорно водоснабдяване, отводняване и канализация. Системи от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP). Национално приложение (NA)
- СД CEN/TS 14632 Пластмасови тръбопроводни системи за напорни и безнапорни отводняване, канализация и водоснабдяване. Усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP). Указания за оценяване на съответствието
- БДС EN ISO 3126 Пластмасови тръбопроводни системи. Пластмасови елементи. Определяне на размери;
- ISO 7685 Glass-reinforced thermosetting plastics (GRP) pipes — Determination of initial specific ring stiffness [*Тръби от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP). Методи за изпитване на начална специфична напречна коравина*];
- ISO 10466 Glass-reinforced thermosetting plastics (GRP) pipes — Test method to prove the resistance to initial ring deflection [*Пластмасови тръбопроводни системи. Тръби от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP). Метод за изпитване за доказване устойчивост на начална напречна деформация*];
- ISO 8513 Plastics piping systems — Glass-reinforced thermosetting plastics (GRP) pipes — Test methods for the determination of the initial longitudinal tensile strength [*Пластмасови тръбопроводни системи. Тръби от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP). Методи за определяне на началната якост на опън в надлъжна посока*];
- ISO 8521 Plastics piping systems — Glass-reinforced thermosetting plastics (GRP) pipes — Determination of the apparent initial circumferential tensile strength [*Пластмасови тръбопроводни системи. Тръби от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP). Определяне на привидната първоначална периферна якост на опън*]
- ISO 18881 Plastics piping systems — Glass-reinforced thermosetting plastics (GRP) pipes and fittings — Test method to prove the structural design of fittings [*Пластмасови тръбопроводни системи. Тръби от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP). Метод за изпитване за доказване конструкцията на фитинги*]

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 приложимото национално приложение, определено в приложение № 2 на Заповед № РД- 02-14-1329 от 03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017, изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-1169 от 30.11.2022 г.

3.1.1. Тръби и свързващи части от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно или

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.29
Пластмасови тръби и свързващи части от усилен с стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно и безнапорно водоснабдяване, отводняване или канализация	Издание: № 01
	Стр. 5 / 10
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

безнапорно водоснабдяване, отводняване и канализация съгласно БДС EN ISO 23856 и БДС EN ISO 23856:2021/NA:2022

Характеристиките към продуктите по т. 3.1.1. са определени в национално приложение, включено като т. 29 от Приложение № 2 на Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-1169 от 30.11.2022 г. са посочени в **Таблица № 1** на настоящата процедура.

Таблица № 1

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/изчисление	Изискване за деклариране/гранично ниво	
			БДС EN ISO 23856/NA ТРЪБИ	БДС EN ISO 23856/NA СВЪРЗВАЩИ ЧАСТИ
1	2	3	4	5
Геометрични характеристики -номинален размер, DN -външен диаметър, DN-OD/ - вътрешен диаметър, DN-ID -дебелина на стената, e	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно БДС EN ISO 23856 т. 5.2, таблица 3 БДС EN ISO 23856 т. 5.2, таблици от 4 до 6 Гранично ниво: ≥ 3 mm съгласно т. 5.2.2	-
Геометрични характеристики -номинален размер, DN	mm	БДС EN ISO 3126	-	Съгласно БДС EN ISO 23856 т. 5.1, таблица 3
Начална специфична напречна коравина	N/m2	ISO 7685	Гранично ниво БДС EN ISO 23856 т. 5.3.1, таблица 9	-
Начална напречна деформация: - за повърхностни повреди - за структурни повреди	% %	ISO 10466	Без разрушаване и пукнатини при съответен % деформация БДС EN ISO 23856 т. 5.3.3, таблица 10 БДС EN ISO 23856 т. 5.3.3, таблица 11	-
Начална якост на опън: - аксиална - радиална	N/mm N/mm	ISO 8513 ISO 8521, метод В до F	БДС EN ISO 23856 т.5.3.5, таблица 14 БДС EN ISO 23856 т.5.3.6	-
Начално налягане при разрушаване на напорни тръби	описание	ISO 8521, метод А до F	БДС EN ISO 23856 т.5.3.6	-
Изпитване за проверка на конструкцията	описание	ISO 18851	-	Съгласно БДС EN ISO 23856 т. 6.1.6.

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

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на пластмасови тръбопроводни системи от усилен с стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.29
Пластмасови тръби и свързващи части от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно и безнапорно водоснабдяване, отводняване или канализация	Издание: № 01
	Стр. 6 / 10
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

ненаситени полиестерни смоли (UP) за **напорно или безнапорно водоснабдяване, отводняване и канализация**, извършва оценяване и сертификация на строителните продукти въз основа на:

- определяне на типа на продукта;
- първоначална проверка и оценка на производствения контрол;
- ежегодна проверка и оценка на производствения контрол;
- контролно изпитване на пробни образци от продукти за водоснабдяване

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 Таблица № 1 на процедурата.

Броят и размерът на пробните тела, които трябва да се вземат за определяне на типа и контролните изпитвания на продуктите от обхвата на настоящата процедура, са посочени в Приложение № 1 на настоящата процедура.

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 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 по EN ISO 19011 за оценка на лаборатории за изпитване в съответствие с изискванията на 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 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 смоли, стъклени влакна за армиране, пясък и CaCO_3 ;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.29
Пластмасови тръби и свързващи части от усилен с стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно и безнапорно водоснабдяване, отводняване или канализация	Издание: № 01
	Стр. 7 / 10
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

- наличие на спецификации с технически данни и сертификати за качество за всеки тип смоли;
- листове за безопасност и протоколи от хигиенни изпитвания на материалите в контакт с вода за човешко потребление;
- система за идентификация и проследимост на използваните смоли;
- записи за контрол на вложените смоли;
- **Производствен и краен контрол:**
 - наличие на процедури/инструкции за контрол на параметрите на технологичния процес;
 - система за идентификация и проследимост на произвежданите тръби и свързващи части;
 - записи от поддържане на инсталациите за производство;
 - записи от осъществяваната от производителя честота на изпитване на произвежданите продукти от обхвата на настоящата процедура по определените характеристики, посочени в Приложение № 1 на настоящата процедура.
 - записи за квалификацията на персонала;
 - инструкция за монтаж;
 - проверка на поставената маркировка на готовите продукти съгласно т. NA.7.4 от БДС EN ISO 23856 и БДС EN ISO 23856:2021/NA:2022
- **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.

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 № 2 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 и/или вземане на проби за контролно изпитване).

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.29
Пластмасови тръби и свързващи части от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно и безнапорно водоснабдяване, отводняване или канализация	Издание: № 01
	Стр. 8 / 10
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

Ако по време на ежегодната проверка на производствения контрол за даден вид/група тръби или свързващи части се установи непостоянство на показателите на контролираните характеристики или промени в производството, технологията или компаунда, ЛОС може да извърши контролно изпитване на проби, взети от производството. Характеристиките за контролното изпитване се определят от ЛОС в зависимост от резултатите от извършената проверка, броят и размерите на пробните тела за изпитване на продукта са съгласно посочените в Приложение № 1 към настоящата процедура.

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

5.6. 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-2.29
Пластмасови тръби и свързващи части от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно и безнапорно водоснабдяване, отводняване или канализация	Издание: № 01
	Стр. 9 / 10
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

Приложение № 1

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби и свързващи части от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно и безнапорно водоснабдяване, отводняване и канализация съгласно СД CEN/TS 14632

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания, провеждани от производителя на тръби и свързващи части за постоянен контрол (BRT)		Изпитвания, провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби и свързващи части и за контролни изпитвания за водоснабдяване	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби и свързващи части
1	2	3	4	5	6
Геометрични характеристики на тръби	БДС EN ISO 3126	3 бр.	При започване на процеса и след това минимум 1% от партида	3 бр.	един диаметър от всяка група тръби*
Геометрични характеристики на свързващи части	БДС EN ISO 3126	1 бр.	При започване на процеса и след това минимум 1% от партида	1бр.	от всяка група ** свързваща част
Начална специфична напречна коравина	ISO 7685	1 бр.	Минимум 1% от партида	1 бр.	един диаметър от всяка група тръби*
Начална напречна деформация	ISO 10466	1 бр.	Минимум 1% от партида	1 бр.	един диаметър от всяка група тръби*
Начална якост на опън					
– аксиална	ISO 8513	1 бр.	Минимум 1% от партида	1 бр.	един диаметър от всяка група тръби*
– радиална	ISO 8521, метод В до F	1 бр.	Минимум 1% от партида	1 бр.	един диаметър от всяка група тръби*
Начално налягане при разрушаване ***	ISO 8521, метод А до F	1 бр.	Минимум 1% от партида	1 бр.	един диаметър от всяка група тръби*
Изпитване за проверка на конструкцията на свързващи части	ISO 18851	1 бр.	Минимум 1% от партида	1бр.	от всяка група ** свързваща част

* Групите тръби се състоят от тръби:

- произведени чрез един и същи производствен процес;
- с еднакви спецификации на материала;
- с еднаква конструкция на стената;
- изпитвани при еднакви условия на натоварване (т.е. едноосово или двуосово натоварване).

** Групи свързващи части са:

- колена
- разклонители
- редуктори
- фланшови адаптори

*** Само за напорни тръби

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.29
Пластмасови тръби и свързващи части от усилен с стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно и безнапорно водоснабдяване, отводняване или канализация	Издание: № 01
	Стр. 10 / 10
	Изм. : № 00 Дата 02.05.2023 г.

Приложение № 2

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 СЪГЛАСНО т.1.2>

< параметри на продукта (нива и класове на характеристиките на продукта), идентификация, предвидена употреба и оценени характеристики 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

БДС EN ISO 23856:2021
БДС EN ISO 23856:2021/NA:2022

и т. 29 от Приложение № 2 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.,
на министъра на регионалното развитие и благоустройството,
изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 и Заповед № РД-02-14-1169 от 30.11.2022 г.

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.