



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

Министерство на регионалното развитие и благоустройството

ЗАПОВЕД

№ РД-02-14-825 / 29.09.2020г

На основание чл. 25, ал. 4 от Закона за администрацията, чл. 5, ал. 1, т. 9 от Устройствения правилник на Министерството на регионалното развитие и благоустройството, приет с Постановление № 171 на Министерски съвет от 2017 г., изм. и доп. с Постановление № 136 на Министерски съвет от 2020 г., чл. 9, ал. 2, т. 4 от Закона за техническите изисквания към продуктите (обн. ДВ, бр.86 от 1999г.) и чл. 17, ал. 1, т. 4 от Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България (обн., ДВ, бр. 14 от 2015 г., изм. и доп., ДВ, бр. 18 от 2016 г.; бр. 95 от 2017 г.; бр. 71 от 2020 г.)

НАРЕЖДАМ:

1. Одобрявам работни процедури за сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания за влагането на строителни продукти в строежите във връзка с предвидената им употреба или употреби, определени със Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 г. (ДВ, бр. 14 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.), както следва:

1.1. Работна процедура № РП-ОССПНИ - 2.1, издание № 03 за сертификация на съответствието на бетон;

1.2. Работна процедура № РП-ОССПНИ - 2.2, 2.3, 2.20, 2.22 и 3.6.10, издание № 03 за сертификация на съответствието на пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води;

Заповед за одобряване на работни процедури за сертификация на съответствието на
строителни продукти с националните изисквания.

1.3. Работна процедура № РП-ОССПНИ – 2.9, издание № 02 за сертификация на съответствието на смеси от несвързани материали;

1.4. Работна процедура № РП-ОССПНИ – 3.4, издание № 02 за сертификация на съответствието на продукти за хоризонтална пътна маркировка;

1.5. Работна процедура № РП-ОССПНИ – 3.8, издание № 02 за сертификация на съответствието на смесителни батерии, душеве и гъвкави връзки във водоснабдителни инсталации за питейна вода;

1.6. Работна процедура № РП-ОССПНИ – 3.14, издание № 01 за сертификация на съответствието на дилатационни фуги за пътни мостове;

1.7. Работна процедура № РП-ОССПНИ – 3.15, издание № 01 за сертификация на съответствието на системи/комплекти за хидроизолация на покриви, полагани в течно състояние.

2. Отменям работни процедури за сертификация на съответствието на строителни продукти с националните изисквания за влагането на строителни продукти в строежите във връзка с предвидената им употреба или употреби, както следва:

2.1. Работна процедура № РП-ОССПНИ - 2.1, издание № 02 за сертификация на съответствието на бетон, одобрена със Заповед № РД-02-14-436/26.5.2017 г.;

2.2. Работна процедура № РП-ОССПНИ - 2.2, 2.3, 2.20, 2.22, издание № 02 за сертификация на съответствието на пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води, одобрена със Заповед № РД-02-14-589/8.6.2018 г.;

2.3. Работна процедура № РП-ОССПНИ – 2.9, издание № 01 за сертификация на съответствието на смеси от несвързани материали, одобрена със Заповед № РД-02-14-889/30.10.2017 г.;

2.4. Работна процедура № РП-ОССПНИ – 3.4, издание № 01 за сертификация на съответствието на продукти за хоризонтална пътна маркировка, одобрена със Заповед № РД-02-14-643/22.8.2016 г.;

Заповед за одобряване на работни процедури за сертификация на съответствието на
строителни продукти с националните изисквания.

2.5. Работна процедура № РП-ОССПНИ – 3.8, издание № 01 за сертификация на съответствието на смесителни батерии, душеве и гъвкави връзки за баня, одобрена със Заповед № РД-02-14-643/22.8.2016 г.

Процедурите по т. 1 са неразделна част от заповедта.

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

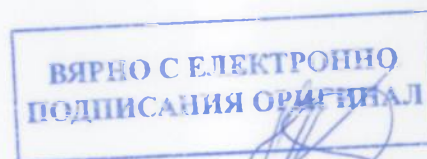
Контрола по изпълнение на заповедта възлагам на г-н Валентин Йовев – заместник-министър на регионалното развитие и благоустройството.

Приложение: съгласно текста

ПЕТЯ АВРАМОВА

МИНИСТЪР

Формат на електронен подпис: .p7s



РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

№ РП-ОССПНИ-2.1

Одобрена със Заповед № **РД-02-14-825/29.09.2020г.**

Сертификация на съответствието

на

БЕТОН

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

Работната процедура е приета с протокол от заседание на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 10.09.2019г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 2 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 3 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

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

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

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

по БДС EN 206:2013+A1:2016 „Бетон. Спецификация, свойства, производство и съответствие” и БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017 „Бетон. Спецификация, свойства, производство и съответствие. Национално приложение (NA)”, предназначени за конструкции, изпълнявани на място, и готови конструктивни елементи за сгради и инженерни съоръжения.

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

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

1.5. Използват се термините, дадени в т. 3 на ОП-ОССПНИ, както и тези от БДС EN 206:2013+A1:2016 и БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017.

2. ПОЗОВАВАНЕ

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

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 4 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

- БДС EN 1992-1-1 Еврокод 2 “Проектиране на бетонни и стоманобетонни конструкции”;
- БДС EN 206:2013+A1:2016 “Бетон. Спецификация, свойства, производство и съответствие”;
- БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017 “Бетон. Спецификация, свойства, производство и съответствие. Национално приложение (NA)”;
- БДС EN 12350-1 “Изпитване на бетонна смес. Част 1: Вземане на проби.”;
- БДС EN 12350-2 “Изпитване на бетонна смес. Част 2: Определяне на слягането.”;
- БДС EN 12350-4 “Изпитване на бетонна смес. Част 4: Степен на уплътняване.”;
- БДС EN 12350-5 “Изпитване на бетонна смес. Част 5: Определяне на разстилането чрез стръскване.”;
- БДС EN 12350-6 “Изпитване на бетонна смес. Част 6: Плътност.”;
- БДС EN 12350-7 “Изпитване на бетонна смес. Част 7: Определяне на съдържанието на въздух. Методи с налягане.”;
- БДС EN 12350-8 „Изпитване на бетонна смес. Част 8: Самоуплътняващ се бетон. Изпитване на разстилане.”;
- БДС EN 12350-9 „Изпитване на бетонна смес. Част 9: Самоуплътняващ се бетон. Изпитване с V образна фуния.”;
- БДС EN 12350-10 „Изпитване на бетонна смес. Част 10: Самоуплътняващ се бетон. Изпитване с L образна кутия.”;
- БДС EN 12350-11 „Изпитване на бетонна смес. Част 11: Самоуплътняващ се бетон. Изпитване чрез пресяване.”;
- БДС EN 12350-12 „Изпитване на бетонна смес. Част 12: Самоуплътняващ се бетон. Изпитване с J образен пръстен.”;
- БДС EN 12390-1 “Изпитване на втвърден бетон. Част 1: Форма, размери и други изисквания за пробни тела и кофражни форми.”;
- БДС EN 12390-2 “Изпитване на втвърден бетон. Част 2: Изготвяне и отлежаване на пробни тела за изпитване на якост.”;
- БДС EN 12390-3 “Изпитване на втвърден бетон. Част 3: Якост на натиск на пробни тела.”;
- БДС EN 12390-4 “Изпитване на втвърден бетон. Част 4: Якост на натиск. Спецификация на машините за изпитване.”;
- БДС EN 12390-5 “Изпитване на втвърден бетон. Част 5: Якост на опън при огъване на пробни тела.”;
- БДС EN 12390-6 “Изпитване на втвърден бетон. Част 6: Якост на опън чрез разцепване на пробни тела.”;
- БДС EN 12390-7 “Изпитване на втвърден бетон. Част 7: Плътност на втвърден бетон.”;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 5 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

- БДС EN 12390-8 “Изпитване на втвърден бетон. Част 2: Дълбочина на проникване на вода под налягане.”;
- БДС EN 12390-13 „Изпитване на втвърден бетон. Част 13: Определяне на секантен модул на еластичност при натиск“.
- ISO 1920-8 Testing of concrete -- Part 8: Determination of drying shrinkage of concrete for samples prepared in the field or in the laboratory *[Изпитване на бетон – Част 8: Определяне на съсъхването на проби, изготвени в реални условия или в лаборатория]*
- ISO 1920-9 Testing of concrete -- Part 9: Determination of creep of concrete cylinders in compression *[Изпитване на бетон – Част 9: Определяне на пълзенето на бетонни цилиндри при натиск]*

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ, СВЪРЗАНИ С ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

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

Оценявани характеристики, свързани с изпълнение на националните изисквания

Таблица 1

Характеристика	Във всички случаи при оценяване на бетона	Когато са заявени *
Клас по въздействие на околната среда		X
Съдържание на хлориди	X	
Максимален размер на добавъчния материал	X	
Консистенция: - слягане или - степен на уплътняване или - диаметър на разстилане - разстилане при слягане (за самоуплътняващ се бетон)	X	
Съдържание на въздух в бетонната смес	X (когато се използват въздуховъвличащи добавки)	
Плътност на втвърдения бетон	X (за лек и тежък бетон)	X
Якост на натиск	X	
Състав на бетона		X
Вискозитет (за самоуплътняващ се бетон)		X
Способност за преминаване (за самоуплътняващ се бетон)		X
Устойчивост на разслояване (за самоуплътняващ се бетон)		X

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 6 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

Характеристика	Във всички случаи при оценяване на бетона	Когато са заявени *
Якост на опън при разцепване		X
Якост на опън при огъване		X
Водонепропускливост		X
Дълбочина на проникване на вода		X
Мразоустойчивост		X
Съсъхване	X (когато се влагат рециклирани добавъчни материали)	X
Пълзене	X (когато се влагат рециклирани добавъчни материали)	X
Модул на еластичност	X (когато се влагат рециклирани добавъчни материали)	X
Нарастване на якостта		X
* Производителят определя в заявлението, кои характеристики ще се оценяват за отделните бетони (виж т.5.2 на тази процедура).		

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

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

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

5. ПРОЦЕДУРА ПО ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО С НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

5.1. Общи положения

Оценяването на съответствието се извършва съгласно ОП-ОССПНИ, приложение С на БДС EN 206:2013+A1:2016 и БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017. Съответствието се оценява съгласно изискванията, посочени в таблица 2.

Изисквания за контрол и оценка на съответствието

Таблица 2

№ по ред	Обект на контрол и оценка от ЛОС	Изисквания
1.	Състав на бетона	
1.1.	Съставни материали, състав на бетона и въздействия на околната среда	т. 5.1, т. 5.2 и т. 5.3 на БДС EN 206: 2013+A1:2016 и т. NA.5.1, т. NA.5.2 и т. NA.5.3 на БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 7 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

№ по ред	Обект на контрол и оценка от ЛОС	Изисквания
1.2.	Изпитване на типа на продукта	БДС EN 206:2013+A1:2016, т. 9.5 и прил. А; БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, т. NA.9.5; и прил. NA.A
1.3.	Спецификация на бетона	БДС EN 206:2013+A1:2016, т. 6 и БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, т. NA.6
2.	Производствен контрол	БДС EN 206:2013+A1:2016, т. 9; БДС EN 206: 2013+A1:2016/NA:2017, т. NA.9
2.1.	Контрол на съставните материали	БДС EN 206:2013+A1:2016, т. 9.9 (2) и т. 9.9. (3) и БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, т. NA.9.9
2.2.	Контрол на оборудването	БДС EN 206:2013+A1:2016, табл. 28 и БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, т. NA.9.6.2.1
2.3.	Контрол на производствените процеси и свойствата на бетонната смес	БДС EN 206:2013+A1:2016, табл. 29
2.4.	Контрол на свойствата на втвърдения бетон	БДС EN 206:2013+A1:2016, т. 8.1 и 8.2 и БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, т. NA.8.2 и табл. NA.29
3.	Доставяне на бетонната смес	БДС EN 206:2013+A1:2016, т.7 и БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017 , т. NA.7
4.	Провеждане на изпитвания на бетона	
4.1.	Изпитване на бетонната смес	
4.1.1.	Вземане на проби от бетонната смес	БДС EN 12350-1
4.1.2.	Консистенция (1) слягане; (2) степен на уплътняване; (3) разстилане чрез стръскване; (4) разстилане (за самоуплътняващ се бетон)	БДС EN 12350-2 БДС EN 12350-4 БДС EN 12350-5 БДС EN 12350-8
4.1.3.	Вискозитет (изпитване с V-образна фуния)	БДС EN 12350-9
4.1.4.	Способност за преминаване - изпитване с J пръстен; - изпитване с L кутия	БДС EN 12350-12 БДС EN 12350-10
4.1.5.	Устойчивост на разслояване	БДС EN 12350-11
4.1.6.	Плътност на бетонната смес	БДС EN 12350-6
4.1.7.	Съдържание на въздух в бетонната смес	БДС EN 12350-7
4.2.	Изпитване на втвърден бетон	
4.2.1.	Кофражни форми	БДС EN 12390-1
4.2.2.	Изготвяне на пробни тела	БДС EN 12390-2

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 8 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

4.2.3.	Отлежаването на пробните тела - за якост и модул на еластичност - за плътност - дълбочина на проникване на вода - за водонепропускливост - за мразоустойчивост - за съсъхване - за пълзене	БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, т. NA.5.5.1.2(7).a) или БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, т. NA.5.5.1.2 (7).b) БДС EN 12390-7 БДС EN 12390-8 БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017 Приложение NA.N БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, Приложение NA.O ISO 1920-8 ISO 1920-9
4.2.4.	Машини за изпитване	БДС EN 12390-4
4.2.5.	Методи за изпитване	
	- якост на натиск	БДС EN 12390-3
	- якост на опън при разцепване	БДС EN 12390-6
	- якост на опън при огъване	БДС EN 12390-5
	- водонепропускливост	БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, Приложение NA.N
	- дълбочина на проникване на вода под налягане	БДС EN 12390-8
	- мразоустойчивост	БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, Приложение NA.O
	- плътност на втвърден бетон	БДС EN 12390-7
	- модул на еластичност	БДС EN 12390-13
	- съсъхване	ISO 1920-8
	- пълзене	ISO 1920-9

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 9 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

№ по ред	Обект на контрол и оценка от ЛОС	Изисквания
5.	Критерии за съответствие на характеристиките на бетона	
5.1.	Състав на бетона и въздействия на околната среда:	БДС EN 206: 2013+A1:2016, т. 5.1, т. 5.2 и т. 5.3 и БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, т. NA.5.1, т. NA.5.2 и т. NA.5.3
	- отклонения от проектното водоциментно отношение	БДС EN 206:2013+A1:2016, табл. 22 и табл. 24
	- отклонения от проектното съдържание на цимент	БДС EN 206:2013+A1:2016, табл. 22 и табл. 24
5.2.	Съдържание на хлориди	БДС EN 206:2013+A1:2016, т. 5.2.8
5.3.	Консистенция	БДС EN 206:2013+A1:2016, табл. 21 или табл. 23
5.4.	Съдържание на въздух в бетонната смес	БДС EN 206: 2013+A1:2016, табл. 21
5.5.	Вискозитет (за самоуплътняващ се бетон)	БДС EN 206: 2013+A1:2016, табл. 21
5.6.	Способност за преминаване (за самоуплътняващ се бетон)	БДС EN 206: 2013+A1:2016, табл. 21
5.7.	Устойчивост на разслояване (за самоуплътняващ се бетон)	БДС EN 206: 2013+A1:2016, табл. 21
5.8.	Плътност на втвърдения бетон	БДС EN 206: 2013+A1:2016, табл. 22
5.9.	Якост на натиск	БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, т. NA.8.2.1.3
5.10.	Якост на опън при разцепване	БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, т. NA.8.2.2.3
5.11.	Якост на опън при огъване	БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, т. NA.8.2.2.4
5.12.	Водонепропускливост	БДС EN 206: 2013+A1:2016/NA:2017, т. NA.5.5.3.2 и т. NA.N.6
5.13.	Дълбочина на проникване на вода под налягане	БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, т. NA.5.5.3.1
5.14.	Мразоустойчивост	БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, т. NA.5.5.5 и т. NA.O
5.15.	Модул на еластичност	Декларира се от производителя БДС EN 1992-1-1
	- за рециклирани материали	
	- за други добавъчни материали	Декларира се от производителя
5.16.	Съсъхване	
5.17.	Пълзене	Декларира се от производителя

5.2. Подаване на заявление и сключване на договор

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

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

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

Прегледът на документацията се извършва по реда, определен в ОП-ОССПНИ. Проверява се за съответствие на производствения контрол с изискванията на т. 9 от

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 10 / 23
	Изм. : № 01
	Дата : 29.09.2020 г.

БДС EN 206:2013+A1:2016 и т.НА.9 от БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, на утвърдените състави с изискванията, посочени в т.т. 5.1, 5.2 и 5.3 на БДС EN 206:2013+A1:2016, и респективно т.т. NA.5.1, NA.5.2 и NA.5.3 на БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, по отношение влагани материали, гранични стойности и на документите за определяне на типа с изискванията на БДС EN 206:2013+A1:2016, т. 9.5, приложение А на БДС EN 206:2013+A1:2016, както и т.НА.9.5 и приложение NA.A от БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017.

5.3. Определяне на типа на продукта

Определяне на типа съгласно т. 9.5. и приложение А на БДС EN 206:2013+A1:2016, както и *т. НА.9.5 и приложение NA.A* на БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, е задължение на производителя.

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

5.4. Първоначална проверка на производството и производствения контрол

Първоначалната проверка на производството и производствения контрол се извършва съобразно т. 4.3 на ОП-ОССПНИ и т. С.2.1 на БДС EN 206:2013+A1:2016. Обхваща проверка на прилагането на производствения контрол и изпитвания за проверка достоверността на производствения контрол и съответствието на бетоните с критериите на техническата спецификация относно оценяваните характеристики (контролни изпитвания на пробни образци, взети от производството).

5.4.1.Проверка (одит) на производството и производствения контрол

При одита ЛОС проверява съответствието на производствения контрол с изискванията, посочени в т.9 от БДС EN 206:2013+A1:2016 и т.НА.9 на БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017. Проверява се за:

- (1) наличие на необходимата нормативна и техническа документация, процедури на СПК и оперативни документи на съответните работни места;
- (2) наличие на утвърдени състави на мястото на производство, идентични на представените в заявлението за оценяване на съответствието;
- (3) наличие на протоколи от изпитване или на други документи *от* определяне на типа на заявените бетони съгласно изискванията на БДС EN 206:2013+A1:2016, т. 9.5, приложение А на БДС EN 206:2013+A1:2016 и *т.НА. 9.5 и приложение NA.A* на БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017;
- (4) компетентността на персонала, отговорен за производствения контрол, съответства ли на заеманите длъжности, т.9.6.1 на БДС EN 206:2013+A1:2016 и т.НА.9.6.1 на БДС EN 206:2013+A1:2016/ NA:2017;
- (5) съответствие на контрола на съставните материали с изискванията на т. 9.9(2) от БДС EN 206:2013+A1:2016;
- (6) съответствие на контрола на оборудването с изискванията на табл. 28 от БДС EN 206:2013+A1:2016 и т. NA.9.6.2.1 на БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, включително:
 - периодични проверки за изправността на инсталацията;
 - калибриране или проверки по утвърдена фирмена методика на устройствата за претегляне и дозиране съгласно предварително изготвен график, но най-малко веднъж годишно в целия работен обхват;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 11 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

- съответствие на резултатите от проверките/калибрирането на устройствата за претегляне и дозиране с изискванията на табл. 26 на БДС EN 206:2013+A1:2016;
 - ежегодни проверки на точността на устройството за постоянно измерване на влага на добавъчните материали.
 - ежегодни проверки на необходимото оборудване за вземане на проби;
 - проверка и калибриране на средствата за измерване и изпитване, съгласно предварително изготвен за това план.
- (7) осигуряване на точност на дозиране съгласно толерансите посочени в табл. 27 от БДС EN 206:2013+A1:2016;
- (8) ежедневно регистриране на параметрите на околната среда;
- (9) съответствие на контрола на производствените процеси и характеристиките на бетонната смес с изискванията на таблица 29 от БДС EN 206:2013+A1:2016;
- (10) съответствие на условията на експедиране, транспортиране и доставяне на бетонната смес с изискванията на т. 7 на БДС EN 206:2013+A1:2016 и т.NA.7 от БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017;
- (11) съответствие на методите за вземане на проби, отлежаване на пробните тела и изпитване с изискванията на БДС EN 206:2013+A1:2016/ NA:2017 и БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017;
- (12) статут на лабораторията, извършваща изпитванията за текущ контрол. Когато лабораторията не е акредитирана се проверява:
- наличие на всички необходими средства за измерване и изпитване и документи от проверки и калибриране;
 - наличие на необходимите нормативни документи и стандарти;
 - компетентността на персонала, извършващ изпитванията;
 - начинът на документиране на извършваните изпитвания с оглед осигуряване достоверност на резултатите;
- (13) наличие на записи от текущ контрол (резултати от изпитване) на характеристиките на втвърдения бетон;
- (14) съответствие на контрола на характеристиките на втвърдения бетон с изискванията на таблица 3 на тази процедура;
- (15) извършване от производителя на оценка на съответствието на резултатите от текущите изпитвания с критериите, посочени в БДС EN 206:2013+A1:2016 и БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017 (виж т.5 от таблица 2 на тази процедура);
- (16) в случай, че оценката на якостта на натиск се извършва по фамилии - дали са изпълнени условията на приложение К от БДС EN 206:2013+A1:2016 за избор на фамилии бетони и достоверност на използваните зависимости за якост на натиск на членовете на фамилиите;
- (17) управление на несъответствията съгласно т.8.4 на БДС EN 206:2013+A1:2016;
- (18) съхраняване на документите и записите, предвидени в таблица 25 на БДС EN 206:2013+A1:2016 за срок от 10 години съгласно т.NA.9.3 на БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 12 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

(19) прегледи от ръководството на актуалността и ефикасността на ПК най-малко веднъж годишно.

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

Таблица 3

№ по ред	Обект на контрол	Изискване		
		Проверка/изпитване ¹⁾	Цел	Минимална честота
1	Методи за вземане на проби	Съблюдаване на изискванията на съответните стандарти	Да се осигури съответствие с изискванията на стандарта	Всяка проба
2	Условия на отлежаване на пробните тела	Измерване на температурата на водата във ваната за отлежаване и температурата и влажността на въздуха в помещението	Да се осигурят условията на отлежаване, предвидени в съответния стандарт	Ежедневно
3	Плътност на втвърдения лек или тежък бетон	Изпитване на бетонни пробни тела	Да се оцени достигането на определената плътност	С честота на изпитване на якост на натиск
4	Якост на натиск	Изпитване на бетонни пробни тела	Да се оцени удовлетворяването на критериите за специфицираната якост	Съгласно БДС EN 206:2013+ A1:2016/NA:2017, табл. NA.17 ^a
5	Якост на опън при разцепване	Изпитване на бетонни пробни тела	Да се оцени удовлетворяването на критериите за специфицираната якост	Съгласно БДС EN 206:2013+ A1:2016, т.8.2.2.2
6	Якост на опън при огъване	Изпитване на бетонни пробни тела	Да се оцени удовлетворяването на критериите за специфицираната якост	Съгласно БДС EN 206:2013+ A1:2016, т.8.2.1.2
7	Дълбочина на проникване на вода	Изпитване на бетонни пробни тела	Да се оцени съответствието с изискваните стойности	- При необходимост
8	Водонепропускливост	Изпитване на бетонни пробни тела	Да се оцени съответствието с изискваните стойности	- При необходимост

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
	Издание : № 03
	Стр. 13 / 23
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

БЕТОН

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

¹⁾ Виж таблица 2 на процедурата.

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

5.4.2.1. Общи положения

Съгласно изискванията на БДС EN 206:2013+A1:2016, т.С.2.1(4), при първоначалната проверка на производството и производствения контрол ЛОС взема проби и провежда лабораторни изпитвания.

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

Първоначални контролни изпитвания може да бъдат заменени от един по-задълбочен преглед на данните на производителя и на системата за производствен контрол, съгласно на БДС EN 206:2013+A1:2016, т.С.2.2.1(4), когато лабораторията на производителя за изпитване е акредитирана и е под надзора на органа за акредитация.

5.4.2.2. Извадка за изпитване

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

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

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

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

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

5.4.2.3. Проверявани характеристики

При първоначалните изпитвания от ЛОС се определят следните характеристики от

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 14 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

заявените за оценяване:

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

5.4.2.4. Вземане на проби

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

За всяка проба се изпитва консистенцията и другите оценявани характеристики на бетонната смес (ако се изискват) по методите, посочени в таблица 2 на тази процедура. В случай, че не са удовлетворени критериите по таблица 21 или таблица 23 от БДС EN 206:2013+A1:2016, се преценява дали да се преустанови пробовземането или да се вземе нова проба. Ако критериите са изпълнени, се изготвят необходимия брой пробни тела в зависимост от изпитваните характеристики:

- за изпитване на якост от една проба бетонна смес се изготвят три или повече пробни тела, предназначени за получаване на един резултат за якост (средноаритметичната стойност от изпитването – виж т. 5.4.2.6 на процедурата).

Забележка: Ако конкретната ситуация налага, броят на пробните тела от един/замес или товар може да бъде ограничен до едно или две.

- за други характеристики броят на пробните тела е в съответствие с методите за изпитване (виж таблица 2 на тази процедура).

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

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

5.4.2.5. Протокол за вземане на проби

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

- идентификация на протокола;
- име на производителя;
- място на производство;
- място на вземане на пробите;
- идентификация на продукта (идентификация на състава и проектни показатели на оценяваните характеристики: клас по якост на натиск, клас по консистенция и др.);
- характеристики на втвърдения бетон, за изпитване на които се вземат пробите;
- идентификация на всяка взета проба от бетонна смес;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 15 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

- брой, форма и размери на взетите пробни тела от всяка проба бетонна смес;
- температура на бетонната смес;
- измерена консистенция и други характеристики на бетонната смес (когато се оценяват);
- характеристики на околната среда при вземане на пробите от бетонна смес;
- дата и час на вземане на пробите;
- условия, при които ще отлежават пробните тела до изпитване;
- име и подпис на представителя на ЛОС;
- име и подпис на представителя на производителя.

5.4.2.6. Изпитване на взетите проби и протокол от изпитване

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

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

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

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

5.5. Оценка на съответствието и издаване на сертификат за съответствие

Прилага се т. 4.4. на ОП-ОССПНИ.

5.5.1.Оценяване на съответствието

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

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

Процесът по оценяване на съответствието обхваща следното:

- (1) оценка на съответствието на съставите с изискванията на т. 1.1 и т. 1.3 от таблица 2 на тази процедура;
- (2) оценка на данните за определяне на типа за съответствие с изискванията и критериите на БДС EN 206:2013+A1:2016, т.9.5, приложение А на БДС EN 206:2013+A1:2016 и т. NA.9.5 и приложение NA.A от БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017;
- (3) оценка на резултатите от извършвания от производителя контрол на характеристиките на бетона (изпитвания и оценка), за съответствие с изискванията

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 16 / 23
	Изм. : № 01
	Дата : 29.09.2020 г.

на т.5 от таблица 2 на тази процедура;

- (4) оценка на резултатите от първоначалната проверка (одит) на производството и производствения контрол по всяка една позиция от т. 5.4.1 на тази процедура;
- (5) оценка на резултатите от изпитване на взетите от ЛОС проби по критериите за съответните характеристики, са дадени в т. 5 от таблица 2 на тази процедура. Когато се оценява якост, прилагат се критериите за първоначално производство, дадени в таблици NA.4, NA.20^a и NA.5 от БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017;
- (6) оценка на резултатите от коригиращите действия по отношение на констатираните при одита несъответствия.

За извършената оценка се съставя доклад, който съдържа и заключение относно съответствието на оценяваните бетони с изискванията на БДС EN 206:2013+A1:2016 и БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017.

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

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

5.5.2.Издаване на сертификат за съответствие

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

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

Сертификатът трябва да съдържа информация относно характеристики на бетоните съгласно т.11 на БДС EN 206:2013+A1:2016, включително и допълнителните изисквания по БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017, както е показано в таблица 4 на тази процедура.

Информация относно характеристиките на бетоните, която се посочва в сертификата

Таблица 4

Характеристика	Означение	Забележка
Якост на натиск	Клас C по табл.12 на БДС EN 206:2013+A1:2016 или Клас LC по табл.13 на БДС EN 206:2013+A1:2016	Във всички случаи
Максимално съдържание на хлориди	Клас C1 по табл.15 на БДС EN 206: 2013+A1:2016	Във всички случаи
Номинален максимален размер на добавъчния материал	D _{max} и стойност в mm	Във всички случаи
Якост на опън при разцепване	Клас C _f съгласно т. NA.4.3.3 на БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017	Когато е заявено
Якост на опън при огъване	Клас C _f съгласно т. NA.4.3.4 на БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017	Когато е заявено
Модул на еластичност	Стойност в GPa или декларирано съответствие с изискванията на	Когато е заявено за бетон с рециклирани добавъчни

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 17 / 23
	Изм. : № 01
	Дата : 29.09.2020 г.

Характеристика	Означение	Забележка
	съответните нормативни документи	материали
Съсъхване	$\mu\text{m}/\text{m}$	Когато е заявено и във всички случаи за бетон с рециклирани добавъчни материали
Пълзене	$\mu\text{m}/\text{m}$ за МРa	Когато е заявено и във всички случаи за бетон с рециклирани добавъчни материали
Дълбочина на проникване на вода	Клас C_d по т. NA.4.3.5.2 на БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017	Когато е заявено
Водонепропускливост	Клас C_w по т. NA.4.3.5.1 на БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017	Когато е заявено
Мразоустойчивост	Клас C_{fr} по т. NA.4.3.6 на БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017	Когато е заявено
Клас по въздействие на околната среда	Класове съгласно табл.1 на БДС EN 206:2013+A1:2016	Когато е заявено
Консистенция	Клас S (C или F) по табл. 3, 4 или 5 на БДС EN 206:2013+A1:2016 или целева стойност	Във всички случаи, освен за самоуплътняващ се бетон
	Клас SF по табл. 6 на БДС EN 206: 2013+A1:2016 или целева стойност	За самоуплътняващ се бетон
Вискозитет	Клас VS или VF по табл. 7 или 8 на БДС EN 206:2013+A1:2016	Когато е заявено за самоуплътняващ се бетон
Способност за преминаване	Клас PL или PJ по табл. 9 или 10 на БДС EN 206:2013+A1:2016	Когато е заявено за самоуплътняващ се бетон
Устойчивост на разслояване при пресяване	Клас SR по табл. 11 на БДС EN 206:2013+A1:2016	Когато е заявено за самоуплътняващ се бетон
Плътност	Текст „Лек бетон” и клас D по табл.14 на БДС EN 206:2013+A1:2016	За лек бетон
	Текст „Обикновен бетон”	За обикновен бетон
	Текст „Тежък бетон” и стойност в kg/m^3	За тежък бетон
Съдържание на въздух	Декларирана минимална стойност в %	За бетони с въздуховъвличащи добавки
Съдържание на цимент или (цимент+k x минерална добавка)	Количество, в kg/m^3 , вид на свързващото вещество, тип и клас на цимента	Когато е заявено и при всички случаи при заявен клас по въздействие на околната среда
Водоциментно отношение или отношение (ефективно съдържание на вода)/(цимент+k x минерална добавка)	Стойност	Когато е заявено и при всички случаи при заявен клас по въздействие на околната среда

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 18 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

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

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

5.6. Ежегодни проверки

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

Ежегодните проверки се извършват най-малко веднъж годишно. Провеждат се в съответствие с изискванията на т.4.5 от ОП-ОССПНИ и т.С.2.2.1 от БДС EN 206:2013+A1:2016.

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

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

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

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

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

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

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

5.6.2.1. Общи положения

Съгласно изискванията на БДС EN 206:2013+A1:2016, т.С.2.2.1(4), при ежегодните проверки на производството и производствения контрол ЛОС взема проби и провежда лабораторни изпитвания.

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

Контролните изпитвания може да бъдат заменени от един по-задълбочен преглед на данните на производителя и на системата за производствен контрол, съгласно на БДС EN 206:2013+A1:2016, т.С.2.2.1(4), когато лабораторията на производителя за изпитване е акредитирана и е под надзора на органа по акредитация.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 19 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

5.6.2.2. Извадка за изпитване

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

5.6.2.3. Проверявани характеристики

Прилага се т.5.4.2.3 на тази процедура.

5.6.2.4. Вземане на проби

Прилага се т.5.4.2.4 на тази процедура.

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

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

5.6.2.5. Протокол за вземане на проби

Прилага се т.5.4.2.5 на тази процедура.

5.6.2.6. Изпитване на взетите проби и протокол от изпитване

Прилага се т.5.4.2.6 на тази процедура.

5.7. Оценка за продължаване валидността на издадения сертификат

Прилага се т.4.7 на ОП-ОССПНИ.

5.7.1. Оценяване на съответствието

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

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

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

- (1) настъпила ли е промяна в съставите и отговарят ли на изискванията на т. 1.1 и т. 1.3 от таблица 2 на тази процедура;
- (2) настъпили ли са промени в производството, в системата за производствен контрол и в прилагането ѝ по позициите от т. 5.4.1 на тази процедура и все още ли са изпълнени изискванията на техническата спецификация;
- (3) резултатите от изпитване и оценка при производствения контрол на производителя на характеристиките на бетонната смес и втвърдения бетон (включително статистическите данни) за съответствие с изискванията на т. 5 от таблица 2 на тази процедура;
- (4) резултатите от контролните изпитвания, извършени от ЛОС изпълняват ли критериите за съответните характеристики, дадени в т. 5 от таблица 2 на тази

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 20 / 23
	Изм. : № 01
	Дата : 29.09.2020 г.

процедура. Когато се оценява якост се прилагат следните критерии:

- за бетони, които са на етап първоначално производство – критериите за първоначално производство на таблица NA.4, таблица NA.20^a и таблица NA.5 от БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017;

(5) декларациите за характеристики на продуктите съответстват ли на изискванията на НУРВСПСРБ и на издадения сертификат;

(6) отстранени ли са констатираните при одита несъответствия (ако има такива).

За извършената оценка се съставя доклад, който съдържа и заключение относно съответствието на продуктите с изискванията на БДС EN 206:2013+A1:2016 и БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017.

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

5.7.2. Решение относно валидността на издадения сертификат

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

5.8. Извънредни проверки

Извънредни проверки може да се проведат при обстоятелствата, описани в т. С.2.2.2 на БДС EN 206:2013+A1:2016.

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

5.9. Разширяване на обхвата на сертификата

Производител, желаещ да получи разширение на сертификата за съответствие с нови бетони или характеристики, произведени на същата производствена площадка и под същата система за производствен контрол, която обхваща бетоните, за които вече е издаден сертификат, трябва да кандидатства пред ЛОС, като попълни ново заявление. В този случай, по експертната оценка на екипа се решава дали е необходимо да се извърши проверка на производството и на производствен контрол и какъв да е обхватът на проверката.

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 21 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

№ – НУРВСПСРБ –

Издава се на основание чл. 14, ал. 1 и/или ал. 2 от Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда за влягане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ) на Министерството на регионалното развитие и благоустройството за строителния продукт

Обикновени /леки /тежки /самоуплътняващи се бетони

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

пуснат на пазара от
<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ>

пълнен адрес

и произвеждан в

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСВЕНАТА ПЛОЩАДКА>

пълнен адрес,

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

БДС EN 206:2013+A1:2016 и БДС EN 206:2013+A1:2016/NA:2017

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

място на издаване

.....

<дата>

Подпис:

(име, длъжност)

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 22 / 23
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Оценени характеристики на ОБИКНОВЕНИ / ЛЕКИ / ТЕЖКИ / САМОУПЛЪТНЯВАЩИ СЕ БЕТОНИ от обхвата на сертификат за съответствие № – НУРВСПСРБ –

Фирмен идентификационен № на състава	Означение на бетона **	Показатели на оценените характеристики *																	
		Клас по якост на натиск	Клас по якост на опън при разцепване	Клас по якост на опън при огъване	Модул на еластичност, GPa	Съсъхване, mm/m	Пъзене, mm/m	Плътносост на лек или тежък бетон, клас или kg/m³	Клас по водонепропускливост	Клас по дълбочина на проникване на вода	Клас по мразоустойчивост	Клас по въздействие на околната среда	Клас по съдържание на хлориди	Клас по консистенция	Клас по вискозитет за самоуплътняващ се бетон)	Клас по способност за преминаване (за самоуплътняващ се бетон)	Клас по устойчивост на разсояване за самоуплътняващ се бетон)	Максимален размер на добавъчния материал, mm	Съдържание на свързващо вещество вид и количество, kg/m³

* Когато за определен състав дадена характеристика е оценена, показателят се отбелязва в съответната клетка. Ако характеристиката не е оценена, това се посочва изрично. В случай че за никой от съставите характеристиката не е оценена, колоната може да се изключи от таблицата.

** Съкратено представяне (виж таблица 4 на тази процедура) на показателите за следните характеристики:

(1) якост на натиск;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.1
БЕТОН	Издание : № 03
	Стр. 23 / 23
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

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

място на издаване
<дата>

Подпис:
(име, длъжност)

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА
№ РП-ОССПНИ - 2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10

Одобрена със Заповед № **РД-02-14-825/29.09.2020г.**

Сертификация на съответствието
на
ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБОПРОВОДНИ СИСТЕМИ
с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U),
от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни
пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP)
за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради
и за отвеждане на отпадни води
с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/2015 г,
изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г. и
Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура (издание 3) е приета от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 10.09.2019 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание : № 03
с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 2 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

Съдържание

	Страница
1. Общи положения	4
2. Позоваване	5
3. Характеристики свързани с националните изисквания	7
4. Задължения на лицето за оценяване на съответствието (ЛОС)	15
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	
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, свързващи части и системи от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за безнапорно отвеждане на отпадъчни води и канализация	25
6.8. Приложение № 8: 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	26

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание : № 03
	Стр. 3 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

- | | | |
|------|---|----|
| 6.9. | Приложение № 9: 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 | 27 |
| 6.10 | Приложение № 10
Образец на сертификат | 28 |

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание : № 03
с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадъчни води	Стр. 4 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

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 полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) 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, 3, 20 и 22 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. и Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 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 отпадъчни води, съставени от тръби и свързващи части с плътни стени от поливинилхлорид (PVC-U), съгласно БДС EN 1329-1:2014+A1:2018 и предназначени за:

- приложения в сгради (код за област на приложение "В") за канализация и отвеждане на отпадъчни води (ниска и висока температура);
- приложения за системи едновременно и за канализация и отвеждане на отпадъчни 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 безнапорни 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:

- безнапорни подземни канализация и отводняване извън конструкцията на сгради - код за област на приложение "U" ;
- безнапорни подземни 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 за отвеждане на отпадъчни води, съставени от тръби и свързващи части с плътни стени от полипропилен (PP), съгласно БДС EN 1451-1:2018 и предназначени за:

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание : № 03
с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 5 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

- тръбопроводна мрежа за вентилация, свързана с отвеждащата система;
- тръбопроводна мрежа за дъждовна вода в конструкцията на сградата.

1.2.4. Пластмасови тръбопроводни системи за напорно или безнапорно отвеждане на отпадъчни води и канализация от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), съгласно БДС EN 14364:2013, предназначени за напорно и безнапорно отводняване или канализация, включително водоскоци.

1.2.5. Пластмасови тръбопроводни системи, съставени от тръби и свързващи части с плътни стени с гладка вътрешна и външна повърхност от полипропилен (PP), съгласно БДС EN 1852-1:2018 и предназначени за:

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

ЗАБЕЛЕЖКА: Издание № 03 на тази процедура обхваща изискванията на националните приложения БДС EN 1329-1:2014+A1:2018/NA:2020, БДС EN 1401-1:2019/NA:2020, БДС EN 1451-1:2018/NA:2020 и БДС EN 14364:2013/NA:2016.

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 полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради 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 03.12.2015 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 02-14-590 от 05.07.2017 г. и Заповед № РД 02-14-257 от 13.03.2019 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание : № 03
с пълътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 6 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

- БДС EN 1329-1:2014+A1:2018 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 1329-1:2014+A1:2018/NA:2020 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 1329-2:2018 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
- 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 14364:2013 Пластмасови тръбопроводни системи за напорно или безнапорно отвеждане на отпадъчни води и канализация. Усилени със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP). Технически изисквания за тръби, свързващи части и съединения
- БДС EN 14364:2013/NA:2016 Пластмасови тръбопроводни системи за напорно или безнапорно отвеждане на отпадъчни води и канализация. Усилени със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP). Технически изисквания за тръби, свързващи части и връзки. Национално приложение (NA)
- СД CEN/TS 14632:2015 Пластмасови тръбопроводни системи за напорни и безнапорни отводняване, канализация и водоснабдяване. Усилени със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP). Указания за оценяване на съответствието
- БДС EN 1852-1:2018 Пластмасови тръбопроводни системи за безнапорно подземно отводняване и канализация. Полипропилен (PP). Част 1: Изисквания за тръби, свързващи части и за системата

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание : № 03
с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 7 / 28
	Изм. : № 03
	Дата 29.09.2020г.

- 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 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)
- 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 Plastics piping systems — 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 определяне устойчивостта на началната 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 7432 Glass-reinforced thermosetting plastics (GRP) pipes and fittings — Test methods to prove the design of locked socket-and-spigot joints, including double-socket joints, with elastomeric seals *[Тръби и свързващи части от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP). Методи за изпитване за потвърждаване на проекта на неразглобяеми съединения с муфа и гладък край включително съединения с двойна муфа с еластомерни уплътнителни пръстени]*
- БДС EN 1119 Пластмасови тръбопроводни системи. Съединения на усилен със стъклени влакна термореактивни пластмасови (GRP) тръби и свързващи части. Методи за изпитване на пропускливост и устойчивост на повреда на гъвкави и с ограничена подвижност съединения

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание : № 03
с пълтни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 8 / 28
	Изм. : № 03
	Дата 29.09.2020г.

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 приложения № 2 и национални изисквания определени в приложение № 3 на Заповед No РД 02-14-1329 от 03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД 02-14-257 от 13.03.2019 г.

3.1.1. Тръби и свързващи части от (PVC-U) за канализация (ниска и висока температура) в сгради, съгласно изискванията на БДС EN 1329-1:2014+A1:2018 и БДС EN 1329-1:2014+A1:2018/NA:2020

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+A1/NA ТРЪБИ	БДС EN 1329-1+A1/NA СВЪРЗАЩИ ЧАСТИ
1	2	3	4	5
Външен вид и цвят	Описание	визуално	Съгласно т. 5 на БДС EN 1329-1+A1	Съгласно т. 5.1 и 5.2 от БДС EN 1329-1+A1
Геометрични характеристики на тръби - среден външен диаметър, d_{em} - дебелина на стената, e_{min}	mm	БДС EN ISO 3126	Съгласно таблица 3 и таблица 5 на БДС EN 1329- 1+A1	-
Геометрични характеристики на свързващи части: - дебелина на стената, e_{min} - размери на муфа и гладък край	mm	БДС EN ISO 3126	-	Съгласно т. 6.3.3. и таблицы 7, 9 от БДС EN 1329-1+A1 Съгласно т. 6.4 и таблицы от 11 до 17 на БДС EN 1329-1+A1
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	БДС EN ISO 11173	H 50 ≥ 1 m Максимум 1 счупване под 0,5m	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание : № 03
с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 9 / 28
	Изм. : № 03
	Дата 29.09.2020г.

1	2	3	4	5
	тела			
Температура на размекване по Vicat (VST)	°C	БДС EN ISO 2507-1	≥ 79 °C	≥ 79 °C
Надлъжно свиване	%	БДС EN ISO 2505 (изпитване в течна баня или във въздушна среда)	≤ 5%; да не се появят мехури или пукнатини по тръбата	-
Степен на желиране***:				
Устойчивост към дихлорметан	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%	-
Въздействие на нагряване	описание	БДС EN ISO 580	-	Съгласно таблица 22 от БДС EN 1329-1+A1
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.				

3.1.2. 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

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание : № 03
с пълтни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 10 / 28
	Изм. : № 03
	Дата 29.09.2020г.

1	2	3	4	5
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
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	-
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	-
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%	-
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 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.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание : № 03
	Стр. 11 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

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 *	mm градуси ($^{\circ}$) 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 таблица 1 и 2 на БДС EN 1451-1 Съгласно т. 6.3.3 и таблица 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	-
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	H 50 – височина на падане на падащо тяло с определена маса, което	БДС EN ISO 11173	H 50 ≥ 1 m Максимум 1 счупване под 0,5 m	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с пълтни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание : № 03
	Стр. 12 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

1	2	3	4	5
инсталации при температури, по-ниски от минус 10 °C	предизвиква повреда на 50% от пробните тела			
Надлъжно свиване	%	БДС EN ISO 2505, метод А или метод В	≤ 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 13263	-	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 усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за напорно или безнапорно отвеждане на отпадъчни води и канализация съгласно БДС EN 14364:2013 и БДС EN 14364:2013/NA:2016

Характеристиките към продуктите по т. 3.1.4 са определени в национално приложение по т. 22 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 № 4** на настоящата процедура.

Таблица № 4

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/ описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ изчисление	Изискване за деклариране/ гранично ниво		
			БДС EN 14364/NA ТРЪБИ	БДС EN 14364/NA СВЪРЗВАЩИ ЧАСТИ	БДС EN 14364/NA СИСТЕМИ
1	2	3	4	5	6
Геометрични характеристики -номинален размер, DN -външен диаметър, DN-OD/ вътрешен диаметър,	mm	БДС EN ISO 3126	Декларирано ниво: Съгласно БДС EN 14364, т.5.1, таблица 3 Съгласно БДС EN 14364 т.5.1., таблици от 4	Декларирано ниво: Съгласно БДС EN 14364, т.5.1, таблица 3 -	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание : № 03
	Стр. 13 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

DN-ID -дебелина на стената, <i>e</i>			до 6 Гранично ниво: ≥ 3 mm съгласно т.5.1.2 от БДС EN 14364	-	
Начална специфична напречна коравина	N/m2	ISO 7685	Гранично ниво: БДС EN 14364, т.5.2.1, таблица 7	-	-
Начална напречна деформация - минимум 2 min (таблица 9) - минимален % напречна деформация (таблица 10)	описание	ISO 10466	Без разрушаване и пукнатини при съответен % деформация; БДС EN 14364 т.5.2.3, таблицы 9, 10	-	-
Начална якост на опън: - аксиална - радиална	N/mm	ISO 8513 ISO 8521	БДС EN 14364, т. 5.2.5, таблица 13; БДС EN 14364, т.5.2.6	-	-
Начално налягане при разрушаване	описание	ISO 8521, метод А до F	БДС EN 14364, т.5.2.6	-	-
Херметичност при вътрешно налягане (p=1,5xPN/15 min) *	описание	ISO 7432, т.7.3; БДС EN 1119, т.7.2; ISO 8483, т.7.3	-	-	Без течове
Херметичност при отрицателно налягане/вакуум (p= - 0,8 bar/1 h) *	описание	ISO 7432, т.7.2; БДС EN 1119, т.7.5; ISO 8483, т.7.2	-	-	Без повреди и течове
* Характеристиката се изисква в случаите, в които тръбите и свързващите части се предлагат само като част от тръбопроводна система.					

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

Характеристиките към продуктите по т.3.1.5 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, изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г. и са посочени в **Таблица № 5 и Таблица № 6** на настоящата процедура.

Таблица № 5

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание : № 03
	Стр. 14 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

Таблица № 6

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_{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_{ext} - 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_{3min}	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 $TIR \leq 10\%$ 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	-
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	-	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание : № 03
	Стр. 15 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

1	2	3	4	5	6
			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 сушилня	-	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.	-
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	описание	БДС EN ISO 13259	-	-	БДС EN 1852-1 т.10, таблица 14

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание : № 03
с пълтни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 16 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

1	2	3	4	5	6
деформация)					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 "❄".					

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 полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) 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 и № 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 № 9 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.

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) ;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание : № 03
	Стр. 17 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

- 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 № 9 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.
- **Лаборатория за изпитване:**
 - проверка на наличното лабораторно оборудване, план за калибриране, методи за изпитване, персонал, записи от провежданите изпитвания и тяхното съхраняване;
 - проверка на съхраняваното досие на външната лаборатория (ако се използва такава), договор, сертификат за акредитация, наличие на технически средства за изпитване на характеристиките, включени в предмета на договора, валидни свидетелства за калибриране на използваните технически средства; списък на персонала, който ще извършва изпитванията и декларации от тях за опазване на професионална и търговска тайна.

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

5.4. Издаване на сертификат за съответствие

Сертификат за съответствие с националните изисквания се издава съгласно т.4.4. от ОП-ОССПНИ за една производствена площадка/завод и за всеки тип продукт. Образец на сертификат за съответствие е даден в Приложение № 10 на настоящата процедура.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание : № 03
с пълтни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 18 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

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 № 9 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 № 9 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 от обхвата на т.1.2 за канализация в сгради и извън сгради и безнапорно подземно отводняване, ежегодната проверка от ЛОС може да се извърши въз основа на представени документи, като приложи правилата описани в т.4.5.2. на ОП-ОССПНИ.

5.6. Решение относно валидността на издадени сертификати

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

6. ПРИЛОЖЕНИЯ

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с пълтни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание : № 03
	Стр. 19 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

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 1329-2:2018

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+A1	3 бр.тръби x 1000 mm	BRTs - при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 8)	3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 5)
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 8)	3 бр.тръби x 1000 mm	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 5)
или					
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 8)	10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 5)
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 24 часа (таблица 8)	мин. 10 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери ** (таблица 5)
или					
Надтъжно 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 8)	3 бр.проби x 200 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 5)
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 8)	1 бр.проба x 500 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всяка група по размери* (таблица 5)
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 10)	1 бр.проба x 100 mm от 1 бр. тръба	един диаметър от всеки тип компаунд (таблица 5)
Маркировка	таблица 26 на БДС EN 1329-1+A1	1 бр.тръба x 1000 mm	BRTs -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 8)	-	-
* група по размери: група 1- номинален диаметър $dn \leq 75$ mm; група 2- номинален диаметър $75 \leq dn \leq 200$ mm група 3- номинален диаметър $200 \leq dn \leq 315$ mm ** Характеристиката се отнася само за тръби, които са предвидени да се полагат при 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	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание : № 03
с пълтни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 20 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

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 1329-2:2018

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+A1	3 бр. от всяка група	BRTs - при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 9)	3 бр.	от всяка група* (таблица 6)
Геометрични характеристики: - дебелина на стената, e_{min} - размери на муфа и гладък край	БДС EN ISO 3126	3 бр. от всяка група	BRTs -на всеки 8 часа (таблица 9)	3 бр.	от всяка група* (таблица 6)
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 9)	1 бр.	от всяка група* и тип компаунд (таблица 6)
Температура на размекване по Vicat (VST)	БДС EN ISO 2507-1	1 бр.	PVTs – веднъж годишно от тип компаунд (таблица 11)	1 бр.	от тип компаунд (таблица 6)
Маркировка	всички изисквания на таблица 26 на БДС EN 1329-1+A1	1 бр. от всяка група	BRTs - при започване на процеса и след това на всеки 8 часа (таблица 9)	-	-
* Група свързващи части: група 1- колена (дъги) група 2- разклонения група 3- други					

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание : № 03
	Стр. 21 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

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 (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 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* (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 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 $200 < dn < 500$ 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	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание : № 03
с пълтни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 22 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

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)	ISO 2507-1 (БДС EN 727)**	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	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание : № 03
	Стр. 23 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

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 $dn \leq 75$ mm;

група 2- номинален диаметър $75 \leq dn \leq 200$ mm;

група 3- номинален диаметър $200 \leq dn \leq 315$ mm

** Характеристиката се отнася само за тръби, които са предвидени да се полагат при 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	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание : № 03
с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 24 / 28
	Изм. : № 03
	Дата 29.09.2020г.

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	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание : № 03
с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 25 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

Приложение № 7

Честота на изпитване на характеристиките, свързани с изпълнение на националните изисквания към тръби, свързващи части и система от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP) за канализация съгласно БДС EN 14364:2013 и СД CEN/TS 14632:2015

Характеристика	Метод за изпитване/ определяне	Изпитвания, провеждани от производителя на тръби, свързващи части и система за постоянен контрол		Изпитвания, провеждани от ЛОС за определяне на типа на тръби, свързващи части и система	
		Брой проби	Честота	Брой проби	Тръби , свързващи части, система
1	2	3	4	5	6
Геометрични характеристики	БДС EN ISO 3126	3 бр.	BRT -при започване на процеса и след това на всеки 8 часа	3 бр.	един диаметър от всяка група тръби*
Начална специфична напречна коравина	ISO 7685	1 бр.	На всяка партида тръби	1 бр.	един диаметър от всяка група тръби*
Начална напречна деформация	ISO 10466	1 бр.	На всяка партида тръби и свързващи части	1 бр.	един диаметър от всяка група тръби*
Якост на опън	ISO 8513	1 бр.	На всяка партида тръби	1 бр.	един диаметър от всяка група тръби*
Начално налягане при разрушаване	ISO 8521, метод А до F	1 бр.	На всяка партида тръби	1 бр.	един диаметър от всяка група тръби*
Херметичност при вътрешно налягане (p=1,5xPN/15 min)	ISO 7432, т.7.3 БДС EN 1119, т.7.5 ISO 8483, т.7.2	1 бр. система	Веднъж годишно	1бр.	система
Херметичност при отрицателно налягане/вакуум (p=- 0,8 bar/1 h)	ISO 7432, т.7.3 БДС EN 1119, т.7.5 ISO 8483, т.7.2	1 бр. система	Веднъж годишно	1бр.	система

* Групите тръби се състоят от тръби:

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание : № 03
	Стр. 26 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

Приложение № 8

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 1852-2	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	РП-ОССПНИ-2.2;2.3;2.20;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи	Издание : № 03
с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Стр. 27 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

Приложение № 9

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;2.22;3.6.10
Пластмасови тръбопроводни системи с плътни стени от непластифициран поливинилхлорид (PVC-U), от полипропилен (PP) и от усилен със стъклени влакна термореактивни пластмаси (GRP) на основата на ненаситени полиестерни смоли (UP), за подземно отводняване и канализация в сгради и извън сгради и за отвеждане на отпадни води	Издание : № 03
	Стр. 28 / 28
	Изм. : № 03 Дата 29.09.2020г.

Приложение № 10

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 сертификата¹ >

пуснат на пазара от

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ>
пълн адрес

и произвеждан в

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА >
пълн адрес,

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

БДС EN AAAA:уууу/NA:хххх към БДС EN AAAA:уууу

и Приложение № 2, (т.2, 3, 20, 22) 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 и Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г.

и Заповед №(когато е приложимо)

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

Място на издаване
<дата>

Подпис:
(име, длъжност)

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА № РП-ОССПНИ-2.9

Одобрена със Заповед № **РД-02-14-285/29.09.2020г.**

Сертификация на съответствието на

СМЕСИ ОТ НЕСВЪРЗАНИ МАТЕРИАЛИ

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 (издание 2) е приета от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 10.09.2019 г.

Сдружение „Асоциация на лицата за оценяване на съответствието на строителни продукти“ (АЛОССП)	РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.9
	СМЕСИ ОТ НЕСВЪРЗАНИ МАТЕРИАЛИ	Издание: № 02
		Лист 2 / 15
		Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020г.

СЪДЪРЖАНИЕ

1. Общи положения	3
2. Позоваване	3
3. Характеристики, свързани с изпълнение на националните изисквания към смеси от несвързани материали	4
3.1 Изисквания към съставните скални материали за смеси от несвързани материали	4
3.2 Национални изисквания към смеси от несвързани материали	6
4. Задължения на лицето за оценяване на съответствието (ЛОС)	7
5. Процедура по оценяване на съответствието с националните изисквания	8
5.1 Общи положения	8
5.2 Определяне на типа на продукта	8
5.3 Първоначална проверка (одит) и оценка на производствения контрол	8
5.4 Издаване на сертификат за съответствие	10
5.5 Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	10
5.6 Решение относно валидността на издадения сертификат за съответствие	13
5.7 Разширяване обхвата на сертификата	13
6. Документиране и архивиране	13
7. ПРИЛОЖЕНИЕ	14
Образец на сертификат за съответствие на смеси от несвързани материали	

Сдружение „Асоциация на лицата за оценяване на съответствието на строителни продукти“ (АЛОССП)	РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.9
	СМЕСИ ОТ НЕСВЪРЗАНИ МАТЕРИАЛИ	Издание: № 02
		Лист 3 / 15
		Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020г.

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

Тази процедура е разработена от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) и регламентира реда и правилата за оценяване на съответствието с националните изисквания на смеси от несвързани материали съгласно чл.8, ал.1, т.5 на Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ).

Националните изисквания за определяне и деклариране на характеристиките на смеси от несвързани материали за строителство на пътища в зависимост от предвидената употреба са определени в приложение 2, т.9 на Заповед на министъра на регионалното развитие и благоустройството № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.

Оценяването на съответствието обхваща смеси от несвързани материали, използвани за строителство и поддържане на пътища, самолетни писти и други транспортни площи.

Тази процедура се прилага съвместно с обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“ (ОП-ОССПНИ), разработена от Асоциацията на лицата за оценяване съответствието на строителните продукти (АЛОССП) и утвърдена от Министъра на РРБ.

Термините, определенията и съкращенията са дадени в т.3 на обща процедура ОП –ОССПНИ и съответните стандарти с методи за изпитване, посочени в т.9 от Приложение 2 към Заповед на министъра на РРБ № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.

2. ПОЗОВАВАНЕ

- ♦ Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда на влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ)
- ♦ Заповед на министъра на регионалното развитие и благоустройството № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. за определяне на националните изисквания за влагане на строителни продукти в строежите, изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г. и Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г.
- ♦ БДС EN 13285 Смеси от несвързани материали. Изисквания
- ♦ БДС EN 13285/NA Смеси от несвързани материали. Изисквания. Национално приложение (NA)
- ♦ БДС EN 13242 Скални материали за несвързани и хидравлично свързани смеси за използване в строителни съоръжения и пътно строителство
- ♦ БДС EN 13242/NA Скални материали за несвързани и хидравлично свързани смеси за използване в строителни съоръжения и пътно строителство. Национално приложение (NA)
- ♦ БДС EN 933-1 Изпитвания за определяне на геометричните характеристики на скалните материали. Част 1: Определяне на зърнометричния състав. Метод чрез пресяване
- ♦ БДС EN 1367-2 Изпитвания за определяне на топлинни характеристики и устойчивост на изветряне на скалните материали. Част 2: Изпитвания с магнезиев сулфат
- ♦ БДС EN 1744-1 Изпитвания за определяне на химични характеристики на скални материали.

Сдружение „Асоциация на лицата за оценяване на съответствието на строителни продукти“ (АЛОССП)	РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.9
	СМЕСИ ОТ НЕСВЪРЗАНИ МАТЕРИАЛИ	Издание: № 02
		Лист 4 / 15
		Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020г.

Част 1: Химичен анализ

- ♦ БДС EN 13286-1 Несвързани и хидравлично свързани смеси. Част 1: Лабораторни методи за изпитване на сравнителната плътност и съдържанието на вода. Въведение, общи изисквания и вземане на проби
- ♦ БДС EN 13286-2 Несвързани и хидравлично свързани смеси. Част 2: Лабораторни методи за изпитване на сравнителната плътност и съдържанието на вода. Изпитване по Proctor
- ♦ БДС EN 13286-3 Несвързани и хидравлично свързани смеси. Част 3: Лабораторни методи за изпитване на сравнителната плътност и съдържанието на вода. Уплътняване с вибрации при контролиране на параметрите
- ♦ БДС EN 13286-4 Несвързани и хидравлично свързани смеси. Част 4: Лабораторни методи за изпитване на сравнителната плътност и съдържанието на вода. Вибрационен чук
- ♦ БДС EN 13286-5 Несвързани и хидравлично свързани смеси. Част 5: Лабораторни методи за изпитване на сравнителната плътност и съдържанието на вода. Вибрационна маса

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ, СВЪРЗАНИ С ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

3.1 Изисквания към съставните скални материали за смеси от несвързани материали

Характеристиките на съставните скални материали, към които са определени национални изисквания в зависимост от предвидената употреба на смесите от несвързани материали, са посочени в БДС EN 13242/NA съгласно т.41 от Приложение 1 към Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на Министъра на РРБ и БДС EN 13285/NA съгласно т.9 от Приложение 2 към същата Заповед. Представени са в Таблица 1 както следва:

Сдружение „Асоциация на лицата за оценяване на съответствието на строителни продукти“ (АЛОСП)	РАБОТНА ПРОЦЕДУРА		РП-ОССПНИ-2.9
	СМЕСИ ОТ НЕСВЪРЗАНИ МАТЕРИАЛИ		Издание: № 02
			Лист 5 / 15
			Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020г.

**Таблица 1 Характеристики на съставни скални материали
за смеси от несвързани материали**

Съществена характеристика ^a	Начин на деклариране на експлоатационен показател категория/ измерителна единица	Стандарт с метод за изпитване	Национални изисквания за определяне/ гранично ниво
1	2	3	4
1. Коефициент на разнорънност <i>u</i>	Гранично ниво	БДС EN 933-1	БДС EN 13242/NA, т. NA.4.3.4
2. Форма на зърната на едрозърнестите скални материали:			
2.1 Коефициент на плоски зърна	Категория FI	БДС EN 933-3	БДС EN 13242/NA, Таблица NA.5 ^a
2.2 Коефициент на формата	Категория SI	БДС EN 933-4	БДС EN 13242/NA Таблица NA.6 ^a
3. Процентно съдържание на натрошени или отчупени зърна и на напълно заоблени зърна в едрозърнестите скални материали	Категория C	БДС EN 933-5	БДС EN 13242/NA Таблица NA.7 ^a
4. Качество на фината фракция:			БДС EN 13242/NA, т. NA.4.7
4.1 Пясъчен еквивалент	Стойност SE	БДС EN 933-8	БДС EN 13242/NA Таблица NA.8 ^b
5. Устойчивост на дробимост на едрозърнестите скални материали	Категория LA	БДС EN 1097-2	БДС EN 13242/NA Таблица NA.9 ^a
6. Плътност на зърната	Ниво (Mg/m ³)	БДС EN 1097-6	БДС EN 13242/NA, Таблицы NA.ZA.4.1 ^a ÷ NA.ZA.4.7 ^a
7. Абсорбция на вода	Ниво (%)	БДС EN 1097-6	БДС EN 13242/NA, Таблицы NA.ZA.4.1 ^a ÷ NA.ZA.4.7 ^a
8. Химични изисквания:			БДС EN 13242/NA, т. NA.6
8.1 Съдържание на обща сяра	Категория S	БДС EN 1744-1	БДС EN 13242/NA Таблица NA.14 ^a
8.2 Съдържание на водоразтворими сулфати в рециклирани скални материали	Категория SS	БДС EN 1744-1	БДС EN 13242/NA Таблица NA.15 ^a
8.3 Постоянство на обема на стоманодобивни шлаки	Категория V	БДС EN 1744-1	БДС EN 13242/NA Таблица NA.16 ^a
9. Дълготрайност:			
9.1 Мразоустойчивост, изразена чрез устойчивост на магнезиев сулфат	Категория MS	БДС EN 1367-2	БДС EN 13242/NA Таблица NA.21 ^a
^a За характеристиките на скалните материали може да се използват данни от Декларациите за експлоатационни показатели на техните производители и резултати, представени от производителя на смесите от несвързани материали.			

Сдружение „Асоциация на лицата за оценяване на съответствието на строителни продукти“ (АЛОССП)	РАБОТНА ПРОЦЕДУРА		РП-ОССПНИ-2.9
	СМЕСИ ОТ НЕСВЪРЗАНИ МАТЕРИАЛИ		Издание: № 02
			Лист 6 / 15
			Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020г.

3.2 Изисквания към смеси от несвързани материали

Характеристиките на смеси от несвързани материали, към които има национални изисквания, в зависимост от предвидената употреба, са определени в т.9 от Приложение 2 към Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на Министъра на РРБ и БДС EN 13285/NA, и са посочени в Таблица 2 както следва:

Таблица 2.Национални изисквания за определяне и деклариране на характеристиките на смеси от несвързани материали за строителство на пътища в зависимост от предвидената употреба

Характеристика	Начин на деклариране на характеристиката клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/изчисление	Изискване за деклариране/гранично ниво
1	2	3	4
1. Съдържание на фина фракция:			
1.1 Максимално съдържание на фина фракция	Категория UF	БДС EN 933-1	БДС EN 13285/NA Таблица NA.2.1
1.2 Минимално съдържание на фина фракция	Категория LF	БДС EN 933-1	БДС EN 13285/NA Таблица NA.3.1
2. Скален материал с много големи размери	Категория OC	БДС EN 933-1	БДС EN 1328, Таблица 4
3. Зърнометричен състав – основна зърнометрична крива, в зависимост от предвиденото използване за:	Категория G	БДС EN 933-1	БДС EN 13285/NA, т. NA.4.4.1
3.1 Пътна основа с подбрана зърнометрия и за основа с подбрана зърнометрия за горен пласт на обратен насип	Категория G	БДС EN 933-1	БДС EN 13285/ NA, от Таблица NA.6.1.1 до Таблица NA.6.1.4
3.2 Пътна основа от нефракциониран скален материал и за основа от нефракциониран скален материал за долен пласт на обратен насип	Категория G	БДС EN 933-1	БДС EN 13285/ NA, от Таблица NA.6.2.1 до Таблица NA.6.2.8
3.3 Пътна основа от изкуствен и рециклиран скален материал	Категория G	БДС EN 933-1	БДС EN 13285/ NA, от Таблица NA.6.3.1 до Таблица NA.6.3.8
3.4 Подосновен пласт от скален материал	Категория G	БДС EN 933-1	БДС EN 13285/ NA, от Таблица NA.6.4.1 до Таблица NA.6.4.4
3.5 Земна основа от скален материал	-	-	-
3.6 Горен пласт на пътни банкети с подбрана зърнометрия	Категория G	БДС EN 933-1	БДС EN 13285/ NA, от Таблица NA.6.5.1 до Таблица NA.6.5.4
3.7 Долен пласт на пътни банкети от нефракциониран скален материал	Категория G	БДС EN 933-1	БДС EN 13285/ NA, от Таблица NA.6.5.5 до Таблица NA.6.5.8

Сдружение „Асоциация на лицата за оценяване на съответствието на строителни продукти“ (АЛОСП)	РАБОТНА ПРОЦЕДУРА		РП-ОССПНИ-2.9
	СМЕСИ ОТ НЕСВЪРЗАНИ МАТЕРИАЛИ		Издание: № 02
			Лист 7 / 15
			Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020г.

Таблица 2 Национални изисквания за определяне и деклариране на характеристиките на смеси от несвързани материали за строителство на пътища в зависимост от предвидената употреба-продължение

Характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво
1	2	3	4
3.8 Пътни банкети от изкуствен и рециклиран скален материал	Категория G	БДС EN 933-1	БДС EN 13285/NA, от Таблица NA.6.5.9 до Таблица NA.6.5.16
3.9 Пътни банкети от нефракциониран скален материал	Категория G	БДС EN 933-1	БДС EN 13285/NA, от Таблица NA.6.5.17 до Таблица NA.6.5.20
3.10 Паркинги от скален материал с подбрана зърнометрия	Категория G	БДС EN 933-1	БДС EN 13285/NA, от Таблица NA.6.6.1 до Таблица NA.6.6.4
3.11 Паркинги от нефракциониран или от изкуствен и рециклиран скален материал	Категория G	БДС EN 933-1	БДС EN 13285/NA, от Таблица NA.6.6.5 до Таблица NA.6.6.8
4. Зърнометричен състав на отделните партии	Гранични нива	БДС EN 933-1	БДС EN 13285, т.4.4.2
5.Коефициент на разнорънност $u=d_{60}/d_{10}$	Гранично ниво	БДС EN 933-1	БДС EN 13285/NA, т. NA.4.5
6. Мразоустойчивост, изразена чрез устойчивост на магнезиев сулфат	Категория MS	БДС EN 1367-2	БДС EN 13285/NA, т. NA.4.5
7. Съдържание на водоразтворими сулфати	Категория SS	БДС EN 1744-1	БДС EN 13285/NA, т. NA.5.4 Таблица NA.D.1.1 до Таблица NA.D.1.7
8. Обемна плътност на скелета	Ниво (Mg/m ³)	БДС EN 13286-2÷5	БДС EN 13285/NA, от Таблица NA.D.1.1 до Таблица NA.D.1.7
9. Оптимално водно съдържание	Ниво (%)	БДС EN 13286-2÷5	БДС EN 13285/NA, от Таблица NA.D.1.1 до Таблица NA.D.1.7

4. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ЛИЦЕТО ЗА ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО С НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ (ЛОС)

Съгласно т.4 от Обща процедура ОП-ОССПНИ Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на смеси от несвързани материали с националните изисквания, извършва оценяване и сертификация на строителния продукт въз основа на:

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

Сдружение „Асоциация на лицата за оценяване на съответствието на строителни продукти“ (АЛОССП)	РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.9
	СМЕСИ ОТ НЕСВЪРЗАНИ МАТЕРИАЛИ	Издание: № 02
		Лист 8 / 15
		Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020г.

5. ПРОЦЕДУРА ПО ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО

5.1 Общи положения

Оценяването на съответствието се извършва съгласно етапите описани в т.4 от Обща процедура ОП-ОССПНИ. При извършване на дейностите по оценяване на съответствието се определят експлоатационните показатели на характеристиките на съставните скални материали, посочени в Таблица 1 от тази процедура и характеристиките на готовия продукт, посочени в Таблица 2 от процедурата. Прилагат се методите за изпитване, посочени в Таблиците 1 и 2.

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

- определеното/-ните от него означение/-ия на сместа/-ите от несвързани материали и
- предвиденото използване на произвежданите смеси от несвързани материали съгласно БДС EN 13285/NA;
- че е запознат с общата процедура на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) и настоящата работна процедура на АЛОССП.

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

Към заявлението производителят трябва да представи:

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

5.2. Определяне на типа на продукта

Типът на продукта се определя чрез изпитване на всички характеристики на смесите от несвързани материали, посочени в Таблица 2 от тази процедура, съгласно посочените в нея методи за изпитване.

Определянето на типа на продукта се извършва от производителя.

Вземането на проба за изпитване на типа се извършва съгласно БДС EN 13286-1. Пробата се взима от мястото на производство. Протоколът за взимане на проба трябва да съдържа информацията, посочена в т. 4.2 от ОП-ОССПНИ.

В случаите, когато производителят не разполага с лаборатория за изпитване, изпитването на типа може да бъде извършено от външна, акредитирана лаборатория за изпитване. Производителят може да използва лабораторията на ЛОС при условие, че е осигурена информираност и безпристрастност.

5.3 Първоначална проверка (одит) и оценка на производствения контрол

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

При одита се проверява за съответствие на документацията и записите за осъществяване на производствения контрол с изискванията на ОП-ОССПНИ и на тази работна процедура.

Сдружение „Асоциация на лицата за оценяване на съответствието на строителни продукти“ (АЛОСП)	РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.9
	СМЕСИ ОТ НЕСВЪРЗАНИ МАТЕРИАЛИ	Издание: № 02
		Лист 9 / 15
		Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020г.

Проверява се дали предвидената/осъществяваната от производителя честота на изпитване на съставните материали и готовите смеси съответства на Таблица 3 от тази процедура. Проверяват се също:

- информацията за наличие на опасни вещества в скалните материали и ако е установено, се проверява съответствието им с определените прагови стойности;
- съответствието на произвежданите несвързани смеси с изискванията на Таблицы NA.6.1.1÷NA.6.6.8 от БДС EN13285/NA, в зависимост от предвиденото използване на сместа;
- съответствието на произвежданите несвързани смеси с изискванията на т. 4.3.2 и т.4.3.3 от БДС EN13285;
- наличие на рециклирани и/или изкуствени материали в състава на смесите от несвързани материали и техния произход, и декларираната от производителя стойност за съдържание на водоразтворими сулфати;
- дал ли е производителят определение за партида в своята документация за производствен контрол и удовлетворява ли определението изискванията на т.3.4 от БДС EN13285;
- в случай, че са налични резултати от продължително предходно производство, има ли оценка на съответствието на отделните резултати за зърнометричен състав с типичната зърнометрична крива, съгласно т.4.4.2 от БДС EN13285;
- персоналът отговорен за производството има ли необходимата квалификация;
- дейности, извършвани от подизпълнител и определяне на неговите отговорности;
- има ли представител на ръководството, пряко отговорен за производството и поддържането на постоянството на характеристиките на продукта и съответствието им с националните изисквания;
- има ли разработени инструкции за проверки, настройка и поддръжка на производственото оборудване, в това число технологични карти, указания за работа и/или контрол, ежедневни отчети (произведени количества, ремонти, възникнали проблеми). Честотата на тези проверки посочена ли е в документацията на производствения контрол;
- разработени ли са процедури и инструкции за манипулиране, съхранение и доставка на произведените смеси, така че да се избегне дехомогенизиране. (Производителят е отговорен за поддържане на състава на произведените продукти до момента, в който потребителят ги получи придружени със съответните документи);
- разполага ли производителят с лаборатория, оборудвана да определя характеристиките на продукта, посочени в Таблица 2 на тази процедура; лабораторията поддържа ли акредитация съгласно БДС ENISO/IEC 17025; има ли изпитвания, които се възлагат на външни лаборатории и какви са методите за контрол на тези подизпълнители; дали методите за изпитване, които се прилагат, са посочените в таблица 2 на тази процедура.

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

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

За съществени несъответствия трябва да се считат отклонения като например:

- в случаите на предхождащо оценката производство, системни отклонения на резултатите от текущия контрол на зърнометричния състав от стандартните изисквания и категориите,

Сдружение „Асоциация на лицата за оценяване на съответствието на строителни продукти“ (АЛОССП)	РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.9
	СМЕСИ ОТ НЕСВЪРЗАНИ МАТЕРИАЛИ	Издание: № 02
		Лист 10 / 15
		Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020г.

- установени при изпитването на типа на продукта, за период на оценка от 6 месеца максимум, без да е извършен анализ на причините и да са предприети подходящи коригиращи действия;
- неспазване на честотата и обхвата на входящия контрол на съставните скални материали, която трябва да съответства на Таблица С.1 от БДС EN 13285 и Таблица NA.C.1 от БДС EN 13285/NA (виж Таблица 3 от т.5.5 на тази процедура);
 - употреба на съставни материали, които не съответстват на изискванията;
 - неспазване на честотата и обхвата на текущия контрол на произведените смеси от несвързани материали;
 - липса на проследимост на продукти и партии.

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

5.4 Издаване на сертификат за съответствие

Сертификат за съответствие се издава съобразно т.4.4 от ОП-ОССПНИ.

В приложение към сертификата се включва информация за:

- означение на сместа като уникален идентификационен номер на продукта;
- съставни материали – произход и означение;
- предвидено използване съгласно БДС EN13285/NA;
- определените при изпитването на типа категории и деклариран нива на характеристиките от Таблица 2.

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

Образец на сертификата за съответствие на смеси от несвързани материали е даден като приложение на процедурата.

5.5 Ежегодна проверка на производствения контрол

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

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

- промяна на означението на смесите от несвързани материали;
- промяна на съставните скални материали;
- промяна в технологичното оборудване;
- промяна на ключови позиции от персонала, непосредствено ангажиран в производството.

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

Производителят трябва да:

Сдружение „Асоциация на лицата за оценяване на съответствието на строителни продукти“ (АЛОССП)	РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.9
	СМЕСИ ОТ НЕСВЪРЗАНИ МАТЕРИАЛИ	Издание: № 02
		Лист 11 / 15
		Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020г.

- извършва изпитване на съставните скални материали и готовите смеси с минимална честота съгласно Таблица NA.C.1 от БДС EN 13285/NA;
- прави оценка на съответствието на отделните резултати за зърнометричен състав с типичната зърнометрична крива, съгласно т.4.4.2 от БДС EN 13285;
- прави оценка на съответствието на произвежданите несвързани смеси с изискванията на т. 4.3.2 и т.4.3.3 от БДС EN 13285.

Характеристиките, които се изпитват за осъществяване на производствен контрол, методите за изпитване и минималната честота са обобщени в Таблица 3 на тази процедура.

Изпитванията се извършват от лабораторията на производителя, ако има такава, или от външна лаборатория. Лабораторията трябва да разполага с калибрирани технически средства за измерване и изпитване и квалифициран персонал. В случаите на външна неакредитирана лаборатория, производителят на смесите от несвързани материали извършва проверка преди сключване на договор за изпитване.

Сдружение „Асоциация на лицата за оценяване на съответствието на строителни продукти“ (АЛОССП)	РАБОТНА ПРОЦЕДУРА		РП-ОССПНИ-2.9
	СМЕСИ ОТ НЕСВЪРЗАНИ МАТЕРИАЛИ		Издание: № 02
			Лист 12 / 15
			Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020г.

Таблица 3 Минимална честота за осъществяване на производствен контрол

№ по ред	Характеристики на продукта, които се определят при осъществяване на производствения контрол	Метод на изпитване	Минимална честота на изпитване
1	Съставни скални материали ^a – характеристики, посочени в Таблица 1, включително зърнометрия и съдържание на фина фракция	Методи на изпитване, посочени в БДС EN 13242/NA	Минимална честота на изпитване съгласно Таблицы NA.C.1 и NA.C.2 от БДС EN 13242/NA
2	Смеси от несвързани материали:		
2.1	Съдържание на фина фракция:	БДС EN 933-1	Веднъж седмично
2.2	Зърнометричен състав	БДС EN 933-1	Веднъж седмично или едно изпитване на 5000 t (което е с по-голяма честота)
2.3	Коефициент на разнорънност	БДС EN 933-1	Веднъж седмично или едно изпитване на 5000 t (което е с по-голяма честота)
2.4	Обемна плътност на скелета и оптимално водно съдържание определени в лабораторни условия	БДС EN13286-2 или БДС EN13286-3, или БДС EN13286-4 или БДС EN13286- 5	Веднъж годишно
2.5	Съдържание на водоразтворими сулфати	БДС EN 1744-1	Веднъж годишно
2.6	Чувствителност на замръзване	БДС EN 1367-2	Веднъж на две години
3	Водопропускливост	Съгласно методика на Възложителя	Съгласно техническата спецификация за обекта
4	Излужване	Съгласно методика на Възложителя	Съгласно техническата спецификация за обекта

^a За характеристиките на скалните материали може да се използват данни от Декларациите за експлоатационни показатели на техните производители и резултати, представени от производителя на смесите от несвързани материали.

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

За съществени несъответствия трябва да се считат отклонения като например:

- системни отклонения на резултатите от текущия контрол на зърнометричния състав от стандартните изисквания и категориите, установени при изпитването на типа на продукта, за период на оценка от 6 месеца максимум, без да е извършен анализ на причините и да са предприети подходящи коригиращи действия;
- неспазване на честотата и обхвата на входящия контрол на съставните материали;

Сдружение „Асоциация на лицата за оценяване на съответствието на строителни продукти“ (АЛОССП)	РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.9
	СМЕСИ ОТ НЕСВЪРЗАНИ МАТЕРИАЛИ	Издание: № 02
		Лист 13 / 15
		Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020г.

- употреба на съставни материали, които не съответстват на изискванията;
- неспазване на честотата и обхвата на текущия контрол на произведените смеси от несвързани материали;
- нарушения, свързани с издаваната декларация за характеристики на строителен продукт;
- липса на проследимост на продукти и партии.

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

5.6 Решение относно валидността на издадения сертификат за съответствие

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

5.7 Разширяване на обхвата на сертификата

Производител, желаещ да получи разширение на сертификата за съответствие с несвързани смеси с нови означения, по същата техническа спецификация, произведени на същата производствена площадка и под същия производствен контрол, трябва да кандидатства пред ЛОС, като попълни ново заявление. В този случай, въз основа на резултатите от първоначалната оценка на съответствието на продукта с националните изисквания, и въз основа на резултатите от ежегодните проверки, ЛОС решава дали да проведе пълен или частичен одит на производството и на системата за производствен контрол, но задължително трябва да провери резултатите от ново изпитване на типа на продукта.

6 Документиране и архивиране

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ – Образец на сертификат за съответствие на смеси от несвързани материали

Сдружение „Асоциация на лицата за оценяване на съответствието на строителни продукти“ (АЛОССП)	РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.9
	СМЕСИ ОТ НЕСВЪРЗАНИ МАТЕРИАЛИ	Издание: № 02
		Лист 14 / 15
		Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020г.

ПРИЛОЖЕНИЕ

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

..... – НУРВСПСРБ –

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

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОДУКТА>

<параметри на продукта (нива и класове на характеристиките на продукта, идентификация и предвидена употреба, така както производителят предвижда в декларацията за характеристиките на строителния продукт в съответствие с националните изисквания), дадени в приложение към сертификата¹>,

пуснат на пазара от

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/ УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ>

(пълен адрес)

и произвеждан в

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА>

(пълен адрес)

Този сертификат удостоверява, че характеристиките на продукта са оценени съгласно
<номер на приложимия БДС EN4444:уууу, БДС EN4444:уууу/NA:уууу>

и съответстват на националните изисквания, определени в
т.9 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 № (когато е приложимо)

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

<място на издаване>

Подпис:

<дата>

(име, длъжност)

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

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

Сдружение „Асоциация на лицата за оценяване на съответствието на строителни продукти“ (АЛОССП)	РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-2.9
	СМЕСИ ОТ НЕСВЪРЗАНИ МАТЕРИАЛИ	Издание: № 02
		Лист 15 / 15
		Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020

ПРИЛОЖЕНИЕ от <дата> към СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

..... – НУРВСПСРБ –

Вид смес от несвързани материали	Предвидено използване	Характеристики и показатели, декларирани от производителя	
0/D съставена от: <описание на използваните скални материали и техния произход>		Означение на сместа	0/D
		Зърнометричен състав, категория	G
		Съдържание на фина фракция: - максимално съдържание на фина фракция, категория - минимално съдържание на фина фракция, категория	UF LF
		Коефициент на разнорънност $=d_{60}/d_{10}$	отговаря/ не отговаря
		Мразоустойчивост, категория	MS
		Съдържание на водоразтворими сулфати, категория	SS
		Стандартна максимална плътност, Mg/m^3	
		Оптимално водно съдържание, %	

*

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

№ РП-ОССПНИ-3.4

Одобрена със Заповед № **РД-02-14-825/29.09.2020г.**

Сертификация на съответствието

на

ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/2015 г., изм. и
доп. със Заповед № РД-02-14-257/13.03.2019 г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура (издание 2) е приета от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 10.09.2019 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 2 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

СЪДЪРЖАНИЕ

Страница

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 3 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

1. ЦЕЛ И ОБХВАТ НА ПРОЦЕДУРАТА

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

1.2. Процедурата се прилага за оценяване на съответствието на:

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

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

2. ОТГОВОРНОСТИ, ТЕРМИНИ, ОПРЕДЕЛЕНИЯ И СЪКРАЩЕНИЯ

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

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

3. ПОЗОВАВАНЕ

- Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВПСРБ);
- Наредба № 2 от 2001 г. на министъра на РРБ за сигнализация на пътищата с пътна маркировка
- Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на РРБ за определяне на български национални изисквания за влагането на строителни продукти в строежите във връзка с предвидената им употреба, изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г. и Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 4 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

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

4. ХАРАКТЕРИСТИКИ, СВЪРЗАНИ С ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

Изискванията, прилагани за определяне и деклариране на характеристиките на продуктите за пътна маркировка в зависимост от предвидената употреба са определени в т.4. на Приложение №3 към т.2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на РРБ, изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г., и Наредба № 2 от 2001 г. на министъра на РРБ за сигнализация на пътищата с пътна маркировка и са посочени в Таблици от 1 до 4 както следва:

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

Таблица 1

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

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

Таблица 2

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 5 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

1	2
Координати на цветност	Координати x и y
Точка на омекване*	Клас SP
Динамично въздействие на студено*	Клас CI

* не се изисква за студени пластици

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

Таблица 3

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 6 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

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

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

Таблица 4

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 7 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

- за пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и улици от IV клас - за пътища III клас, общински пътища и улици V клас и VI клас	
Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при влажни условия R_W - за автомагистрали, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - за пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас	Клас R_W
Коефициент на яркост при обратно отражение за временна пътна маркировка при сухи условия R_L - за автомагистрали, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - за останалите пътища	Клас R
Съпротивление на хлъзгане SRT (само за неструктурирани продукти за пътна маркировка) - за автомагистрали, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - за пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас	Клас S
Координати на цветност*	Координати x и y

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

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

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

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

6. ПРОЦЕДУРА ПО ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО

6.1. Общи положения

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

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 8 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

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

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

6.2. Определяне на типа на продукта.

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

6.2.1. Вземане на проби

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

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

Минимални количества на пробите за изпитване

Таблица 5

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

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

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

6.2.2. Изпитвания за определяне на типа на продукта

ЛОС определя типа като изпитва всички характеристики на продукта съгласно националните изисквания, посочени в т.4. на приложение № 3 от заповед № РД-02-14-1329/03.12.2015 г. на министъра на РРБ, изм.и доп. със Заповед № 257/13.03.2019г., и изложени по-долу.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 9 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

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

Таблица 6

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

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

Таблица 7

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

* не се изисква за студени пластици

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

Таблица 8

Характеристика	Начин на деклариране Клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво
1	2	3	4
Фактор на яркост β - за постоянна пътна маркировка - за автомагистрала, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас	Клас B	БДС EN 1436	Граничен клас: - min B4

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 10 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

Коефициент на яркост Q_d - За автомагистрали, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - За пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас	Клас Q	БДС EN 1436	Граничен клас: - min Q 4 - min Q 3
Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при сухи условия R_L - За автомагистрали, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - За пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и улици от IV клас - За пътища III клас, общински пътища и улици V клас и VI клас	Клас R	БДС EN 1436	Граничен клас: - min R 5 - min R 4 - min R 3
Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при влажни условия RW - За автомагистрали, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - За пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас	Клас RW	БДС EN 1436	Граничен клас: - min RW 3 - min RW 2
Коефициент на яркост при обратно отражение за временна пътна маркировка при сухи условия R_L - За автомагистрали, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000авт./ден и за улици от I клас до III клас - За останалите пътища	Клас R	БДС EN 1436	Граничен клас: - min R 5 - min R 3
Съпротивление на хлъзгане SRT (само за неструктурирани продукти за пътна маркировка) - За автомагистрали, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - За пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението	Клас S	БДС EN 1436	Граничен клас: - min S 3 - min S 2

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 11 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас			
Координати на цветност	Координати x и y	БДС EN 1436	Декларирани координати на цветност, съгласно таблица 6 на БДС EN 1436

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

Таблица 9

Характеристика	Начин на деклариране Клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/гра нично ниво
1	2	3	4
Фактор на яркост β за постоянна пътна маркировка - за автомагистрали, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и улици от I клас до III клас; - за пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден, и III клас, общински пътища и улици от IV до VI клас, изпълнена с боя.	Клас B	БДС EN 1436	Граничен клас: - min B4 - min B3
Коефициент на яркост Q_d - За автомагистрали, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението над 4000 авт./ден и за улици от I клас до III клас - За пътища от II клас със среднодневна годишна интензивност на движението по-малка от 4000 авт./ден и от III клас, общински пътища и улици от IV клас до VI клас	Клас Q	БДС EN 1436	Граничен клас: - min Q 4 - min Q 3
Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при сухи условия R_L - За автомагистрали, скоростни пътища, пътища от I клас, пътища от II клас със среднодневна годишна	Клас R	БДС EN 1436	Граничен клас: - min R 5

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 13 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

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

Таблица 10

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

6.2.3. Резултати от изпитването

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

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

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

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

6.2.4. Признание на резултати от определяне на типа на продукта

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

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

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

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 14 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

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

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

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

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

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

Текущ контрол на производството съгласно БДС EN 13212:2011

Таблица 11

№	Характеристика	Метод на изпитване	Минимална честота на изпитванията			
			боя (EN 1871)	термопластици	студени пластици	готови пътни маркировки
1	Вискозитет	БДС EN 12802	всяка партида	-	за всеки течен компонент – всяка партида	-
2	Плътност	БДС EN 12802	всяка партида	-	за всеки течен компонент – всяка партида	-
3	Съдържание на твърди вещества или съдържание на пепел	БДС EN ISO 3251	всяка партида	-	за всеки течен компонент – всяка партида	-
4	Точка на омекване	БДС EN 1871 приложение F	-	веднъж дневно	-	-
5	Съдържание на свързващо вещество или съдържание на пепел	БДС EN 12802	-	веднъж дневно	-	-
6	Фактор на яркост и координати на цветност	БДС EN1436	-	веднъж дневно	за крайния продукт – всяка партида	-

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 15 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

7	Адхезив – по маса за единица площ (съгласно прил. А на БДС EN 13212:2011)	приложение А на БДС EN 13212:2011	-	-	-	веднъж дневно
---	---	-----------------------------------	---	---	---	---------------

6.4. Издаване на сертификат за съответствие

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

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

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

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

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

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

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

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

6.5. Ежегодна проверка на производствения контрол

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 16 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

6.5.1. Ежегодна проверка на производствения контрол на място

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

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

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

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

6.5.2. Ежегодна проверка на производствения контрол по документи

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

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

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

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

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

6.6. Решение относно валидността на издадения сертификат

Въз основа на доклада от проведената ежегодна проверка и резултатите от текущи изпитвания на взетите проби от производител експертът по оценяване на съответствието

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 17 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

изготвя доклад с предложение относно валидността на сертификата за съответствие. Спазват се изискванията, указани в т. 4.7. на ОП-ОССПНИ.

6.7. Разширяване на обхвата на сертификата

Производителят може да заяви искане към ЛОС за разширяване на обхвата на издадения сертификат за съответствие с включване на допълнителни продукти от определена група продукти от т.1.2 на тази процедура, произведени в условията на същия производствен контрол и в същото място на производство.

При разширяване на обхвата на сертификата се процедира съгласно утвърдените правила на ЛОС, с които възложителят се запознава предварително. По преценка на ЛОС може да се изиска допълнителна проверка на производствения контрол.

7. ДОКУМЕНТИРАНЕ И АРХИВИРАНЕ

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

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

8. ПРИЛОЖЕНИЕ:

Образец на сертификат за съответствие и приложение към него

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 18 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

№–НУРВСПСРБ–.....

Издава се на основание чл.14, ал.1 и/или ал.2 от Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда за влягане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ) на Министерството на регионалното развитие и благоустройството за строителния продукт

Материали за хоризонтална пътна маркировка

(Боя за пътна маркировка (бяла или жълта) и/или, Термопластици и студени пластици и/или Готова пътна маркировка в зависимост от предвидената употреба) с характеристики за деклариране, съгласно приложение №1

пуснат на пазара от
**<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/
УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ>**
(пълен адрес)

и произвеждан в
<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА>
(пълен адрес)

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

БДС EN 1871:2004 / БДС EN 1790:2013 / БДС EN 1436:2018 / БДС EN 1423:2012

и

**т.4 на Приложение № 3 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.,
изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 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:

(име, длъжност)

<дата>

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.4
ПРОДУКТИ ЗА ХОРИЗОНТАЛНА ПЪТНА МАРКИРОВКА	Издание: № 02
	Стр. 19 / 19
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020г.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
към СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

№–НУРВСПСРБ–.....

Тип на продукта	Предвидена употреба	Техническа спецификация	Характеристики и изисквания за деклариране от производителя съгласно т.4 на Приложение №3 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г.	
			Характеристика	Клас по БДС EN 1436/ БДС EN 1871 / БДС EN 1790
Боя за пътна маркировка	За хоризонтал-на пътна маркировка, полагана върху асфалтобе-тонни и бетонни повърхности – Постоянна или временна	БДС EN 1436:2007+ A1:2009 или БДС EN1871:2004	Боя за пътна маркировка БДС EN 1871	
или Термопластик или студен пластик			Фактор на яркост β	Клас LF
			Координати на цветност x, y	Таблица 2 от БДС EN1871
		Термопластик или студен пластик БДС EN 1871		
		Фактор на яркост β	Клас LF	
		Координати на цветност x, y	Таблица 2 от БДС EN1871	
		Точка на омекване (за термопластици)	Клас SP	
или Готова пътна маркировка		Динамично въздействие на студено (за термопластици)	Клас CI	
		Готова пътна маркировка* БДС EN 1436		
		Фактор на яркост β	Клас B	
		Коефициент на яркост Qd	Клас Q	
		Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при сухи условия R _L	Клас R	
		Коефициент на яркост при обратно отражение за постоянна пътна маркировка при влажни условия RW	Клас RW	
		Коефициент на яркост при обратно отражение за временна пътна маркировка при сухи условия R _L	Клас R	
		Съпротивление на хлъзгане SRT (само за неструктурирани продукти за пътна маркировка)	Клас S	
		Координати на цветност x, y	Таблица 6 от БДС EN 1436	

*Описание на системата от материали за пътна маркировка

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

№ РП-ОССПНИ-3.8

Одобрена със Заповед № **РД-02-14-825/29.09.2020 г.**

Сертификация на съответствието на

СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ, ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ВЪВ ВОДОСНАБДИТЕЛНИ ИНСТАЛАЦИИ ЗА ПИТЕЙНА ВОДА

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/03.12.2015г.,
изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-257/13.03.2019г.
на Министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

Работната процедура (издание 2) е приета от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 10.09.2019 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ВЪВ ВОДОСНАБДИТЕЛНИ ИНСТАЛАЦИИ ЗА ПИТЕЙНА ВОДА	Издание : № 02
	Стр. 2 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

СЪДЪРЖАНИЕ

	Страница
1. Общи положения	3
2. Позоваване	3
3. Характеристики на смесителни батерии, душове и гъвкави връзки във водоснабдителни инсталации за питейна вода за изпълнение на националните изисквания	4
3.1. Вентили и смесители	4
3.2. Душове за санитарна арматура	5
3.3. Шлаухи за душове за санитарна арматура	6
3.4. Гъвкави връзки за във водоснабдителни инсталации за питейна вода	7
4. Задължения на лицето за оценяване на съответствието (лос)	7
5. Процедура по оценяване на съответствието	8
5.1. Общи положения	8
5.2. Определяне на типа на продукта	8
5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол	8
5.4. Издаване на сертификат за съответствие	9
5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	9
5.6. Решение относно валидността на издадени сертификати	10
5.7. Разширяване на обхвата на сертификата	10
6. Приложения	10
6.1. Приложение 1 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на Вентили и смесители	11
6.2. Приложение 2 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на душове за санитарна арматура	11
6.3. Приложение 3 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на шлаухи за душове за санитарна арматура	12
6.4. Приложение 4 - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на гъвкави връзки във водоснабдителни инсталации за питейна вода	12
6.5. Приложение 5 - Образец на сертификат	13

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ВЪВ ВОДОСНАБДИТЕЛНИ ИНСТАЛАЦИИ ЗА ПИТЕЙНА ВОДА	Издание : № 02
	Стр. 3 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Процедурата регламентира реда и правилата за оценяване на съответствието на смесителни батерии - механично настройващи се смесители (PN 10), вентили и смесители за водоснабдителни системи тип 1 и тип 2, термостатни смесители (PN 10), душеве и гъвкави връзки за баня в съответствие с националните изисквания за влагането им в строежите, съгласно глава 2 на Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ). Тази процедура е разработена от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП).

1.2. Продуктите, обект на настоящата процедура, обхванати от т. 8 на Приложение № 3 на Заповед № РД 02-14-1329/03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-257/13.03.2019 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството за определяне на български национални изисквания за влагането на строителни продукти, са следните:

- 1.2.1.** Механично настройващи се смесители (PN 10) - БДС EN 817;
- 1.2.2.** Термостатни смесители (PN 10) - БДС EN 1111;
- 1.2.3.** Вентили и смесители за водоснабдителни системи тип 1 и тип 2 - БДС EN 200;
- 1.2.4.** Гъвкави връзки - БДС EN 13618;
- 1.2.5.** Душеве за санитарна арматура - БДС EN 1112
- 1.2.6.** Шлаухи за душеве за санитарна арматура - БДС EN 1113

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

1.4. Оценяването на съответствието се извършва съгласно посочените в Таблицы от 1 до 4 на тази процедура национални изисквания за определяне и деклариране на характеристиките на смесителни батерии, душеве и гъвкави връзки във водоснабдителни инсталации за питейна вода в зависимост от предвидената употреба.

2. ПОЗОВАВАНЕ

- Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ);
- Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на РРБ за определяне на българските национални изисквания за влагането на строителни продукти в строежите във връзка с предвидената им употреба или употреби, изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г. и Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г.;
- БДС EN 200 Санитарна арматура. Вентили и смесители за водоснабдителни системи тип 1 и тип 2. Основни технически изисквания;
- БДС EN 817 Санитарна арматура. Механични настройващи се смесители (PN 10). Основни технически изисквания;
- БДС EN 1111 Санитарна арматура. Термостатни смесители (PN 10). Основни технически изисквания;
- БДС EN 1112 Душеве за санитарна арматура. Изпускателни отвори за душеве за санитарна арматура за захранващи системи с вода тип 1 и тип 2. Общи технически изисквания;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ВЪВ ВОДОСНАБДИТЕЛНИ ИНСТАЛАЦИИ ЗА ПИТЕЙНА ВОДА	Издание : № 02
	Стр. 4 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

- БДС EN 1113 Санитарна арматура. Шлаухи за душове за санитарна арматура за водоснабдителни системи вид 1 и вид 2. Общи технически изисквания;
- БДС EN 13618 Гъвкави връзки във водоснабдителни инсталации за питейна вода. Функционални изисквания и методи за изпитване.

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ НА СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ, ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ЗА БАНЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

Изискванията, прилагани за определяне и деклариране на характеристиките на смесителни батерии, душове и гъвкави връзки в зависимост от предвидената употреба, съгласно Приложение № 3 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. и т. 2.5 от Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството, са посочени в Таблици от 1 до 4 както следва:

3.1. Вентили и смесители

Таблица 1

Характеристика	Начин на деклариране на показателя /клас/ниво/ описание/	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво		
			БДС EN 200	БДС EN 817	БДС EN 1111
1	2	3	4	5	6
Водонепрепуск-ливост /херметичност на смесителя при статично и динамично водно налягане/	Описание	БДС EN 200, т. 8 ,Табл. 8	Без течове БДС EN 200, т. 8 ,Табл. 8	-	-
	Описание	БДС EN 817, т. 8 ,Табл. 7	-	Без течове БДС EN 817, т. 8 ,Табл. 7	-
	Описание	БДС EN 1111, т. 12.2.3	-	-	Без течове БДС EN 1111, т. 12.2.3
Механична устойчивост на налягане	Описание	БДС EN 200, т. 9, Табл. 9	Без трайна деформация на смесителя; БДС EN 200, т. 9,Табл. 9	-	-
	Описание	БДС EN 817, т. 9, Табл. 8	-	Без трайна деформация на смесителя; БДС EN 817, т. 9, Табл. 8	-
	Описание	БДС EN 1111, т. 14	-	-	Без трайна деформация на смесителя; БДС EN 1111, т. 14.3.2, т. 14.4.2

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ВЪВ ВОДОСНАБДИТЕЛНИ ИНСТАЛАЦИИ ЗА ПИТЕЙНА ВОДА	Издание : № 02
	Стр. 5 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

1	2	3	4	5	6
Хидравлични характеристики-дебит	Дебит, l/min (или клас за дебит)	БДС EN 200, т. 10, Табл. 10	В зависимост от типа приложение на смесителя; БДС EN 200, т. 10.3, Табл. 10		-
		БДС EN 817, т. 10.6, Табл. 9		В зависимост от типа приложение на смесителя; БДС EN 817, т. 10.6.3-	-
		БДС EN 1111, т. 13.1.1, Табл. 8	-	-	в зависимост от типа приложение на смесителя; БДС EN 1111, т. 13.2.4, Табл. 9

3.2. Душове за санитарна арматура

Таблица 2

Характеристика	Начин на деклариране на показателя /клас/ниво/ описание/	Метод за изпитване/определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво
1	2	3	4
Водонепропускливост / херметичност	Описание	БДС EN 1112, т. 9, Табл. 3	Без течове; БДС EN 1112 т. 9.2.4
Механична якост	Описание	БДС EN 1112, т. 10.2	Без повреди и без трайна деформация след прилагане на сила F = 60 N; БДС EN 1112, т. 10.2
Термичен шок (само при първоначално изпитване)	Описание	БДС EN 1112, т. 10.3, Табл. 4	Без течове, БДС EN 1112, т. 10.3.5
Хидравлични характеристики - дебит	Дебит, l/min (или клас за дебит)	БДС EN 1112, т. 11, Табл. 5	≥1,5 и ≤38 l/min, в зависимост от типа и класовете; БДС EN 1112, т. 11.2.5

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ВЪВ ВОДОСНАБДИТЕЛНИ ИНСТАЛАЦИИ ЗА ПИТЕЙНА ВОДА	Издание : № 02
	Стр. 6 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

3.3. Шлаухи за душове за санитарна арматура

Таблица 3

Характеристика	Начин на деклариране на показателя /клас/ниво/ описание/	Метод за изпитване/определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво
Размери (геометрични характеристики)	mm	БДС EN 1113, т. 7.2 БДС EN ISO 228-1	БДС EN 1113, т. 7 и Табл. 2
Хидравлични характеристики-дебит	Дебит в зависимост от типа, l/min (l/s)	БДС EN 1113, т. 8.2	Стойности в зависимост от типа; БДС EN 1113, т. т.8.2.5, Табл.3
Механична якост при опън	Описание	БДС EN 1113, т. 9.2	Без разрушаване и без трайни повреди след прилагане на сила F=500 N; БДС EN 1113, т. 9.2.5, Табл.4
Устойчивост на огъване	Описание	БДС EN 1113, т. 9.3	Без разрушаване и без трайни повреди след 5000 бр. цикли; БДС EN 1113, т. 9.3.5, Табл.4
Устойчивост на налягане при повишена температура	Описание	БДС EN 1113, т. 9.4, Табл. 1	Без течове и без трайни повреди; БДС EN 1113, т. 9.4.5
Непропускливост / херметичност след изпитване на опън и огъване	Описание	БДС EN 1113, т. 9.5, Табл. 4	Без течове; БДС EN 1113, т. 9.5.5

3.4. Гъвкави връзки във водоснабдителни инсталации за питейна вода

Таблица 4

Характеристика	Начин на деклариране на показателя /клас/ниво/ описание/	Метод за изпитване/определяне	Изискване за деклариране/гранично ниво
1	2	3	4
Размери (геометрични характеристики)	mm	БДС EN 13618, т. 4.2.2.1 и т. 4.2.3.1	Таблицы 3,4 и 5 и т.4.2.2.1 и т. 4.2.3.1, БДС EN 13618
Дебит	Дебит в зависимост от номинален диаметър, l/min	БДС EN 13618, Приложение В.1	$\geq (16 \div 60)$ l/min, в зависимост от номинален диаметър; БДС EN 13618, т. 4.2.3.2, Табл. 8

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ВЪВ ВОДОСНАБДИТЕЛНИ ИНСТАЛАЦИИ ЗА ПИТЕЙНА ВОДА	Издание : № 02
	Стр. 7 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

Непропускливост / херметичност при вътрешно хидростатично налягане	Описание	БДС EN 13618, Приложение В.4	Без течове; БДС EN 13618, т. 4.2.3.3
Якост на опън	Ниво в зависимост от номинален диаметър, N	БДС EN 13618, Приложение В.3	Без течове или повреди след прилагане на сила $F = (600 \div 3400) \text{ N}$, в зависимост от номинален диаметър; БДС EN 13618, т. 4.2.3.4, Табл.9
Устойчивост на скокообразно налягане	Описание	БДС EN 13618, Приложение В.6	≥ 200 импулса без повреди и течове; БДС EN 13618, т. 4.2.3.6
Студоустойчивост	Описание	БДС EN 13618, Приложение В.10	Без повреди и течове; БДС EN 13618, т. 4.2.3.8
Устойчивост на корозия*	Описание	БДС EN 13618, Приложение В.8 БДС EN ISO 1456:2010 (заменя EN 12540)	Без дефекти от корозия; БДС EN 13618, т.4.2.3.9
Гъвкавост. Изпитване на огъване	% овалност на външен диаметър	БДС EN 13618, Приложение В.9, Табл. 10	$\leq 15\%$ овалност на външен диаметър; БДС EN 13618, т. 4.2.3.11

* когато се изисква

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

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на смесителни батерии, душеве и гъвкави връзки във водоснабдителни инсталации за питейна вода с националните изисквания, извършва оценяване и сертификация на строителния продукт въз основа на:

- определяне на типа на продукта;
- първоначална проверка на производствения контрол;
- ежегодна проверка на производствения контрол;

5. ПРОЦЕДУРА ПО ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО.

5.1. Общи положения

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

Поради важността на строителните продукти: смесителни батерии, душеве и гъвкави връзки във водоснабдителни инсталации за питейна вода за осигуряване на хигиена, здраве и

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ВЪВ ВОДОСНАБДИТЕЛНИ ИНСТАЛАЦИИ ЗА ПИТЕЙНА ВОДА	Издание : № 02
	Стр. 8 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

устойчиво използване на природните ресурси (основни изисквания 3 и 7 към строежите) при оценяване на съответствието им не се прилага т.4.3.2 „Документална оценка на производствения контрол“ и т.4.5.2 “Ежегодна документална проверка и оценка на производствения контрол“ от ОП-ОССПНИ.

5.2. Определяне на типа на продукта

- 5.2.1.** Определят се показателите на всички характеристики на продукта съгласно националните изисквания, посочени в приложение № 3 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.02.2015 г., т. 2.5 от Заповед. № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г. на министъра на РРБ и т.3 на настоящата процедура по методите, посочени в Таблицы от 1 до 4.
- 5.2.2.** Определянето на типа на продукта е задължение на ЛОС и се извършва съгласно т.4.2. от ОП-ОССПНИ.
- 5.2.3.** Пробите за определяне на типа на продукта се вземат от определените за това експерти на ЛОС. Пробите трябва да бъдат взети така, че да се осигури представителност по отношение на характеристиките на изпитвания продукт. Броят на пробите, които трябва да се вземат за изпитване на типа, в зависимост от вида на оценявания продукт, са дадени в Приложения от 1 до 4 на настоящата процедура.
- 5.2.4.** Съгласно чл.14, ал.2 на НУРВСПСРБ, ако за всички или за част от характеристиките, определени със Заповед № РД-02-14-1329 от 03.02.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г. на министъра на РРБ, производителят представи протоколи от изпитване, проведено съгласно определените методи за изпитване, от лаборатория, акредитирана съгласно EN ISO/IEC 17025, ЛОС признава тези протоколи за определяне на типа на продукта.

5.3. Първоначална проверка и оценка на производствения контрол

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

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

5.3.1. Входящ контрол на материалите:

- наличие на придружителни документи – декларации за характеристиките на продукт, сертификати от производителя съгл. БДС EN 10204, протоколи от изпитвания, свидетелства и други документи за всяка доставена партида;
- наличие на спецификации за използваните материали;
- резултати от проведени контролни изпитвания;
- идентификация на продуктите и проверка за съответствие със заявените показатели;
- състояние на доставка (опаковки, наличие на механични дефекти или други увреждания).

5.3.2. По време на производството:

- наличие на инструкции за контрол и изпитване;
- наличие на листове за безопасност и хигиенно-токсикологична оценка за качеството на материалите в контакт с вода за човешко потребление;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ВЪВ ВОДОСНАБДИТЕЛНИ ИНСТАЛАЦИИ ЗА ПИТЕЙНА ВОДА	Издание : № 02
	Стр. 9 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

- начин на регистриране на резултатите от контрола.

5.3.3. Готова продукция:

- характеристики на произвежданите продукти съгласно Приложения от 1 до 4 на настоящата процедура;
- геометрични параметри на произвежданите продукти;
- маркировка / идентификация на продуктите;

Продуктите от всяка производствена партида (единица) се приемат на база на документираните резултати от контрола по време на производство.

5.3.4. Лабораторията на производителя

При първоначалния одит на производствения контрол се проверява лабораторията на производителя. В случай, че някои изпитвания се провеждат във външни лаборатории (които не са акредитирани съгласно EN ISO/IEC 17025 за провеждане на изпитване по методите, определени в националните изисквания за дадения продукт), тези лаборатории също се проверяват. При одита се проверяват:

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

5.4. Издаване на сертификат за съответствие

Сертификат за съответствие с националните изисквания се издава, съгласно т.4.4. от ОП-ОССПНИ за отделен продукт или група продукти, съответстващи на определени национални изисквания (стандарти), за една производствена площадка.

5.5. Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол

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

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

5.6. Решение относно валидността на издадени сертификати

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

5.7. Разширяване на обхвата на сертификата

5.7.1. Производителят може да заяви искане към ЛОС за разширяване на обхвата на издадения сертификат за съответствие с включване на допълнителни продукти от определена група продукти от т. 1.2., произведени в условията на същия производствен контрол и на същата производствена площадка.

5.7.2. При разширяване на обхвата на сертификата се процедира съгласно утвърдените правила на ЛОС, с които възложителят се запознава предварително. По преценка на ЛОС може да се изиска допълнителна проверка на производствения контрол.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ВЪВ ВОДОСНАБДИТЕЛНИ ИНСТАЛАЦИИ ЗА ПИТЕЙНА ВОДА	Издание : № 02
	Стр. 10 / 13
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

6. ПРИЛОЖЕНИЯ

- 6.1. Приложение 1** - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на вентили и смесители
- 6.2. Приложение 2** - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на душове за санитарна арматура
- 6.3. Приложение 3** - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на шлаухи за душове за санитарна арматура
- 6.4. Приложение 4** - Съществени характеристики и минимална честота на изпитване на гъвкави връзки във водоснабдителни инсталации за питейна вода
- 6.5. Приложение 5** – Образец на сертификат за съответствие

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ВЪВ ВОДОСНАБДИТЕЛНИ ИНСТАЛАЦИИ ЗА ПИТЕЙНА ВОДА	Издание : № 02
	Стр. 11 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Характеристики и минимална честота на изпитване на вентили и смесители

№ по ред	Характеристики	Метод за изпитване	Изпитване на типа	Производствен контрол
			Брой проби	Брой проби
1	Водонепрепускливост /херметичност на смесителя при статично и динамично водно налягане/	БДС EN 200, т. 8, Табл. 8	Едно пробно тяло от тип	Всяко изделие (100%)
		БДС EN 817, т. 8, Табл. 7		
		БДС EN 1111, т. 12.2.3		
2	Механична устойчивост на налягане	БДС EN 200, т. 9, Табл. 9	Едно пробно тяло от тип	Едно пробно тяло от производствена партида
		БДС EN 817, т. 9, Табл. 8		
		БДС EN 1111, т. 14		
3	Хидравлични характеристики - дебит	БДС EN 200, т. 10, Табл. 10	Едно пробно тяло от тип	Едно пробно тяло от производствена партида
		БДС EN 817, т. 10.6, Табл. 9		
		БДС EN 1111, т. 13.1.1, Табл. 8		

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Характеристики и минимална честота на изпитване на душове за санитарна арматура

№ по ред	Характеристики	Метод за изпитване	Изпитване на типа	Производствен контрол
			Брой проби	Брой проби
1	Водонепропускливост/херметичност	БДС EN 1112, т. 9, Табл. 3	Едно пробно тяло от тип	Едно пробно тяло от производствена партида
2	Механична якост	БДС EN 1112, т. 10.2	Едно пробно тяло от тип	Едно пробно тяло от производствена партида
3	Термичен шок (само при първоначално изпитване)	БДС EN 1112, т. 10.3, Табл. 4	Едно пробно тяло от тип	
4	Хидравлични характеристики - дебит	БДС EN 1112, т. 11, Табл. 5	Едно пробно тяло от тип	Едно пробно тяло от производствена партида

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ВЪВ ВОДОСНАБДИТЕЛНИ ИНСТАЛАЦИИ ЗА ПИТЕЙНА ВОДА	Издание : № 02
	Стр. 12 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Характеристики и минимална честота на изпитване на шлаухи за душове за санитарна арматура

№ по ред	Характеристики	Метод за изпитване	Изпитване на типа	Производствен контрол
			Брой проби	Брой проби
1	Размери (геометрични характеристики)	БДС EN 1113, т. 7.2 БДС EN ISO 228-1	Три пробни тела за всеки DN-тип	Един път месечно План за контрол на производителя
2	Хидравлични характеристики-дебит	БДС EN 1113, т. 8.2		
3	Механична якост при опън	БДС EN 1113, т. 9.2.		
4	Устойчивост на огъване	БДС EN 1113, т. 9.3		
5	Устойчивост на налягане при повишена температура	БДС EN 1113, т. 9.4, Табл. 1		
6	Непропускливост/ херметичност след изпитване на опън и огъване	БДС EN 1113, т. 9.5., Табл. 4		

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Характеристики и минимална честота на изпитване на гъвкави връзки във водоснабдителни инсталации за питейна вода

№ по ред	Характеристики	Метод за изпитване	Изпитване на типа	Производствен контрол
			Брой проби	Брой проби
1	Размери (геометрични характеристики)	БДС EN 13618, т. 4.2.2.1 и т. 4.2.3.1	Три пробни тела за всеки DN-тип	Един път месечно План за контрол на производителя
2	Дебит	БДС EN 13618, Приложение В.1		
3	Непропускливост/херметичност при вътрешно хидростатично налягане	БДС EN 13618, Приложение В.4		
4	Якост на опън	БДС EN 13618, Приложение В.3		
5	Устойчивост на скокообразно налягане	БДС EN 13618, Приложение В.6		
6	Студоустойчивост	БДС EN 13618, Приложение В.10		
7	Устойчивост на корозия*	БДС EN 13618, Приложение В.8 БДС EN ISO 1456:2010 (заменя EN 12540)		
8	Гъвкавост.Изпитване на огъване	БДС EN 13618, Приложение В.9, Табл. 10		

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.8
СМЕСИТЕЛНИ БАТЕРИИ. ДУШОВЕ И ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ ВЪВ ВОДОСНАБДИТЕЛНИ ИНСТАЛАЦИИ ЗА ПИТЕЙНА ВОДА	Издание : № 02
	Стр. 13 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

№– НУРВСПСРБ –.....

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

ВЕНТИЛИ И СМЕСИТЕЛИ

за вода, предназначена за човешко потребление

(или ДУШОВЕ / ГЪВКАВИ ВРЪЗКИ)

<параметри на продукта, дадени в приложение към сертификата >

пуснати на пазара от

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/

УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ>

пълен адрес

и произвеждан в

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА>

пълен адрес

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

БДС EN 200:2008; БДС EN 817:2008; БДС EN 1111:2018

(или БДС EN 1112:2008; БДС EN 13618:2011; БДС EN 1113:2015)

и

Приложение 3 т.8 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството, изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 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 включва приложение (я) от страница(и), което е (които са) неразделна част от него

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.14
ДИЛАТАЦИОННИ ФУГИ ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ	Издание: № 01
	Стр. 1 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА № РП-ОССПНИ-3.14

Одобрена със Заповед № **РД-02-14-825/29.09.2020 г.**

Сертификация на съответствието на

ДИЛАТАЦИОННИ ФУГИ ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ

с националните изисквания, определени със Заповед № РД-02-14-1329/2015г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-1329/2015г. и Заповед № РД-02-14-257/13.03.2019г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството
във връзка с предвидената им употреба

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.14
ДИЛАТАЦИОННИ ФУГИ ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ	Издание: № 01
	Стр. 2 / 13
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

Работната процедура е приета от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) на 10.09.2019 г.

СЪДЪРЖАНИЕ

1. Общи положения	3
2. Позоваване	3
3. Характеристики, свързани с изпълнение на националните изисквания към дилатационни фуги за пътни мостове	5
4. Задължения на лицето за оценяване на съответствието (ЛОС)	8
5. Процедура по оценяване на съответствието с националните изисквания	9
5.1 Общи положения	9
5.2 Изпълнение на процедурата	9
5.2.1 Изпитване типа на продукта	10
5.2.2 Първоначална проверка (одит) и оценка на производствения контрол	10
5.3 Издаване на сертификат за съответствие	12
5.4 Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол	12
5.5 Решение относно валидността на издадения сертификат за съответствие	12
5.6 Разширяване обхвата на сертификата	12
6. Документиране и архивиране	13
7. Съпътстващи документи	13
Приложение – образец на сертификат за съответствие на дилатационни фуги за пътни мостове	14

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.14
ДИЛАТАЦИОННИ ФУГИ ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ	Издание: № 01
	Стр. 3 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Тази процедура е разработена от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) и регламентира реда и правилата за оценяване на съответствието с националните изискванията на дилатационни фуги за мостове съгласно чл.8, ал.1, т.5 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).

Съгласно чл.8, ал.1, т.5 на НУРВСПСРБ и Заповед на Министъра на РРБ № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г., националните изисквания към дилатационни фуги за пътни мостове са определени съгласно ЕТАГ 032 „Ръководство за европейска техническа оценка за дилатационни фуги за пътни мостове“.

1.2 Оценяването на съответствието обхваща основните типове дилатационни фуги за пътни мостове, използвани при строителство и поддържане на мостови съоръжения. Процедурата е изготвена на основата на ЕТАГ 032 „Ръководство за европейска техническа оценка за дилатационни фуги за пътни мостове“, където са определени съществени характеристики на 7 типа фуги. В нея са отразени основните изисквания за оценка и потвърждаване на постоянството на характеристиките чрез изпитвания, изчисления, проверка и оценка на производствения контрол.

1.3 Тази процедура се прилага съвместно с обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“ (ОП-ОССПНИ), разработена от Асоциацията на лицата за оценяване съответствието на строителните продукти (АЛОССП) и одобрена от Министъра на РРБ.

1.4 Използват се общите термини, определения и съкращения, дадени в т.3 на ОП-ОССПНИ.

1.5 Оценяването на съответствието на дилатационни фуги за пътни мостове се извършва съгласно посочените в таблица 1 и таблица 2 национални изисквания за определяне и деклариране на съществени характеристики в зависимост от типа.

2. ПОЗОВАВАНЕ

- ♦ Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда на влягане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ)
- ♦ Заповед на Министъра на РРБ № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. за определяне на националните изисквания за влягане на строителни продукти в строежите, изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г. и Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г.
- ♦ ЕТАГ 032 „Ръководство за европейска техническа оценка за дилатационни фуги за пътни мостове“:
 - Част 2 – Скрит тип дилатационна фуга. Изпълнява се на място с хидроизолационна мембрана или еластомерна подложка. Повърхността над дилатационната междина е непрекъсната.
 - Част 3 – Гъвкава дилатационна фуга. Открит тип. Изработва се на място – смес от

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.14
ДИЛАТАЦИОННИ ФУГИ ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ	Издание: № 01
	Стр. 4 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

битумно свързващо вещество и минерални фракции върху метална пластина. Повърхността над дилатационната междина е непрекъсната.

- Част 4 – Дилатационна fuga с ръбове Открит тип. Изготвя от бетон, еластомери или смоли със закотвящи елементи. В дилатационната междина се монтира гъвкав профил.
 - Част 5 – Дилатационна fuga с подложка, която се състои от предварително изготвена еластомерна лента/ подложка/ и фиксиращи пластини и пълнеж от еластомер до нивото на настилка. Открит тип. Дилатацията се поема от еластичните свойства на пластината.
 - Част 6 - Конзолна дилатационна fuga. Открит тип. Изготвена е от конзолни елементи-зъбни пластини, една срещу друга влизащи помежду си. Всяка от двете половини са закрепени монолитно за конструкцията.
 - Част 7 - Дилатационна fuga с поддържащи елементи. Открит тип. Състои се от елемент, фиксиран от едната страна и елемент на плъзгаща се опора от другата страна, а под тях в дилатационната междина е разположен отводнителен улей.
 - Част 8 - Модулна / секционна/ дилатационна fuga. Открит тип. Състои се от водонепропускливи компоненти / профили/, които на „гълб и зъб“ преодоляват дилатацията.
- ♦ БДС EN 1990 Еврокод. Основи за проектиране на строителни конструкции.
 - ♦ БДС EN 1991-2 Въздействие върху строителните конструкции, част 2 Подвижни натоварвания от трафик върху мостове.

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ, СВЪРЗАНИ С ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ УСТРОЙСТВА ЗА ДИЛАТАЦИОННИ ФУГИ ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ

3.1. Съществени характеристики на устройства за дилатационни fugи за пътни мостове „открит тип“

Таблица 1

Съществена характеристика	Начин на деклариране на експлоатационния показател клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/ определяне	Изискване за деклариране - гранично/декларирано ниво/клас
1. Група дилатационни fugи	декларирана група съгласно части от 3 до 8 на ETAG № 032	ETAG № 032, част 1, т.2.1.2	декларирана група съгласно части от 3 до 8 на ETAG № 032
2. Експлоатационен срок за съответен трафик - цяла fuga - заменяеми части	експлоатационен срок съгласно ETAG № 032, части от 1 до 8, т.2.3.4 и N_{obs} БДС EN 1991-2, табл. 4,5	Доказват се чрез приложението им при определяне на другите приложими съществени характеристики	деклариран експлоатационен срок за съответен N_{obs} съгласно БДС EN 1991-2, табл. 4,5 за автомагистрала деклариранят експлоатационен срок е $N_{obs} = 2,0 \times 10^6$, съгласно БДС EN 1991-2, табл. 4,5

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.14
ДИЛАТАЦИОННИ ФУГИ ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ	Издание: № 01
	Стр. 5 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

Съществена характеристика	Начин на деклариране на експлоатационния показател клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/определяне	Изискване за деклариране - гранично/декларирано ниво/клас
3. Механична устойчивост	издържа/ не издържа съгласно ETAG № 032, части от 1 до 8, т.4.1.1.2	EN 1990 ETAG № 032, части от 1 до 8, т.5.1.1.2	издържа
4. Устойчивост на умора	издържа/ не издържа съгласно ETAG № 032, части от 1 до 8, т.4.1.1.3	EN 1990 ETAG № 032, части от 1 до 8, т.5.1.1.3	издържа
5. Допустими повърхностни отвори	отговаря/не отговаря съгласно ETAG № 032, части от 1 до 8, т.4.1.4.1.1	ETAG № 032, части от 1 до 8, т.5.1.4.1.1	отговаря
6. Капацитет на подвижност по осите: <i>x - надлъжно на оста на съоръжението(дшатация);</i> <i>y - по дължината на фугата;</i> <i>z - вертикално</i>	декларирано ниво съгласно ETAG № 032, части от 1 до 8, т.4.1.1.5 [mm]	ETAG № 032, части от 1 до 8, т.5.1.1.5	декларирано ниво по осите x, y и z
7. Устойчивост на износване	издържа/ не издържа съгласно ETAG № 032, части от 1 до 8, т.4.1.1.7	ETAG № 032, части от 1 до 8, т.5.1.1.7	издържа
8. Водопропускливост	издържа/ не издържа съгласно ETAG № 032, части от 1 до 8, т.4.1.1.8	ETAG № 032, части от 1 до 8, т.5.1.1.8	издържа
9. Устойчивост на хлъзгане	ниво, съгласно ETAG № 032, части от 1 до 8, т.4.1.4.2	ETAG № 032, части от 1 до 8, т.5.1.4.2	декларирано ниво
10. Дълготрайност - устойчивост на корозия - устойчивост на стареене от температура, UV лъчения и озон	отговаря/не отговаря съгласно ETAG № 032, части от 1 до 8, т.4.1.7.1	ETAG № 032, части от 1 до 8, т.5.1.7.1	отговаря
Когато съществена характеристика е определена като „неприложима“ за групата дилатационни фуги в съответната част (от 2 до 8) от ETAG № 032, не е необходимо нейното деклариране.			

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.14
ДИЛАТАЦИОННИ ФУГИ ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ	Издание: № 01
	Стр. 6 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

3.2. Съществени характеристики на устройства за дилатационни фуги за пътни мостове „закрит тип“

Таблица 2

Съществена характеристика	Начин на деклариране на експлоатационния показател клас/ниво/описание (единица мярка)	Метод за изпитване/определяне	Изискване за деклариране - гранично/декларирано ниво/клас
1. Експлоатационен срок за съответен трафик	експлоатационен срок съгласно ETAG № 032, части 1 и 2, т.2.3.4 и N _{obs} БДС EN 1991-2, табл. 4,5	Доказват се чрез приложението им при определяне на другите приложими съществени характеристики	деклариран експлоатационен срок за съответен N _{obs} съгласно БДС EN 1991-2, табл. 4,5
2. Механична устойчивост (когато е приложимо)	отговаря/не отговаря съгласно ETAG № 032, части 1 и 2, т.4.1.1.2	EN 1990 ETAG № 032, части 1 и 2, т.5.1.1.2	отговаря
3. Устойчивост на умора	отговаря/не отговаря съгласно ETAG № 032, части 1 и 2, т.4.1.1.3, табл.4.1.1	EN 1990 ETAG № 032, части 1 и 2, т.5.1.1.3	отговаря
4. Капацитет на подвижност по осите: <i>x</i> - надлъжно на оста на съоръжението(дшатация); <i>y</i> - по дължината на фугата; <i>z</i> - вертикално	декларирано ниво съгласно ETAG № 032, части 1 и 2, т.4.1.1.5 [mm]	ETAG № 032, части 1 и 2, т.5.1.1.5	декларирано ниво по осите <i>x</i> , <i>y</i> и <i>z</i>
5. Водопропускливост	издържа/ не издържа съгласно ETAG № 032, части 1 и 2, т.4.1.1.8	ETAG № 032, части 1 и 2, т.5.1.1.8	издържа
6. Дълготрайност - устойчивост на корозия (когато е приложимо)	отговаря/не отговаря съгласно ETAG № 032, части 1 и 2, т.4.1.7.1	ETAG № 032, части 1 и 2, т.5.1.7.1	отговаря
7. Хидроизолационен елемент (ХИЕ) *	ниво	ТС на производителя	декларирано ниво
* В случай, че ХИЕ е огъваема хидроизолационна мушама съгласно EN 14695, то ХИЕ трябва да отговаря на изискванията на националното приложение БДС EN 14695/NA. Съответствието с изискванията на националното приложение на БДС EN 14695 се декларира в декларация за експлоатационните показатели, издавана от производителя на ХИЕ.			

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.14
ДИЛАТАЦИОННИ ФУГИ ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ	Издание: № 01
	Стр. 7 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

4. ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА СТРАНИТЕ В ПРОЦЕСА НА СЕРТИФИКАЦИЯ НА ПРОДУКТА

4.1 ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ЛИЦЕТО ЗА ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО (ЛОС)

Съгласно т.8 от ЕТАГ 032 „Ръководство за европейска техническа оценка за дилатационни фуги за пътни мостове“, задълженията на Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на строителен продукт устройства за дилатационни фуги за пътни мостове, има следните задължения в процеса на сертификация:

- Първоначално изпитване за определяне на типа на продукта;
- Първоначална проверка и оценка на производствения контрол;
- Непрекъснато наблюдение, оценка и одобрение на производствения контрол на производителя.

4.2 ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Съгласно националните изисквания, определени в Заповед на Министъра на РРБ № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г., изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г., производителят на устройства за дилатационни фуги за пътни мостове трябва да предостави следната документация:

- подробно описание на устройствата, придружени с технически изисквания към съставните елементи, използвани продукти и конструктивни чертежи;
- инструкция за монтаж и връзка с елементите от конструкцията, разделени от фугата;
- инструкция за поддържане.

Изпълнението на националните изисквания се удостоверява с:

- декларация за експлоатационни показатели, когато за дилатационната фуга има издадена ЕТО и е нанесена СЕ маркировка или
- декларация за характеристиките на строителния продукт, когато дилатационната фуга е оценена за съответствие с националните изисквания по реда на чл. 14 от Наредба № РД-02-20-1 от 2015 г. за условията и реда за влагане на строителни продукти в строежите на Република България.

Съгласно т.8 от ЕТАГ 032 „Ръководство за европейска техническа оценка за дилатационни фуги за пътни мостове“, задълженията на производителя са :

- Контрол на производството чрез система от процедури, които обхващат всички аспекти на производствения контрол. Всички елементи на производствения контрол се документират по систематичен начин под формата на процедури. Системата за производствен контрол трябва да гарантира, че произвежданите дилатационни фуги са в съответствие с ЕТА (когато има такова) или с националните изисквания.
- Допълнително изпитване на проби, взети от производството, в съответствие с предписан план за изпитване /текущи изпитвания/. Планът за текущите изпитвания е част от системата за производствен контрол. Във всяка част на ЕТАГ 032 са посочени планове за изпитвания (количество и вид на изпитванията и минимални честоти), както следва:
 - за скрита дилатационна фуга - част 2 на ЕТАГ 032 – таблица 8.1;
 - за гъвкава дилатационна фуга – част 3 на ЕТАГ 032 – таблица 8.3А

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.14
ДИЛАТАЦИОННИ ФУГИ ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ	Издание: № 01
	Стр. 8 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

- за дилатационна фуга с ръбове – част 4 на ETAG 032 – таблица 8.3
- за дилатационна фуга с подложка – част 5 на ETAG 032 – таблица 8.1, 8.2 и 8.3
- за конзолна дилатационна фуга – част 6 на ETAG 032 - таблица 8.1 и 8.2
- за дилатационна фуга с поддържащи елементи - част 7 на ETAG 032 – таблица 8.1 и 8.2
- за модулни/секционни/ дилатационни фути – част 8 на ETAG 032- таблица 8.1

Не е необходимо да се провеждат изпитвания на комплекта, а на характеристиките/ свойствата на компонентите, съгласно т.8.2.1.2 от част 1 на ETAG 032.

5. ПРОЦЕДУРА ПО ОЦЕНЯВАНЕ НА СЪОТВЕТСТВИЕТО С НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

5.1. Общи положения

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

5.2. Изпълнение на процедурата

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

- определеното/ните от него означение/ия на типа на устройството за дилатационна фуга, съгласно съответната част от ETAG 032.
- предвиденото използване на на устройството за дилатационната фуга – размер на дилатацията
- че е запознат с общата процедура на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) и настоящата работна процедура на АЛОССП.

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

5.2.1 Изпитване за определяне на типа на продукта

Типът на продукта се определя чрез изпитване на характеристиките на съставните материали от които се изготвя дилатационната фуга. Определянето на типа на продукта се извършва от ЛОС.

За всеки тип дилатационна фуга са определени компонентите на съответния тип дилатационна фуга и характеристиките им, които ЛОС трябва да оцени и потвърди:

- за скрита дилатационна фуга - част 2 на ETAG 032 – таблица 5.2
- за гъвкава дилатационна фуга – част 3 на ETAG 032 – таблица 5.2
- за дилатационна фуга с ръбове – част 4 на ETAG 032 – таблица 5.2
- за дилатационна фуга с подложка – част 5 на ETAG 032 – таблица 5.2
- за конзолна дилатационна фуга – част 6 на ETAG 032 - таблица 5.2
- за дилатационна фуга с поддържащи елементи - част 7 на ETAG 032 – таблица 5.2
- за модулни/секционни/ дилатационни фути – част 8 на ETAG 032- таблица 8.1

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.14
ДИЛАТАЦИОННИ ФУГИ ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ	Издание: № 01
	Стр. 9 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

Посочените в таблици 5.2 от съответната част на ETAG 032 характеристики на компонентите за всеки тип дилатационна фуга дават изискванията и методите за оценка, които трябва да се използват, когато са приложими. Когато методите не се прилагат за изпитване и оценяване на определени характеристики, могат да се използват алтернативни методи, посочени в европейски или международни стандарти, по споразумение-с ЛОС.

В раздели 8.2.2.2 от съответната част на ETAG 032 за всеки тип дилатационни фуги са посочени задълженията на ЛОС при първоначално определяне на типа на продукта. ЛОС прави оценка на резултатите от изпитванията, които трябва да са в съответствие с таблиците за основните характеристики, посочени в раздел 6 от съответната част на ETAG 032 за всеки тип дилатационна фуга.

Съгласно чл.14, ал.2 на НУРВСПСРБ, ако за всички или за част от характеристиките, определени в съответната част на ETAG 032, производителят представи протоколи от изпитване, издадени преди не повече от 3 години, проведено съгласно определените методи за изпитване, от лаборатория, акредитирана съгласно EN ISO/IEC 17025, ЛОС признава тези протоколи. В случаите, когато в предоставените протоколи от изпитване се установят несъответствия с изискванията (използваният метод за изпитване не отговаря на определения или изпитването е извършено преди повече от 3 години или производителят е предоставил протоколи само за част от изискваните характеристики на продукта), ЛОС определя типа чрез изпитване на липсващите и незадоволително представените характеристики, съгласно правилата, описани по-горе.

5.2.2 Първоначална проверка (одит) и оценка на производствения контрол

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

Проверява се всяка производствена линия на всеки компонент, за да се демонстрира, че производственият контрол осигурява съответствие на продукта със спецификацията.

Производителят представя подробни документи и записи за продукта, производството и производствения контрол:

- подробно описание и/или чертежи на оценяваното устройство за дилатационни фуги;
- за входящите материали/компоненти – спецификации, доставчици, съпровождащи документи, съхранение;
- за управление на производствените процеси;
- за оборудването, което се използва при производството;
- за дейности, извършвани от подизпълнител и определяне на неговите отговорности;
- за проверка и калибриране на средствата за измерване и изпитване, използвани в производството;
- компетентност и обучение на персонала, отговорен за производството и производствения контрол;
- статут на лабораторията, извършваща изпитванията за входящ/текущ контрол. Когато лабораторията не е акредитирана се проверява за наличие на всички необходими средства за измерване и изпитване и документи от проверки и калибриране; компетентността на персонала, извършващ изпитванията; начин на документиране на извършваните изпитвания;
- складиране, идентификация и маркировка на компонентите и на комплекта;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.14
ДИЛАТАЦИОННИ ФУГИ ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ	Издание: № 01
	Стр. 10 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

- инструкции за монтаж и поддържане.

Към документацията за преглед от ЛОС се добавят техническа документация на оценяваното устойство (-а) за дилатационни фуги и използваните стандарти, подходящи технически спецификации и нормативни документи.

В рамките на първоначалната проверка ЛОС прави основна проверка на плана за изпитване. Предписаният план за изпитване обхваща, както входящи материали и компоненти, така и изпитвания в процеса на производството. Когато определен компонент не е изпитван от доставчика в съответствие с уточнените методи, тогава той се подлага на изпитване от производителя на устойство (-а) за дилатационни фуги. Наличието на система за управление по ISO 9001 не е достатъчна, защото тя не гарантира изпълнението на конкретните изисквания към произвеждания продукт. В зависимост от типа устройство за дилатационна фуга, планът за контрол и изпитване трябва да съдържа посочените в съответната част на ETAG 032 видове изпитвания и посочените там честоти, както при входящия контрол, така и по време на производството:

- за скрита дилатационна фуга - част 2 на ETAG 032 – таблица 8.1
- за гъвкава дилатационна фуга – част 3 на ETAG 032 – таблица 8.3А
- за дилатационна фуга с ръбове – част 4 на ETAG 032 – таблица 8.3
- за дилатационна фуга с подложка – част 5 на ETAG 032 – таблици 8.1, 8.2 и 8.3
- за конзолна дилатационна фуга – част 6 на ETAG 032 - таблици 8.1 и 8.2
- за дилатационна фуга с поддържащи елементи - част 7 на ETAG 032 – таблици 8.1 и 8.2
- за модулни/секционни/ дилатационни фуги – част 8 на ETAG 032- таблица 8.1

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

За съществени несъответствия трябва да се считат отклонения като:

- в случаите на предхождащо оценката производство, системни отклонения на резултатите от входящия или текущия контрол от стандартните изисквания и категориите, установени при изпитването на типа на продукта, за период на оценка от 6 месеца максимум, без да е извършен анализ на причините и да са предприети подходящи коригиращи действия;
- неспазване на честотата и обхвата на входящия контрол на съставните материали и текущия контрол по време на производство, както е установено в плана за изпитване.
- употреба на съставни материали, които не съответстват на изискванията;
- липса на проследимост на продукти и партии.

Първоначалната проверка (одит) на производствения контрол приключва с изготвянето на доклад за резултатите от одита, екземпляр от който се предоставя на производителя. При наличие на доклади от несъответствия се пристъпва към издаване на сертификат след закриване на несъответствията.

5.3 Издаване на сертификат за съответствие

Сертификат за съответствие се издава съобразно т.4.4 от ОП-ОССПНИ.

В приложение към сертификата се включва информация за:

- типа на устройството за дилатационна фуга;
- съставни материали – произход и означение;
- предвидено използване;

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.14
ДИЛАТАЦИОННИ ФУГИ ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ	Издание: № 01
	Стр. 11 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

- определените при изпитването на типа категории/декларираны стойности на характеристиките съобразно националните изисквания - т.3 от настоящата процедура.

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

Образец на сертификата е даден като приложение на процедурата.

5.4 Ежегодна проверка на производствения контрол

Съгласно т.8.2.2.3 на част 1 на ЕТАГ 032 и т. 4.5 от ОП-ОССПНИ ЛОС извършва проверка на производствения контрол един път годишно.

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

- промяна на съставните материали;
- промяна в технологичното оборудване;
- промяна на ключови позиции от персонала.

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

Производителят трябва да осъществява текущото изпитване на съставните материали и готовите продукти с минимална честота съгласно таблиците, посочени в т.5.2.2 на тази процедура.

Изпитванията се извършват от лабораторията на производителя, ако има такава, или от лаборатория подизпълнител. Лабораторията подизпълнител трябва да разполага с калибрирани технически средства за измерване и изпитване и квалифициран персонал, което производителят на устройствата за дилатационни фуги проверява при ежегодната проверка на производствения контрол.

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

Примери за съществени несъответствия са посочени в т.5.2.2.

5.5 Решение относно валидността на издадения сертификат за съответствие

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

5.6 Разширяване на обхвата на сертификата

Производител, желаещ да получи разширение на сертификата за съответствие на определен тип дилатационна фуга, съгласно националните приложения и ЕТАГ 032, произведена на същата производствена площадка и под същия производствен контрол, трябва да кандидатства пред ЛОС, като попълни ново заявление. В този случай, по експертната оценка на екипа, извършил първоначалната оценка на съответствието на продукта и производствения контрол, ЛОС решава дали да проведе пълен или частичен одит на производството и на системата за производствен контрол, но задължително трябва да проведе изпитвания за определяне типа на продукта.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.14
ДИЛАТАЦИОННИ ФУГИ ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ	Издание: № 01
	Стр. 12 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

6 Документиране и архивиране

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

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

7 Съпътстващи документи

- Обща процедура „Оценяване на съответствието на строителни продукти с националните изисквания“ на Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП), утвърдена от Министъра на МРРБ (ОП-ОССПНИ);
- Документи от СУ на ЛОС

ПРИЛОЖЕНИЕ – Образец на сертификат за съответствие на устройство за дилатационна фуга за пътни мостове

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.14
ДИЛАТАЦИОННИ ФУГИ ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ	Издание: № 01
	Стр. 13 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

..... – НУРВСПСРБ –

Издава се в съответствие с 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 МРРБ за строителния продукт

<УСТРОЙСТВО ЗА ДИЛАТАЦИОННА ФУГА ЗА ПЪТНИ МОСТОВЕ>

тип, съгласно класификацията на ETAG 032

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

пуснат на пазара от

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ>

пълен адрес

и произвеждан в

<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНА ПЛОЩАДКА>

пълен адрес.

Този сертификат удостоверява, че всички разпоредби по отношение на оценяване на съответствието на продукта с националните изисквания, определени в

**т.14 на Приложение № 3 към т.2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.,
изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г.
на министъра на регионалното развитие и благоустройството**

са изпълнени и продуктът удовлетворява всички предписани изисквания.

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

<място на издаване>

<дата>

Подпис:

(име, длъжност)

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

№ РП-ОССПНИ-3.15

Одобрена със Заповед № **РД-02-14-825/29.09.2020 г.**

Сертификация на съответствието

на

СИСТЕМИ/КОМПЛЕКТИ ЗА ХИДРОИЗОЛАЦИЯ НА ПОКРИВИ, ПОЛАГАНИ В ТЕЧНО СЪСТОЯНИЕ

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

Работната процедура е приета от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието (АЛОССП) на 10.09.2019 г.

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.15
СИСТЕМИ/КОМПЛЕКТИ ЗА ХИДРОИЗОЛАЦИЯ НА ПОКРИВИ, ПОЛАГАНИ В ТЕЧНО СЪСТОЯНИЕ	Издание : № 01
	Стр. 2 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

СЪДЪРЖАНИЕ

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).....	7
5.	Процедура по оценяване на съответствието.....	7
5.1.	Общи положения	7
5.2.	Определяне на типа на продукта	7
5.3.	Първоначално проверка и оценка на производствения контрол.....	8
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
5.7.	Разширяване на обхвата на сертификата.....	11
	Приложение	11

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.15
СИСТЕМИ/КОМПЛЕКТИ ЗА ХИДРОИЗОЛАЦИЯ НА ПОКРИВИ, ПОЛАГАНИ В ТЕЧНО СЪСТОЯНИЕ	Издание : № 01
	Стр. 3 / 13
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

1. ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Тази процедура е разработена от Асоциацията на лицата за оценяване на съответствието на строителните продукти (АЛОССП) и регламентира реда и правилата за сертификация на системи/комплекти за хидроизолация на покриви, полагани в течно състояние в съответствие с националните изисквания за влагането им в строежите, съгласно чл.8, ал.5, т.5 на Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда на влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ).

1.2 Националните изисквания за определяне и деклариране на характеристиките на системи/комплекти за хидроизолация покриви, полагани в течно състояние, в зависимост от предвидената употреба са определени в приложение 3, т.15 на Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на регионалното развитие и благоустройството, изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-257/13.03.2019 г.

1.3 Оценяването на съответствието обхваща системи/комплекти за хидроизолация на покриви, полагани в течно състояние в съответствие с Наредба № РД-02-20-2 от 8.6.2016 г. за проектиране, изпълнение, контрол и приемане на хидроизолационни системи на строежите и ETAG 005 Ръководство за европейско техническо одобрение за течно полагани хидроизолационни комплекти за покриви:

- Част 1: Общи положения
- Част 2: Специфични условия за комплекти на основата на полимерно модифицирани битуми
- Част 5: Специфични условия за комплекти на базата на горещо полагани полимер модифицирани битуми
- Част 6: Специфични условия за комплекти на основата на полиуретан
- Част 7: Специфични условия за комплекти на базата на битумни емулсии и разтвори
- Част 8: Специфични условия за комплекти, базирани на вододисперсни полимери

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

1.5 Термините, определенията и съкращенията са дадени в т.3 на ОП-ОССПНИ и специфичните такива за комплекти за хидроизолации, посочени в ETAG 005.

2. ПОЗОВАВАНЕ

- ♦ Наредба № РД-02-20-1 от 05.02.2015 г. за условията и реда на влагане на строителни продукти в строежите на Република България (НУРВСПСРБ)
- ♦ Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г. на министъра на РРБ за определяне на българските национални изисквания за влагането на строителни продукти в строежите във връзка с предвидената им употреба или употреби, изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-590 от 05.07.2017 г. и Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г.
- ♦ Наредба № РД-02-20-2 от 8.6.2016 г. за проектиране, изпълнение, контрол и приемане на хидроизолационни системи на строежите
- ♦ ETAG 005 Ръководство за европейско техническо одобрение за хидроизолационни комплекти за покриви, полагани в течно състояние

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.15
СИСТЕМИ/КОМПЛЕКТИ ЗА ХИДРОИЗОЛАЦИЯ НА ПОКРИВИ, ПОЛАГАНИ В ТЕЧНО СЪСТОЯНИЕ	Издание : № 01
	Стр. 4 / 13
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

- Част 1: Общи положения
- Част 2: Специфични условия за комплекти на основата на полимерно модифицирани битуми
- Част 5: Специфични условия за комплекти на базата на горещо полагани полимер модифицирани битуми
- Част 6: Специфични условия за комплекти на основата на полиуретан
- Част 7: Специфични условия за комплекти на базата на битумни емулсии и разтвори
- Част 8: Специфични условия за комплекти, базирани на вододисперсни полимери
- ♦ БДС EN 495-5 Огъваеми хидроизолационни мушамы. Определяне на прегъването при ниска температура. Част 5: Пластмасови и каучукови покривни хидроизолационни мушамы
- ♦ БДС EN 933-1 Изпитвания за определяне на геометричните характеристики на скалните материали. Част 1: Определяне на зърнометричния състав. Метод чрез пресяване
- ♦ БДС EN 933-2 Изпитвания за определяне на геометричните характеристики на скалните материали. Част 2: Определяне на зърнометричния състав. Лабораторни сита, номинални размери на отворите
- ♦ БДС EN 1109 Огъваеми хидроизолационни мушамы. Битумни покривни хидроизолационни мушамы. Определяне на огъваемост при ниски температури
- ♦ БДС EN 1110 Огъваеми хидроизолационни мушамы. Битумни мушамы за покривни хидроизолации. Определяне на устойчивостта на стичане при повишени температури
- ♦ БДС EN 1297 Огъваеми хидроизолационни мушамы. Битумни, пластмасови и каучукови мушамы за покривни хидроизолации. Метод за изкуствено стареене чрез продължително комбинирано въздействие на UV лъчение, повишена температура и вода
- ♦ БДС EN 1542 Продукти и системи за защита и възстановяване на бетонни конструкции. Методи за изпитване. Измерване на сцеплението при натоварване на опън
- ♦ БДС EN 1928 Огъваеми хидроизолационни мушамы. Битумни, пластмасови и каучукови покривни хидроизолационни мушамы. Определяне на водонепропускливостта
- ♦ БДС EN 12311-1 Огъваеми хидроизолационни мушамы. Част 1: Битумни покривни хидроизолационни мушамы. Определяне на свойствата на опън
- ♦ БДС EN 12311-2 Огъваеми хидроизолационни мушамы. Определяне на свойствата при опън. Част 2: Пластмасови и каучукови мушамы за покривни хидроизолации
- ♦ БДС EN 12691 Огъваеми хидроизолационни мушамы. Битумни, пластмасови и каучукови мушамы за покривни хидроизолации. Определяне на съпротивлението на удар
- ♦ БДС EN 12730 Огъваеми хидроизолационни мушамы. Битумни, пластмасови и каучукови мушамы за покривни хидроизолации. Определяне на съпротивлението при статично натоварване
- ♦ БДС EN 13416 Огъваеми хидроизолационни мушамы. Битумни, пластмасови и каучукови покривни хидроизолационни мушамы. Правила за вземане на извадки
- ♦ БДС EN 13501-1 Класификация на строителни продукти и елементи по отношение на реакцията им на огън. Част 1: Класификация въз основа на резултати от изпитвания на реакция на огън

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.15
СИСТЕМИ/КОМПЛЕКТИ ЗА ХИДРОИЗОЛАЦИЯ НА ПОКРИВИ, ПОЛАГАНИ В ТЕЧНО СЪСТОЯНИЕ	Издание : № 01
	Стр. 5 / 13
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

- ♦ БДС EN 13501-5 Класификация на строителни продукти и елементи по отношение на реакцията им на огън. Част 5: Класификация въз основа на резултати от изпитвания на покриви на излагане на въздействие на външен огън
- ♦ БДС EN ISO 2431 Бои и лакове. Определяне на времето за изтичане от фуния
- ♦ БДС EN ISO 2555 Пластмаси. Течни смоли, емулсии или дисперсии. Определяне на привиден вискозитет чрез метода на изпитване на Brookfield
- ♦ БДС EN ISO 2811-1 Бои и лакове. Определяне на плътността. Част 1: Метод с пикнометър
- ♦ БДС EN ISO 3251 Бои, лакове и пластмаси. Определяне съдържанието на нелетливи вещества
- ♦ БДС EN ISO 3451-1 Пластмаси. Определяне на пепел. Част 1: Общи методи
- ♦ БДС EN ISO 9117-1 Бои и лакове. Изпитвания на сушене. Част 1: Определяне на състоянието на пълно изсъхване и времето за пълно изсъхване
- ♦ БДС EN ISO 9117-6 Бои и лакове. Изпитвания на сушене. Част 6: Изпитване на произволен отпечатък
- ♦ БДС EN ISO 9514 Бои и лакове. Определяне на максималния период на употреба след смесване на многокомпонентни системи от покрития. Подготовка и кондициониране на проби и указания за изпитване
- ♦ БДС EN 29073-1 Текстил. Методи за изпитване на нетъкан текстил. Част 1: Определяне масата на единица площ
- ♦ БДС EN 29073-3 Текстил. Методи за изпитване на нетъкан текстил. Част 3: Определяне здравината на опън и разтегливост

3. ХАРАКТЕРИСТИКИ, СВЪРЗАНИ С ИЗПЪЛНЕНИЕ НА НАЦИОНАЛНИТЕ ИЗИСКВАНИЯ

Характеристиките на системи/комплекти за хидроизолация на покриви, прилагани в течно състояние, към които са определени национални изисквания в зависимост от предвидената употреба, са посочени в Приложение 3, т.15 на Заповед № РД-02-14-1329 от 3.12.2015 г. на министъра на РРБ, изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г. Характеристиките са дадени в таблица 1 и таблица 2 на процедурата.

Таблица 1- Характеристики на системи/комплекти за хидроизолация на покриви на битумна основа (полимерно модифицирани битумни емулсии и разтвори, полимерно модифицирани битуми, битумни емулсии и разтвори)

Номер по	Съществена характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво / описание (единица мярка)	Метод за изпитване/определяне	Изискване за деклариране - гранично/декларирано ниво/клас
1	2	3	4	5
1	Въздействие на външен огън	клас	БДС EN 13501-5	деклариран клас
2	Реакция на огън	клас	БДС EN 13501-1	деклариран клас
3	Устойчивост на стичане при повишени температури	Ниво (°C)	БДС EN 1110	гранично ниво ≥ 90

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.15
СИСТЕМИ/КОМПЛЕКТИ ЗА ХИДРОИЗОЛАЦИЯ НА ПОКРИВИ, ПОЛАГАНИ В ТЕЧНО СЪСТОЯНИЕ	Издание : № 01
	Стр. 6 / 13
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

1	2	3	4	5
4	Огъваемост при ниски температури	ниво (°C)	БДС EN 1109	гранично ниво ≤ минус 5
5	Якост на опън (напречно и надлъжно) *	ниво (N/50 mm или N/mm ²)	БДС EN 12311-1	декларирано ниво
6	Относително удължение (напречно и надлъжно) *	ниво (%)	БДС EN 12311-1	декларирано ниво
7	Съпротивление при статично натоварване *	ниво (kg)	БДС EN 12730	декларирано ниво
8	Съпротивление на удар *	ниво (m)	БДС EN 12691	декларирано ниво
9	Водонепропускливост в продължение на 24h при воден напор 0,01 MPa	издържа / не издържа	БДС EN 1928	издържа
10	Якост на сцепление при натоварване на опън към бетонна основа	ниво (N/mm ²)	БДС EN 1542	гранично ниво ≥ 0,4
11	Съдържание на нелетливи вещества	ниво (%)	БДС EN ISO 3251	гранично ниво ≥ 50
12	Време на съхнене	ниво (h)	БДС EN ISO 9117-6	декларирано ниво
13	Дълготрайност (само за последен завършващ пласт без защита): Изкуствено стареене под въздействие на UV лъчение, повишена температура и вода	описание	БДС EN 1297**	Описание
	Огъваемост	ниво (°C)	БДС EN 1109	гранично ниво ≤ минус 5
* Когато е приложимо				
** За системи на основата на полимерно модифицирани битуми изпитванията се провеждат при температура (70±2)°C				

Таблица 2- Характеристики на системи/комплекти за хидроизолация на покриви на полимерна основа (вододисперсни полимери и полиуретанови)

Номер по	Съществена характеристика	Начин на деклариране на показателя клас/ниво / описание (единица мярка)	Метод за изпитване/определяне	Изискване за деклариране - гранично/декларирано ниво/клас
1	2	3	4	5
1	Въздействие на външен огън	клас	БДС EN 13501-5	деклариран клас
2	Реакция на огън	клас	БДС EN 13501-1	деклариран клас
3	Водонепропускливост в продължение на 24h при воден напор 0,01 MPa	издържа / не издържа	БДС EN 1928	издържа
4	Огъваемост при ниски температури	ниво (°C)	БДС EN 495-5	гранично ниво ≤ минус 5
5	Устойчивост на стичане при повишени температури	Ниво (°C)	БДС EN 1110	гранично ниво ≥ 110
6	Якост на опън (напречно и надлъжно) *	ниво (N/50 mm или N/mm ²)	БДС EN 12311-2	гранично ниво ≥ 2
7	Относително удължение (напречно и надлъжно)*	ниво (%)	БДС EN 12311-2	декларирано ниво
8	Съпротивление на удар *	ниво (m)	БДС EN 12691	декларирано ниво
9	Якост на сцепление при натоварване на опън към бетонна основа	ниво (N/mm ²)	БДС EN 1542	гранично ниво ≥ 1,0

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.15
СИСТЕМИ/КОМПЛЕКТИ ЗА ХИДРОИЗОЛАЦИЯ НА ПОКРИВИ, ПОЛАГАНИ В ТЕЧНО СЪСТОЯНИЕ	Издание : № 01
	Стр. 7 / 13
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

1	2	3	4	5
10	Съдържание на нелетливи вещества	ниво (%)	БДС EN ISO 3251	гранично ниво ≥ 50
11	Време на съхнене (на един слой)	ниво (h)	БДС EN ISO 9117-6	гранично ниво ≤ 12
	Дълготрайност (само за последен завършващ пласт без защита): Изкуствено стареене под въздействие на UV лъчение, повишена температура и вода	описание	БДС EN 1297**	Описание
	Якост на сцепление при натоварване на опън към бетонна основа	ниво (N/mm ²)	БДС EN 1542	гранично ниво ≥ 1,0
* Когато е приложимо				
** За системи на основата на вододисперсни полимери изпитванията се провеждат при температура (70±2)°C				

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

Лицето, получило разрешение за оценяване на съответствието на системи/комплекти за хидроизолации на покриви, полагани в течно състояние, съгласно националните изисквания, извършва оценяване и сертификация на строителния продукт въз основа на:

- изпитване за 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

Типът на продукта се определя чрез изпитване на всички характеристики на системи/комплекти за хидроизолация на покриви, полагани в течно състояние, които са посочени в Таблица 1 или в Таблица 2 от тази процедура, съгласно дадените в нея методи за изпитване.

Определянето на типа на продукта е задължение на ЛОС и се извършва съгласно т.4.2 от ОП-ОССПНИ.

Пробите за определяне на типа на продукта се вземат от определените за това експерти на ЛОС съгласно БДС EN 13416 от мястото на производство. Пробите трябва да бъдат взети така, че да се осигури представителност по отношение на характеристиките на изпитвания продукт. Протоколът за взимане на проба трябва да съдържа информацията, посочена в т. 4.2 от ОП-ОССПНИ.

Цялостната процедура по вземането на проби: количества, място на вземане, технически данни за продукти се изпълнява съгласно изискванията на съответните стандарти за методи за изпитване и съответните части на ETAG 005 в зависимост от вида на продукта.

Протоколът от изпитване за определяне на типа се издава от изпитвателната лаборатория на

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.15
СИСТЕМИ/КОМПЛЕКТИ ЗА ХИДРОИЗОЛАЦИЯ НА ПОКРИВИ, ПОЛАГАНИ В ТЕЧНО СЪСТОЯНИЕ	Издание : № 01
	Стр. 8 / 13
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

ЛОС и трябва да съдържа всички данни, които се изискват от съответния метод за изпитване.

Пробите може да се изпитат и в лабораторията на производителя, при условие че тя разполага с обучен персонал и калибрани средства за изпитване. Изпитванията се извършват под наблюдението на представител на ЛОС, който има необходимата компетентност съгласно EN ISO 19011 и EN ISO/IEC 17025, в съответствие с 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 или таблица № 2 на процедурата, ЛОС признава резултатите като част от определяне на типа, прилагат се правилата, описани в т.4.2.2. на ОП-ОССПНИ.

5.3. ПЪРВОНАЧАЛНА ПРОВЕРКА И ОЦЕНКА НА ПРОИЗВОДСТВЕНИЯ КОНТРОЛ

При първоначалната проверка се одитира производствения контрол за осигуряване на съответствието на системи/комплекти за хидроизолация на покриви с националните изисквания.

При провеждане на одита се следват действията, дадени в т. 4.3 на ОП-ОССПНИ.

Задълженията на производителя и ЛОС са посочени в т.4 и т.5 от настоящата процедура.

Освен общите проверки за функционирането на производствения контрол в предприятието се извършват и следните специфични проверки:

5.3.1 Входящ контрол

Входящият контрол на компонентите на системи/комплекти за хидроизолация на покриви включва преглед на придружаващата документация както следва:

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

По време на входящия контрол трябва да бъдат проверени основните характеристики на съставните компоненти съгласно съответните методи за изпитване и допустимите отклонения от декларациите от производителя стойности (таблица 3).

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.15
СИСТЕМИ/КОМПЛЕКТИ ЗА ХИДРОИЗОЛАЦИЯ НА ПОКРИВИ, ПОЛАГАНИ В ТЕЧНО СЪСТОЯНИЕ	Издание : № 01
	Стр. 9 / 13
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

Таблица 3 - Производствен контрол в предприятието

Основни идентификационни характеристики	Метод за изпитване	Честота на производствения контрол
А: Входящ и текущ контрол		
Течни компоненти		
Плътност	БДС EN ISO 2811-1	На всяка партида
Съдържание на нелетливи вещества	БДС EN ISO 3251	
Съдържание на пепел	БДС EN ISO 3451-1	
Вискозитет	БДС EN ISO 2555 БДС EN ISO 2431	
Прясна смес		
Отворено време	БДС EN ISO 9514	На всяка партида
Време за съхнене	БДС EN ISO 9117-1 БДС EN ISO 9117-6	На всяка партида
Втвърден продукт		
Якост на опън и относително удължение	БДС EN 12311-1 БДС EN 12311-2	На всяка партида
Грундиращо покритие		
Плътност	БДС EN ISO 2811-1	На всяка партида
Съдържание на нелетливи вещества	БДС EN ISO 3251	
Вискозитет	БДС EN ISO 2431	
Минерални пълнители		
Зърнометричен състав	БДС EN ISO 933-1,2	На всяка партида
Армиращ слой		
Маса на единица площ	БДС EN ISO 29073-1	На всяка партида
Опънни свойства	БДС EN ISO 29073-3	
В: Краен контрол		
Въздействие на външен огън	БДС EN 13501-5	При определяне на типа на продукта
Реакция на огън	БДС EN 13501-1	
Устойчивост на стичане при повишени температури	БДС EN 1110	Веднъж годишно
Огъваемост при ниска температура	БДС EN 1109 БДС EN 495-5	
Якост на опън (напречно и надлъжно)*	БДС EN 12311-1 БДС EN 12311-2	
Относително удължение (напречно и надлъжно)*	БДС EN 12311-1 БДС EN 12311-2	
Съпротивление при статично натоварване *	БДС EN 12730	
Съпротивление на удар *	БДС EN 12691	
Водонепропускливост в продължение на 24h при водно налягане 0,01 МПа	БДС EN 1928	
Якост на сцепление при натоварване на опън към бетонна основа	БДС EN 1542	
Дълготрайност (само за последен завършващ пласт без защита): Изкуствено стареене под въздействие на UV лъчение, повишена температура и вода, Огъваемост*** Якост на сцепление при натоварване на опън към бетонна основа****	БДС EN 1297** БДС EN 1109 БДС EN 1542	
* Когато е предвиден армиращ слой		
** Изпитванията се провеждат при температура (70±2)°C за системи на основа полимерно модифицирани битуми изпитванията се провеждат при температура (70±2)°C съгласно ETAG 005-Част 5, т.5.3.2 и за системи на основа вододисперсни полимери съгласно ETAG 005-Част 8, т.5.3.3.		
*** За системи на битумна основа		
**** За системи на полимерна основа		

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.15
СИСТЕМИ/КОМПЛЕКТИ ЗА ХИДРОИЗОЛАЦИЯ НА ПОКРИВИ, ПОЛАГАНИ В ТЕЧНО СЪСТОЯНИЕ	Издание : № 01
	Стр. 10 / 13
	Изм. : № 00
	Дата : 29.09.2020 г.

За целите на производствения контрол в предприятието може да се използват алтернативни изпитвания на тези, дадени в таблица 3, при условие че е установена взаимовръзката между резултатите от двете изпитвания за разглеждания продукт. Използването на алтернативни изпитвания трябва да се документира и записите да се съхраняват.

5.3.2 Текущ контрол:

Текущият контрол на отделните компоненти се извършва от производителя съгласно документираната система за производствен контрол в предприятието.

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

5.3.3 Краен контрол на готовия продукт:

- краен лабораторен контрол на характеристиките на продукта съгласно таблица 3 на настоящата процедура (методи за изпитване; честота на вземане на проби); записи;
- заводска лаборатория, оборудване (списък; график проверки и калибровки; записи от проверки и калибровки на лабораторно оборудване); управление на персонала в лабораторията (обучение; поддържане квалификация);
- технологична инструкция за полагане, съдържаща указания за подготовка на основата; подготовка на продукта (хомогенизиране), грундиране, полагане на армиращ слой, разходни норми;
- маркировка/идентификация на продуктите, както и на компонентите, декларация за експлоатационни показатели и/или декларация за характеристики на продукта, експедиционни бележки, записи.

Продуктите от всяка производствена партида се приемат на база на документираните резултати от контрола по време на производство.

5.3.4 Лаборатория на производителя

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.15
СИСТЕМИ/КОМПЛЕКТИ ЗА ХИДРОИЗОЛАЦИЯ НА ПОКРИВИ, ПОЛАГАНИ В ТЕЧНО СЪСТОЯНИЕ	Издание : № 01
	Стр. 11 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

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

5.4 Издаване на сертификат за съответствие

Сертификат за съответствие с националните изисквания се издава съгласно т. 4.4 от ОП-ОССПНИ.

Към сертификата за съответствие се дават кода за означаване на продукта; компонентите на продукта с търговските им наименования, производители, характеристики (когато е приложимо); характеристиките на сертифицираната система(-и)/компонент(-и) за хидроизолация на покриви.

Образец на сертификата е даден като приложение към процедурата.

5.5 Ежегодна проверка и оценка на производствения контрол

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

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

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

5.6 Решение относно валидността на издадени сертификати

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

5.7 Разширяване на обхвата на сертификата

Производителят заявява към ЛОС желание за разширяване на обхвата на издадения сертификат за съответствие с нов продукт (добавяне на ново приложение към сертификата) или с промяна/замяна на някои от компонентите на сертифицирания продукт, произведен в условията на същия производствен контрол и в същото място на производство.

При разширяване на обхвата на сертификата се процедира съгласно утвърдените правила на ЛОС, с които възложителят се запознава предварително. Провежда се определяне на типа на новия продукт. По преценка на ЛОС може да се изиска допълнителна проверка на производствения контрол на производителя.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Образец на сертификат за съответствие

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.15
СИСТЕМИ/КОМПЛЕКТИ ЗА ХИДРОИЗОЛАЦИЯ НА ПОКРИВИ, ПОЛАГАНИ В ТЕЧНО СЪСТОЯНИЕ	Издание : № 01
	Стр. 12 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

№–НУРВСПСРБ–.....

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

СИСТЕМА/КОМПЛЕКТ ЗА ХИДРОИЗОЛАЦИЯ НА ПОКРИВИ, ПОЛАГАНА В ТЕЧНО СЪСТОЯНИЕ <търговско(-и) наименование(-я) >

(нива и класове на показателите на продукта, идентификация и предвидена употреба, така както производителят предвижда в декларацията за характеристиките на строителния продукт в съответствие с националните изисквания), дадени в приложение към сертификата¹,

пуснат на пазара от
<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ/УПЪЛНОМОЩЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛ>
(пълн адрес)

и произвеждан в
<НАИМЕНОВАНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНАТА ПЛОЩАДКА>
(пълн адрес),

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

**т.15 от Приложение 3 към т. 2 от Заповед № РД-02-14-1329 от 03.12.2015 г.,
изм. и доп. със Заповед № РД-02-14-257 от 13.03.2019 г.**

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

Място на издаване

Подпис:

(име, длъжност)

<дата>

Този сертификат включва приложение (я) от стр. , което(които) е (са) неразделна част от него¹.

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

РАБОТНА ПРОЦЕДУРА	РП-ОССПНИ-3.15
СИСТЕМИ/КОМПЛЕКТИ ЗА ХИДРОИЗОЛАЦИЯ НА ПОКРИВИ, ПОЛАГАНИ В ТЕЧНО СЪСТОЯНИЕ	Издание : № 01
	Стр. 13 / 13
	Изм. : № 00 Дата : 29.09.2020 г.

ПРИЛОЖЕНИЕ

към

СЕРТИФИКАТ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

№ – НУРВСПСРБ –

СИСТЕМА/КОМПЛЕКТ ЗА ХИДРОИЗОЛАЦИЯ НА ПОКРИВИ, ПОЛАГАНА В ТЕЧНО СЪСТОЯНИЕ

с <търговско наименование>, произвеждано от “.....”,
в производствена база(адрес), съставена от следните продукти:

-
-
-
-

Място на издаване

<дата>

Подпис:
(име, длъжност)