



## РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

Министерство на регионалното развитие и благоустройството

---

### ЗАПОВЕД

№ РД-02-14-873 / 05-09-22г

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 - 2.24; 2.25, издание № 01 за сертификация на съответствието на спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери, произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи 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-02-14-252 от 10.03.2021 г. (ДВ, бр. 29 от 2021 г.).

Процедурата по т. 1 е неразделна част от заповедта.

2. Заповедта и процедурата за сертификация на съответствието на спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери, произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи с националните изисквания да се публикува на електронната страница на Звеното за контакт относно продукти в строителството.

Заповед за одобряване на Работна процедура за сертификация на съответствието на спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери, произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE)

---

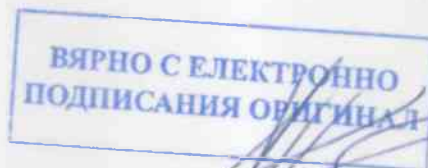
Контрола по изпълнение на заповедта възлагам на г-жа Поля Занева-Димитрова – заместник-министър на регионалното развитие и благоустройството.

**Приложение:** съгласно текста

**ИВАН ШИШКОВ**

**МИНИСТЪР**

*Формат на електронен подпис: .p7s*



# **РАБОТНА ПРОЦЕДУРА**

**№ РП-ОССПНИ - 2.24; 2.25**

Одобрена със Заповед № **РД-02-14-873/05.09.2022 г.**

## **Сертификация на съответствието**

**на**

**Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери, произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи**

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/2015 г,  
изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-252 от 10.03.2021 г.  
на министъра на регионалното развитие и благоустройството  
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура е приета от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 08.04.2022 г.

<b>РАБОТНА ПРОЦЕДУРА</b>	<b>РП-ОССПНИ-2.24;2.25</b>
<b>Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери</b> , произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи	Издание : № 01
	Стр. 2/ 16
	Изм. : № 00
	Дата .....

## Съдържание

	Страница
1. Общи положения	3
2. Познаване	4
3. Характеристики свързани с националните изисквания	6
4. Задължения на лицето за оценяване на съответствието (ЛОС)	8
5. Процедура по оценяване на съответствието	8
5.1. Общи положения	8
5.2. Определяне на типа на продукта	9
5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол	9
5.4. Издаване на сертификат за съответствие	10
5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	10
5.6. Решение относно валидността на издадени сертификати	11
6. Приложения	
6.1. <b>Приложение № 1:</b> Изпитвания за определяне на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към спомагателни свързващи части и плитки камери от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), монтирани подземно в безнапорни отводнителни и канализационни системи, съгласно изискванията на СД CEN/TS 13598-3	12
6.2. <b>Приложение № 2:</b> Изпитвания за определяне на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към шахти и ревизионни камери от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи, съгласно изискванията на СД CEN/TS 13598-3	13
6.3. <b>Приложение № 3</b> Образец на сертификат	16

<b>РАБОТНА ПРОЦЕДУРА</b>	<b>РП-ОССПНИ-2.24;2.25</b>
<b>Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери</b> , произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи	Издание : № 01
	Стр. 3/ 16
	Изм. : № 00
	Дата .....

## 1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

**1.1.** Процедурата регламентира реда и правилата за оценяване на съответствието с националните изисквания на спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери, произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи, 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. 24 и т.25 на Приложение № 2 на Заповед № РД 02-14 -1329/03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-252 от 10.03.2021 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството за определяне на български национални изисквания за влагането на строителни продукти, са следните:

**1.2.1. Спомагателни свързващи части и плитки камери, монтирани подземно в безнапорни отводнителни и канализационни системи и произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) или полиетилен (PE), съгласно БДС EN 13598-1:2020 и предназначени за:**

- безнапорно подземно отводняване и канализация извън конструкцията на сгради (код за област на приложение на приложение "U"),
- безнапорно подземно отводняване и канализация и в конструкцията на сгради (код за област на приложение на приложение "D") и извън конструкцията на сгради.

**1.2.2. Шахти и ревизионни камери, произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) или полиетилен (PE), съгласно БДС EN 13598-2:2020 и предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи, до максимална дълбочина от 6 m от земната повърхност до долния край на дъното на шахта или ревизионна камера, като те могат да се употребяват в пешеходни зони или зони с трафик на автомобили, извън конструкцията на сгради.**

**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 и № 2, на тази процедура национални изисквания за определяне и деклариране на характеристиките на спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери, произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи.

<b>РАБОТНА ПРОЦЕДУРА</b>	<b>РП-ОССПНИ-2.24;2.25</b>
<b>Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери</b> , произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи	Издание : № 01
	Стр. 4/ 16
	Изм. : № 00
	Дата .....

## 2. ПОЗОВАВАНЕ

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

- Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда на влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ).
- Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на РРБ за определяне на българските национални изисквания за влагането на строителни продукти в строежите във връзка с предвидената им употреба или употреби, изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-252 от 10.03.2021 г.
- БДС EN 13598-1:2020 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отвеждане на отпадъчни води и канализация. Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE). Част 1: Изисквания за спомагателни свързващи части, включващи плитки ревизионни шахти.
- БДС EN 13598-1:2020/NA:2022 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отвеждане на отпадъчни води и канализация. Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE). Част 1: Изисквания за спомагателни свързващи части, включващи плитки ревизионни шахти. Национално приложение (NA).
- БДС EN 13598-2:2020 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отвеждане на отпадъчни води и канализация. Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), и полиетилен (PE). Част 2: Изисквания за шахти и ревизионни камери.
- БДС EN 13598-2:2020/NA:2022 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отвеждане на отпадъчни води и канализация. Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), и полиетилен (PE). Част 2: Изисквания за шахти и ревизионни камери. Национално приложение (NA).
- СД CEN/TS 13598-3:2022 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отвеждане на отпадъчни води и канализация. Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE). Част 3: Указания за оценяване на съответствието.
- БДС EN 476 Общи изисквания за елементи, използвани в тръбопроводи за гравитационни канализационни системи.
- БДС EN 1401-1 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация. Непластифициран поливинилхлорид (PVC-U). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и системата.
- БДС EN 1852-1 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорни подземни отводняване и канализация. Полипропилен (PP). Част 1: Изисквания за тръбите, свързващите части и системата.
- БДС EN 1905 Пластмасови тръбопроводни системи. Тръби, свързващи части и материал от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U). Метод за определяне съдържанието на PVC на основата на общото съдържание на хлор.

<b>РАБОТНА ПРОЦЕДУРА</b>	<b>РП-ОССПНИ-2.24;2.25</b>
<b>Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери,</b> произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи	Издание : № 01
	Стр. 5/ 16
	Изм. : № 00
	Дата .....

- БДС EN 12666-1 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорни подземни отводняване и канализация. Полиетилен (PE). Част 1: Изисквания за тръбите, свързващите части и системата.
- БДС EN 13101 Стъпала за входовете на подземни шахти. Изисквания, маркировка, изпитване и оценяване на съответствието.
- БДС EN 13476-2+A1 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорни подземни отводняване и канализация. Тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE). Част 2: Изисквания за тръби и свързващи части с гладка вътрешна и външна повърхност и за система тип А.
- БДС EN 13476-3+A1 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорни подземни отводняване и канализация. Тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE). Част 3: Изисквания за тръби и свързващи части с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност и за система тип В.
- БДС EN 14396 Неподвижни стълби за шахти.
- БДС EN 14758-1 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорни подземни отводняване и канализация. Полипропилен с минерални модификатори (PP-MD). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и системата.
- БДС EN ISO 1043-1 Пластмаси. Означения и съкратени термини. Част 1: Основни полимери и техните специални характеристики (ISO 1043-1).
- БДС EN ISO 1133-1 Пластмаси. Определяне индекса на стопилка по маса (MFR) и индекса на стопилка по обем (MVR) на термопластични материали. Част 1: Стандартен метод (ISO 1133-1).
- 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 3126 Пластмасови тръбопроводни системи. Пластмасови елементи. Определяне на размери (ISO 3126).
- БДС EN ISO 3127 Термопластични тръби. Метод за определяне на устойчивост на външен удар по метода на часовниковата стрелка (ISO 3127:1994).
- БДС EN ISO 13254 Термопластични тръбопроводни системи за безнапорни приложения. Метод за изпитване на водонепропускливост (ISO 13254).
- БДС EN ISO 13259 Термопластични тръбопроводни системи за подземни безнапорни приложения. Метод за изпитване на херметичност на съединения с еластомерен уплътнителен пръстен (ISO 13259).
- БДС EN ISO 13263 Термопластични тръбопроводни системи за подземно безнапорно отводняване и канализация. Термопластични свързващи части. Метод за изпитване якост на удар.
- ISO 13268 Термопластични тръбопроводни системи за подземно безнапорно отводняване и канализация. Термопластични тръби или пръстени за ревизионни камери и шахти. Определяне на напречна коравина.
- БДС EN 13067 Персонал за заваряване на пластмаси. Изпит за квалификация на заварчици. Термопластични заварени съединения
- БДС EN ISO 9001 Системи за управление на качеството. Изисквания (ISO 9001:2015)

<b>РАБОТНА ПРОЦЕДУРА</b>	<b>РП-ОССПНИ-2.24;2.25</b>
<b>Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери,</b> произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи	Издание : № 01
	Стр. 6/ 16
	Изм. : № 00
	Дата .....

### 3. ХАРАКТЕРИСТИКИ, СВЪРЗАНИ С ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

**3.1.** Характеристиките на продуктите от обхвата на настоящата процедура, начинът на деклариране на експлоатационните показатели, методите за изпитване и националните изисквания за гранични нива са съгласно приложимите национални приложения, определени в приложение № 2 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-252 от 10.03.2021 г.

**3.1.1.** Спомагателни свързващи части и плитки камери, монтирани подземно в безнапорни отводнителни и канализационни системи и произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP- MD) или полиетилен (PE), съгласно изискванията на БДС EN 13598-1:2020 и БДС EN 13598-1:2020/NA:2022.

Характеристиките към продуктите по т.3.1.1 са определени в национално приложение по т. 24 от Приложение №2 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-252 от 10.03.2021 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/ определяне	Изискване /гранично ниво	
			За спомагателни свързващи части	За плитки камери
1	2	3	4	5
Външен вид	Описание	Визуално	Съгласно т. 6.1 от БДС EN 13598-1	
Цвят	Описание	Визуално	Съгласно т. 6.2 от БДС EN 13598-1	
Размери на спомагателни свързващи части: - Дебелината на стената на тялото и на гладкия край ( $e_{min}$ ) - Дебелината на стената на муфи ( $e_2$ и $e_3$ ) - Диаметри, дължината на муфи (A) и дължина на гладки краища (L1)	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно т. 7.2.3 от БДС EN 13598-1	
Размери на уплътнени свързващи части за достъп: - минимален диаметър на кръгли отвори  - минимални размери на отваряне на правоъгълни свързващи части	mm	БДС EN ISO 3126	> 50% от вътрешния диаметър на свързващата част, но най-малко 90 mm. >150 mm по надлъжната осева линия и >90 mm по напречната осева линия.	



<b>РАБОТНА ПРОЦЕДУРА</b>	<b>РП-ОССПНИ-2.24;2.25</b>
<b>Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери</b> , произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи	Издание : № 01
	Стр. 7/ 16
	Изм. : № 00
	Дата .....

Размери на плитки камери	mm	БДС EN ISO 3126		Съгласно т. 7.2.4 от БДС EN 13598-1
Въздействие на нагряване – само за лети под налягане спомагателни свързващи части *	Описание	БДС EN ISO 580	Съгласно т. 9.1 от БДС EN 13598-1	
Водонепропускливост** - на фабрично конфекционирани спомагателни свързващи части	Описание	БДС EN ISO 13254	Съгласно т. 9.2 и Таблица 5 от БДС EN 13598-1 Да няма теч	
Коравина на вертикални пръстени на плитки камери*	kN/m <sup>2</sup>	ISO 13268	-	Съгласно т. 8 и Таблица 3 от БДС EN 13598-1 Да няма пукнатини, Коравина ≥ 0,7 kN/m <sup>2</sup>

\* Параметрите за изпитване и изискванията за резултатите от изпитването са определени в съответните продуктови стандарти - EN 1401-1, EN 1852-1, EN 12666-1, EN 13476-2, EN 13476-3 или EN 14758-1.

\*\* Само за конфекционирани свързващи части, произведени от повече от един детайл. Средствата за закрепване за уплътнителен пръстен не се считат като детайл.

### **3.1.2. Шахти и ревизионни камери, произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) или полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи, съгласно изискванията на БДС EN 13598-2:2020 и БДС EN 13598-2:2020/NA:2022.**

Характеристиките към продуктите по т.3.1.2. са определени в национално приложение по т. 25 от Приложение №2 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-252 от 10.03.2021 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/ определяне	Изискване /гранично ниво
1	2	3	4
Външен вид	Описание	Визуално	Съгласно т. 6.1 от БДС EN 13598-2
Цвят	Описание	Визуално	Съгласно т. 6.2 от БДС EN 13598-2
Геометрични характеристики: -Диаметри на шахти	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно т. 7.2.1 от БДС EN 13598-2
-Диаметри на ревизионни камери	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно т. 7.2.2 от БДС EN 13598-2
Дебелината на стената на гладък край/муфа	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно т. 7.3 от БДС EN 13598-2
Диаметри на екструдирани елементи - Муфи - Гладки краища	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно т. 7.3 от БДС EN 13598-2

<b>РАБОТНА ПРОЦЕДУРА</b>	<b>РП-ОССПНИ-2.24;2.25</b>
<b>Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери</b> , произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи	Издание : № 01
	Стр. 8/ 16
	Изм. : № 00
	Дата .....

Стъпала – пластмасови: - минимална широчина на профила - минимална широчина за единични/двойни стъпала - вертикално разстояние между стъпалата	mm	БДС EN 13598-2	Съгласно т. 7.4.2 от БДС EN 13598-2
Стъпала – метални, чугун, стомана или алуминий	mm	БДС EN 13598-2	Съгласно т. 7.4.2 от БДС EN 13598-2
Неподвижно закрепени стълби: -размери	mm		Съгласно т.7.4.3 от БДС EN 13598-2 и т.4.3.2 на БДС EN 14396
Свързващи части: Въздействие на нагряване (само за лети под налягане елементи)*	%	БДС EN ISO 580	Съгласно т. 9.1, от БДС EN 13598-2
Свързващи части: Водонепропускливост** (за фабрично конфекционирани свързващи части)	описание	БДС EN ISO 13254	Да няма теч
Напъчна коравина на вертикалните пръстени	kN/m <sup>2</sup>	ISO 13268	≥ 2 kN/m <sup>2</sup> Съгласно т. 8, таблица 7 от БДС EN 13598-2
Устойчивост на удар на дъно	описание	Приложение С от БДС EN 13598-2, БДС EN ISO 3127	Без пукнатини или други повреди, нарушаващи функцията на дъното.
Стъпала: - Якост при вертикално натоварване 2 kN	описание	БДС EN 13101, Приложение В	Деформация под натоварване ≤ 10 mm Остатъчна деформация ≤ 5 mm
Пригодност за използване по предназначение			
Херметичност на съединения с еластомерен уплътнителен пръстен	описание	БДС EN ISO 13259 Условие А	Да няма теч
Херметичност на съединението дъно – вертикален пръстен	описание	БДС EN ISO 13259 Условие D	Да няма теч
* Параметрите за изпитване и изискванията за резултатите от изпитването са определени в съответните продуктови стандарти - EN 1401-1, EN 1852-1, EN 12666-1, EN 13476-2, EN 13476-3 или EN 14758-1.			
** Само за конфекционирани свързващи части, произведени от повече от един детайл. Средствата за закрепване за уплътнителен пръстен не се считат като детайл.			

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

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери, произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи 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;
- контролни изпитвания на пробни образци, взети от производството и/или от склад

#### 5. ПРОЦЕДУРА ПО ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО.

##### 5.1. Общи положения

<b>РАБОТНА ПРОЦЕДУРА</b>	<b>РП-ОССПНИ-2.24;2.25</b>
<b>Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери</b> , произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи	Издание : № 01
	Стр. 9/ 16
	Изм. : № 00
	Дата .....

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

## 5.2. Определяне на типа на продукта

Определянето на типа на продукта е задължение на ЛОС и се извършва съгласно т.4.2. от ОП-ОССПНИ. Определят се показателите на всички характеристики на продукта, посочени в Таблицы № 1 и № 2 на процедурата.

Броят и размера 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 № 1 и № 2 на настоящата процедура.

Пробите може да се изпитат и в лабораторията на производителя, при условие че тя разполага с обучен персонал и калибрирани средства за изпитване. Изпитванията се извършват под наблюдението на представител на ЛОС, който има необходимата компетентност по БДС EN ISO 19011 и БДС 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 Таблицы № 1 и № 2 на процедурата, ЛОС признава резултатите като част от определяне на типа, като приложи правилата описани в т.4.2.2. на ОП-ОССПНИ.

## 5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол

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

- **Входящ контрол на използваните входящи материали:**
  - списък на използваните типове компаунд, пълнители (CaCO<sub>3</sub>, MgCO<sub>3</sub>), вторичен материал и др.;
  - наличие на спецификации с технически данни и сертификати за качество за всеки тип компаунд, пълнители, вторичен материал и други вложени материали;
  - информационни листове за безопасност на използваните типове компаунд, пълнители (CaCO<sub>3</sub>, MgCO<sub>3</sub>), вторичен материал и др.;
  - съгласувани спецификации за използваните вторични материали;
  - протоколи (анализни свидетелства, технически данни и др.) от входящ контрол на използваните материали;
  - система за идентификация и проследимост на доставките от различни типове компаунд, пълнители, вторичен материал и други вложени материали;
  
- **Производствен и краен контрол:**
  - наличие на процедури/инструкции за контрол на параметрите на технологичния процес;
  - система за идентификация и проследимост на произвежданите спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери;
  - записи от поддържане на производствените инсталации;

<b>РАБОТНА ПРОЦЕДУРА</b>	<b>РП-ОССПНИ-2.24;2.25</b>
<b>Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери,</b> произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи	Издание : № 01
	Стр. 10/ 16
	Изм. : № 00
	Дата .....

- записи от извършваните от производителя изпитвания на произвежданите продукти от обхвата на настоящата процедура по определените характеристики, посочени в Приложения № 1 и № 2 от настоящата процедура;
- записи за компетентността на персонала;
- наличие на персонал за заваряване на пластмаси с валидни сертификати съгласно БДС EN 13067 (когато се изисква);
- инструкция за монтаж.

■ **Лаборатория за изпитване:**

- проверка на наличното лабораторно оборудване, план за калибриране, методи за изпитване, персонал, записи от провежданите изпитвания и тяхното съхраняване;
- проверка на съхраняваното досие на външната лаборатория (ако се използва такава), договор, сертификат за акредитация, наличие на технически средства за изпитване на характеристиките, включени в предмета на договора, валидни свидетелства за калибриране на използваните технически средства, списък на персонала, който ще извършва изпитванията и декларации от тях за опазване на професионална и търговска тайна.

Ако производителят поддържа ефикасна система за управление на качеството и притежава валиден сертификат по БДС EN ISO 9001, в обхвата на който е включено производство на пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация, включващи спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери, произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи (виж заглавието на РП), ЛОС може да извърши документална оценка на производствения контрол, като приложи правилата, описани в т.4.3.2. на ОП-ОССПНИ.

**5.4. Издаване на сертификат за съответствие**

Сертификат за съответствие с националните изисквания се издава съгласно т.4.4. от ОП-ОССПНИ за една производствена площадка/завод и за всеки тип продукт. Образец на сертификат за съответствие е даден в Приложение № 3 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. и т. 4.6 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 ежегодните проверки се проверява спазване на изискванията за честота на изпитване на характеристиките, посочени в Приложения № 1 и № 2 от настоящата процедура.

Ако по време на ежегодната проверка на производствения контрол за даден вид/група шахти или свързващи части се установи непостоянство на показателите на контролираните характеристики или промени в производството, технологията или компаунда, ЛОС може да

<b>РАБОТНА ПРОЦЕДУРА</b>	<b>РП-ОССПНИ-2.24;2.25</b>
<b>Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери</b> , произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи	Издание : № 01
	Стр. 11/ 16
	Изм. : № 00
	Дата .....

извърши контролно изпитване на проби, взети от производството и/или от склад. 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 и са съгласно посочените в Приложения № 1 и № 2 към настоящата процедура

Ако производителят продължава да поддържа ефикасна система за управление на качеството и притежава валиден сертификат по ISO 9001, в обхвата на който е включено производство на пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация, включващи спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери, произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи, ежегодната проверка от ЛОС може да се извърши въз основа на представени документи, като приложи правилата описани в т.4.5.2. на ОП-ОССПНИ.

#### **5.6. Решение относно валидността на издадени сертификати**

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

## **6. ПРИЛОЖЕНИЯ**

<b>РАБОТНА ПРОЦЕДУРА</b>	<b>РП-ОССПНИ-2.24;2.25</b>
<b>Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери</b> , произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи	Издание : № 01
	Стр. 12/ 16
	Изм. : № 00
	Дата .....

## Приложение № 1

### Изпитвания за определяне на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към спомагателни свързващи части и плитки камери от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), монтирани подземно в безнапорни отводнителни и канализационни системи, съгласно изискванията на СД CEN/TS 13598-3:2022

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания, провеждани от производителя на спомагателни свързващи части и плитки камери за пускане на партидата (BRTs)		Изпитвания, провеждани от ЛОС за определяне на типа на спомагателни свързващи части и плитки камери	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Камери / Спомагателни Свързващи части**
Външен вид	Визуално	1 бр. Окомплектована ревизионна шахта	<b>BRTs-</b> при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 9 на СД CEN/TS 13598-3)	1 бр. Окомплектована ревизионна шахта	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 7 на СД CEN/TS 13598-3)
Цвят	Визуално		<b>BRTs-</b> при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 9 на СД CEN/TS 13598-3)		един диаметър от всяка група по размери* (таблица 7 на СД CEN/TS 13598-3)
Геометрични размери	БДС EN ISO 3126		<b>BRTs-</b> при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 9 на СД CEN/TS 13598-3)		един диаметър от всяка група по размери* (таблица 7 на СД CEN/TS 13598-3)
Въздействие на нагряване – само за лети под налягане спомагателни свързващи части	БДС EN ISO 580	3 бр. пр. тела с L=300 mm	<b>BRTs-</b> при започване на процеса и след това на всеки 24 часа (таблица 9 на СД CEN/TS 13598-3)	3 бр. пр. тела с L=300 mm	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 7 на СД CEN/TS 13598-3)
Водонепропускливост на фабрично конфекционирани спомагателни свързващи части	БДС EN ISO 13254	1 бр. система	<b>BRTs-</b> при започване на процеса и след това на всеки 8 часа на група фитинги (таблица 9 на СД CEN/TS 13598-3)	1 бр. система	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 7 на СД CEN/TS 13598-3)
Коравина на вертикални пръстени на плитки камери	ISO 13268	3 бр. пр. тела с L=300 mm	<b>BRTs-</b> при започване на процеса и след това веднъж на седмица (таблица 9 на СД CEN/TS 13598-3)	3 бр. пр. тела с L=300 mm	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 7 на СД CEN/TS 13598-3)
Маркировка	Таблицы 8, 9 и 10 към т. 13 от БДС EN 13598-1	1 бр. окомплектована ревизионна шахта	<b>BRTs-</b> при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 9 на СД CEN/TS 13598-3)	1 бр. окомплектована ревизионна шахта	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 7 на СД CEN/TS 13598-3)

<b>РАБОТНА ПРОЦЕДУРА</b>	<b>РП-ОССПНИ-2.24;2.25</b>
<b>Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери</b> , произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи	Издание : № 01
	Стр. 13/ 16
	Изм. : № 00
	Дата .....

<p>* Групи по размери:</p> <p>- Групи по размери за спомагателни свързващи части:</p> <p>група 1- номинален външен диаметър <math>dn \leq 200 \text{ mm}</math></p> <p>група 2- номинален външен диаметър <math>200 &lt; dn \leq 500 \text{ mm}</math></p> <p>група 3- номинален външен диаметър <math>dn &gt; 500 \text{ mm}</math></p> <p>- Групи по размери за плитки камери:</p> <p>група 1- номинален вътрешен диаметър <math>180 &lt; dn \leq 450 \text{ mm}</math></p> <p>група 2- номинален вътрешен диаметър <math>450 &lt; dn &lt; 800 \text{ mm}</math></p> <p>** Видове спомагателни части:</p> <p>- уплътнени свързващи части за достъп;</p> <p>- капаци с място за почистване с пръти;</p> <p>- тройници за почистване;</p> <p>- седла за механично свързване.</p>
--

## Приложение № 2

### Изпитвания на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към шахти и ревизионни камери от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи, съгласно изискванията на СД CEN/TS 13598-3:2022

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания, провеждани от производителя на шахти и ревизионни камери за пускане на партидата (BRTs) и за валидиране на процеса (PVTs)		Изпитвания, провеждани от ЛОС за определяне на типа на шахти и ревизионни камери	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Камери/ шахти
Външен вид	Визуално	1 бр. окомплектована ревизионна шахта ( дъно, 1 модул, капак и рамка, вертикален елемент (пръстен), конус или завършваща част за капак)	<b>BRTs-</b> при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 21 на СД CEN/TS 13598-3)	1 бр. окомплектована ревизионна шахта ( дъно, 1 модул, капак и рамка, вертикален елемент (пръстен), конус или завършваща част за капак)	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)
Цвят	Визуално		<b>BRTs-</b> при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 21 на СД CEN/TS 13598-3)		един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)
Геометрични размери: -Диаметри на шахти -Диаметри на ревизионни камери	БДС EN ISO 3126		<b>BRTs-</b> при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 21 на СД CEN/TS 13598-3)		един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)
Дебелината на стената на гладък край/муфа	БДС EN ISO 3126		<b>BRTs-</b> при започване на процеса (таблица 21 на СД CEN/TS 13598-3)		един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)

<b>РАБОТНА ПРОЦЕДУРА</b>	<b>РП-ОССПНИ-2.24;2.25</b>
<b>Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери</b> , произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи	Издание : № 01
	Стр. 14/ 16
	Изм. : № 00
	Дата .....

Диаметри на екструдирани елементи: - Муфи - Гладки краища	БДС EN ISO 3126		<b>BRTs-</b> при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 21 на СД CEN/TS 13598-3)		един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)
Стъпала – пластмасови: - минимална широчина на профила - минимална широчина за единични/двойни стъпала - вертикално разстояние между стъпалата	БДС EN ISO 3126		<b>BRTs-</b> при започване на процеса (таблица 21 на СД CEN/TS 13598-3)		един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)
Стъпала – метални чугун, стомана или алуминий	БДС EN ISO 3126		<b>BRTs-</b> при започване на процеса (таблица 21 на СД CEN/TS 13598-3)		един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)
Неподвижно закрепени стълби: -размери	БДС EN ISO 3126		<b>BRTs-</b> при започване на процеса (таблица 21 на СД CEN/TS 13598-3)		един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)
Въздействие на нагряване – само за лети под налягане елементи	БДС EN ISO 580	3 бр. пр. тела с L=300 mm	<b>BRTs-</b> при започване на процеса и веднъж на 24 часа (таблица 21 на СД CEN/TS 13598-3)	3 бр. пр. тела с L=300 mm	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)
Водонепропускливост – само за фабрично конфекционирани елементи	БДС EN ISO 13254	1 бр. Окомплектована ревизионна шахта ( дъно, 1 модул, капак и рамка, вертикален елемент (пръстен), конус или завършваща част за капак) и 2 тръби с муфа с L=1,0 m	<b>BRTs-</b> при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 21 на СД CEN/TS 13598-3)	1 бр. Окомплектована ревизионна шахта (дъно, 1 модул, капак и рамка, вертикален елемент (пръстен), конус или завършваща част за капак) и 2 тръби с муфа с L=1,0 m	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)
Напречна коравина на вертикалните елементи (пръстени)	ISO 13268	3 бр. пр. тела с L= (300÷1000) mm от секции (модули)	<b>BRTs-</b> при започване на процеса и веднъж седмично (таблица 21 на СД CEN/TS 13598-3)	3 бр. пр. тела с L= (300÷1000) mm от секции (модули)	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)
Устойчивост на удар на дъно	Приложение С от БДС EN 13598-2, БДС EN ISO 3127	1 бр. база	<b>PVTs-</b> веднъж на 2 години (таблица 22 на СД CEN/TS 13598-3)	1 бр. база	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)



<b>РАБОТНА ПРОЦЕДУРА</b>	<b>РП-ОССПНИ-2.24;2.25</b>
<b>Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери</b> , произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи	Издание : № 01
	Стр. 15/ 16
	Изм. : № 00
	Дата .....

Стъпала - Якост при вертикално натоварване 2 kN	БДС EN 13101, Приложение В	1 бр. стълба	<b>PVTs-</b> веднъж на 2 години (таблица 22 на СД CEN/TS 13598-3)	1 бр. стълба	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)
Херметичност на съединения с еластомерен уплътнителен пръстен	БДС EN ISO 13259 Условие А	1 бр. система гъвкави тръби и свързващи части за хоризонтални връзки с муфи към дъното на ревизионната шахта и капак	<b>PVTs-</b> веднъж на 2 години (таблица 23 на СД CEN/TS 13598-3)	1 бр. система гъвкави тръби и свързващи части за хоризонтални връзки с муфи към дъното на ревизионната шахта и капак	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)
Херметичност на съединението дъно – вертикален елемент (пръстен)	БДС EN ISO 13259 Условие D	1 бр. система гъвкави тръби и свързващи части за хоризонтални връзки с муфи към дъното на ревизионната шахта и капак	<b>PVTs-</b> веднъж на 2 години (таблица 23 на СД CEN/TS 13598-3)	1 бр. система гъвкави тръби и свързващи части за хоризонтални връзки с муфи към дъното на ревизионната шахта и капак	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)
Маркировка	Таблица 11 към т. 12 от БДС EN 13598-2	1 бр. окомплектова на ревизионна шахта	<b>BRTs-</b> при започване на процеса (таблица 21 на СД CEN/TS 13598-3)	1 бр. окомплектована ревизионна шахта	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 19 на СД CEN/TS 13598-3)
<p>* Групи по размери за ревизионни камери и шахти:</p> <p>група 1- номинален вътрешен диаметър <math>200 \leq dn &lt; 500 \text{ mm}</math></p> <p>група 2- номинален вътрешен диаметър <math>500 \leq dn &lt; 800 \text{ mm}</math></p> <p>група 3- номинален вътрешен диаметър <math>800 \leq dn &lt; 1000 \text{ mm}</math></p> <p>група 4- номинален вътрешен диаметър <math>dn &gt; 1000 \text{ mm}</math></p>					

<b>РАБОТНА ПРОЦЕДУРА</b>	<b>РП-ОССПНИ-2.24;2.25</b>
<b>Спомагателни свързващи части, плитки камери, шахти и ревизионни камери</b> , произведени от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP), полипропилен с минерален модификатор (PP-MD) и полиетилен (PE), предназначени за безнапорни подземни отводнителни и канализационни системи	Издание : № 01
	Стр. 16/ 16
	Изм. : № 00
	Дата .....

**Приложение № 3**

**СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ**

..... – **НУРВСПСРБ** – .....

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

**<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<sup>1</sup> >

**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:уууу/NA:xxxx към БДС EN AAAA:уууу**

**и Приложение № 2, (т. 24, т. 25)**

**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-02-14-252 от 10.03.2021 г.  
и Заповед № ..... (когато е приложимо)**

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

**Място на издаване**  
<дата>

**Подпис: .....**  
(име, длъжност)

<sup>1</sup> Този сертификат включва .....приложение (я) от ..... страница(и), което ( които ) са неразделна част от него.