



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

Министерство на регионалното развитие и благоустройството

ЗАПОВЕД

№ ~~РД-02-14-190~~ / 15-02-23г.....

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 - 2.11; 2.12, издание № 02 за сертификация на съответствието на пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената с националните изисквания, определени със Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 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. Отменям Работна процедура № РП-ОССПНИ - 2.11; 2.12, издание № 01 за сертификация на съответствието на пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената с националните изисквания, определени със Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 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.).

Процедурата по т. 1 е неразделна част от заповедта.

Заповед за одобряване на Работна процедура за сертификация на съответствието на
пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и
канализация със сложна структура на стената

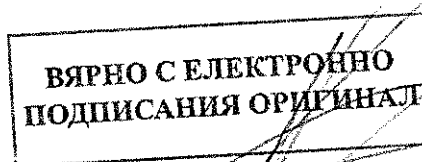
Заповедта и процедурата за сертификация на съответствието на пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената с националните изисквания по т. 1 да се публикува на електронната страница на Звеното за контакт относно продукти в строителството.

Контрола по изпълнение на заповедта възлагам на г-жа Десислава Георгиева – заместник-министър на регионалното развитие и благоустройството.

Приложение: съгласно текста

ИВАН ШИШКОВ

МИНИСТЪР



Формат на електронен подпис: .p7s

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

№ РП-ОССПНИ-2.11-12

Одобрена със Заповед № **РД-02-14-190/15.02.2023 г.**

Сертификация на съответствието

на

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

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

Работната процедура е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 08.11.2022 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 2 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

СЪДЪРЖАНИЕ

	Страница
1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ	3
2. ПОЗОВАВАНЕ	3
3. ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЪРЗАНИ С ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ	5
4. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ЛИЦЕТО ЗА ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО (ЛОС)	9
5. ПРОЦЕДУРА ПО ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО	9
5.1. Общи положения	9
5.2. Определяне на типа на продукта	9
5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол	10
5.4. Издаване на сертификат за съответствие	11
5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	11
5.6. Решение относно валидността на издадени сертификати	11
6. ПРИЛОЖЕНИЯ	
Приложение № 1	12
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби с гладка вътрешна и външна повърхност тип „А”, съгласно СД CEN/TS 13476-4	
Приложение № 2	13
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части с гладка вътрешна и външна повърхност тип „А”, съгласно СД CEN/TS 13476-4	
Приложение № 3	14
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност тип „В”, съгласно СД CEN/TS 13476-4	
Приложение № 4	15
Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност тип „В”, съгласно СД CEN/TS 13476-4	
Приложение № 5	16
Образец на сертификат за съответствие за тръби/свързващи части с гладка вътрешна и външна повърхност Система тип „А”	
Приложение № 6	17
Образец на сертификат за съответствие за тръби/свързващи части с гладка вътрешна и външна повърхност Система тип „В”	

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 3 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

- 1.1.** Процедурата е разработена от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) и регламентира реда и правилата за оценяването с националните изискванията за **тръби и свързващи части, предназначени за пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената**, съгласно глава 2 на Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда на влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ).
- 1.2.** Продуктите, обект на настоящата процедура са обхванати от **т. 11 и т. 12 на Приложение № 2** на Заповед № РД 02-14 -1329/03.12.2015 г. и са както следва :
- 1.2.1** **Тръби и свързващи части със сложно структурирана конструкция на стената с гладка външна повърхност означени като тип „А”, с област на приложение:**
- За използване, заровени в земята, само извън сгради, което се отразява чрез маркиране на продуктите с „U” (код за област на приложение „U”)
 - С комбинирано предназначение-заровени в земята извън сгради (код за област на приложение „U”) и монтирани в конструкцията на сгради (код за област на приложение „D”), което се отразява чрез маркиране на продуктите с код „UD”;
- 1.2.2** **Тръби и свързващи части със сложно структурирана конструкция на стената с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност означени като тип „В”, с област на приложение:**
- За използване, заровени в земята, само извън сгради, което се отразява чрез маркиране на продуктите с „U” (код за област на приложение „U”)
 - С комбинирано предназначение-заровени в земята извън сгради (код за област на приложение „U”) и монтирани в конструкцията на сгради (код за област на приложение „D”), което се отразява чрез маркиране на продуктите с код „UD”;
- 1.3** При производството на продуктите по т. 1.2.1 и 1.2.2 се използват следните материали:
- непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U)
 - полипропилен (PP)
 - полиетилен (PE) с необходимите добавки за улесняване на производството.
- 1.4.** Процедурата се прилага съвместно с обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания” ОП-ОССПНИ, разработена от Асоциацията на лицата за оценяване съответствието на строителните продукти (АЛОССП) и утвърдена от министъра на регионалното развитие и благоустройство.
- 1.5.** Термините, определенията и съкращенията са дадени в т. 3 на обща процедура ОП – ОССПНИ.

2. ПОЗОВАВАНЕ

- Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда на влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ);
- Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройство за определяне на българските национални изисквания за влагането на строителни продукти в строежите във връзка с предвидената им употреба или употреби;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 4 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

- БДС EN 13476-1 - Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорни подземни отводняване и канализация. Тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE). Част 1: Общи изисквания и експлоатационни характеристики;
- БДС EN 13476-2:2018+A1:2020 - Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация. Тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE). Част 2: Изисквания за тръби и свързващи части с гладка вътрешна и външна повърхност и за система тип А;
- БДС EN 13476-2:2018+A1:2020/NA:2021 - Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация. Тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE). Част 2: Изисквания за тръби и свързващи части с гладка вътрешна и външна повърхност и за система тип А. Национално приложение (NA);
- БДС EN 13476-3:2018+A1:2020 - Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно 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 13476-3:2018+A1:2020/NA:2021 - Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно 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. Национално приложение (NA);
- СД CEN/TS 13476-4 - Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация. Тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE). Част 4: Оценяване на съответствието;
- БДС EN ISO 9852 - Пластмасови тръбопроводни системи. Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U). Метод за определяне устойчивостта към дихлорметан при определена температура (DCMT);
- БДС EN ISO 2507-1 - Пластмасови тръби и тръбопроводни системи. Тръби и свързващи части от термопласти. Определяне температура на размекване по Vicat (VST);
- БДС EN ISO 3127 - Термопластични тръби. Метод за определяне на устойчивост на външен удар по метода на часовниковата стрелка;
- БДС EN ISO 1133-1 - Пластмаси. Определяне индекса на стопилка по маса (MFR) и индекса на стопилка по обем (MVR) на термопластични материали. Част 1: Стандартен метод (ISO 1133-1:2011);

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 5 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

- БДС EN ISO 1183-1 - Пластмаси. Методи за определяне на плътността на неразпенени пластмаси. Част 1: Имерсионен метод, пикнометричен метод с течност и титриметричен метод;
- БДС EN ISO 11173 - Термопластични тръби. Определяне на устойчивост на външни удари. Стъпаловиден метод;
- БДС EN ISO 13262 - Пластмасови тръби и тръбопроводни системи. Спирално навити тръби от термопласти. Определяне якост на опън на шева;
- БДС EN ISO 2505 - Термопластични тръби. Надлъжно свиване. Метод за изпитване и параметри;
- БДС EN ISO 3126 - Пластмасови тръбопроводни системи. Пластмасови елементи. Определяне на размери;
- БДС EN ISO 9969 - Тръби от термопласти. Определяне на напречната коравина;
- БДС ISO 12091 Термопластични тръби със сложно структурирана конструкция на стената. Изпитване в сушилня;
- БДС EN ISO 13968 - Пластмасови тръбопроводни и канализационни системи. Термопластични тръби. Определяне на напречна гъвкавост;
- БДС EN ISO 580 - Пластмасови тръбопроводни и канализационни системи. Лети под налягане термопластични свързващи части. Метод за визуално оценяване на въздействията от нагряване;
- БДС ISO 12091- Термопластични тръби със сложно структурирана конструкция на стената. Изпитване в сушилня.
- БДС EN ISO 13254 - Пластмасови тръбопроводни системи. Термопластични тръбопроводни системи за безнапорни приложения. Метод за изпитване на водонепропускливост.

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 No РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г.
- 3.2.Тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE) с гладка вътрешна и външна повърхност и за система тип „А“, съгласно изискванията на БДС EN 13476-2:2018+A1:2020 и БДС EN 13476-2:2018+A1:2020/NA:2021
- Характеристиките към продуктите по т.3.2 са определени в национално приложение по т. 11 от Приложение № 2 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. и са посочени в **Таблица № 1:**

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 6 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

Таблица № 1

Характеристика/ показател	Начин на деклариране на показател клас/изм.еди нища на нивото	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване/гранично ниво	
			Тръби с гладка вътрешна и външна повърхност тип „А”	Свързващи части с гладка вътрешна и външна повърхност тип „А”
Външен вид и цвят	Описание	БДС EN 13476-1 Визуално	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1
Геометрични характеристики – среден външен диаметър, – среден вътрешен диаметър	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно Таблицы 5,6, и 7 на БДС EN 13476-2+A1	-
Геометрични характеристики – дебелина на стената – размери на гладък край – размери на муфи	mm	БДС EN ISO 3126	-	Съгласно Таблицы 5,6 и 7 и точка 7.2 на БДС EN 13476-2 +A1
Якост на удар при 0 °С за тръби от PVC-U (метод по часовниковата стрелка) *	ниво на истинско динамично въздействие (TIR)	БДС EN ISO 3127	TIR ≤10 %	-
Якост на удар при 0 °С за тръби от PP и PE (метод по часовниковата стрелка) *	ниво на истинско динамично въздействие (TIR)	БДС EN ISO 3127	TIR ≤10 %	-
Якост на удар при минус 10 °С за тръби от PVC-U (стъпаловиден метод) *	H ₅₀ – височината на падане на падащо тяло за повреда на 50% от пробните тела	БДС EN ISO 11173	H ₅₀ ≥ 1 m без счупване при височина под 0,5 m	-
Напречна коравина	SN	БДС EN ISO 9969	≥ от съответния SN	-
Напречна гъвкавост	описание	БДС EN ISO 13968	Съгласно точка 9.1.2. на БДС EN 13476-2 +A1	-
Якост на опън на шева (само за спирално навити тръби)	сила на опън, N	БДС EN ISO 13262	Съгласно таблица 15 на БДС EN 13476-2+A1	-
Надлъжно свиване за тръби от тип A1	%	БДС EN ISO 2505	≤ 5% за тръби от PVC(U) ≤ 2% за тръби от PP ≤ 3% за тръби от PE По тръбите не трябва да се появяват разслоявания, пукнатини, мехури и шупли	-
Влияние на нагриване (за лети под налягане свързващи части)	описание	БДС EN ISO 580	-	Съгласно таблиците на БДС EN 13476-2+A1 – Таблица 9 – за свързващи части от PVC(U) – Таблица 11 – за свързващи части от PP – Таблица 13 – за свързващи части от PE
Маркировка		визуално	всички изисквания на таблица 18 на БДС EN 13476-2+A1	всички изисквания на таблица 19 на БДС EN 13476-2+A1

* Тръби, които са маркирани със знак "※", трябва да бъдат изпитвани по стъпаловиден метод и не трябва да се изпитват съгласно метода по часовниковата стрелка.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 7 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

3.3.Тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената от непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE) с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност и за система тип „В“, съгласно изискванията на БДС EN 13476-3:2018+A1:2020 и БДС EN 13476-3:2018+A1:2020/NA:2021

- Характеристиките към продуктите по т. 3.3 са определени в национално приложение по т. 12 от Приложение № 2 на Заповед № РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г. и са посочени в **Таблица № 2**:

Таблица № 2

Характеристика/ показател	Начин на деклариране на показател клас/изм.еди нища на нивото	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване/гранично ниво	
			Тръби с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност тип „В”	Свързващи части с гладка вътрешна и профилирана външна повърхност тип „В”
1	2	3	5	6
Външен вид и цвят	Описание	БДС EN 13476-1 Визуално	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1
Геометрични характеристики – среден външен диаметър, – среден вътрешен диаметър – дебелина на стената	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно Таблицы 5,6 и т. 7.2 на БДС EN 13476-3+A1	-
Геометрични характеристики – дебелина на стената – размери на гладък край – размери на муфи	mm	БДС EN ISO 3126	-	Съгласно Таблицы 5,6 и 7 и точка 7.2 на БДС EN 13476-3+A1
Якост на удар при 0 °С за тръби от PVC-U (метод по часовниковата стрелка) *	ниво на истинско динамично въздействие (TIR)	БДС EN ISO 3127	TIR ≤10 %	-
Якост на удар при 0 °С за тръби от PP и PE (метод по часовниковата стрелка) *	ниво на истинско динамично въздействие (TIR)	БДС EN ISO 3127	TIR ≤10 %	-
Якост на удар при минус 10 °С за тръби от PVC-U (стъпаловиден метод) *	H ₅₀ – височината на падане на падащо тяло за повреда на 50% от пробните тела	БДС EN ISO 11173	H 50 ≥ 1 m без счупване при височина под 0,5 m	-
Напречна коравина	SN	БДС EN ISO 9969	≥ от съответния SN	-
Напречна гъвкавост	описание	БДС EN ISO 13968	Съгласно точка 9.1.2. на БДС EN 13476-3+A1	-
Якост на опън на шева (само за спирално навити тръби)	сила на опън, N	БДС EN ISO 13262	Съгласно таблица 15 на БДС EN 13476-3+A1	-
Устойчивост на нагряване (изпитване в сушилня)	описание	БДС ISO 12091	Съгласно таблици 8,10 и 12 БДС EN 13476-3+A1 (в зависимост от материала, от който са направени тръбите)	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 8 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

1	2	3	5	6
Влияние на нагряване (за лети под налягане свързващи части)	описание	БДС EN ISO 580	-	Съгласно таблиците на БДС EN 13476-2+A1 - Таблица 9 – за свързващи части от PVC(U) - Таблица 11 – за свързващи части от PP - Таблица 13 – за свързващи части от PE
Водонепропускливост (само за конфекционирани свързващи части, произведени от повече от един елемент)	описание	БДС EN ISO 13254	-	Да няма течове
Маркировка		визуално	всички изисквания на таблица 18 на БДС EN 13476-3 +A1	всички изисквания на таблица 19 на БДС EN 13476-3 +A1
* Тръби, които са маркирани със знак "✱", трябва да бъдат изпитвани по стъпаловиден метод и не трябва да се изпитват съгласно метода по часовниковата стрелка.				

3.4.Изисквания към материалите за производство на тръбопроводни системи със сложно структурирана конструкция на стената тип „А“ и тип „В“

Материалите трябва да бъдат един от следните видове:

- Непластифициран поли(винилхлорид) (PVC-U), полипропилен (PP) и полиетилен (PE) с необходимите добавки за улесняване производството на елементи, съответстващи на изискванията на БДС EN 13476-2+A1, БДС EN 13476-3+A1 и включително на приложенията към тях;
- Определяна на показателите на характеристиките на материалите за производство на тръби и свързващи части със сложно структурирана конструкция на стената от **PP** и **PE** са посочени в **Таблица № 3**:

Таблица № 3

Характеристика	Начин на деклариране на показателя (клас/ниво/ описание)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране / гранично ниво
Индекс на стопилка по маса, MFR	g/10 min клас А,В,С,Д за PP (т. 4.3.3 от БДС EN 13476-2+A1)	БДС EN ISO 1133-1	≤ 1,5 - за PP
Индекс на стопилка по маса, MFR	g/10 min (т. 4.4.2 от БДС EN 13476-3+A1)	БДС EN ISO 1133-1	≤ 1,6 - за PE 3 g/10 min ≤ MFR ≤ 16 g/10 min за PE з а ротационно формуване на свързващи части

- Вторичен материал от PVC-U, PP и PE от собствено производство, получен от тръби и свързващи части, които съответстват на БДС EN 13476-2+A1 и БДС EN 13476-3+A1, се допуска да се използва без ограничения за производството на тръби и свързващи части;
- Вторичен и рециклиран материал от външни източници със съгласувана спецификация, получен от тръби и свързващи части от PVC-U, PP и PE, се допуска да бъде използван за

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 9 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

производство на тръби (и свързващи части, ако е приложимо) самостоятелно или добавен към първичния материал или към вторичния материал от собствено производство, или към смес от тези материали, когато са изпълнени условията, определени в точка 4 на БДС EN 13476-2+A1 и БДС EN 13476-3+A1, и изискванията за характеристиките на съответния материал, определени в приложение В, приложение D и приложение F на БДС EN 13476-2+A1 и БДС EN 13476-3+A1;

- Вторичен и/или рециклиран материал, доставян от външни източници, получен от продукти от PE и PP, различни от тръби и свързващи части, не трябва да се използва за производството на тръби и свързващи части, съответстващи на БДС EN 13476-2+A1.
- Вторичен и/или рециклиран материал, доставян от външни източници, получен от продукти от PVC(U), различни от тръби и свързващи части, се допуска да се използва за производството на тръби и свързващи части, които съответстват на БДС EN 13476-2+A1;
- Вторичен и/или рециклиран материал, доставян от външни източници, получен от продукти от PVC-U, PE и PP, различни от тръби и свързващи части, не трябва да се използва за производството на тръби и свързващи части, съответстващи на БДС EN 13476-3+A1.

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

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената с националните изисквания, извършва оценяване и сертификация на строителните продукти въз основа на:

- **определяне на типа на продукта;**
- **първоначална проверка и оценка на производствения контрол;**
- **ежегодна проверка и оценка на производствения контрол.**

5. ПРОЦЕДУРА ПО ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО

5.1. Общи положения

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

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

5.2. Определяне на типа на продукта

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

Броят и размерът на пробните тела, които трябва да се вземат за определяне на типа в зависимост от оценявания продукт, са посочени в Приложения № 1, № 2, № 3 и № 4 на настоящата процедура.

Пробите може да се изпитат и в лабораторията на производителя, при условие че тя разполага с обучен персонал и калибрирани средства за изпитване. Изпитванията

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 10 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

се извършват под наблюдението на представител на ЛОС, който има необходимата компетентност съгласно EN ISO 19011 и EN ISO/IEC 17025, съгласно т.4.2.2 на ОП-ОССПНИ.

Ако производителят представи протокол от акредитирана лаборатория за изпитани всички или част от характеристики и по методи посочени в Таблицы № 1 и № 2 на процедурата, ЛОС може да признае резултатите от определяне на типа, като приложи правилата описани в т.4.2.2 на ОП-ОССПНИ.

5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол

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

- **Входящ контрол на използваните входящи материали:**

- списък на използваните типове компаунд;
- наличие на спецификации с технически данни и сертификати за качество за всеки тип компаунд;
- списък на използваните пълнители (CaCO_3 , MgCO_3) и записи от извършените изпитвания;
- система за идентификация и проследимост на доставките от различни типове компаунд;
- записи за контрол на сместа за екструдирание (компаунд и пълнители);
- записи от изпитване на материалите от външни източници (получен от тръби и свързващи части) за съответствие с изискванията, посочени в Таблица №3 на настоящата процедура;

- **Производствен и краен контрол:**

- наличие на процедури/инструкции за контрол на параметрите на технологичния процес;
- система за идентификация и проследимост на произвежданите тръби;
- записи от поддържане на екструдерните инсталации за производство;
- записи от осъществяваната от производителя честота на изпитване на произвежданите продукти от обхвата на настоящата процедура по определените характеристики, посочени в Приложения № 1, № 2, № 3 и № 4 от настоящата процедура;
- записи за квалификацията на персонала;
- наличие на персонал за заваряване на пластмаси с валидни сертификати по БДС EN 13067;
- инструкция за монтаж.

- **Лаборатория за изпитване:**

- проверка на наличното лабораторно оборудване, план за калибриране, методи за изпитване, персонал, записи от провежданите изпитвания и тяхното съхраняване;
- проверка на съхраняваното досие на външната лаборатория, в случаите в които се използва такава: договор, сертификат за акредитация, наличие на

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 11 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

технически средства за изпитване на договорните показатели и валидни свидетелства за калибриране.

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

5.4. Издаване на сертификат за съответствие

Сертификат за съответствие с националните изисквания се издава, съгласно т. 4.4 от ОП-ОССПНИ за една производствена площадка и за всеки тип продукт.

Образци на сертификати за тръби и свързващи части тип „А” и тип „В” са дадени в приложения № 5 и № 6.

5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол

Ежегодната проверка се извършва от ЛОС най-малко един път годишно съгласно регламентираните изисквания, залегнали в т. 4.5 на ОП-ОССПНИ.

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

По време на годишните проверки се проверява спазване на изискванията за честота на изпитване на характеристиките, посочени в Приложения № 1, № 2, № 3 и № 4 от настоящата процедура.

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 12 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 1

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби с гладка вътрешна и външна повърхност тип „А”, съгласно СД CEN/TS 13476-4

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя за постоянен контрол на тръби тип „А”		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби тип „А”	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1	3 бр.тръби x 1000 mm	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери*
Геометрични характеристики - среден външен диаметър - среден вътрешен диаметър	БДС EN ISO 3126	3 бр.тръби x 1000 mm	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери*
Якост на удар при 0 °С за тръби от PVC-U (метод по часовниковата стрелка) <i>Тръби, които са маркирани със знак "※", трябва да бъдат изпитвани по стъпаловиден метод и не трябва да се изпитват съгласно метода по часовниковата стрелка.</i>	БДС EN ISO 3127	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	При започване на процеса и след това веднъж седмично и в края на производствената партида	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Якост на удар при 0 °С за тръби от PP и PE (метод по часовниковата стрелка) <i>Тръби, които са маркирани със знак "※", трябва да бъдат изпитвани по стъпаловиден метод и не трябва да се изпитват съгласно метода по часовниковата стрелка.</i>	БДС EN ISO 3127	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	При започване на процеса и след това веднъж седмично и в края на производствената партида	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Якост на удар при минус 10 °С за тръби от PVC-U (стъпаловиден метод) <i>За тръби, които са маркирани със знак "※"</i>	БДС EN ISO 11173	мин. 10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	При започване на процеса и след това на веднъж седмично	мин. 10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Напречна коравина	БДС EN ISO 9969	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	При започване на процеса	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Напречна гъвкавост	БДС EN ISO 13968	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	При започване на процеса	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Надлъжно свиване за тръби от тип А1	БДС EN ISO 2505	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	Веднъж седмично	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Якост на опън на шева (само за спирално навити тръби)	БДС EN ISO 13262	5 бр. проби от тръба 500 mm	При започване на процеса	5 бр. проби от тръба 500 mm	един диаметър от всяка група по размери*
Маркировка	всички изисквания на таблица 18 на БДС EN 13476-2+A1	3 бр.тръби x 1000 mm	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери*
* група по размери: група 1- номинален диаметър : DN/OD или DN/ID ≤ 200 mm група 2- номинален диаметър : > 200 DN/OD или DN/ID ≤ 500 група 3- номинален диаметър : > 500 DN/OD или DN/ID ≤ 1200					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 13 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 2

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

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя за постоянен контрол на свързващи части тип „А”		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части тип „А”	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1	3 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*
Геометрични характеристики - дебелина на стената - размери на гладък край - размери на муфи	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*
Влияние на нагряване (за лети под налягане свързващи части)	БДС EN ISO 580	3 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това веднъж седмично	3 бр.	от всяка група* и тип компаунд
Водонепропускливост (само за конфекционирани свързващи части, произведени от повече от един елемент)	БДС EN ISO 13254	3 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*
Маркировка	всички изисквания на таблица 19 на БДС EN 13476-2+A1	1 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	1 бр.	от всяка група*
* група свързващи части : група 1- колена група 2- разклонения група 3- други					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 14 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 3

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

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя за постоянен контрол на тръби тип „В“		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби тип „В“	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1	3 бр.тръби x 1000 mm	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр. тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери*
Геометрични характеристики - среден външен диаметър - среден вътрешен диаметър - дебелина на стената	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*
Якост на удар при 0 °С за тръби от PVC-U (метод по часовниковата стрелка) <i>Тръби, които са маркирани със знак "※", трябва да бъдат изпитвани по стъпаловиден метод и не трябва да се изпитват съгласно метода по часовниковата стрелка.</i>	БДС EN ISO 3127	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	При започване на процеса и след това веднъж седмично и в края на производствената партида	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Якост на удар при 0 °С за тръби от PP и PE (метод по часовниковата стрелка) <i>Тръби, които са маркирани със знак "※", трябва да бъдат изпитвани по стъпаловиден метод и не трябва да се изпитват съгласно метода по часовниковата стрелка.</i>	БДС EN ISO 3127	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	При започване на процеса и след това веднъж седмично и в края на производствената партида	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Якост на удар при минус 10 °С за тръби от PVC-U (стъпаловиден метод) <i>За тръби, които са маркирани със знак "※"</i>	БДС EN ISO 11173	мин. 10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	При започване на процеса и след това на веднъж седмично	мин. 10 бр. проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Напечна коравина	БДС EN ISO 9969	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	При започване на процеса	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Напечна гъвкавост	БДС EN ISO 13968	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	При започване на процеса	3 бр. проби x 300 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Устойчивост на нагряване (изпитване в сушилния)	БДС EN ISO 12091	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	Веднъж седмично	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери*
Якост на опън на шева (само за спирално навити тръби)	БДС EN ISO 13262	5 бр. проби от тръба 500 mm	При започване на процеса	5 бр. проби от тръба 500 mm	един диаметър от всяка група по размери*
Маркировка	всички изисквания на таблица 18 на БДС EN 13476-3+A1	3 бр.тръби x 1000 mm	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери*

* група по размери:
група 1- номинален диаметър : DN/OD или DN/ID ≤ 200 mm
група 2- номинален диаметър : > 200 DN/OD или DN/ID ≤ 500
група 3- номинален диаметър : > 500 DN/OD или DN/ID ≤ 1200

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 15 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 4

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към свързващи части с гладка вътрешна и външна повърхност тип „В”, съгласно СД CEN/TS 13476-4

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания провеждани от производителя за постоянен контрол на свързващи части тип „В“		Изпитвания провеждани от ЛОС за определяне на типа на свързващи части тип „В“	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби
1	2	3	4	5	6
Външен вид и цвят	Съгласно т.6 на БДС EN 13476-1	3 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*
Геометрични характеристики – дебелина на стената – размери на гладък край – размери на муфи	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*
Влияние на нагряване (за лети под налягане свързващи части)	БДС EN ISO 580	3 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това веднъж седмично	3 бр.	от всяка група* и тип компаунд
Водонепропускливост (само за конфекционирани свързващи части, произведени от повече от един елемент)	БДС EN ISO 13254	3 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	от всяка група*
Маркировка	всички изисквания на таблица 19 на БДС EN 13476-2+A1	1 бр. от всяка група	При започване на процеса и след това на всеки 8 часа	1 бр.	от всяка група*
* група свързващи части : група 1- колена група 2- разклонения група 3- други					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 16 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 5

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

..... – **НУРВСПСРБ** –

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

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

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

пуснат на пазара от

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

пълен адрес

и произвеждан в

< НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА>

пълен адрес,

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

БДС EN 13476-2:2018+A1:2020

БДС EN 13476-2:2018+A1:2020/NA:2021

и т. 11 от Приложение № 2 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството

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

<място на издаване >

Подпис:.....

<дата>

(име, длъжност)

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.11-12
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ за безнапорно подземно отводняване и канализация със сложна структура на стената	Издание : № 02
	Стр. 17 / 17
	Изм. : № 00 Дата :

Приложение № 6

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

..... – НУРВСПСРБ –

Издава се в съответствие с на основание чл.14, ал.1 и/или ал.2 от Наредба № РД-02-20-1 за условията и реда за влягане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ)на МРРБ за строителния продукт

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

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

пуснат на пазара от

< **НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/**

УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ >

пълен адрес

и произвеждан в

< **НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА >**

пълен адрес,

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

БДС EN 13476-3:2018+A1:2020

БДС EN 13476-3:2018+A1:2020/NA:2021

и т. 12 от Приложение№ 2 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството

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

<място на издаване >

Подпис:.....

<дата>

(име, длъжност)

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