



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

ДСТУ Б EN 13172:201X
(EN 13172:2012, IDT)

Вироби теплоізоляційні. Оцінка відповідності

(Проект, перша редакція)

Видання офіційне

Київ

МІНРЕГІОН УКРАЇНИ

201X

ПЕРЕДМОВА

1 ВНЕСЕНО: Державне підприємство «Державний науково-дослідний інститут будівельних конструкцій», ТК 302 «Енергоефективність будівель і споруд», ПК 1 «Теплоізоляція будівель»

ПЕРЕКЛАД І НАУКОВО-ТЕХНІЧНЕ РЕДАГУВАННЯ: **Г. Фаренюк**, д-р техн. наук (науковий керівник); **Н. Гладченко**; **Є. Фаренюк**, к.т.н.

2 НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ Мінрегіону України від _____ №_____ з _____ р.

3 Національний стандарт відповідає EN 13172:2012 Thermal insulation products - Evaluation of conformity (Вироби теплоізоляційні. Оцінка відповідності)

Ступінь відповідності – ідентичний (IDT)

Переклад з англійської (en)

Цей стандарт видано з дозволу CEN

4 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ

Право власності на цей національний стандарт належить державі. Забороняється повністю чи частково видавати, відтворювати з метою розповсюдження і розповсюджувати як офіційне видання цей національний стандарт або його частину на будь-яких носіях інформації без дозволу Міністерства регіонального розвитку, будівництва та житлово-комунального господарства України.

©Мінрегіон України, 201X

Зміст	C.	Contents	P.
Національний вступ.....	IV		IV
Передмова	V	Foreword	V
1 Сфера застосування	1	1 Scope	1
2 Нормативні посилання.....	2	2 Normative references	2
3 Терміни та визначення понять...	2	3 Terms and definitions	2
4 Загальні вимоги	3	4 General requirements	3
5 Вимоги до контролю виробничого процесу на підприємстві. Відповідальність виробника.....	7	5 Requirements for factory production control - Tasks for the manufacturer.....	7
6 Типові випробування	27	6 Initial type testing	27
Додаток А (довідковий) Сертифікат відповідності.....	28	Annex A (informative) Certification of conformity....	28
Додаток В (довідковий) Підтвердження відповідності.....	47	Annex B (informative) Certification of conformity ...	47
Додаток С (довідковий) Декларація відповідності заявлена виробником.....	60	Annex C (informative) Declaration of conformity by the manufacturer	60

НАЦІОНАЛЬНИЙ ВСТУП

Цей стандарт є тотожний переклад ДСТУ Б EN 12667:201X «Вироби теплоізоляційні. Оцінка відповідності» рийнятий методом перекладу, - ідентичний щодо EN 13172:2012 Thermal insulation products - Evaluation of conformity.

Технічний комітет стандартизації, відповідальний за цей стандарт в Україні, - ТК 302 «Енергоефективність будівель і споруд».

До стандарту внесено такі редакційні зміни:

- слова «цей європейський стандарт», «цей документ» замінено на «цей стандарт»;

- структурні елементи стандарту: «Титульний аркуш», «Передмова», «Національний вступ», першу сторінку – оформлено згідно з вимогами національної стандартизації України;

- долучено довідковий додаток НА (Перелік міжнародних і регіональних стандартів, посилання на які є в EN 13172:2012, та відповідних національних стандартів України).

Копії нормативних документів, на які є посилання у цьому стандарті, можна отримати у Головному фонді нормативних документів.

ПЕРЕДМОВА

Foreword

Цей Стандарт (EN 13172:2012) був підготовлений Технічним комітетом CEN / TC 88 «Теплоізоляційні матеріали та вироби», секретаріат якого проводиться за стандартом DIN.

This document (EN 13172:2012) has been prepared by Technical Committee CEN/TC 88 “Thermal insulating materials and products”, the secretariat of which is held by DIN.

Цей стандарт повинен отримати статус національного стандарту або шляхом публікації ідентичного тексту, або шляхом схвалення, але не пізніше липня 2012 року, і такі, що суперечні один одному національні стандарти мають бути скасовані не пізніше липня 2012 року.

This European Standard shall be given the status of a national standard, either by publication of an identical text or by endorsement, at the latest by July 2012, and conflicting national standards shall be withdrawn at the latest by July 2012.

Слід звернути увагу на те, що деякі елементи цього документа можуть бути об'єктом патентних прав. CEN [і/або CENELEC] не несе відповідальності за ідентифікацію будь-якого чи всіх цих патентних прав.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. CEN [and/or CENELEC] shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

Цей стандарт замінює EN 13172:2008.

This document supersedes EN 13172:2008.

Цей стандарт був підготовлений відповідно до мандату, наданого CEN Європейською комісією та Європейською

This document has been prepared under a mandate given to CEN by the European Commission and the European

асоціацією вільної торгівлі

Free Trade Association

Основні зміни в EN 13172: 2008 це:

The main changes to EN 13172:2008 are:

а) Текст пункту 5.4.2 був реорганізований і перефразований, щоб чітко розрізнити калібрування (перевірка калібрування) і внутрішню перевірку обладнання;

a) Clause 5.4.2 text has been reorganised and reworded to distinguish clearly between calibration (check of calibration) and internal checks on equipment;

б) Текст пункту 5.4.5 був перефразований, щоб чітко розрізнити ІТТ і FPC. Крім того, використання статистичних даних для зниження частоти тестування в разі «безпечних» значень було поширене не на розміри, а на інші характеристики;

b) Clause 5.4.5 text has been reworded to distinguish clearly between ITT and FPC. Also the use of statistics to reduce testing frequencies in case of "safe" values has been extended to other characteristics than dimensions;

в) Таблиця А.1 була розділена на дві таблиці, таблицю А.1 для будівельних ізоляційних матеріалів і таблицю А.2 для будівельного обладнання та промислових установок. Деякі налаштування частот тестування для характеристик були наведені в таблицях.

c) Table A.1 has been divided into two tables, Table A.1 for building insulation products and Table A.2 for building equipment and industrial installations. Some adjustments of testing frequencies for the characteristics in the tables have been introduced.

Цей стандарт має шість довідкових додатків:

This European Standard contains six informative annexes:

- Додаток А, Сертифікація відповідності (не для CE- маркування) - Annex A, Certification of conformity (not for CE marking purposes);
- Додаток В, Сертифікація відповідності (клас вогнестійкості продукції по системі 1) - Annex B, Certification of conformity (for products of reaction to fire classes under system 1);
- Додаток С Декларація відповідності виробника (для вимог до продуктивності по системі 3) - Annex C, Declaration of conformity by the manufacturer (for the performance requirements under system 3);
- Додаток D Декларація відповідності виробника (клас вогнестійкості продукції по системі 4) - Annex D, Declaration of conformity by the manufacturer (for products of reaction to fire classes under system 4);
- Додаток Е Посібник з використання додатків - Annex E, Guidance on the use of annex(es);
- Додаток F, Критерії оцінки невідповідності - Процедура в разі скарги. - Annex F, Criteria for assessing non-conformity – Procedure in case of a complaint.

Оцінка відповідності є необхідним для продукції, щоб забезпечити підтримку CE - маркування та добровільної сертифікації. Вміщені в додатку ZA стандарти продукції визначають, які із зазначених вище додатків повинні використовуватися для маркування CE. Evaluation of conformity is necessary for products in order to provide support for CE marking and for voluntary certification. The guidance contained in annex ZA of the product standards will determine which of the above annexes shall be used for CE marking.

Додаток Е описує, як використовувати в додатки разом з тілом цього стандарту для виконання вимог до сертифікації та / або декларації про відповідність продукції.

Annex E describes how to use the annexes together with the main body of this standard to fulfil the requirements to the certification and/or declaration of conformity for a product.

Хоча додатки є інформативними в цьому стандарті, їх використання виробником вимагатиме, щоб вони приймали нормативний статус. Коли додаток використовується вимоги в додатку повинні бути виконані, як зазначено в тексті.

Although the annexes are informative in this standard, their use by the manufacturer will require that they assume a normative status. When an annex is used the requirements in the annex need to be followed, as given in the text.

Відповідно до правил внутрішнього розпорядку CEN/CENELEC, національні організації зі стандартизації таких країн зобов'язані застосовувати цей стандарт: Австрія, Бельгія, Болгарія, Хорватія, Кіпр, Чехія, Данія, Естонія, Фінляндія, Франція, Німеччина, Греція, Угорщина, Ісландія, Ірландія, Італія, Латвія, Литва, Люксембург, Мальта, Нідерланди, Норвегія, Польща, Португалія, Румунія, Словаччини, Словенії, Іспанії, Швеції, Швейцарії, Туреччини та Сполученого Королівства.

According to the CEN/CENELEC Internal Regulations, the national standards organizations of the following countries are bound to implement this European Standard: Austria, Belgium, Bulgaria, Croatia, Cyprus, Czech Republic, Denmark, Estonia, Finland, France, Germany, Greece, Hungary, Iceland, Ireland, Italy, Latvia, Lithuania, Luxembourg, Malta, Netherlands, Norway, Poland, Portugal, Romania, Slovakia, Slovenia, Spain, Sweden, Switzerland, Turkey and the United Kingdom.

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

EUROPEAN STANDARD

Вироби теплоізоляційні. Оцінка відповідності

This European Standard was approved by CEN on 12 2011.

Изделия теплоизоляционные. Оценка соответствия

ICS 91.100.60

Thermal insulation products. Evaluation of conformity

Thermal insulation products - Evaluation of conformity

EN 13172:2012

Чинний від 2012-01

January 2012

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

1 Scope

Цей стандарт встановлює методи і критерії оцінки відповідності теплоізоляційних виробів відповідним Європейським стандартам на ці вироби.

This European Standard specifies the procedures and the criteria for the evaluation of the conformity of a thermal insulating product with the relevant European product specification.

Цей стандарт поширюється на заводські вироби для будівель, заводського виготовлення продукції для будівельного обладнання та промислових установок, у місці для будівель, в місці продукції для будівельного обладнання та промислових установок і зовнішніх композитних систем теплоізоляції

This European Standard applies to factory made products for buildings, factory made products for building equipment and industrial installations, in-situ products for buildings, in-situ products for building equipment and industrial installations and to external thermal insulation composite systems

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Не застосовується

2 Normative references

Not applicable

3 ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ

У цьому документі використано такі терміни та визначення:

3 Terms and definitions

For the purposes of this document, the following terms and definitions apply.

3.1 виріб:

продукція, створювана в умовах, які можна вважати стабільними відповідно до вимог до продукту, призначеному для поводження на ринку

3.1 product:

thermal insulation product produced under conditions which are presumed uniform to a given specification and placed on the market

3.2 контроль виробничого процесу на підприємстві:

постійний внутрішній контроль виробничого процесу, який здійснюється виробником або його представником, відповідальність за діяльність якого несе виробник

3.2 factory production control:

permanent, internal control of production exercised either by the manufacturer or by his agent on the responsibility of the manufacturer himself

3.3 виробнича лінія:

сукупність обладнання, на якому виготовляють продукцію в ході поточного виробництва

3.3 production line:

assemblage of equipment that produces products using a continuous process

3.4 виробничий вузол:

сукупність обладнання, на якому виготовляють продукцію в ході

3.4 production unit:

assemblage of equipment that produces

непотокового виробництва

products using a discontinuous process

3.5 виробниче підприємство/завод:

3.5 production plant/factory:

все виробниче обладнання, розміщене на одній території і включає в себе всі виробничі лінії і вузли

all the production equipment on the same site including all production lines and units

3.6 третя сторона:

3.6 third party:

організації або орган, уповноважені на проведення або утвердження незалежної перевірки

approved organisation or body which is able to provide independent verification or approval

3.7 арбітражне випробування:

3.7 witness testing:

випробування, проведене виробником на своєму обладнанні в присутності представника третьої сторони.

test performed by the manufacturer at his own facilities monitored by the representative of the third party.

4 ЗАГАЛЬНІ ВИМОГИ

4 General requirements

У підтвердженні відповідності бере участь виробник або виробник спільно з третьою стороною. Процедура підтвердження відповідності повинна бути встановлена в стандарті на виріб конкретного виду або узгоджена між сторонами. Основні завдання процедури підтвердження відповідності викладені в розділі 5. Дії третьої сторони і/або виробника повинні виконуватися завдання відповідно до вимог пункту 7

The evaluation of conformity involves either a manufacturer or a manufacturer in conjunction with a third party. The procedure is given either in the relevant product standard or agreed between parties; it shall include at least those tasks given in Clause 5. The tasks for the third party and/or the manufacturer shall be carried out in accordance with the requirements of Clause 7 of the product standard, which makes reference to this standard and one or more of the annexes

прДСТУ Б EN 12667:201X (EN 12667:2001, IDT)

стандарту на виріб, в якому наведено B, C, or D for the purposes of CE
посилання на цей стандарт і на один з marking.
або декілька додатків з B, C, D цього
стандарту або для цілей маркування.

Примітка 1. Положення, наведені в додатку А, NOTE 1 Annex A is included for the purposes
застосовують при добровільній сертифікації of voluntary product certification.
виробів.

Примітка 2. Додаток F описує, правила NOTE 2 Annex F is included for the purposes of
звертатися у випадку скарги (поза рамками describing how to handle the case of a complaint
добровільної сертифікації, в цьому випадку (outside the scope of a voluntary certification, in
правила додатку А виконуються за додаткову which case the annex A rules apply).
плату).

Вміст розділу 5 і буде визначено The content of Clause 5 will also be met
шляхом доповнення положення EN by supplementing the provisions of EN
ISO 9001 до вимог даного стандарту. ISO 9001 with requirements of this
standard.

При проведенні типових випробувань For ITT and FPC, each production line is
дослідних зразків і контролі considered separately.
виробничого процесу на підприємстві
кожна виробнича лінія розглядається
окремо.

При проведенні типових випробувань For ITT and FPC, production units using
дослідних зразків і контролі the same process in one factory are
виробничого процесу на підприємстві considered together (as if one production
його виробничі вузли з однаковим line).
технологічним процесом слід
розглядати як одну виробничу лінію.

Вироби можуть бути об'єднані для Products may be collected into product

цілей декларування та випробувань при дотриманні наступних умов:

groups for declaration and testing purposes subject to the following conditions:

- Вироби виготовлені за однією технологією і з однакових сировинних матеріалів; відмінність робиться між виробами зі скляної вати і кам'яної вати, а також між пінопластами з різними піноутворювачами;

- They shall have the same type of production process and shall be derived from the same family of raw material; a distinction is made between glass wool and rock wool and between foams with different blowing agents.

- Вироби відрізняються тільки за ознаками, які не мають, вплив на характеристики, вимоги до яких встановлені в стандартах на ці вироби;

- They shall differ only in aspects that do not influence the properties required in the relevant product standard.

- Вироби виготовляють по одному стандарту, наприклад із серії EN 13162 до EN 13171;

- They shall be covered by a single thermal insulation standard, e.g. from the series EN 13162 to EN 13171.

- Вироби відрізняються тільки за окремими характеристиками і мають однакові основні характеристики;

- Products which differ only with regard to some properties may be grouped together by their common properties.

- Ідентичні вироби мають різні покриття, які не впливають на декларовані характеристики (наприклад, газонепроникні покриття, які не впливають на теплофізичні характеристики деяких

Products which are identical except the facing and for which the different facings have been shown to have the same effect on the declared characteristics (e.g. regarding thermal properties, the gas tight facings of

пінополіуретанових виробів).

some PU products), may be grouped.

Вироби, що розглядаються більш ніж в одному стандарті, можуть бути об'єднані в одну групу лише для цілей випробування за умови, що:

Products covered by more than one European Standard may be grouped for testing purposes only providing that:

- Вони мають загальну виробничу специфікацію і виготовлені при аналогічному виробничому процесі і з аналогічних сировинних матеріалів, наприклад піноскло для EN 13167 і EN 14305

- They have a common production specification and that they are from the same type of production process and the same family of raw material, e.g. cellular glass for the EN 13167 and EN 14305.

Якщо властивості виробів виходять за рамки загальної групи, то вони повинні проходити випробування окремо.

The properties outside this (these) common group(s) shall be tested product by product.

Вироби, що виходять за межі сфери застосування стандартів, не допускається об'єднувати з метою декларування в одну групу з виробами, які декларуються як відповідні вимогам цих стандартів.

Products which are outside the scope of a product standard cannot be grouped for declaration purposes with products declared under the scope of that standard.

Якщо характеристика виробу, що входить до групи, відповідає вимогам стандарту на цей виріб, то і всі вироби, що входять до цієї групи, слід вважати відповідними вимогам стандарту по цій характеристиці. Якщо хоча б один

Providing that a product within the group meets the requirements of the product standard then all products within the same group shall be deemed to comply with the product standard for the properties concerned. If the same product

виріб, що входить до групи, не відповідає вимогам стандарту на нього, то і вся група виробів повинна бути визнана не відповідною вимогам даного стандарту.

fails to comply with the product standard then the whole group shall be assumed to have failed to comply with the product standard.

5 ВИМОГИ ДО КОНТРОЛЮ ВИРОБНИЧОГО ПРОЦЕСУ НА ПІДПРИЄМСТВІ. ВІДПОВІДАЛЬНІСТЬ ВИРОБНИКА

5 Requirements for factory production control - Tasks for the manufacturer

5.1 Загальні положення

5.1 General

У цьому розділі установлені вимоги до контролю виробничого процесу на кожному підприємстві, яке здійснюється виробником.

This clause specifies the requirements for factory production control that shall be fulfilled by the manufacturer for each factory

5.2 Організація контролю

5.2 Organisation

5.2.1 Загальні положення

5.2.1 General

Контроль виробничого процесу на підприємстві повинен проводитися відповідно до документів, які є складовою частиною Настанови з якості даного підприємства.

Factory production control shall be operated according to a documented system that shall be given in a quality manual.

5.2.2 Відповідальність і повноваження

5.2.2 Responsibility and authority

Персонал повинен мати права при прийнятті рішень, а також повинен бути наділений повноваженнями з метою:

The responsibility, authority and the interrelationships between all personnel who manage, perform, or verify work affecting quality, shall be defined. This applies particularly to personnel who

need the organisational freedom and authority to

a) ініціювати дії щодо запобігання невідповідності виробів заданим вимогам;

a) initiate action to prevent the occurrence of product non-conformity;

b) виявляти і фіксувати будь-які проблеми, пов'язані з якістю виробів.

b) identify and record any product quality problems.

5.2.3 Представник керівництва заводського виробничого контролю

5.2.3 Management representative for factory production control

Виробник повинен призначити на кожне робоче місце відповідальну особу, що володіє знаннями та досвідом, для контролю продукції, що випускається і аналізу результатів контролю з метою постійного забезпечення виконання вимог цього стандарту.

At every place of production, a representative, with the appropriate knowledge and production experience, shall be appointed by the manufacturer and given responsibility for managing and supervising factory production control procedures and for ensuring that the requirements of this standard are implemented and maintained.

5.2.4 Аналіз з боку керівництва

5.2.4 Management review

Керівництво підприємства через обґрунтовані інтервали часу має здійснювати перевірку системи контролю якості продукції, що випускається з метою забезпечення її постійної придатності та ефективності. Результати перевірок повинні фіксуватися і зберігатися.

Management shall review at appropriate intervals the factory production control system to ensure its continuing suitability and effectiveness. Records of such reviews shall be maintained.

5.3 Керівництво за якістю

Керівництво за якістю, розроблене виробником, має відповідати особливостям виробництва, включати в себе методи контролю готової продукції та технологічного процесу виготовлення продукції та містити:

- a) цілі у сфері якості, організаційну структуру, відповідальність і повноваження керівних осіб щодо відповідності продукції;
- b) методи підтвердження і перевірки якості сировинних і інших матеріалів, що застосовуються для виготовлення продукції;
- c) опис контролю продукції, що здійснюється виробником, а також додаткові методи, процедури та інші систематичні заходи, які необхідно застосовувати;
- d) перелік перевірок і випробувань, які слід проводити до, під час і після виготовлення виробу, а також частоту проведення випробувань (див. 5.4) і можливість проведення повторних випробувань (див. 5.5);
- e) процедури, пов'язані з вантажно-

5.3 Quality manual

The manufacturer's documentation and procedures shall be relevant to the production and process control used during manufacture of the product, and shall provide the following details in a quality manual:

- a) the quality aims and the organizational structure, responsibilities and authority of the management with regard to product conformity;
- b) the procedures for specifying and verifying the raw materials and other constituent materials;
- c) c) the manufacturer's production control and other techniques, processes and systematic actions that will be used;
- d) the inspections and tests to be carried out before, during and after manufacture, together with their frequency (see 5.4) and possible retest procedures (see 5.5);
- e) the procedures for handling, storage,

розвантажувальними роботами, packaging, marking and labelling the
зберіганням, пакуванням, product (see 5.6);
маркуванням чи етикетуванням
виробів (див. 5.6);

f) Процедуру підготовки персоналу, f) the procedures for all personnel to
який бере участь у виконанні заходів, receive training in the activities
спрямованих на забезпечення якості affecting quality (see 5.8).
виробів (див. 5.8).

5.4 Контроль і випробування

5.4 Inspection and testing

5.4.1 Загальні положення

5.4.1 General

Для проведення контролю та випробувань виробник повинен мати всі необхідні умови, обладнання та підготовлений персонал. Виробник або його представник може наймати за контрактом субпідрядника, також має все необхідне для проведення контролю та випробувань від імені виробника. Виробник несе відповідальність за проведення контролю, калібрування і технічне обслуговування випробувального та контрольно-вимірювального обладнання, яке є його власністю або власністю підрядника, або взятого ним в оренду.

All necessary facilities, equipment and personnel shall be available to carry out the inspections and tests. The manufacturer, or his representative, may employ, under contract, a subcontractor who has the facilities, equipment and personnel to carry out the inspection and tests on behalf of the manufacturer. The manufacturer shall be responsible for control, calibration, and maintenance of testing, measuring, and inspection equipment, whether owned by or on loan to the manufacturer or a subcontractor.

Контроль і випробування повинні

Inspection and testing shall be performed

проводити фахівці, що мають відповідну кваліфікацію на основі підтвердженого документально освіти, підготовки та/або наявного досвіду.

by personnel qualified for such tasks on the basis of documented appropriate education, training and/or experience.

Обладнання повинне забезпечувати необхідну похибку вимірювання.

Equipment shall be used in a manner that ensures that any measurement uncertainty is not greater than the required measurement capability.

5.4.2 Випробувальне обладнання

5.4.2 Test equipment

5.4.2.1 Загальні положення

5.4.2.1 General

Випробування для підтвердження відповідності готового виробу вимогам стандарту необхідно проводити на обладнанні і методами, наведеними в стандарті на цей виріб.

Tests to demonstrate conformity of the finished product to the relevant product standard shall be performed using equipment in accordance with the test methods referred to in the product standard.

Виробник повинен забезпечити постійну придатність вимірювального обладнання.

The manufacturer shall ensure the on-going suitability of the test equipment.

Випробувальне обладнання (включаючи програмне забезпечення) повинні досягати необхідної точності методів випробування, зазначених в стандарті на продукцію.

The test equipment (including software) shall be capable of achieving the accuracy required by the test methods referred to in the product standard.

5.4.2.2 Калібрування

5.4.2.2 Calibration

Точність вимірювального обладнання повинна забезпечуватися за

The accuracy of the test equipment shall be ensured by periodic calibration. All

допомогою періодичного калібрування. Калібрування повинне проводитися на міжнародному рівні або, якщо це неможливо, національно визнаних посиланнях зразків (стандартів). Там, де немає такого посилання випробувальні зразки реєструють базу та задокументовують.

calibrations shall be traceable to relevant internationally or, failing that, nationally recognised reference test specimens (standards). Where no such reference test specimens exist, the basis used for calibration shall be documented.

Виробник повинен визначити критерії відповідності для кожної одиниці обладнання.

The manufacturer shall define compliance criteria for each piece of equipment.

Устаткування має бути відкаліброване

The equipment shall be calibrated

- перед розміщенням для експлуатації;
 - періодично з частотою, описаної виробником, дотримуючись мінімальні частоти, зазначені в таблиці 1;
 - після будь-якого ремонту (див 5.4.2.4);
 - для перевірки результатів тестування, отриманих перед виведенням з експлуатації. Подальше калібрування не потрібно, якщо внутрішніх перевірок достатньо (наприклад витратомір
- before being placed into service;
 - periodically at a frequency described by the manufacturer respecting the minimum frequencies specified in Table 1;
 - after any repair (see 5.4.2.4);
 - to verify the test results obtained before being taken out of service. If internal checks are sufficient (e.g. Heat Flow Meter (HFM) equipment) then this calibration is not needed.

тепла)

Устаткування, не наведених у таблиці 1, повинні бути відкалібровані відповідно до документально оформленими методиками виробника. Equipment not listed in Table 1 shall be calibrated in accordance with the manufacturer's documented procedures.

Виробник повинен оцінити результати калібрування і задокументувати результатів таких оцінок. Результати калібрування слід зберігати протягом 10 років. The manufacturer shall assess the calibration results and document the results of such assessments. The calibration records shall be maintained for a period of 10 years.

5.4.2.3 Внутрішні перевірки обладнання **5.4.2.3 Internal checks on equipment**

На додаток до повірок, виробник повинен проводити внутрішні перевірки для перевірки стабільності роботи обладнання. Виробник повинен визначити критерії, за якими отримуються результати внутрішніх перевірок. Внутрішні перевірки повинні проводитися на мінімальних частотах, наведених в таблиці 1. In addition to the traceable calibration, the manufacturer shall carry out internal checks to verify the stability of the equipment. The manufacturer shall define compliance criteria for results of internal checks. Internal checks shall be carried out at frequencies respecting the minimum frequencies given in Table 1.

Устаткування, не наведених у таблиці 1, повинно бути перевірено відповідно до методик виробника. Звіти внутрішніх перевірок повинні зберігатись протягом 10 років. Equipment not listed in Table 1 shall be checked in accordance with the manufacturer's documented procedures. Records of internal checks shall be maintained for a period of 10 years.

Таблиця 1 Мінімальна частота перевірок та калібрування випробувального обладнання

Table 1 — **Minimum frequencies of checks and calibrations of test equipment**

Характеристики Properties	Внутрішній контроль Internal checks	Калібрування випробувального обладнання Calibration of test equipment
Товщина Thickness	Один раз на місяць ^a Once per month ^a	До першого використання обладнання і один раз на рік Prior to first use of equipment and thereafter annually
Маса Mass	Один раз на місяць ^a Once per month ^a	
Механічні властивості Mechanical properties	-	
Теплофізичні характеристики ^b : Thermal properties ^b : - вимірювач теплового потоку (тепломір) - heat flow meter - прилад із захисною гарячою пластиною - guarded hot plate	Один раз на місяць Once per two weeks Один раз в рік Once per year	
<p>а Можна робити перевірку і з меншою частотою (один раз на 3 місяці) протягом принаймні одного року. Якщо яке-небудь одноразове вимірювання показує значні відмінності, то частота перевірок проводиться один раз на місяць.</p> <p>a A lower frequency of once every 3 months may be used when stability has been verified for a period of at least one year. If any single measurement indicates significant variation, the frequency reverts to once a month.</p> <p>б Для теплофізичних характеристик складовою частиною калібрування є порівняння результатів випробувань, отриманих виробником, з результатами, отриманими акредитованим органом на одній і тій же вибірці.</p> <p>b For thermal properties a part of the calibration shall be to compare test results obtained by the manufacturer with those obtained by an approved body on the same sample. The reference test specimen to be used is the IRMM 440 defining the European thermal conductivity level.</p>		

5.4.2.4 Дефектне обладнання

5.4.2.4 Defective equipment

Устаткування, яке було неправильно експлуатовано, показало підозрілі результати, з дефектом, або показниками поза встановленими межами, повинні бути виведені з експлуатації негайно і відзначений як дефектний.

Equipment that has been subjected to abuse or mishandling, which gives suspect results or has been shown to be defective or outside specified limits, shall be taken out of service immediately and marked as defective.

Виробник повинен вивчити питання

The manufacturer shall examine whether

чи є несправне обладнання приводом or not defective equipment gives cause
 для занепокоєння щодо відповідності for concern regarding the conformity of
 випробовуваної продукції з the products tested using the defective
 використання несправного equipment. This examination shall be
 обладнання. Це випробування повинно documented.
 бути задокументовано.

У разі будь-яких сумнівів щодо In case of any doubt regarding
 відповідності продукції, приймається conformity of products, 5.5 applies.
 5,5.

Після будь-якого ремонту, After any repair, calibration shall be
 калібрування повинне бути повторено, repeated before the equipment is placed
 перш ніж почати використовувати into use.
 обладнання.

5.4.3 Контроль і випробування сировини та інших складових матеріалів **5.4.3 Inspection and testing of raw materials and other constituent materials**

Виробник повинен здійснювати The manufacturer shall ensure that raw
 контроль відповідності встановленим materials and other constituent materials
 вимогам сировини та інших conform to his specified requirements. In
 матеріалів, що застосовуються для determining the checks necessary
 виготовлення продукції. При consideration shall be given to the control
 проведенні перевірки сировинних exercised by the supplier and the
 матеріалів враховують результати documented evidence of conformity
 контролю цих матеріалів supplied (often referred to as supplier
 постачальником і дані документа, що certified components or certified raw
 підтверджує відповідність. materials).

Виробник використовує сировину, яка The manufacturer shall ensure that

надходить і інші матеріали для виготовлення продукції в підтвердження відповідності їх вимогам, встановленим в стандартах або технічних умовах на цю сировину і матеріали. У разі термінового використання отриману сировину і матеріали застосовують до перевірки на відповідність, проводячи відповідні записи з метою вилучення їх у разі невідповідності.

5.4.4 Перевірка та випробування в процесі виробництва

При виготовленні виробу відповідно до вимог стандарту на цей виріб виробник здійснює контроль технологічного процесу і проводить інспекцію і випробування виробу відповідно до Керівництва за якістю, затверджені виробником.

5.4.5 Випробування виробів

5.4.5.1 Загальні положення

Виробник перед першим розміщенням продукції на ринку повинен провести попередні випробування дослідних зразків відповідно до розділу 6.

Виробник повинен регулярно проводити

incoming raw materials and other constituent materials are used or processed only after they have been verified as conforming to the specified requirements. Where incoming material is released for urgent production purposes prior to verification it shall be identified and recorded in order to permit immediate recall in the event of non-conformity.

5.4.4 Inspection and testing during manufacture

In order to manufacture products which meet the requirements of the product standard the manufacturer shall control his process and perform inspection and tests as described in his quality manual.

5.4.5 Product testing

5.4.5.1 General

Prior to placing a product on the market, the manufacturer shall ensure that initial type testing in accordance with Clause 6 is carried out.

The manufacturer shall test the finished

прямі випробування готових виробів відповідно до стандарту на ці вироби і/або випробування за непрямыми характеристиками відповідно до 5.4.5.3. За результат випробування беруть значення, отримане при випробуванні однієї вибірки виробів, представленої одним або більше зразками, як зазначено в стандарті на метод випробування або виріб конкретного виду.

Вибірki слід відбирати періодично на кожному виробничому вузлі (лінії) відповідно до графіка виробника з проведення випробувань. Мінімальна частота випробувань по визначенню відповідних характеристик для умов безперервного виробництва повинна бути приведена в стандарті на виріб конкретного виду. Для характеристик, які визначають в автоматичному режимі в процесі виготовлення з більшою частотою, ніж зазначено в стандарті на виріб конкретного виду, частота проведення випробування може бути скорочена.

5.4.5.2 Пряме тестування

Пряме тестування має застосовуватися відповідно до режиму випробувань,

products in accordance with the relevant product standard, using direct and/or indirect testing, in accordance with 5.4.5.3. One test is considered as the test(s) on one sample of the product using one or more test specimens as specified in the relevant test or product standard.

The samples shall be drawn periodically from each production unit (line) according to the manufacturer's test plan. The minimum testing frequencies for the relevant properties for continuous production conditions are specified in the annex "Factory production control" of the relevant product standard. For properties that are automatically recorded during the manufacturing process at a higher frequency than given in this annex, the testing frequency may be lowered.

5.4.5.2 Direct testing

Direct testing shall be applied according to the test regime specified in the relevant

зазначених у відповідному стандарті на виріб.

Зниження частоти тестування для прямого тестування можуть бути використані для добре встановлених виробничих ліній / одиниць для цілей, відмінних реакції на вогонь і термічного опору / провідності властивостями:

- в разі даної ознаки, де добре контролюється виробничий процес може бути, частота тестування може бути зменшена, як описано нижче, після відповідного статистичного правила.

- частота для прямого тестування не може бути зменшена до менш ніж 10 % від мінімальної частоти, наведеної у відповідному стандарті на виріб. Ні в якому разі частота не буде менше, ніж один раз на рік.

- ризик невдачі при випробуванні не повинен перевищувати 1,0 %. Для отримання допусків розмірів рівень достовірності повинен бути принаймні 99 %, за іншими характеристиками рівень достовірності повинен становити не

product standard.

Reduced testing frequencies for direct testing may be used for well established production lines/units for properties other than reaction to fire and thermal resistance/conductivity:

- in the case of a given characteristic where a well controlled production process can be demonstrated, the testing frequency may be reduced as described below following the relevant statistical rule.

- the frequency for direct testing cannot be reduced to less than 10 % of the minimum frequency given in the relevant product standard. In no case may the frequency be less than once a year.

- the risk of failure in a test shall not exceed 1,0 %. For dimensional tolerances the confidence level shall be at least 99 %, for other characteristics the confidence level shall be at least 50 %.

менше 50%.

Виникає три ситуації:

Three situations arise:

1) для характеристик із заявленими класів - інтервал допуску, T (односторонній інтервал для розмірних характеристик, де тільки плюс або мінус допустимий інтервал оголошується і двосторонній інтервал, наприклад, для розмірних характеристик, де оголошений інтервал плюс-мінус допуск).

1) for characteristics with declared classes - tolerance interval, T (one-sided interval for dimensional characteristics where only a plus or a minus tolerance interval is declared and two-sided interval for e.g. dimensional characteristics where a plus-minus tolerance interval is declared).

Якщо розподіл Гауса можна застосовувати для результатів випробувань, то застосовується рівняння 1.

If the Gaussian distribution can be assumed for the test results, then Equation 1 applies.

$$T^2 > (k_{99/99} \cdot s)^2 \quad (1)$$

where

де T інтервал допуску за результатами випробувань, отриманих протягом періоду, що не перевищує 3-х років;

T is the tolerance interval for the test results obtained over a period not exceeding 3 years;

s це оцінка стандартного відхилення результатів випробувань, отриманих протягом періоду, що не перевищує 3-х років;

s is the estimate of the standard deviation of the test results obtained over a period not exceeding 3 years;

k це коефіцієнт, що відповідає

k is a factor corresponding to the number

прДСТУ Б EN 12667:201X (EN 12667:2001, IDT)

кількості результатів випробувань, n , яка надається в період, що не перевищує 3 років при зниженій частоті тестування.

of test results, n , available over a period not exceeding 3 years at the reduced testing frequency.

У таблиці 2 наведені коефіцієнти k , відповідні 99 % інтервалу допуску з рівнем достовірності 99 % (99/99).

Table 2 gives the k factors corresponding to a 99 % tolerance interval with a confidence level of 99 % (99/99).

2) для характеристики з граничними значеннями – односторонній інтервал допуску

2) for characteristics with limit values - one-sided tolerance interval

Якщо розподіл Гаусса може бути прийнятий для результатів випробувань, застосовується рівняння 2 або 3.

If the Gaussian distribution can be assumed for the test results, the equation 2 or 3 applies.

$$\bar{x} - x_D \geq k_{90/50} \cdot s \text{ for minimum values (2)}$$

$$x_D - \bar{x} \geq k_{90/50} \cdot s \text{ for maximum values (3)}$$

де

where

\bar{x} це середнє виміряне значеннь;

\bar{x} is the mean of the measured values;

x_D це заявлена вартість

x_D is the eclared value;

s це оцінка стандартного відхилення результатів випробувань, отриманих протягом періоду, що не перевищує 3

s is the estimate of the standard deviation of the test results obtained over a period not exceeding 3 years;

роки

k це коефіцієнт, що відповідає кількості результатів випробувань, n , яка надається в період, що не перевищує 3 роки при зниженій частоті випробувань.

k is a factor corresponding to the number of test results, n , available over a period not exceeding 3 years at the reduced testing frequency.

У таблиці 2 наведено коефіцієнти k , що відповідають 90 % інтервалу допуску з рівнем достовірності 50 % (90/50).

Table 2 gives the k factors corresponding to a 90 % tolerance interval with a confidence level of 50 % (90/50).

Таблиця 2 - k коефіцієнти оцінки стандартних відхилень

Table 2 — k factors for estimated standard deviations

Кількість результатів випробувань Number of test results n	коефіцієнт k k factors		
	$k_{99,99}$		$k_{90,50}$
	Односторонній інтервал ^a One-sided interval ^a	Двосторонній інтервал ^b Two-sided interval ^b	Односторонній інтервал ^c One-sided interval ^c
10	5,074	5,611	2,411
20	3,932	4,175	2,366
50	3,125	3,390	2,342
100	2,850	3,098	2,334
200	2,679	2,922	2,330

^a Стосується плюс або мінус допустимого.
^a Applicable for a plus or a minus-tolerance.
^b Стосується плюс-мінус-допустимого.
^b Applicable for plus-minus-tolerances.
^c Стосується граничних значень.
^c Applicable for limit values.

Для інших результатів випробувань дивитись ISO 16269-6, Статистичні методи. Статистичне представлення даних. Визначення статистичних толерантних інтервалів
 For other numbers of test results see ISO 16269-6, Statistical interpretation of data - Determination of statistical tolerance intervals.

Примітка. Лінійна інтерполяція допустима.
 NOTE Linear interpolation is acceptable.

3) Для характеристики результатів випробування, виражених в термінах Pass/Fail, біноміальний розподіл можна вважати. Щоб знизити частоту, випробування повинно проводитися для принаймні 100 різних зразків в різні виробничі дні і 99 % повинно пройти.

Відповідність умовам для зниження частоти тестування (I, II або III), повинна бути перевірена в разі відмови і, щонайменше один раз на рік.

5.4.5.3 Непрямі випробування

Заданий показник може бути визначений при випробуванні виробів по одній або декільком непрямым характеристикам, з якими цей показник знаходиться в кореляційній залежності.

Випробування за непрямыми характеристиками допускається проводити також з метою скорочення частоти проведення прямих випробувань. Кореляційну залежність встановлюють методом статистичного аналізу попередніх випробувань, проведених для кожної виробничої лінії (вузла). Випробування слід

3) For characteristics where test results are expressed in terms of pass/fail, a binominal distribution can be assumed. To lower the frequency it is required that the test shall be performed on at least 100 different samples from different production days and 99 % shall pass.

Satisfaction of the conditions for reduced testing frequencies (I, II or III), shall be verified in the event of failure and at least once a year.

5.4.5.3 Indirect testing

Indirect testing is a means by which a given property may be assessed through tests on one or more other properties, with which a correlation has been established. Indirect testing may also be used to reduce the testing frequency of direct testing.

The correlation shall be established by suitable statistical means, e.g. regression analysis on the basis of adequate preliminary tests for each production unit (line). It shall be re-examined at prescribed intervals and after changes or modifications if these are likely to affect the correlation.

проводити із заданою частотою, а також після внесення будь-яких змін, якщо вони можуть вплинути на кореляційну залежність.

Для кожного випробування за непрямими характеристиками встановлюють вибірковий план та критерії відповідності з урахуванням кореляції між характеристиками, обумовленими при прямих і непрямих випробуваннях.

For each indirect testing procedure applied at the place of production the sampling plan and the compliance criteria, for the indirect property, shall be specified taking into account the relevant correlation between the corresponding properties.

Довірчий рівень при випробуванні за непрямими характеристиками повинен бути таким же, як і при прямих випробуваннях по визначенню заданого показника.

The use of indirect testing shall result in at least the same confidence level on the property concerned as when using the direct testing.

У спірних випадках слід застосовувати прямі випробування, наведені для даної характеристики в стандарті на виріб конкретного виду.

In case of dispute the test method specified for the relevant property in the product standard shall be used.

5.4.4 Огляд і статус випробування **5.4.4 Inspection and test status**

Відповідність або невідповідність виробу вимогам стандарту на цей виріб встановлюють на основі випробувань і перевірки при цьому відзначають, відповідає чи не відповідає виріб вимогам стандарту

The conformity or non-conformity of a product with the product standard shall be determined by tests and inspection which records passed, failed or due to be reclassified.

прДСТУ Б EN 12667:201X (EN 12667:2001, IDT)

або його слід віднести до іншого класу.

5.4.5 Перевірка та протоколи випробувань (База даних виробника) **5.4.5 Inspection and test records (manufacturer's log)**

Результати випробування готових виробів повинні бути включені в базу даних виробника. У базу даних необхідно включати наступну інформацію: дані про ідентифікацію виробу, дату і час виготовлення виробу, методи випробувань за визначенням кожної характеристики, результати випробувань, необхідний рівень або клас, відомості про особу, який проводив випробування.

The results of finished products inspection and testing shall be recorded in the manufacturer's log. The log shall contain a record of the product identification, the date and time of manufacture and for each property the test methods, the test results, the required level, the inspection result and the identification of the person carrying out the inspection.

Якщо результати випробування виробу не відповідають вимогам стандарту на цей виріб, то в базі даних необхідно відобразити заходи, вжиті для усунення можливих відхилень.

Where products do not meet the requirements of the product standard, a note shall be made in the manufacturer's log of the remedial measures taken.

Результати випробування повинні зберігатися в базі даних не менше 10 років.

The manufacturer's log shall be kept for at least 10 years.

5.5 Дії, що вживаються в разі невідповідності виробів вимогам стандарту **5.5 Actions in the case of nonconforming products**

У разі негативних результатів

If the result of a test or the inspection of a

випробування виробу виробник product is a failure, the manufacturer повинен вжити необхідних заходів для shall immediately take the steps усунення недоліків. Вироби, які не necessary to rectify the deficiency. відповідають вимогам стандарту на Products, which do not conform to the цей виріб, маркують особливим requirements of the product standard, способом відповідно до Керівництва за shall be marked accordingly. When the якістю. При виявленні та усуненні deficiency has been identified and недоліків повинні бути невідкладно rectified, the test or inspection in question проведені повторні випробування за shall be repeated without delay according визначенням тієї ж характеристики з to the quality manual, to provide метою підтвердження відсутності evidence that the defects have been недоліків відповідно до Керівництва за overcome. якістю.

При відправці виробів замовнику до In the event that products are dispatched отримання результату випробування before the result of the inspection is виробник повинен негайно повідомити available prompt notification shall be про це замовника з метою запобігання given to the customer to prevent any будь-якого збитку, а також реєстрації consequential damage and a record факту, що підтверджує таке maintained of such notification. повідомлення.

Вироби, що не відповідають Products, which have not met the value декларованим виробником значенням intended to be declared by the даної характеристики, відносять до manufacturer for a given property shall виробів, які мають більш низьке be permitted to qualify for a less stringent значення цієї характеристики, що має value of that property and shall be бути відображено в базі даних. labelled accordingly.

5.6 Переміщення, зберігання, пакування та маркування продукції **5.6 Handling, storage, packaging, and marking of products**

Згідно Керівництву з якості (див. 5.3) виробник повинен: In accordance with the quality manual (see 5.3) the manufacturer shall:

- 1) передбачити способи вантажно-розвантажувальних робіт, що запобігають пошкодження або руйнування виробів; 1) provide methods of handling that prevent damage or deterioration;
- 2) створити належні умови для зберігання, що забезпечують захист виробів від пошкоджень або руйнування; 2) provide suitable storage areas or stock rooms to prevent damage or deterioration of the product;
- 3) контролювати процеси упаковки, зберігання і маркування. 3) control the packaging, storage and the marking processes.

5.7 Простежуваність готової продукції 5.7 Traceability of products

Кожен виріб або партія виробів повинні бути ідентифікованими і простежується в частині обставин їх виготовлення. Individual products or product batches shall be identifiable and traceable with regard to their production origin.

5.8 Підготовка персоналу 5.8 Training of personnel

Виробник повинен створити і удосконалювати процедури, що передбачають певний рівень компетентності персоналу для роботи із забезпечення якості продукції. The manufacturer shall establish and maintain procedures for the identification of the training needs and shall provide for the training of all personnel in activities affecting quality.

Персонал, що виконує конкретні завдання, повинен вдосконалювати Personnel performing specific assigned tasks shall be qualified on the basis of

свою кваліфікацію на курсах навчання, підготовки і/або придбання відповідного досвіду. appropriate education, training and/or experience, as required.

Звіти за результатами підготовки і навчання персоналу повинні зберігатися на підприємстві до встановленої дати. Records of training shall be kept up to date.

6 ТИПОВІ ВИПРОБУВАННЯ

6 Initial type testing

Виробник перед першим розміщенням продукції на ринку повинен провести типові випробування дослідних зразків для визначення її відповідності встановленим вимогам. Випробування по визначенню відповідних характеристик продукції проводять також у разі внесення будь-яких змін в технологію виготовлення, які можуть вплинути на її якість. Prior to placing a product on the market, the manufacturer shall ensure that initial type testing is carried out in order to ensure product conformity. Initial type testing of relevant properties shall be repeated on changes or modifications if these are likely to affect the conformity of the products.

Зазначені випробування повинні бути прямими і проводитися відповідно до вимог стандарту на цю продукцію. Результатом випробування вважають значення, отримане при випробуванні однієї вибірки виробу, представленої одним або більше зразками, як зазначено в стандарті на метод випробування або на виріб. These tests shall be carried out in accordance with the product standard, by direct testing. One test is considered as the test of one sample of the product consisting of one or more test specimens as specified in the relevant test or product standard.

конкретного виду.

Для цілей CE маркування первинного випробування деяких характеристик виріб повинен бути затверджений відповідним органом (див стандарт продукту).

For CE marking purposes the initial type testing of some characteristics shall be performed by an approved body (see the product standard).

Додаток А

(довідковий)

СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ

(Не для маркування CE)

Примітка. Положення цього додатка застосовують з метою підтвердження теплоізоляційних виробів вимогам стандартів на ці вироби. При оцінці відповідності виробів застосування цього додатка є обов'язковим.

A.1 Органи, які беруть участь в оцінці відповідності

В оцінці відповідності виробів можуть брати участь:

- 1) орган із сертифікації, який здійснює сертифікацію відповідності;
- 2) контролюючий орган, який здійснює оцінку; контролюючий орган видає рекомендації про доцільність

Annex A

(informative)

Certification of conformity

(not for CE marking purposes)

NOTE This annex supports the standards for thermal insulation products. When used in the evaluation of conformity of these products its use is mandatory. For this reason the text of the annex, where appropriate, is written in the imperative form.

A.1 Bodies involved in the evaluation of conformity procedure

The following external bodies may be involved in the evaluation of conformity of products with this standard:

- 1) certification body which provides conformity certification;
- 2) inspection body, which performs assessments, makes recommendations on the acceptability of manufacturer's

контролю виробничого процесу на підприємстві, виконує послідовні аудити і відбирає вибірки виробів для випробування;

factory production control, performs subsequent audits and which selects samples of products for testing;

3) випробувальна лабораторія, яка проводить вимірювання, дослідження, випробування та калібрування обладнання.

3) testing laboratory, which measures, examines, tests or otherwise determines the characteristics or performance of materials or products and which calibrates equipment.

Примітка. Функції зазначених вище трьох органів може виконувати орган по сертифікації або інші органи. Якщо оцінку відповідності здійснюють інші органи, то контролюючий орган та / або випробувальна лабораторія виконують їх функції від імені органу з сертифікації.

NOTE The functions of these three bodies may be performed by the certification body or by different bodies. If different bodies are involved, the inspection body and/or the testing laboratory carry out their functions on behalf of the certification body.

У цьому додатку зазначені органи називають "акредитованими органами".

In this annex these bodies are referred to by the term "approved body".

A.2 Функції акредитованого органу

A.2 Tasks for the approved body

A.2.1 Загальні положення

A. 2.1 General

У цьому розділі наведені функції, що виконуються акредитованим органом при оцінці відповідності, і обов'язки виготовлювача.

A.2 specifies the tasks for the approved body in the evaluation of conformity procedure and also the manufacturer's duties arising in connection with them.

Якщо система якості сертифікована відповідно до стандарту системи якості, то ця сертифікація повинна

If a quality system certified to a quality system standard, such as EN ISO 9001, is used, this certification shall be taken into

бути прийнята до уваги органом по сертифікації виробу в частині положень, які є загальними для системи якості та оцінки відповідності.

A.2.2 Первинна перевірка

На стадії первинної перевірки встановлюють відповідність штату службовців і обладнання вимогам розділу 5 як при безперервному виготовленні, так і при виготовленні виробів партіями, а також при контролі виробничого процесу.

Результати та рекомендації первинної перевірки повинні бути відображені в звіті про оцінку відповідності. Звіт повинен підтверджувати виконання всіх вимог, викладених в розділі 5.

A.2.3 Типові випробування дослідних зразків

Each product, which is submitted for assessment, shall be tested by the approved body in accordance with the product standard.

ІТТ буде виконуватися уповноваженим органом за всіма характеристиками, заявленим виробником. Кількість результатів

account by the product certification body for those elements that are common to both systems.

A.2.2 Initial inspection

The initial inspection shall determine whether the prerequisites for staff and equipment, for continuous and orderly manufacture and for the corresponding factory production control, are in accordance with Clause 5.

The results and recommendations from the initial inspection shall be documented in an assessment report. This shall include evidence that all the requirements of Clause 5 have been assessed.

A.2.3 Initial type testing

Each product, which is submitted for assessment, shall be tested by the approved body in accordance with the product standard.

ITT will be performed by the approved body for all characteristics declared by the manufacturer. The number of test results to be determined by the approved

випробувань буде визначатися уповноваженим органом на характеристики горючості і стиск повзучості, де потрібно тільки один результат випробувань, за винятком.

body is two except for reaction to fire characteristics and compressive creep where only one test result is required.

Як чотири результату випробувань необхідні для механічних характеристик (за винятком стиску повзучості), випробування ревізії повинні проводитися після того, як один і два роки в додаток до ІТТ, таким чином, виконуючи вимоги в Додатку С для тестування ІТТ. (???)

As four test results are required for mechanical characteristics (excluding compressive creep), audit tests shall be performed after one and two years in addition to the ITT thereby fulfilling the requirements in Annex C for ITT testing.

Вибірку для типових випробувань повинен відбирати представник акредитованого органу, як правило, в присутності представника виробника. Вибірку відбирають від складської партії виробів, визнаних згідно 5.4.6 відповідними стандарту на ці вироби (готові вироби, призначені для поставки). Вибірку відбирають довільним чином і використовують безпосередньо для проведення випробування. Представник акредитованого органу повинен вказати наступні дані:

Sampling for initial type testing shall be carried out by the representative of the approved body, normally during the initial inspection, with the manufacturer's representative present. The sample shall be taken from products identified in accordance with 5.4.6 as conforming to the product standard (finished products ready for delivery). The sample shall be taken at random and shall be representative of normal production and clearly identified to ensure that the sample is used for testing. The representative of the approved body shall record the following details:

- | | |
|---|---|
| 1) найменування та адресу виробника; | 1) manufacturer name and address; |
| 2) загальний опис виробу; | 2) description of the product; |
| 3) спосіб ідентифікації виробу; | 3) how the product is identified; |
| 4) маркування виробу, що наноситься виробником; | 4) manufacturer's marking of the product; |
| 5) обсяг контрольованої партії; | 5) inspection lot size; |
| 6) обсяг вибірки; | 6) sample size; |
| 7) місце і дату відбору вибірки; | 7) location and date of sampling; |
| 8) відомості про виріб, призначений для випробування. | 8) all necessary information about the product for testing, including shift or time of production and production line/unit or traceability code . |

Зазначені дані повинні бути узгоджені і підписані представниками акредитованого органу і виробника. The record shall be agreed and signed by the representative of the approved body and the manufacturer's representative.

Примітка 1. Мінімальний запас виробів, з яких відбирають зразок повинен бути досить великим, щоб отримати репрезентативну вибірку для проведення необхідних випробувань. NOTE 1 The minimum stock of products from which the sample is taken should be large enough to obtain a representative sample for the tests required.

Якщо не вказано інше, то зразок повинен бути взятий з чотирьох різних дат виробництва, заводського виготовлення продукції, охоплюють діапазон товщини, зазначеної виробником. Одним з результатів Unless otherwise specified, the sample shall be taken from four different production dates and shall, for factory made products, cover the range of thickness declared by the manufacturer. One test result shall be determined for the

цього випробування повинні бути визначені для необхідних характеристик зразків від кожної дати виробництва. Для реакції на вогонь характеристик і інших характеристик, де тільки один або два результату випробувань необхідні випробувальні зразки з одного або декількох з чотирьох різних дат виробництва повинні використовуватися.

Всі результати випробувань для кожної характеристики має бути краще, ніж або дорівнює заявленої вартості.

Примітка 2. Для нових виробничих ліній / одиниць нормальна оцінка процедур відповідності застосовуються. Для виробника, починаючи з лінії / блоку, ідентичний з точки зору продуктивності продукту до існуючої лінії / блоку, так і для існуючих груп продуктів / продукту, спеціальна угода може бути зроблено, щоб впоратися з практичним початком виробництва і продуктивності ІТТ забезпечення того, щоб всі оцінки відповідності вимогам будуть завершені протягом менш ніж за 6 місяців. У будь-якому випадку виробник несе повну відповідальність за заявлені цінності.

required characteristics on specimens from each production date. For reaction to fire characteristics and other characteristics where only one or two test results are required test specimens from one or more of the four different production dates shall be used.

All test results for each characteristic shall be better than or equal to the declared value.

NOTE 2 For new production lines/units the normal evaluation of conformity procedures apply. For the manufacturer starting a line/unit, identical in terms of product performance to an existing line/unit, and for existing products/product groups, a special agreement may be made to handle the practical start of production and the performance of ITT ensuring that all evaluation of conformity requirements are finalised within a period of less than 6 months. In any case the manufacturer has the full responsibility for the declared values.

A.2.4 Безперервний контроль

A.2.4.1 Загальні положення

Виробництво виробів повинно піддаватися безперервному контролю, проведеного акредитованим контролюючим органом. Безперервний контроль складається з планових перевірок (див. A.2.4.2), випробувань в процесі аудиту (див. A.2.4.3), заходів, що вживаються в разі невідповідності (див. A.2.4.4), і позачергових перевірок (см. A.2.4.5).

Планові і позапланові перевірки проводяться при інспекційному контролі. Представник контролюючого органу має право відвідувати підприємство, включаючи склад, в будь-який робочий час для проведення необхідних робіт, пов'язаних з проведенням контролю. Контролюючий орган повинен мати доступ до відповідної інформації про виріб, що перевіряється, при цьому йому повинна бути надана допомога, наприклад при відборі вибірок і проведенні випробувань. Виробник зобов'язаний повідомляти в орган по сертифікації про зміни в системі якості, які безпосередньо

A.2.4 Continuous surveillance

A.2.4.1 General

Production shall be subjected to continuous surveillance by an approved inspection body, consisting of routine inspections (see A.2.4.2), audit testing (see A.2.4.3), actions in the case of non-conformity (see A.2.4.4) and extraordinary inspections (see A.2.4.5).

The representative of the inspection body shall be allowed to enter the factory including the warehouse(s), without announcement, at any time during the working hours in order to carry out the necessary works in connection with the surveillance. He shall have access to all relevant information about the product in connection with the surveillance and shall be provided with adequate assistance, particularly for sampling and testing.

пов'язані (або можуть бути пов'язані) з якістю виробів.

A.2.4.2 Планові огляди

Планові перевірки повинні проводитися для оцінки відповідності системи контролю виробничого процесу на підприємстві, що проводиться виробником згідно з вимогами, викладеними в розділі 5. При проведенні планових перевірок необхідно враховувати результати первинної перевірки та / або попередніх планових перевірок для встановлення можливих змін в системі виробничого контролю продукції.

Результати перевірок повинні включати в себе дані про статус системи виробничого контролю, який вона має на момент проведення даної перевірки.

При проведенні кожної планової перевірки необхідно звернути увагу на:

- 1) результати випробувань, проведених виробником, з метою встановлення:
 - a) чи проводилися випробування з прийнятною частотою,
 - b) чи реалізовані тільки ті вироби,

A.2.4.2 Routine Inspections

Routine inspections shall be performed to assess the continued conformity of the manufacturer's factory production control system to the requirements of Clause 5. Reference shall be made to the records of the initial inspection and/or previous routine inspections to ensure changes to the manufacturer's factory production control system are assessed.

Records of inspections shall include details of the status of the factory production control system as it exists on the date of the inspection.

During each routine inspection, the following shall be specifically examined:

- 1) results of the manufacturer's own testing to check:
 - a) whether tests have been performed at the specified frequency and
 - b) that only products that have

- які відповідали вимогам конformed to the product standard
стандарту на ці вироби; have been released;
- 2) виконання виробником всіх 2)that proper corrective actions have been
необхідних коригувальних дій за taken when required;
результатами попередніх перевірок;
- 3) проведення калібрування і 3)the calibration and maintenance of test
технічне обслуговування equipment;
випробувального обладнання
відповідно до плану;
- 4) відповідність маркування і 4)the marking and labelling of products.
етикетування виробів вимогам
стандарту на цей виріб.

Результати планових перевірок The results of the routine inspections
повинні бути внесені до звіту про shall be documented in a record of the
перевірку. inspection.

Рутинні перевірки повинні The routine inspections shall be
проводитися два рази на рік, за performed twice a year, unless additional
винятком додаткових позапланових extraordinary inspections are carried out
перевірок не проводиться відповідно according to A.2.4.5. The routine
до A.2.4.5. Рутинні перевірки повинні inspections shall be planned to ensure
бути заплановані для забезпечення that all relevant functions of the
того, щоб всі відповідні функції manufacturer are assessed during a
виробника оцінюються протягом prescribed period. The inspections shall
встановленого періоду. Перевірки aim at reflecting the normal working
повинні бути спрямовані на manner of the factory. Inspections may
відображають нормальну робочу be carried out without any previous
манеру заводу. Перевірки можуть announcement.

проводитися без попереднього повідомлення.

A.2.4.3 Перевірка випробувань

Вибірки для випробувань в процесі аудиту відбирають для встановлення відповідності виробу стандарту на цей виріб. Вибірки повинні відбиратися довільним чином під час планового контролю на підприємстві і повинні ставитися до нормального режиму виробництва. За погодженням між акредитованим органом і виробником допускається відбирати вибірки в будь-якому місці.

Представник акредитованого органу повинен повідомляти виробнику про його відповідальності за доставку відібраних вибірок до випробувальної лабораторії в належному вигляді і своєчасно.

Випробування в процесі аудиту повинні проводитися тільки для визначення характеристик, зазначених в таблиці A.1 (якщо вони декларуються), не рідше одного разу на рік, за винятком теплофізичних характеристик, для яких частота повинна бути один раз в два роки.

A.2.4.3 Audit testing

Audit samples shall be taken for checking conformity with the product standard. Samples shall be taken at random normally during a routine inspection at the factory and they shall be representative of the normal production. Only if it is agreed between the approved body and the manufacturer, shall samples be taken from elsewhere.

The representative of the approved body shall ensure that the manufacturer is aware of his responsibility to forward the selected samples to the testing laboratory in proper condition and without undue delay.

Audit testing shall be conducted for the characteristics listed in Table A.1 for building insulation products and Table A.2 for products for building equipment and industrial installations once a year, except for the reaction to fire and the maximum service temperature (for e.g. EN 14303 through EN 14309, EN 14313,

Акредитований орган повинен EN 14314) , where the frequency shall be відібрати для кожної групи виробів once every 2 years. For each product одну вибірку для випробувань (на group the approved body shall select one кожному підприємстві). sample for test (from each factory).

Випробування повинні проводитися Audit testing shall only be performed for відповідно до вимог стандарту на the characteristics from Table A.1 and виріб, в якому повинно бути зазначено Table A.2 if they are declared. число випробувань, необхідне для отримання одного результату.

При необхідності порівняння Testing shall be carried out in accordance результатів випробувань його можна with the relevant product standard проводити за результатами bearing in mind the number of tests періодичних випробувань, що necessary to achieve one test result. проводяться виробником, арбітражних випробувань і випробувань, що проводяться акредитованим органом.

Таблиця А.1 - Випробування в процесі аудиту, що проводяться на кожному підприємстві

Table A.1 — Audit testing to be performed for each factory - Building insulation products

Характеристика Characteristic	Метод випробування Test method
Термічний опір - Теплопровідність	EN 12667, Матеріали і вироби будівельні з високим і середнім термічним опором. Методи визначення термічного опору на приладах з захищеною гарячою пластиною і оснащених тепломіром
Thermal resistance - Thermal conductivity	EN 12667, Thermal performance of building materials and products - Determination of thermal resistance by means of guarded hot plate and heat flow meter methods - Products of high and medium thermal resistance

	<p>i and EN 12939, Теплові характеристики будівельних матеріалів та виробів - Визначення термічного опору за допомогою охороняється плитці і методів витратомірів тепла - Товсті продукції високого і середнього термічного опору EN 12939, Thermal performance of building materials and products - Determination of thermal resistance by means of guarded hot plate and heat flow meter methods - Thick products of high and medium thermal resistance</p>
Товщина Thickness	<p>EN 823, Вироби теплоізоляційні, що застосовуються в будівництві. Метод визначення товщини EN 823, Thermal insulating products for building applications - Determination of thickness або Or EN 12431, Вироби теплоізоляційні, що застосовуються в будівництві в плаваючих підлогах. Метод визначення товщини EN 12431, Thermal insulating products for building applications - Determination of thickness for floating floor insulation products</p>
Характеристики міцності при стисненні Reaction to fire	<p>EN 13501-1, Класифікація будівельних виробів і матеріалів з пожежної небезпеки. Частина 1. Класифікація будівельних виробів за результатами випробувань на пожежну небезпеку EN 13501-1, Fire classification of construction products and building elements - Part 1: Classification using test data from reaction to fire test</p>
Характеристики пожежної безпеки Compressive stress or compressive strength (where relevant)	<p>EN 826, Вироби теплоізоляційні, що застосовуються в будівництві. Методи визначення характеристик стиснення EN 826, Thermal insulating products for building applications - Determination of compression behaviour</p>

Таблиця А.2 - тестування з аудиту повинні бути виконані для кожного заводу -
вироби для будівельного обладнання та промислових установок

**Table A.2 — Audit testing to be performed for each factory - Products for building
equipment and industrial installations**

Характеристика Characteristic	Метод випробування Test method
1	2
Thermal resistance - Thermal conductivity	EN 12667, Матеріали і вироби будівельні з високим і середнім термічним опором. Методи визначення термічного опору на приладах з захищеною гарячою пластиною і оснащених тепломіром

Кінець таблиці А.2

End table A.2

1	2
	<p>EN 12667, Thermal performance of building materials and products - Determination of thermal resistance by means of guarded hot plate and heat flow meter methods - Products of high and medium thermal resistance</p> <p>EN 12939, Теплові характеристики будівельних матеріалів та виробів - Визначення термічного опору за допомогою охороняється плитці і методів витратомірів тепла - Товсті продукції високого і середнього термічного опору</p> <p>EN 12939, Thermal performance of building materials and products - Determination of thermal resistance by means of guarded hot plate and heat flow meter methods - Thick products of high and medium thermal resistance</p> <p>i</p> <p>and</p> <p>prCEN/TS 15548-1, Продукти теплоізоляції для обладнання в будівлях і промислових установок. Визначення теплостійкості за допомогою метода теплозахисних плит. Вимірювання при підвищених температурах від 100 °C до 850 °C</p> <p>prCEN/TS 15548-1, Thermal insulation products for building equipment and industrial insulations - Determination of thermal resistance by means of the guarded hot plate method - Part 1: Measurements at elevated temperatures from 100 °C to 850 °C</p> <p>або</p> <p>or</p> <p>EN ISO 8497, Теплова ізоляція. Метод визначення характеристик теплопереносу в циліндрах заводського виготовлення при стаціонарному тепловому режимі</p> <p>EN ISO 8497, Thermal insulation - Determination of steady-state thermal transmission properties of thermal insulation for circular pipes (ISO 8497:1994)</p>
<p>Товщина Thickness</p>	<p>EN 823, Вироби теплоізоляційні, що застосовуються в будівництві. Метод визначення товщини</p> <p>EN 823, Thermal insulating products for building applications - Determination of thickness</p> <p>or</p> <p>EN 13467, Thermal insulating for building equipment and industrial installations - Determination of the dimensions, squareness and linearity of preformed pipe insulation</p>
<p>Реакція на вогонь Reaction to fire</p>	<p>EN 13501-1, Класифікація будівельних виробів і матеріалів з пожежної небезпеки. Частина 1. Класифікація будівельних виробів за результатами випробувань на пожежну небезпеку</p>

	EN 13501-1, Fire classification of construction products and building elements - Part 1: Classification using test data from reaction to fire test
Міцність на стиск проти міцності на стиск (Де це доречно) Compressive stress or compressive strength (where relevant)	EN 826, Вироби теплоізоляційні, що застосовуються в будівництві. Методи визначення характеристик стиснення EN 826, Thermal insulating products for building applications - Determination of compression behaviour
Максимальна температура служби (у відповідних випадках) Maximum service temperature (where relevant)	EN 14706, Теплоізоляційні вироби для будівельного обладнання та промислових установок - визначення максимальної робочої температури EN 14706, Thermal insulating products for building equipment and industrial installations — Determination of maximum service temperature or EN 14707, Вироби теплоізоляційні, що застосовуються для інженерного устаткування будівель і промислових установок. Метод визначення максимальної робочої температури циліндрів заводського виготовлення EN 14707, Thermal insulating products for building equipment and industrial installations — Determination of maximum service temperature for preformed pipe insulation
слідові кількості хлориду і рН (Де це доречно) Trace quantity of chloride and pH (where relevant)	EN 13468, Теплоізолювані вироби для будівельного обладнання та промислових установок. Визначення кількості слідів водорозчинного хлориду, флуорид, силікату і іонів соди і рН EN 13468, Thermal insulating products for building equipment and industrial installations — Determination of trace quantities of water soluble chloride, fluoride, silicate, sodium ions and pH
опір дифузії водяної пари (Де це доречно) Water vapour diffusion resistance (where relevant)	EN 12086, Вироби теплоізоляційні, що застосовуються в будівництві. Метод визначення характеристик паропроникності EN 12086, Thermal insulating products for building applications — Determination of water vapour transmission properties і or EN 13469, Вироби теплоізоляційні, що застосовуються для інженерного устаткування будівель і промислових установок. Метод визначення характеристик паропроникності циліндрів заводського виготовлення EN 13469, Thermal insulating products for building equipment and industrial installations — Determination of water vapour transmission properties of preformed pipe insulation

A.2.4.4 Дії в разі невідповідності

A.2.4.4 Actions in the case of non-

conformity

Фактами невідповідності є:

Identified cases of non-conformity are:

- | | |
|---|--|
| а) дефекти, виявлені акредитованим органом при контролі виробничого процесу на підприємстві; | а) defects that have been revealed by the approved body in the factory production control process/measurements; |
| б) невиконання виробником своїх зобов'язань згідно А.2.4.2, що створює для акредитованого органу неприйнятні умови для виконання завдань при проведенні контролю; | б) the manufacturer has not met his commitments according to A.2.4.2, thus preventing the approved body from performing its surveillance tasks properly; |
| в) виріб в процесі випробування не досяг декларованого значення однієї або декількох характеристик, наведених у таблиці А.1. | в) a product tested has failed to achieve the declared value in one or more of the properties listed in Table A.1 or Table A.2 as relevant. For thermal resistance and thermal conductivity a simplified statistical procedure shall be used, see below. |

У разі невідповідності вживають таких заходів:

In the case of non-conformity, the following actions are required:

У випадках з перерахувань а) і б) орган сертифікації повинен попросити заявника усунути невідповідності та доповісти про це протягом чотирьох тижнів. Акредитований орган повинен зробити подальші дії в залежності від обставин, що склалися. Такі дії можуть включати в себе позачергову

In the case of a) or b) the certification body shall ask the manufacturer to rectify the non-conformity and to report within four weeks. The approved body shall take further action depending on the particular circumstances. Such activities may include extraordinary inspection, in particular after failure of a routine

перевірку, особливо при негативних результатах планової перевірки, чи акредитований орган може прийняти документальне свідчення того, що недолік усунуто. Якщо факт усунення недоліку документально не підтверджено, застосовують положення, викладені в А.3.3.1.

У разі по перерахуванню акредитований орган повинен відібрати нову вибірку протягом чотирьох тижнів і негайно провести нові випробування з усіх відповідних характеристикам відповідно до таблиці А.1 для кожного виробу. Якщо декларовані значення окремих характеристик не змінюються при зміні інших характеристик, відповідних негативних результатів випробувань, то дані характеристики не повинні перевірятися повторно.

А.2.4.5 Позапланова перевірка

Позапланову перевірку проводять у разі:

- 1) невідповідності виробу (див. А.2.4.4);
- 2) якщо виробнича лінія не працювала

A.2.4.5 Extraordinary inspection

Extraordinary inspections shall be carried out:

- 1) In the case of non-conformity (see A.2.4.4);
- 2) after production line/unit has been idle

- | | |
|--|---|
| протягом шести місяців і більше; | for a period of more than 6 months; |
| 3) внесення суттєвих змін до процедури виробничого контролю або технологічного процесу, або самого виробу; | 3) because of a significant change in the factory production control procedure, or process or product; |
| 4) прохання третьої сторони за згодою органу з сертифікації і виробника. Обсяг, вид і дата позапланової перевірки залежать від конкретних обставин (наприклад, від вигляду виробу і / або умов виробництва). | 4) at the request of a third party with the agreement of the certification body and the manufacturer. The scope, type, and timing of an extraordinary inspection will depend on the particular circumstances (e.g. product concerned and/or production conditions). |

A.3 Знак відповідності

A.3 Conformity mark

A.3.1 Загальні положення

A. 3.1 General

Для кожного виробу, відповідність якого було встановлено:

For each product where conformity has been established:

- | | |
|--|--|
| 1) виробнику надається право використовувати Знак відповідності після того, як відповідальний орган видасть сертифікат відповідності (див. А.3.2); | 1) the manufacturer is entitled to use the conformity mark as soon as the certificate of conformity has been issued by the certification body (see A.3.2); |
| 2) дія системи сертифікації повинна підтверджуватися щороку; | 2) the validity of the certification scheme shall be confirmed every year; |
| 3) виробник не має права використовувати Знак відповідності (див. А.3.3), якщо сертифікат | 3) the manufacturer is no longer entitled to use the conformity mark, if the certificate of conformity is withdrawn |

відповідності анульований з якої-небудь причини.

- 4) виробник не має права публікувати будь які заяви про те, що він подав заявку на предмет Знака відповідності на виріб

Примітка. Цей знак не слід плутати з маркуванням CE. Для CE вимоги до маркування див ZA.3 відповідного стандарту на продукцію.

A.3.2 Сертифікат відповідності

Орган по сертифікації видає сертифікат відповідності, якщо виробництво і виріб пройшли первинну перевірку відповідно до A.2.2 і типові випробування відповідно до A.2.3

Примітка. Цей сертифікат не слід плутати з сертифікатом EC, виданої відповідно до вимог CE маркування (див ZA.3 відповідного стандарту).

A.3.3 Видача сертифіката

A.3.3.1 Загальні положення

Орган сертифікації повинен повідомити виробника про анулювання сертифіката відповідності та опублікувати інформацію про це.

for any reason (see A.3.3);

- 5) the manufacturer is not entitled to make any published statement to the effect that he has 'applied for conformity mark' for a product.

NOTE This mark should not be confused with the CE marking. For CE marking requirements see ZA.3 of the relevant product standard.

A.3.2 Certificate of conformity

When the factory unit and the product have passed the initial inspection and initial type testing in accordance with A.2.2 and A.2.3 respectively, the certification body shall issue a certificate of conformity for the product.

NOTE This certificate should not be confused with the EC certificate granted under CE marking requirements (see ZA.3 of the relevant product standard).

A.3.3 Withdrawal of certificate

A.3.3.1 General

In case of withdrawal of a certificate of conformity, the certification body shall inform the manufacturer about this and publish the information in an appropriate

way.

А.3.3.2 Відмова заводського виробничого контролю

A.3.3.2 Factory production control failure

Орган по сертифікації анулює сертифікат відповідності, виданий на всю продукцію у відповідності з системою сертифікації, в разі незадовільних результатів позапланової перевірки, проведеної за страховими випадками, зазначеним в перерахування а) або б) пункту А.2.4.4, або якщо виробник не виконав вимоги, викладені в А.2.4.4.

If an extraordinary inspection, performed in response to cases a) or b) of A.2.4.4, has not been passed, or the manufacturer has, in spite of the procedures in accordance with A.2.4.4, not met the requirements, the certification body shall withdraw all certificates of conformity issued for the entire production under this certification scheme.

А.3.3.3 Відмова продукту

A.3.3.3 Product failure

Орган з сертифікації негайно анулює сертифікат відповідності на групу виробів, якщо виріб, що представляє дану групу, не минуло повторних випробувань по перерахуванню с) пункту А.2.4.4.

If a product has not passed the retesting performed in response to case c) of A.2.4.4, the certification body shall withdraw the certificate of conformity for the product group represented by the product tested without delay.

Типові випробування дослідних зразків не проводять в повному обсязі в разі анулювання сертифіката на групу виробів, якщо окремі вироби групи (без зміни задекларованих показників) потраплять в сертифікат як нова група

A full ITT is not needed in case of withdrawal of the certificate for a product group where some of the products in the group (with unchanged declaration) are re-submitted for certification as a new group within two months. The ITT shall consist of

протягом двох місяців. Типові випробування дослідних зразків повинні включати в себе тільки один результат для характеристик виробу, що підпадають під випробування в процесі аудиту (див. таблицю А.1).

only one test result of the characteristics subject to audit testing for the product (see Table A. 1 of this standard).

Якщо декларовані значення окремих характеристик виробу не змінюються при зміні інших характеристик, то дані характеристики не повинні перевірятися повторно.

If some characteristics by nature of the product are obviously not influenced (no change in the declared value) by changes in the characteristics that failed, those characteristics shall not be retested.

Додаток В

Annex B

(довідковий)

(informative)

ПІДТВЕРДЖЕННЯ ВІДПОВІДНОСТІ

Certification of conformity

(Для продуктів реакції на вогонь класів в рамках системи 1)

(for products of reaction to fire classes under system 1¹)

Примітка 1. Відповідно до ППР, це додаток завжди застосовується кумулятивно з додатком С.

NOTE 1 Under the CPD, this annex always applies cumulatively with Annex C.

Примітка2. Цей додаток підтримує стандарти для теплоізоляційних виробів. При використанні в оцінці відповідності цих продуктів його використання є обов'язковим. З цієї причини текст додатка, де це доречно, написано в імперативній формі.

NOTE 2 This annex supports the standards for thermal insulation products. When used in the evaluation of conformity of these products its use is mandatory. For this reason the text of the annex, where appropriate, is written in the imperative form.

¹ System 1: See CPD, annex III.2 (i), without audit testing of samples.

В.1 Органи, які беруть участь у підтвердженні відповідності

В підтвердження відповідності виробів вимогам пожежної безпеки можуть брати участь:

- 1) орган, який здійснює підтвердження відповідності;
- 2) контролюючий орган, який здійснює оцінку; контролюючий орган видає рекомендації про доцільність контролю виробничого процесу на підприємстві, виконує послідовні аудити і відбирає вибірки виробів для випробування;
- 3) випробувальна лабораторія, що здійснює вимірювання, дослідження, випробування та калібрування обладнання.

Примітка. Функції зазначених трьох органів може виконувати орган, який здійснює підтвердження відповідності або інші органи. Якщо підтвердження відповідності здійснюють інші органи, то контролюючий орган та / або випробувальна лабораторія виконують їх функції від імені органу, що здійснює підтвердження відповідності.

B.1 Bodies involved in the evaluation of conformity procedure

In addition to the manufacturer, the following external bodies may be involved in the evaluation of conformity of products with this standard:

- 1) certification body which provides conformity certification;
- 2) inspection body, which performs assessments, makes recommendations on the acceptability of manufacturer's factory production control, performs continuous surveillance of factory production control and which selects samples of products for initial type testing;
- 3) testing laboratory, which measures, examines, tests or otherwise determines the characteristics or performance of materials or products and which calibrates equipment.

NOTE The functions of these three bodies may be performed by the certification body or by different bodies. If different bodies are involved, the inspection body and/or the testing laboratory carry out their functions on behalf of the certification body.

В рамках оцінки відповідності процедур тільки випробувальних лабораторій, інспекційних органів та органів з сертифікації держав-членів Європейської економічної зони і згадані в базі даних Nando повинні бути залучені. У цьому стандарті вони називаються терміном "уповноваженим органом".

Within this evaluation of conformity procedure only testing laboratories, inspection bodies and certification bodies notified by the EEA Member States and mentioned in the Nando database shall be involved. In this standard they are referred to by the term "approved body".

В.2 Функції акредитованого органу

B.2 Tasks for the approved body

В.2.1 Загальні положення

B.2.1 General

У цьому розділі наведені функції, виконувані акредитованим органом при підтвердженні відповідності вимогам пожежної безпеки, і обов'язки виготовлювача.

B.2 specifies the tasks for the approved body in the evaluation of conformity procedure and also the manufacturer's duties arising in connection with them.

Якщо система якості сертифікована відповідно до стандарту системи якості, то ця сертифікація повинна бути прийнята до уваги органом з підтвердження відповідності виробу в частині положень, які є загальними для системи якості та підтвердження відповідності.

If a quality system certified to a quality system standard, such as EN ISO 9001, is used, this certification will be taken into account by the product certification body for those elements that are common to both systems.

В.2.2 Первинна перевірка. Аналіз стану виробництва

B.2.2 Initial inspection of factory and factory production control

На стадії аналізу стану виробництва

The initial inspection shall determine

встановлюють відповідність штату whether the prerequisites for staff and службовців і обладнання вимогам equipment, for continuous and orderly розділу 5 як при безперервному manufacture and for the corresponding виготовленні, так і при виготовленні factory production control, are in виробів партіями, а також при контролі accordance with Clause 5. виробничого процесу.

Результати первинної перевірки та The results and recommendations from the рекомендації з аналізу стану initial inspection shall be documented in an виробництва повинні бути відображені в assessment report. This shall include звіті про підтвердження відповідності. evidence that all the requirements of Clause Звіт повинен підтверджувати виконання 5 have been assessed. всіх вимог, викладених в розділі 5.

V.2.3 Типові випробування дослідних зразків

Кожен виріб, представлений для Each product which is submitted for оцінки відповідності, має бути assessment shall be tested by the випробувано акредитованим органом approved body in accordance with the відповідно до стандарту на цей виріб. product standard. Under the scope of this Типові випробування дослідних annex, initial type testing shall only be зразків повинні проводитися performed for the Euroclass акредитованими органом для characteristics for reaction to fire. визначення всіх необхідних показників пожежної небезпеки.

Вибірку для випробувань повинен Sampling for initial type testing shall be відбирати представник акредитованого carried out by the representative of the органу, як правило, під час первинної approved body, normally during the перевірки в присутності представника initial inspection, with the manufacturer's виробника. Вибірку відбирають від representative present. The sample shall

складської партії виробів, визнаних згідно 5.4.6 відповідними стандарту (готові вироби, призначені для поставки). Вибірку відбирають довільним чином і використовують безпосередньо для проведення випробування. Представник акредитованого органу повинен вказати:

be taken from products identified in accordance with 5.4.6 as conforming to the product standard (finished products ready for delivery). The sample shall be taken at random and shall be representative of normal production and clearly identified to ensure that the sample is used for testing. The representative of the approved body shall record the following details:

- 1) найменування та адресу виробника;
- 2) опис виробу
- 3) як виріб ідентифіковано
- 4) маркування виробу, що наноситься виробником;
- 5) обсяг контрольованої партії;
- 6) обсяг вибірки;
- 7) місце і дату відбору вибірки;
- 8) відомості про виріб, призначений для випробування.

- 4) manufacturer name and address;
- 5) description of the product;
- 6) how the product is identified;
- 7) manufacturer's marking of the product;
- 8) inspection lot size;
- 9) sample size;
- 10) location and date of sampling;
- 11) all necessary information about the product for testing, including shift or time of production and production line/unit or traceability code .

Зазначені дані повинні бути узгоджені і підписані представниками акредитованого органу і виробника.

The record shall be signed by the representative of the approved body.

Примітка 1. Мінімальний запас продуктів, з яких відбирають зразок повинен бути досить великим, щоб отримати репрезентативну вибірку для проведення необхідних

NOTE 1 The minimum stock of products from which the sample is taken should be large enough to obtain a representative sample for the

випробувань.

Якщо не обумовлено, вибірку відбирають від чотирьох партій продукції, виготовлених протягом чотирьох різних днів; вибірка повинна охоплювати весь діапазон товщини, декларований виробником. Для заданих характеристик визначають один результат випробування зразків, відібраних від кожної партії.

Всі результати випробувань для кожної характеристики мають бути краще або дорівнювати заявленій вартості.

Примітка 2. Для нових виробничих ліній / одиниць відноситься нормальна оцінка процедур відповідності. Для виробника, починаючи з лінії / блоку, ідентичний з точки зору продуктивності продукту до існуючої лінії / блоку, так і для існуючих груп продуктів / продукту, спеціальна угода може бути зроблено, щоб впоратися з практичним початком виробництва і продуктивності ІТТ забезпечення того, щоб всі оцінки відповідності вимогам будуть завершені протягом менш ніж за 6 місяців.???

tests required.

Unless otherwise specified the sample shall be taken from four different production dates and shall, for factory made products, cover the range of thickness declared by the manufacturer. One test result, as defined in the product standard, shall be determined for each of the required characteristics using test specimens from the different production dates. For characteristics where only one test result is required test specimens from one or more of the four different production dates shall be used.

All test results for each characteristic shall be better than or equal to the declared value.

NOTE 2 For new production lines/units the normal evaluation of conformity procedures applies. For the manufacturer starting a line/unit, identical in terms of product performance to an existing line/unit, and for existing products/product groups, a special agreement may be made to handle the practical start of production and the performance of ITT ensuring that all evaluation of conformity requirements are finalised within a period of less than 6 months. In any case, the manufacturer has the full responsibility for the declared values.

якому випадку виробник несе повну відповідальність за заявлену вартість.

В.2.4 Безперервний контроль

B.2.4 Continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control

В.2.4.1 Загальні положення

B.2.4.1 General

Виробництво продукції повинно піддаватися безперервному контролю, що здійснюється акредитованим контролюючим органом. Безперервний контроль включає в себе планові перевірки у вигляді інспекційного контролю за сертифікованою продукцією (див. А.2.4.2, А.2.4.5) і заходи, що вживаються в разі невідповідності (див. А.2.4.4).

Factory production control regarding parameters, equipment, etc. related to all relevant characteristics but in particular to reaction to fire characteristics shall be subjected to continuous surveillance, assessment and approval by an approved inspection body, consisting of routine inspections (see B.2.4.2), actions in the case of non-conformity (see B.2.4.3) and extraordinary inspections (see B.2.4.4).

Контролюючий орган повинен мати доступ до відповідної інформації про виріб, що перевіряється, при цьому йому повинна бути надана допомога, наприклад при відборі вибірок і проведенні випробувань.

The representative of the inspection body shall be allowed to enter the factory including the warehouse(s), without announcement, at any time during the working hours in order to carry out the necessary works in connection with the surveillance. He shall have access to all relevant information about the product in connection with the surveillance and shall be provided with adequate assistance, particularly for sampling and testing.

Виробник зобов'язаний повідомляти в

The manufacturer shall inform the

орган по підтвердженню відповідності про зміни в системі якості, які безпосередньо пов'язані (або можуть бути пов'язані) з якістю виробів.

В.2.4.2 Планові огляди

Інспекційний контроль включає в себе планові і позапланові перевірки для оцінки відповідності системи контролю виробничого процесу на підприємстві, що проводиться виробником згідно з вимогами, викладеними в розділі 5. При проведенні планових перевірок необхідно враховувати результати первинної перевірки та/або попередніх планових перевірок для встановлення можливих змін в системі виробничого контролю продукції.

Результати перевірок повинні включати в себе дані про статус системи виробничого контролю, який вона має на момент проведення даної перевірки.

При проведенні кожної планової перевірки необхідно звертати увагу на:

1) результати випробувань, проведених виробником, з метою

certification body of changes in the quality system that are (or may be) directly connected to the quality of the products.

В.2.4.2 Routine Inspections

Routine inspections shall be performed to assess the continued conformity of the manufacturer's factory production control system to the requirements of Clause 5. Reference shall be made to the records of the initial inspection and/or previous routine inspections to ensure changes to the manufacturer's factory production control system are assessed.

Records of inspections shall include details of the status of the factory production control system as it exists on the date of the inspection.

During each routine inspection, the following shall be specifically examined:

1) results of the manufacturer's own testing to check:

встановлення:

- | | |
|--|--|
| <p>a) чи проводилися випробування з прийнятою частотою;</p> <p>b) чи реалізовані тільки ті вироби, які відповідали вимогам стандарту на ці вироби;</p> | <p>a) that tests have been performed at the specified frequency and</p> <p>b) that only products that have conformed to the product standard have been released;</p> |
| <p>2) виконання виробником всіх необхідних коригувальних дій за результатами попередніх перевірок;</p> | <p>2) that proper corrective actions have been taken when required;</p> |
| <p>3) проведення калібрування і технічного обслуговування випробувального обладнання відповідно до плану;</p> | <p>3) calibration and maintenance of test equipment;</p> |
| <p>4) відповідність маркування і етикетування виробів вимогам стандарту на цей виріб.</p> | <p>4) marking and labelling of products.</p> |

<p>Результати планових перевірок повинні бути внесені до звіту.</p>	<p>The results of the routine inspections shall be documented in a record of the inspection.</p>
---	--

<p>Планові перевірки повинні проводитися два рази на рік, за винятком додаткових позапланових перевірок не проводять відповідно до В.2.4.4. Планові перевірки повинні бути заплановані для забезпечення того, щоб всі відповідні функції виробника оцінювались протягом встановленого періоду. Перевірки</p>	<p>The routine inspections shall be performed twice a year, unless additional extraordinary inspections are carried out according to B.2.4.4. The routine inspections shall be planned to ensure that all relevant functions of the manufacturer are assessed during a prescribed period. The inspections shall aim at reflecting the normal working</p>
--	--

прДСТУ Б EN 12667:201X (EN 12667:2001, IDT)

повинні бути спрямовані на відображення нормального робочого процесу. Перевірки можуть проводитися без попереднього повідомлення.

В.2.4.3 Дії в разі невідповідності

Виявлені випадки невідповідності є:

дефекти, які були виявлені за допомогою схваленого органом в заводського виробничого контролю;

виробник не виконав свої зобов'язання відповідно до В.2.4.2, запобігаючи тим самим затвердженій органом своїх завдань нагляду належним чином.

У разі невідповідності необхідні наступні дії:

У разі а) або б) орган сертифікації повинен звернутися до виробника, щоб виправити невідповідність і доповісти протягом місяця. Уповноважений орган повинен зробити подальші дії в залежності від конкретних обставин. Такі дії можуть включати позапланової перевірки, зокрема, після того, як вихід з ладу звичайної перевірки, або

manner of the factory. Inspections may be carried out without any previous announcement.

B.2.4.3 Actions in the case of non-conformity

Identified cases of non-conformity are:

defects that have been revealed by the approved body in the factory production control;

manufacturer has not met his commitments according to B.2.4.2, thus preventing the approved body from performing its surveillance tasks properly.

In the case of non-conformity the following actions are required:

In the case of a) or b) the certification body shall ask the manufacturer to rectify the non-conformity and to report within a month. The approved body shall take further action depending on the particular circumstances. Such activities may include extraordinary inspection, in particular after failure of a routine inspection, or the approved body may

уповноваженого органу може приймати документальні свідчення про те, що несправність усунена. Якщо таке зробити це без документовано, В.3.2.2 застосовується.

В.2.4.4 Екстраординарна перевірка

Фактами невідповідності є

- 1) у разі невідповідності (див В.2.4.3);
- 2) після того, як виробнича лінія / блок діяв протягом більше 6 місяців;
- 3) через значні змін до процедури заводського виробничого контролю, або процесу або продукту;
- 4) на вимогу третьої сторони за згодою органу з сертифікації і виробником.

Обсяг, тип і терміни проведення позачергової інспекції залежить від конкретних обставин (наприклад, продукт зацікавлених сторін і / або виробництво).

accept documentary evidence that the fault has been rectified. If such a rectification is not documented, B.3.2.2 applies.

B.2.4.4 Extraordinary inspection

Extraordinary inspections shall be carried out:

- 1) in the case of non-conformity (see B.2.4.3);
- 2) after production line/unit has been idle for a period of more than 6 months;
- 3) because of a significant change in the factory production control procedure, or process or product;
- 4) at the request of a third party with the agreement of the certification body and the manufacturer.

The scope, type, and timing of an extraordinary inspection depend on the particular circumstances (e.g. product concerned and/or production).

В.3 Анулювання сертифіката

В.3.1 Загальні положення

Для кожного продукту, де було встановлено відповідність:

1) Виробник має право на використання знака відповідності, як тільки сертифікат відповідності був виданий органом по сертифікації (див В.3.2), а початкове тестування типу та заводського виробничого контролю, здійснюваного виробником забезпечити прийнятні результати, тобто відповідність маркування CE вимогам досягається;

Примітка. Перед закріпленням маркування CE виробник також має скласти і підписати декларацію відповідності.

2) Термін дії сертифікації повинна бути підтверджена щороку;

3) Виробник більше не має права на використання знака відповідності, якщо сертифікат відповідності вилучається з якої-небудь причини (див В.3.3);

4) Якщо CE маркування потрібно за законом виробник не може помістити продукт на ринку, перш

В.3 Conformity mark

В.3.1 General

For each product where conformity has been established:

1) The manufacturer is entitled to use the conformity mark as soon as the certificate of conformity has been issued by the certification body (see B.3.2), and the initial type testing and factory production control carried out by the manufacturer provide acceptable results, that is compliance with the CE marking requirements is achieved;

NOTE Before affixing the CE marking the manufacturer also needs to draw up and sign a declaration of conformity.

2) The validity of the certification shall be confirmed every year;

3) The manufacturer is no longer entitled to use the conformity mark, if the certificate of conformity is withdrawn for any reason (see B.3.3);

4) Where the CE marking is legally required the manufacturer can not place the product on the market before

ніж він фіксує маркування CE, успішно виконав усі необхідні дії.

he affixes the CE marking, having successfully completed all the required actions.

В.3.2 Сертифікат відповідності

B.3.2 Certificate of conformity

Коли завод блок і продукт пройшов першу перевірку і початкове тестування типу відповідно до В.2.2 і В.2.3 відповідно, орган по сертифікації видає сертифікат відповідності для продукта.

When the factory unit and the product have passed the initial inspection and initial type testing in accordance with B.2.2 and B.2.3 respectively, the certification body shall issue a certificate of conformity for the product.

В.3.3 Видача свідоцтва

B.3.3 Withdrawal of certificate

В.3.3.1 Загальні положення

B.3.3.1 General

У разі відкликання сертифіката відповідності орган з сертифікації повинен повідомити про це виробника та публікує інформацію відповідним чином.

In case of withdrawal of a certificate of conformity the certification body shall inform the manufacturer about this and publish the information in an appropriate way.

В.3.3.2 відмова від проведення інспекційного контролю

B.3.3.2 Factory production control failure

Якщо позапланової перевірки, виконується у відповідь на випадки а) або б) В.2.4.3, не був прийнятий, або найманий працівник має, незважаючи на процедури відповідно до В.2.4.3, не відповідає вимогам, орган сертифікації повинен відкликати всі сертифікати відповідності, видані

If an extraordinary inspection, performed in response to cases a) or b) of B.2.4.3, has not been passed, or the manufacturer has, in spite of the procedures in accordance with B.2.4.3, not met the requirements, the certification body shall withdraw all certificates of conformity issued for the entire production under this

протягом усього провадження у цій схемі сертифікації.

certification scheme.

Додаток С

Annex C

(довідковий)

(informative)

ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ, ЗАЯВЛЕНА ВИРОБНИКОМ ДЛЯ ЕКСПЛУАТАЦІЙНИХ ХАРАКТЕРИСТИК

Declaration of conformity by the manufacturer (for the performance requirements under system 3 ²)

Примітка. Вимоги цього додатка застосовують для підтвердження відповідності теплоізоляційних виробів стандартам на ці вироби. При застосуванні цього додатка для оцінки відповідності виробів його положення є обов'язковими.

NOTE This Annex supports the standards for thermal insulation products. When used in the evaluation of conformity of these products its use is mandatory. For this reason the text of the annex, where appropriate, is written in the imperative form.

С.1 Органи, які здійснюють процедуру оцінки відповідності

C.1 Bodies involved in the evaluation of conformity procedure

Оцінку відповідності виробів відповідно до вимог даного стандарту поряд з виробником проводять:

In addition to the manufacturer, the following external bodies may be involved in the evaluation of conformity of products with this standard:

1) контролюючий орган, що **відбирає вибірки виробів** для випробування;

1) inspection body, which selects samples of products for testing (only when this annex is used cumulatively with Annex B);

2) випробувальна лабораторія, яка проводить вимірювання, дослідження, випробування (визначає

2) testing laboratory, which measures, examines, tests or otherwise determines the characteristics or performance of

² System 3: See CPD, annex III.2 (ii), second possibility.

експлуатаційні та інші характеристики матеріалів або виробів) і калібрування обладнання.

У цьому стандарті зазначені органи називають "акредитованими органами".

В оцінці процедури встановлення відповідності можуть брати участь випробувальні лабораторії і контролюючі органи, призначені відповідними законодавчими актами органів виконавчої влади.

C.2 Завдання акредитованого органу

C.2.1 Загальні положення

У цьому розділі викладені завдання акредитованого органу, який бере участь в процедурі встановлення відповідності, а також обов'язки виготовлювача.

C.2.2 Первинне тестування

Кожен виріб, представлений для оцінки, повинен бути випробуваним акредитованим органом відповідно до стандарту на цей виріб. Завдання акредитованого органу в разі попередніх типових випробувань обмежуються визначенням характеристик, зазначених в стандарті

materials or products and which calibrates equipment.

Within this evaluation of conformity procedure only testing laboratories and inspection bodies notified by the EEA Member States and mentioned in the Nando database shall be involved. In this standard they are referred to by the term "approved body".

C.2 Tasks for the approved body

C.2.1 General

Specifies the tasks for the approved body in the evaluation of conformity procedure and also the manufacturer's duties arising in connection with them.

C.2.2 Initial type testing

Each product which is submitted for assessment shall be tested by the approved body in accordance with the relevant product standard. The tasks of the approved body for the initial type testing are limited to the characteristics specified in ZA.2 of the product standard.

на виріб конкретного виду.

Вибірку відбирають від складської партії виробів, визнаних відповідно до 5.4.6 відповідними до стандарту на ці вироби (готові вироби, призначені для поставки). Вибірку відбирають довільним чином; вибірка повинна бути представницькою для даної партії продукції і призначатися тільки для випробування. Представник акредитованого органу або виробник повинен зазначити:

If Annex B applies for the reaction to fire then the sampling for initial type testing shall be carried out by the representative of the approved body with the manufacturer's representative present. If Annex B does not apply then the sampling shall be carried out by the manufacturer. The sample shall be taken from products identified in accordance with 5.4.6 as conforming to the product standard (finished products ready for delivery). The sample shall be taken at random and shall be representative of normal production and shall be clearly identified to ensure that the sample is used for testing. The representative of the approved body or the manufacturer, as appropriate, shall record the following details:

- 1) найменування та адресу виробника;
- 2) загальний опис виробу;
- 3) спосіб ідентифікації виробу;
- 4) маркування виробу
виготовлювачем;
- 5) обсяг контрольованої партії;

- 1) manufacturer name and address;
- 2) description of the product;
- 3) how the product is identified;
- 4) manufacturer's marking of the product;
- 5) inspection lot size;

- | | |
|--|--|
| 6) обсяг вибірки; | 6) sample size; |
| 7) місце і дату відбору вибірки; | 7) location and date of sampling; |
| 8) всю необхідну інформацію про виріб, призначений для випробування. | 8) all necessary information about the product for testing, including shift or time of production and production line/unit or traceability code. |

Всі перераховані вище дані повинні бути узгоджені і підписані представниками акредитованого органу і виробника.

The record shall be agreed and signed by the representative of the approved body or the manufacturer's representative as appropriate.

Примітка. Мінімальний запас продуктів, з якого береться зразок повинен бути досить великим, щоб отримати **репрезентативну** вибірку для проведення необхідних випробувань¹.

NOTE The minimum stock of products from which the sample is taken should be large enough to obtain a representative sample for the tests required.

Якщо немає особливих вказівок, вибірку відбираються від чотирьох партій продукції, виготовлених протягом чотирьох різних днів, до вибірки повинні входити вироби однієї товщини, декларованої виробником. Результатом випробування вважають одне значення необхідної характеристики, визначене на зразках виробів, відібраних від кожної партії.

Unless otherwise specified the sample shall be taken from four different production dates and shall, for factory made products, cover the range of thickness declared by the manufacturer. One test result shall be determined for the required characteristics on specimens from each production date. For reaction to fire characteristics and other characteristics where only one test result, as defined in the product standard, is required, test specimens from one or more of the four different production dates shall be used.

Всі результати випробувань за All test results for each characteristic

прДСТУ Б EN 12667:201X (EN 12667:2001, IDT)

визначенням кожної характеристики повинні бути не гірше декларованого значення або бути рівними йому.

shall be better than or equal to the declared value.

С.3 Знак відповідності

C.3 Conformity mark

С.3.1 Загальні положення

C.3.1 General

Для кожного виробу, відповідність якого було встановлено:

For each product where conformity has been established:

1) виробник має право застосовувати Знак відповідності, після того як акредитований орган (див. В.2.2 додатку В) опублікував звіт про проведення типових випробувань дослідних зразків і були виконані всі вимоги до маркування знаком відповідності.

1) the manufacturer is entitled to use the conformity mark as soon as the initial type testing report has been issued by the notified laboratory (see C.2.2), the declared performances established and factory production control is correctly being carried out, that is compliance with the CE marking requirements is achieved;

Примітка. Перед нанесенням Знака відповідності виробнику необхідно скласти і підписати декларацію відповідності;

NOTE Before affixing the CE marking the manufacturer also needs to draw up and sign a declaration of conformity.

2) при необхідності юридичного оформлення маркування знаком відповідності виробник не може постачати цей виріб на ринок раніше, ніж він **завдасть** Знак відповідності, виконавши всі необхідні дії.

2) the manufacturer is no longer entitled to use the conformity mark, if the requirements of this standard and of the relevant product standard are no longer fulfilled;

C.3.2 Декларація відповідності

Коли продукт пройшов початкове тестування типу відповідно до C.2.2 і заводський виробничий контроль правильно здійснюється, тобто відповідність PE маркування вимогам досягається виробник може випустити декларацію відповідності для продукту.

C.3.2 Declaration of conformity

When the product has passed the initial type testing in accordance with C.2.2, and factory production control is correctly carried out, that is compliance with the CE marking requirements is achieved the manufacturer can issue a declaration of conformity for the product.

Додаток D

(довідковий)

ЗНАК ОБІГУ НА РИНКУ

Примітка. Під CPD, цей додаток завжди застосовується кумулятивно з додатком C.

D.1 Знак відповідності

Для кожного продукту, де було встановлено відповідність:

- 1) Виробник має право на використання знака відповідності, як тільки вимогам цього стандарту і відповідний стандарт продукту

Annex D

(informative)

Declaration of conformity by the manufacturer (for products of reaction to fire classes under system 4³)

NOTE Under the CPD, this annex always applies cumulatively with Annex C.

D.1 Conformity mark

For each product where conformity has been established:

- 1) The manufacturer is entitled to use the conformity mark as soon as the requirements of this standard and the relevant product standard are fulfilled;

³ where the CE marking is legally required the manufacturer can not place the product on the market before he affixes the CE marking, having successfully completed all the required actions.

будуть виконані;

2) Виробник не більше не має право використовувати знак відповідності, за умови дотримання вимог цього стандарту і відповідний стандарт продукту більше не виконуються.

2) The manufacturer is no longer entitled to use the conformity mark, if the requirements of this standard and the relevant product standard are no longer fulfilled.

Додаток Е

(інформативний)

КЕРІВНИЦТВО ПО ВИКОРИСТАННЮ ДОДАТКУ (ІВ)

Е.1 Маркування СЕ

Система оцінки відповідності всіх теплоізоляційних виробів, які мають маркування СЕ, повинна включати систему заводського виробничого контролю відповідно до вимог, викладених в пунктах 4 і 5, а також первинні типові випробування відповідно до вимог, викладених в пункті 6 цього стандарту.

Для всіх виробів також вимагається система оцінки відповідності, яка описана в Додатку С цього стандарту.

Залежно від встановленої вогнестійкості та властивостей самого виробу розглядаються додаткові

Annex E

(informative)

Guidance on the use of annex(es)

E.1 CE marking

The attestation of conformity system for all CE marked thermal insulation products shall include a factory production control system according to the requirements given in Clauses 4 and 5 as well as initial type testing according to the requirements given in Clause 6 of this standard.

For all products the attestation of conformity system, described in Annex C of this standard, is also required.

Depending on the reaction to fire declaration and the nature of the product itself additional requirements to the

вимоги до системи оцінки аттестації системи для реакції на вогнестійких характеристик в додатках B, C або D. characteristics will be found in Annexes B or C or D.

Вищевказані системи оцінки відповідності маркування CE вимагаються Додатком ZA стандарту на виріб. The above systems of conformity attestation for CE marking are required by the Annex ZA of the product standard.

Примітка 1. Система оцінки відповідності маркування CE у будь-якому випадку призводить до декларації виробника, де буде обмежена відповідальність уповноваженого органу видавати протокол випробувань по первинних типових випробуваннях деяких характеристик. Лише в деяких конкретних випадках затверджений орган буде додатково сертифікувати виріб відносно заводського виробничого контролю всіх відповідних характеристик, зокрема, вогнестійких характеристик. NOTE The attestation of conformity system for CE marking will lead to a manufacturer's declaration in any case, where the responsibility of the approved body will be limited to issue a test report on the initial type testing for a few characteristics. Only in some specified cases the approved body will additionally have to certify the product with respect to the factory production control related to all relevant characteristics but in particular the reaction to fire characteristics.

Таблиця F.1 — Система оцінки відповідності маркування CE

Table F.1 — Attestation of conformity systems for CE marking

	Вогнестійкість Chosen reaction to fire declaration	Система оцінки відповідності Attestation of conformity system		Додаток цього стандарту Annex of this standard	
		Через реакцію на вогонь Due to reaction to fire	Використо вуючи інші характери стики Due to other characte- ristics	Через реакцію на вогонь Due to reaction to fire	Використ овуючи інші характер истики Due to other characte- ristics
* Вироби, класифікація яких за вогнестійкістю поліпшується на чітко визначеному етапі виробничого процесу (наприклад, додаванням антипіренів або обмеженням органічного матеріалу) * Products for which a clearly identifiable stage in the production process results in an improvement of the reaction to fire classification (e.g. an addition of fire retardants or a limiting of organic material)	A1 A2 B C	1	3	B	C
Вироби не покриваються * Products not covered by *	A1 A2 B C D E	3	3	C	C
Вироби, які не вимагають випробувань на вогнестійкість Products that do not require to be tested for reaction to fire	A1 to E	4	3	D	C
Вироби класу F Products in class F	F	4	3	D	C
Вироби, вогнестійкість яких не виявлена Products for which reaction to fire is not declared	none	none	3	none	C

E.2 Добровільна сертифікація виробу

E.2 Voluntary product certification

Оцінка відповідності виробу, що підлягає добровільній сертифікації виробу, повинна включати систему заводського виробничого контролю відповідно до вимог, викладених в пунктах 4 і 5, і також первинне типове випробування (ПТВ) відповідно до вимог, викладених в пункті 6 цього стандарту і, крім того, вимоги Додатка А.

The evaluation of conformity for a product subject to a voluntary product certification shall include a factory production control system according to the requirements given in Clauses 4 and 5 as well as initial type testing (ITT) according to the requirements given in Clause 6 of this standard and in addition the requirements of Annex A.

E.3 Огляд елементів систем оцінки відповідності

E.3 Overview of the elements of the evaluation of conformity systems

Таблиця F.2 — Огляд елементів системи оцінки відповідності

Table F.2 — Overview of the elements of the evaluation of conformity systems

Підмандатна система оцінки відповідності (Додаток III мандату M 103 та поправки M 126, M 130 та M 367) Mandated Attestation of Conformity System (Annex III of the mandate M 103 and amendments M 126, M 130 and M 367)	-	1	3	4
Директива стосовно будівельних виробів Додаток III Система оцінки відповідності Construction Products Directive annex III attestation of conformity system	-	III.2 (i) без контрольних випробувань III.2 (i) without audit testing	III.2 (ii) друга можливість III.2 (ii) second possibility	III.2 (ii) третя можливість III.2 (ii) third possibility
Додаток цього стандарту Annex of this standard	A	B a	C	D a
Завдання для виробника: Tasks for the manufacturer:				
Заводський виробничий контроль (ЗВК) Factory production control (FPC)	+	+	+	+

Первинне типове випробування (ПТВ) b Initial type testing (ITT) b	-			+
Випробування зразків (див. Додаток по періодичності випробувань ЗВК в стандарті на виріб) Testing of samples (see annex on FPC testing frequencies in the product standard)	+	+	+	+
Декларація відповідності виробу Declaration of conformity for product	-	+	+	+
Завдання для уповноваженого органу: Tasks for the approved body:				
Первинний огляд Initial inspection	+	+	-	-
Профілактичні огляди Routine inspections	+	+	-	-
Первинне типове випробування Initial type testing b	+	+	+	-
Контрольне випробування Audit testing	+	-	-	-
Сертифікація виробу Certification of product	+	+c	-	-

^a Ці дві системи відносяться до вогнестійких характеристик.
^a These two systems are related to the reaction to fire characteristics

^b Первинне типове випробування деяких характеристик проводиться тільки уповноваженим органом.
^b The initial type testing will only be performed by the approved body for some characteristics.

Для маркування CE уповноважений орган проводить первинне типове випробування:
теплового опору/теплопровідності та теплової потужності
на викид небезпечних речовин
на викид агресивних речовин
стискуючої напруги/міцності (для застосування в якості несучого елемента)
на водопоглинення
на вогнестійкість (за умови дотримання положень по вогнестійкості, за винятком випадків, коли розглядається система 4)
ПТВ інших відповідних характеристик при маркуванні CE виконується виробником.
For the CE marking ITT by the approved body will be performed for
thermal resistance / thermal conductivity and thickness
release of dangerous substances
release of corrosive substances
compressive stress/strength (for load-bearing applications)
water absorption
reaction to fire (for uses subject to regulations on reaction to fire, except if system 4)
The ITT for other relevant characteristics in the CE marking will be performed by the manufacturer

с Сертифікація продукції в даному випадку проводиться тільки відповідно до вимог маркування CE (тобто, не проводиться жодного контрольного випробування)
с Product certification in this case relates to the CE marking requirements only (i.e. no

audit testing)
 + завдання відповідне
 + task is relevant
 - завдання невідповідне
 - task is not relevant

Додаток F
(інформативний)
КРИТЕРІЇ ОЦІНКИ
НЕВІДПОВІДНОСТІ. ПРОЦЕДУРИ В
РАІ СКАРГ

Annex F
(informative)

Criteria for assessing non-conformity -
Procedures in case of a complain

F.1 Скарга на декларацію виробу

F.1 Complaint on the product
declaration

F.1.1 Загальні положення

F.1.1 General

Використовуються два різних положення. Одне відносно теплових характеристик на основі декларації статистичних даних, а інше відносно характеристик на основі декларації граничних значень, класів або рівнів.

Two different sets of rules are needed. One for thermal characteristics declared on statistical data and one for characteristics based on the declaration of limit values, classes or levels.

Сторона, яка подає скаргу, вимагає від уповноваженого органу взяти типовий зразок, наприклад, на ринку. Вона може вимагати від уповноваженого органу написати доповідь по ідентифікації виробу, де і коли він був куплений, та пред'явити ідентифікаційний номер пакета.

The complaining party shall ask for a representative sample to be taken by an approved body from, e.g. the market place. He shall ask the approved body to write a report giving the identification of the product, where it was bought, at what date and to give the identification number of the package.

Зразок необхідно транспортувати без значного ушкодження до

The sample shall be transported, without significant deterioration, to an approved

прДСТУ Б EN 12667:201X (EN 12667:2001, IDT)

уповноваженої випробувальної testing laboratory, chosen by the лабораторії, обраної стороною, яка complaining party. подає скаргу.

Примітка 1. Якщо декларація виробу NOTE 1 If the product declaration is based on заснована на сертифікації продукції, перша product certification the first complaint should скарга повинна бути направлена, як правило, normally be addressed to the third party на третю особу, відповідальну за responsible for the certification. сертифікацію.

Примітка 2. Якщо виробник відразу NOTE 2 If the manufacturer immediately agrees погоджується зі скаржником та/або with the complainer and/or the approved body уповноваженим органом, не вимагається no further testing is necessary. ніяких подальших випробувань.

F.1.2 Скарга на термічний опір або теплопровідність

F.1.2 Complaint on the declared thermal resistance or thermal conductivity

Уповноважена випробувальна An approved testing laboratory shall лабораторія повинна провести чотири make four tests of thermal resistance or випробування термічного опору або thermal conductivity following the теплопровідності, слідуючи методиці, procedure described in the relevant описаній у відповідному стандарті на product standard. виріб.

Примітка 1. Якщо перед вимірюванням NOTE 1 If before measuring the thermal теплових характеристик виявлена characteristics a failure is found in the thickness невідповідність теплової потужності, measurement testing of thermal conductivity might вимірювальне випробування теплопровідності not be relevant and the further procedure should be бути невідповідним, і подальша процедура discussed between the involved parties. повинна бути обговорена між залученими сторонами.

Примітка 2. Якщо процедура стосовно NOTE 2 If an ageing procedure is specified in

старіння зазначена у відповідному стандарті на виріб, їй потрібно слідувати. У разі існування більше одного варіанту в стандарті на виріб процедура для використання повинна бути узгоджена між сторонами. Стосовно випробувальних зразків, старших, ніж ті, які зазначені у відповідному стандарті на виріб, прискорення старіння повинно бути сповільнене, враховуючи те, що прискорене старіння передбачає 25 років. Якщо процедура стосовно старіння, яка використовується для ПТВ, відома, її необхідно використовувати.

the relevant product standard, this should be followed. In case more than one option in the product standard the procedure to be used should be agreed between parties. For test specimens older than specified in the relevant product standard the ageing increments should be diminished bearing in mind that the accelerated ageing produced is supposed to represent 25 years of ageing. If the ageing procedure used for ITT is known this should be used.

Результати чотирьох випробувань виражені як R_1, R_2, R_3 та R_4 або $\lambda_1, \lambda_2, \lambda_3$ та λ_4 . Середнє R_{mean} або λ та середнє відхилення оцінки S_R або S_λ цих чотирьох вимірів розраховуються шляхом використання формул з R або λ .

The results of the four tests are expressed as R_1, R_2, R_3 and R_4 or X_1, X_2, X_3 and X_4 . The average R_{mean} or X and estimate standard deviation S_R or S_X of these four measurements are calculated using the formulas with R or X .

$$\bar{\lambda} = \frac{\sum_{i=1}^4 \lambda_i}{4} \quad (F.1)$$

$$S_\lambda = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^4 (\lambda_i - \bar{\lambda})^2}{3}} \quad (F.2)$$

Якщо $R_D > R_{mean} - 0,44 S_R$ або $\lambda_D < \bar{\lambda} + 0,44 S_\lambda$, то продукція має вважатись пошкодженою (непрацездатною).

If $R_D > R_{mean} - 0,44 \cdot S_R$ or $\lambda_D < \bar{\lambda} + 0,44 \cdot S_\lambda$ the product shall be deemed to have failed

Примітка 3. Значення 0,44 визначене розрахунком, базуючись гіпотезі, що ризик виробника (для квантилю 90%) менше або дорівнює 5%.

NOTE 3 The value 0,44 has been determined by calculation based on the hypothesis that the manufacturer risk (for fractile 90 % declared) is less or equal to 5 %.

Якщо продукція пошкоджена (непрацездатна), то виробник і сторона, яка виставляє рекламацию, мають бути інформовані уповноваженим органом. If the product fails the manufacturer and the complaining party shall be informed by the approved body.

Якщо продукція непрацездатна – виробник погоджується повторити процедуру, описану в A.2.3 або C.2.2, за винятком того, що відібрана зразка буде зроблений уповноваженим органом для продукції або групи продуктів, шляхом застосування нового первинного типового втипробування протягом 4 тижнів. If the product has failed the manufacturer shall agree to repeat the procedure described in A.2.3 or C.2.2 as relevant except that the sampling shall be made by the approved body, for the product or product group, by applying for a new initial type test within 4 weeks.

Якщо виробник не згоден мати нове первинне типове втипробування, тоді застосовується A.3.1 3) або C.3.1 2). If the manufacturer does not agree to have a new initial type test then A.3.1 3) or C.3.1 2) as relevant applies.

Примітка 4. Хоч процедура основана на спрощеному підході для контролю, в принципі, декларування виробником повторює 90/90% підхід. NOTE 4 The procedure although based on a simplified approach for checking the declaration by a manufacturer follows the 90/90 % approach in principle.

Для будівельного обладнання і промислової ізоляційної продукції процедура для декларування теплопровідності, яка описана в EN ISO 13787 Теплоізоляційна продукція для будівельного обладнання і промислового використання - Визначення задекларованої теплопровідності (ISO 13787:2003) shall be used. For building equipment and industrial insulation products the procedures for thermal conductivity declaration described in EN ISO 13787 Thermal insulation product for building equipment and industrial installation - Determination of the declared thermal conductivity (ISO 13787:2003) shall be used.

13787:2003) має використовуватись.

F.1.3 Реklamaція на інші характеристики

Уповноважена випробувальна лабораторія має виконати одне випробування відповідної характеристики (хар-к). Якщо результат гірше, ніж задеклароване значення, то продукція вважається пошкодженою (непрацездатною).

Якщо продукція пошкоджена (непрацездатна), то виробник і сторона, яка виставляю реklamaцію, мають бути інформовані уповноваженим органом.

Якщо продукція непрацездатна – виробник погоджується повторити процедуру, описану в А.2.3 або С.2.2, за винятком того, що відів зразка буде зроблений уповноваженим органом для продукції або групи продуктів, шляхом застосування нового первинного типового втипробування протягом 4 тижнів.

Якщо виробник не згоден мати нове первинне типове втипробування, тоді застосовується А.3.1 3) або С.3.1 2).

F.1.3 Complaint on other characteristics

The approved testing laboratory shall make one test result of the relevant characteristic(s). If the result is worse than the declared value the product is deemed as failed.

If the product fails the manufacturer and the complaining party shall be informed by the approved body.

If the product has failed the manufacturer shall agree to repeat the procedure described in A.2.3 or C.2.2 as relevant except that the sampling shall be made by the approved body, for the product or product group, by applying for a new initial type test within 4 weeks.

If the manufacturer does not agree to have a new initial type test then A.3.1 3) or C.3.1 2) as relevant applies.

F.2 Рекламація на партію (лот)

F.2 Complaint on a lot

Зразок має бути взятим з партії, як це узгоджено сторонами.

The sample shall be taken from the lot as agreed between parties.

Зразок має бути поставлений без значних пошкоджень в уповноважену випробувальну лабораторію, яку вибрала сторона, яка дає рекламацію.

The sample shall be transported, without significant deterioration, to an approved testing laboratory, chosen by the complaining party.

Примітка 1. Якщо виробник одразу згоден з подавачем рекламації і/або уповноваженим органом, в подальшому випробуванні немає потреби.

NOTE 1 If the manufacturer immediately agrees with the complainer and/or the approved body no further testing is necessary.

Процедури F.1.1 і F.1.2 повинні бути використані для випробування партії.

The procedures in F.1.1 and F.1.2 shall be used for lot testing. A lot failure on thermal characteristics will normally only relate to the specific lot.

Непрацездатність партії щодо теплових характеристик буде стосуватись лише данної партії.

Примітка 2. Важливо просити у виробника його документацію на декларування перед початком випробування.

NOTE 2 It might be relevant to ask the manufacturer for his documentation on the declaration before starting the testing.

ДОДАТОК НА

(ДОВІДКОВИЙ)

ПЕРЕЛІК МІЖНАРОДНИХ І РЕГІОНАЛЬНИХ СТАНДАРТІВ, ПОСИЛАННЯ НА ЯКІ Є В EN ISO 10077-1:2006, ТА ВІДПОВІДНИХ НАЦІОНАЛЬНИХ СТАНДАРТІВ УКРАЇНИ (за їх наявності)

EN ISO 9001, Quality management systems - Requirements (ISO 9001)	-
EN 13162, Thermal insulation products for buildings — Factory made mineral wool (MW) products — Specification	EN 13162:2001 - ДСТУ Б В.2.7-167:2008 Будівельні матеріали. Вироби теплоізоляційні з мінеральної вати на синтетичному зв'язуючому. Загальні технічні умови (EN 13162:2001, NEQ);
EN 13163, Thermal insulation products for buildings — Factory made products of expanded polystyrene (EPS) — Specification	-
EN 13164, Thermal insulation products for buildings — Factory made products of extruded polystyrene foam (XPS) — Specification	EN 13164:2001 - ДСТУ-Н Б EN 13164:2013 Матеріали будівельні теплоізоляційні. Вироби із екструдованого пінополістиролу (XPS). Технічні умови (EN 13164:2008, IDT);
EN 13165, Thermal insulation products for buildings — Factory made rigid polyurethane foam (PU) products — Specification	-
EN 13166, Thermal insulation products	EN 13166:2001 - ДСТУ Б В.2.7-

прДСТУ Б EN 12667:201X (EN 12667:2001, IDT)

for buildings — Factory made products of phenolic foam (PF) — Specification 168:2008 Будівельні матеріали. Вироби теплоізоляційні з пінофенопласту. Технічні умови (EN 13166:2001, NEQ);

EN 13167, Thermal insulation products for buildings — Factory made cellular glass (CG) products — Specification -

EN 13168, Thermal insulation products for buildings — Factory made wood wool (WW) products — Specification -

EN 13169, Thermal insulation products for buildings — Factory made products of expanded perlite (EPB) — Specification -

EN 13170, Thermal insulation products for buildings — Factory made products of expanded cork (ICB) — Specification -

EN 13171, Thermal insulation products for buildings — Factory made wood fibre (WF) products — Specification -

EN 14305, Thermal insulation products for building equipment and industrial installations — Factory made cellular glass (CG) products — Specification -

EN ISO 13787, Thermal insulation product for building equipment and industrial installations- Determination of the declared thermal conductivity (ISO

13787)

3) System 4: See CPD, annex III.2 (ii),
third possibility.

-

прДСТУ Б EN 12667:201X (EN 12667:2001, ІДТ)

Код УКНД 91.100.60

Ключові слова: теплоізоляційні вироби, сертифікація, випробування, вироби, контроль, випробувальне обладнання, калібрування.

Директор ДП НДІБК, д-р техн. наук,
науковий керівник, голова ТК 302
«Енергоефективність будівель і споруд»

Г. Фаренюк

Завідувач будівельної фізики та
енергоефективності, к.т.н.

Є.Фаренюк

Відповідальний виконавець:

інженер 1-ої категорії науково-технічного
центру з питань енергоефективності та
енергозбереження у сфері будівництва

Н. Гладченко