МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 31915—2011 (EN 13172:2008)

ИЗДЕЛИЯ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫЕ

Оценка соответствия

(EN 13172:2008, MOD)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2014

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Некоммерческим партнерством «Производители современной минеральной изоляции «Росизол»» на основе аутентичного перевода на русский язык европейского регионального стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 465 «Строительство»

3 ПРИНЯТ Межгосударственной научно-технической комиссией по стандартизации, техническому нормированию и оценке соответствия в строительстве (МНТКС) (протокол от 8 декабря 2011 г. № 39)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа государственного управления строительством
Азербайджан	AZ	Государственный комитет градостроительства и архитектуры
Армения	AM	Министерство градостроительства
Казахстан	KZ	Агентство по делам строительства и жилищно-коммунального хозяйства
Киргизия	KG	Госстрой
Молдова	MD	Министерство строительства и регионального развития
Россия	RU	Министерство регионального развития
Таджикистан	TJ	Агентство по строительству и архитектуре при Правительстве
Узбекистан	UZ	Госархитектстрой

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 05 июля 2013 г. № 285-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 31915—2011 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 01 января 2014 г.

5 Настоящий стандарт модифицирован по отношению к европейскому региональному стандарту EN 13172:2008 Thermal insulating products — Evaluation of conformity (Теплоизоляционные изделия. Оценка соответствия) путем внесения изменений, сведения о которых приведены во введении к настоящему стандарту.

Перевод с английского языка (en).

Сведения о соответствии ссылочных межгосударственных стандартов европейским региональным стандартам приведены в дополнительном приложении ДА.

Степень соответствия — модифицированная (MOD)

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

© Стандартинформ, 2014

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 2
4 Общие требования 2
5 Требования к контролю производственного процесса на предприятии. Ответственность изготовителя . . 3
6 Типовые испытания опытных образцов 7
Приложение А (обязательное) Сертификация соответствия 8
Приложение В (обязательное) Подтверждение соответствия требованиям пожарной безопасности . . . 12
Приложение С (обязательное) Декларация соответствия, заявленная изготовителем (для эксплуатационных характеристик) 15
Приложение D (справочное) Знак обращения на рынке 16
Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных межгосударственных стандартов европейским региональным стандартам 17

Введение

Настоящий стандарт подготовлен на основе европейского регионального стандарта EN 13172:2008 «Теплоизоляционные изделия. Оценка соответствия» и является модифицированным по отношению к нему путем внесения следующих изменений:

1 В раздел «Нормативные ссылки» включены стандарты, ссылки на которые приведены в тексте.

2 Приложение А дополнено схемами сертификации, применяемыми при добровольной сертификации продукции, выделенными в тексте настоящего стандарта рамкой из тонкой линии.

3 Исключены положения, связанные с европейской классификацией по пожарно-техническим характеристикам. Оценка соответствия требованиям пожарной безопасности изложена с учетом национального законодательства в области пожарной безопасности.

4 Внесены дополнительные сведения для уточнения отдельных положений европейского регионального стандарта, выделенные в тексте настоящего стандарта курсивом.

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ИЗДЕЛИЯ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫЕ

Оценка соответствия

Thermal insulating products. Evaluation of conformity

Дата введения — 2014—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает методы и критерии оценки соответствия теплоизоляционных изделий стандартам на эти изделия.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.1.044—89 Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения

ГОСТ EN 823—2011 Изделия теплоизоляционные, применяемые в строительстве. Метод определения толщины

ГОСТ EN 826—2011 Изделия теплоизоляционные, применяемые в строительстве. Методы определения характеристик сжатия

ГОСТ 7076—99 Материалы и изделия строительные. Метод определения теплопроводности и термического сопротивления при стационарном тепловом режиме

ГОСТ EN 12431—2011 Изделия теплоизоляционные, применяемые в строительстве в плавающих полах. Метод определения толщины

ГОСТ 30244—94 Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть

ГОСТ 30402—96 Материалы строительные. Метод испытаний на воспламеняемость

ГОСТ 30444—97 Материалы строительные. Метод испытания на распространение пламени

ГОСТ 31913—2011 (EN ISO 9229:2007) Материалы и изделия теплоизоляционные. Термины и определения

ГОСТ 31924—2011 (EN 12939:2000) Материалы и изделия строительные большой толщины с высоким и средним термическим сопротивлением. Методы определения термического сопротивления на приборах с горячей охранной зоной и оснащенных тепломером

ГОСТ 31925—2011 (EN 12667:2001) Материалы и изделия строительные с высоким и средним термическим сопротивлением. Методы определения термического сопротивления на приборах с горячей охранной зоной и оснащенных тепломером

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

Издание официальное

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **изделие:** Продукция, создаваемая в условиях, которые можно считать стабильными в соответствии с требованиями к продукту, предназначенному для обращения на рынке.

3.2

контроль производственного процесса на предприятии: Постоянный внутренний контроль производственного процесса, осуществляемый изготовителем или его представителем, ответственность за деятельность которого несет изготовитель. Данный контроль включает в себя выполнение всех технических приемов, обеспечивающих изготовление изделий, соответствующих всем требованиям конкретного стандарта, включая требования по поставке готовой продукции.

[*ГОСТ 31913—2011*, статья 9.5]

3.3 **производственная линия:** Совокупность оборудования, на котором изготавливают продукцию в ходе поточного производства.

3.4 **производственный узел:** Совокупность оборудования, на котором изготавливают продукцию в ходе непоточного производства.

3.5 **производственное предприятие (завод):** Все производственное оборудование, размещенное на одной территории и включающее в себя все производственные линии и узлы.

3.6 **третья сторона:** Организации или орган, уполномоченные на проведение или утверждение независимой проверки.

3.7 **арбитражное испытание:** Испытание, проводимое изготовителем на своем оборудовании в присутствии представителя третьей стороны.

4 Общие требования

В подтверждении соответствия участвует изготовитель или изготовитель совместно с третьей стороной. Процедура подтверждения соответствия должна быть установлена в стандарте на изделие конкретного вида или согласована между сторонами. Основные задачи процедуры подтверждения соответствия изложены в разделе 5.

Требования раздела 5 применяют с учетом положений стандартов системы менеджмента качества.

Действия третьей стороны и/или производителя должны выполняться в соответствии с требованиями стандарта на изделие конкретного вида, в котором приведена ссылка на настоящий стандарт и на приложение В настоящего стандарта для целей маркировки.

Примечания

1 Положения, приведенные в приложении А, применяют при добровольной сертификации изделий.

2 Порядок действий в случае получения претензий (не связано с задачами сертификации, изложенными в приложении А) приведен в приложении С.

При проведении типовых испытаний опытных образцов и контроле производственного процесса на предприятии каждая производственная линия рассматривается отдельно.

При проведении типовых испытаний опытных образцов и контроле производственного процесса на предприятии его производственные узлы с одинаковым технологическим процессом следует рассматривать как одну производственную линию.

Изделия могут быть объединены для целей декларирования и испытаний по следующим признакам:

- изделия изготовлены по одной технологии и из одинаковых сырьевых материалов; различие делается между изделиями из стеклянной ваты и каменной ваты, а также между пенопластами с различными пенообразователями;
- изделия отличаются только по признакам, не оказывающим влияние на характеристики, требования к которым установлены в стандартах на эти изделия;
- изделия изготавливают по одному стандарту;
- изделия различаются только по отдельным характеристикам и имеют одинаковые основные характеристики;
- идентичные изделия имеют различные покрытия, которые не влияют на декларируемые характеристики (например, газонепроницаемые покрытия, не влияющие на теплофизические характеристики некоторых пенополиуретановых изделий).

Изделия, рассматриваемые более чем в одном стандарте, могут быть объединены в одну группу только для целей испытания при условии, что они имеют общую производственную спецификацию и изготовлены при аналогичном производственном процессе и из аналогичных сырьевых материалов.

Если свойства изделий выходят за рамки общей группы, то они должны испытываться отдельно.

Изделия, выходящие за пределы области применения стандартов, не допускается объединять в целях декларирования в одну группу с изделиями, которые декларируются как соответствующие требованиям этих стандартов.

Если характеристика изделия, входящего в группу, соответствует требованиям стандарта на это изделие, то и все изделия, входящие в эту группу, следует считать соответствующими требованиям стандарта по этой характеристике. Если хотя бы одно изделие, входящее в группу, не соответствует требованиям стандарта на него, то и вся группа изделий должна быть признана не соответствующей требованиям данного стандарта.

5 Требования к контролю производственного процесса на предприятии. Ответственность изготовителя

5.1 В настоящем разделе установлены требования к контролю производственного процесса на каждом предприятии, осуществляемому изготовителем.

5.2 Организация контроля

5.2.1 Контроль производственного процесса на предприятии должен проводиться в соответствии с документами, являющимися составной частью Руководства по качеству данного предприятия.

5.2.2 Ответственность, полномочия и взаимодействие руководства и персонала, выполняющего или проверяющего работу, влияющую на качество продукции, должны быть определены.

Персонал должен иметь права в принятии решений, а также должен быть наделен полномочиями с целью:

a) инициировать действия по предотвращению несоответствия изделий заданным требованиям;

b) выявлять и фиксировать любые проблемы, связанные с качеством изделий.

5.2.3 Изготовитель должен назначить на каждое рабочее место ответственное лицо, обладающее знаниями и опытом, для контроля выпускаемой продукции и анализа результатов контроля с целью постоянного обеспечения выполнения требований настоящего стандарта.

5.2.4 Руководство предприятия через обоснованные интервалы времени должно осуществлять проверку системы контроля качества выпускаемой продукции с целью обеспечения ее постоянной пригодности и эффективности. Результаты проверок должны фиксироваться и храниться.

5.3 Руководство по качеству

Руководство по качеству, разработанное изготовителем, должно соответствовать особенностям производства, включать в себя методы контроля готовой продукции и технологического процесса изготовления продукции и содержать:

a) цели в области качества, организационную структуру, ответственность и полномочия руководящих лиц в отношении соответствия продукции;

b) методы подтверждения и проверки качества сырьевых и других материалов, применяемых для изготовления продукции;

c) описание контроля продукции, осуществляемого изготовителем, а также дополнительные методы, процедуры и другие систематические мероприятия, которые необходимо применять;

d) перечень проверок и испытаний, которые следует проводить до, во время и после изготовления изделия, а также частоту проведения испытаний (см. 5.4) и возможность проведения повторных испытаний (см. 5.5);

e) процедуры, связанные с погрузочно-разгрузочными работами, хранением, упаковкой, маркировкой и этикетированием изделий;

f) процедуру подготовки персонала, участвующего в выполнении мероприятий, направленных на обеспечение качества изделий (см. 5.8).

5.4 Контроль и испытания

5.4.1 Для проведения контроля и испытаний изготовитель должен иметь все необходимые условия, оборудование и подготовленный персонал. Изготовитель или его представитель может нанимать

по контракту субподрядчика, также имеющего все необходимое для проведения контроля и испытаний от имени изготовителя. Изготовитель несет ответственность за проведение контроля, калибровку и техническое обслуживание испытательного и контрольно-измерительного оборудования, являющегося его собственностью или собственностью подрядчика, или взятого им в аренду.

Контроль и испытание должны проводить специалисты, имеющие соответствующую квалификацию на основе подтвержденного документально образования, подготовки и/или имеющегося опыта.

Оборудование должно обеспечивать требуемую погрешность измерения.

5.4.2 Испытания для подтверждения соответствия готового изделия требованиям стандарта необходимо проводить на оборудовании и методами, приведенными в стандарте на это изделие.

Испытательное оборудование калибруют и/или поверяют с использованием соответствующих средств испытания или образцов, сравнивая их со стандартными образцами, признанными на международном или национальном уровне. При отсутствии стандартных образцов все предпринимаемые действия при проведении внутренних поверок и калибровки следует документировать.

Минимально допустимая частота поверок и калибровки для некоторых видов испытательного оборудования приведена в таблице 1. Испытательное оборудование, не указанное в таблице 1, следует поверять и/или калибровать в соответствии с методами, изложенными в документации изготовителя. Записи результатов калибровки следует хранить в течение 10 лет.

Примечание — Калибровка должна проводиться уполномоченным квалифицированным лицом, знакомым с данным оборудованием.

Изготовитель должен контролировать условия эксплуатации, консервации и хранения испытательного оборудования для обеспечения его точности и пригодности для использования.

Таблица 1 — Минимальная частота поверок и калибровки испытательного оборудования

Характеристики	Внутренний контроль	Калибровка испытательного оборудования
Толщина	Один раз в месяц	До первого использования оборудования и один раз в год
Масса	Один раз в месяц	
Механические свойства	—	
Теплофизические характеристики [a)] - измеритель теплового потока (тепломер) - прибор с горячей охранной зоной	Один раз в месяц Один раз в год	

[a)] Для теплофизических характеристик составной частью калибровки является сравнение результатов испытаний, полученных изготовителем, с результатами, полученными аккредитованным органом на одной и той же выборке.

Если процесс производства не является непрерывным, изготовитель должен гарантировать, что испытательное оборудование, на состояние которого может влиять прерывистость технологического процесса, поверено и/или откалибровано перед использованием.

Калибровку всех типов испытательного оборудования следует повторять в случае его ремонта или возникших повреждений.

5.4.3 Изготовитель должен осуществлять контроль соответствия установленным требованиям сырья и других материалов, применяемых для изготовления продукции. При проведении проверки сырьевых материалов учитывают результаты контроля этих материалов поставщиком и данные документа, подтверждающего соответствие.

Изготовитель использует поступающее сырье и другие материалы для изготовления продукции в случае подтверждения соответствия их требованиям, установленным в стандартах или технических условиях на это сырье и материалы.

В случае срочного использования поступившее сырье и материалы применяют до их проверки на соответствие, проводя соответствующие записи с целью немедленного изъятия их в случае несоответствия.

5.4.4 При изготовлении изделия в соответствии с требованиями стандарта на это изделие изготовитель осуществляет контроль технологического процесса и проводит инспекцию и испытания изделия в соответствии с Руководством по качеству, утвержденным изготовителем.

5.4.5 Испытание изделий

5.4.5.1 Изготовитель перед первым размещением продукции на рынке должен провести предварительные испытания опытных образцов в соответствии с разделом 6.

Изготовитель должен регулярно проводить прямые испытания готовых изделий в соответствии со стандартом на эти изделия и/или испытания по косвенным характеристикам в соответствии с 5.4.5.2. За результат испытания принимают значение, полученное при испытании одной выборки изделий, представленной одним или более образцами, как указано в стандарте на метод испытания или изделие конкретного вида.

Выборки следует отбирать периодически на каждом производственном узле (линии) в соответствии с графиком изготовителя по проведению испытаний. Минимальная частота испытаний по определению соответствующих характеристик для условий непрерывного производства должна быть приведена в стандарте на изделие конкретного вида.

Для характеристик, которые определяют в автоматическом режиме в процессе изготовления с большей частотой, чем указано в стандарте на изделие конкретного вида, частота проведения испытания может быть сокращена.

В случае, если производственный процесс подвергается тщательному и постоянному контролю, что должно подтверждаться расчетом по формуле (1), частота испытания по определению заданной характеристики может быть сокращена до одного раза в день:

$$|T| \geq ks \qquad (1)$$

где T — допускаемое отклонение характеристики в соответствии со стандартом на изделие;

s — оценка среднеквадратического отклонения характеристики;

k — коэффициент, принимаемый в зависимости от числа полученных результатов испытания.

Значения коэффициента k при двустороннем интервале допускаемого отклонения, обеспеченности 99 %, при доверительном уровне, равном 99 %, приведены в таблице 2.

Таблица 2 — Значения коэффициента k при двустороннем доверительном интервале, обеспеченности 99 % и доверительном уровне, равном 99 %

Число результатов испытаний	Значение k
10	5,59
20	4,16
50	3,39
100	3,10
200	2,92
Примечание — Если число результатов испытаний отличается от указанных, значение k определяют методом интерполяции. Допускается применять линейную интерполяцию.	

В случае отказа оборудования, а также не реже одного раза в год следует проверять выполнение требования по формуле (1).

5.4.5.2 Заданный показатель может быть определен при испытании изделий по одной или нескольким косвенным характеристикам, с которыми этот показатель находится в корреляционной зависимости.

Испытание по косвенным характеристикам допускается проводить также с целью сокращения частоты проведения прямых испытаний. Корреляционную зависимость устанавливают методом статистического анализа предварительных испытаний, проведенных для каждой производственной линии (узла). Испытания следует проводить с заданной частотой, а также после внесения каких-либо изменений, если они могут повлиять на корреляционную зависимость.

Для каждого испытания по косвенным характеристикам устанавливают выборочный план и критерии соответствия с учетом корреляции между характеристиками, определяемыми при прямых и косвенных испытаниях.

Доверительный уровень при испытании по косвенным характеристикам должен быть таким же, как и при прямых испытаниях по определению заданного показателя.

В спорных случаях следует применять прямые испытания, приведенные для данной характеристики в стандарте на изделие конкретного вида.

5.4.6 Соответствие или несоответствие изделия требованиям стандарта на это изделие устанавливают на основе испытаний и проверки при этом отмечают, соответствует или не соответствует изделие требованиям стандарта или его следует отнести к другому классу.

5.4.7 Результаты испытания готовых изделий должны быть включены в базу данных изготовителя. В базу данных необходимо включать следующую информацию: данные об идентификации изделия, дату и время изготовления изделия, методы испытаний по определению каждой характеристики, результаты испытаний, требуемый уровень или класс, сведения о лице, проводившем испытания.

Если результаты испытания изделия не соответствуют требованиям стандарта на это изделие, то в базе данных необходимо отразить меры, предпринятые для устранения возможных отклонений.

Результаты испытания должны храниться в базе данных не менее 10 лет.

5.5 Действия, предпринимаемые в случае несоответствия изделий требованиям стандарта

В случае отрицательных результатов испытания изделия изготовитель должен принять необходимые меры для устранения недостатков.

Изделия, не соответствующие требованиям стандарта на это изделие, маркируют особым способом в соответствии с Руководством по качеству. При выявлении и устранении недостатков должны быть безотлагательно проведены повторные испытания по определению той же характеристики с целью подтверждения отсутствия недостатков в соответствии с Руководством по качеству.

При отправке изделий заказчику до получения результата испытания изготовитель должен немедленно уведомить об этом заказчика с целью предотвращения любого ущерба, а также регистрации факта, подтверждающего такое уведомление.

Изделия, не соответствующие декларированному изготовителем значению данной характеристики, относят к изделиям, имеющим более низкое значение этой характеристики, что должно быть отражено в базе данных.

5.6 Перемещение, хранение, упаковка и маркировка продукции

Согласно Руководству по качеству (см. 5.3) изготовитель должен:

1) предусмотреть способы погрузочно-разгрузочных работ, предотвращающие повреждение или разрушение изделий;

2) создать надлежащие условия для хранения, обеспечивающие защиту изделий от повреждений или разрушения;

3) контролировать процессы упаковки, хранения и маркировки.

5.7 Прослеживаемость готовой продукции

Каждое изделие или партия изделий должны быть идентифицируемыми и прослеживаемыми в части обстоятельств их изготовления.

5.8 Подготовка персонала

Изготовитель должен создать и совершенствовать процедуры, предусматривающие определенный уровень компетентности персонала для работы по обеспечению качества продукции.

Персонал, выполняющий конкретные задания, должен совершенствовать свою квалификацию на курсах обучения, подготовки и/или приобретения соответствующего опыта.

Отчеты по результатам подготовки и обучения персонала должны храниться на предприятии до установленной даты.

6 Типовые испытания опытных образцов

Изготовитель перед первым размещением продукции на рынке должен провести типовые испытания опытных образцов для определения ее соответствия установленным требованиям. Испытания по определению соответствующих характеристик продукции проводят также в случае внесения любых изменений в технологию изготовления, которые могут повлиять на ее качество. Указанные испытания должны быть прямыми и проводиться в соответствии с требованиями стандарта на эту продукцию. Результатом испытания считают значение, полученное при испытании одной выборки изделия, представленной одним или более образцами, как указано в стандарте на метод испытания или на изделие конкретного вида.

Приложение А
(обязательное)

Сертификация соответствия

Положения настоящего приложения применяют с целью подтверждения теплоизоляционных изделий требованиям стандартов на эти изделия. При оценке соответствия изделий применение настоящего приложения является обязательным.

А.1 Органы, участвующие в оценке соответствия

А.1.1 В оценке соответствия изделий могут принимать участие:

1) орган по сертификации, осуществляющий сертификацию соответствия;

2) контролирующий орган, осуществляющий оценку; контролирующий орган выдает рекомендации о целесообразности контроля производственного процесса на предприятии, выполняет последовательные аудиты и отбирает выборки изделий для испытания;

3) испытательная лаборатория, проводящая измерения, исследования, испытания и калибровку оборудования.

Примечание — Функции указанных выше трех органов может выполнять орган по сертификации или другие органы. Если оценку соответствия осуществляют другие органы, то контролирующий орган и/или испытательная лаборатория выполняют их функции от имени органа по сертификации.

В настоящем приложении указанные органы называют «аккредитованными органами».

А.1.2 Схемы сертификации

Изготовитель в зависимости от необходимости сертификации системы менеджмента качества выбирает схему сертификации 1с в случае отсутствия системы менеджмента или 2с — при ее наличии.

А.1.2.1 Схема сертификации 1с

Схема сертификации 1с включает в себя:

1) подачу заявителем заявки на проведение сертификации продукции в орган по сертификации. В заявке должны быть указаны существенные признаки продукции, необходимые для ее идентификации;

2) рассмотрение органом по сертификации поданной заявки в срок не более пяти рабочих дней и информирование заявителя о принятом по заявке решении, содержащем условия проведения сертификации;

3) проведение испытаний образцов продукции в срок, предусмотренный условиями договора между заявителем и органом по сертификации. Испытания образцов проводит аккредитованная испытательная лаборатория по поручению органа по сертификации, которому выдается протокол испытаний;

4) инспекционный контроль за сертифицированной продукцией, осуществляемый органом по сертификации и включающий в себя периодические испытания образцов этой продукции, выполняемые аккредитованной испытательной лабораторией по поручению органа по сертификации, которому выдается протокол испытаний;

5) анализ состояния производства.

А.1.2.2 Схема сертификации 2с

Схема сертификации 2с включает в себя:

1) подачу заявителем заявки на проведение сертификации продукции в орган по сертификации. В заявке должны быть указаны существенные признаки продукции, необходимые для ее идентификации;

2) рассмотрение органом по сертификации поданной заявки в срок не более пяти рабочих дней и информирование заявителя о принятом по заявке решении, содержащем условия проведения сертификации;

3) проведение испытаний образцов продукции в срок, предусмотренный условиями договора между заявителем и органом по сертификации. Испытания образцов выполняет аккредитованная испытательная лаборатория по поручению органа по сертификации, которому выдается протокол испытаний;

4) сертификацию системы качества, которую осуществляет орган по сертификации систем качества;

5) инспекционный контроль за сертифицированной продукцией, осуществляемый органом по сертификации и включающий в себя периодические испытания образцов этой продукции, выполняемые аккредитованной испытательной лабораторией по поручению органа по сертификации, которому выдается протокол испытаний.

А.2 Функции аккредитованного органа

А.2.1 Общие положения

В настоящем разделе приведены функции, выполняемые аккредитованным органом при оценке соответствия, и обязанности изготовителя.

Если система качества сертифицирована в соответствии со стандартом системы качества, то эта сертификация должна быть принята во внимание органом по сертификации изделия в части положений, которые являются общими для системы качества и оценки соответствия.

А.2.2 Первичная проверка

На стадии первичной проверки устанавливают соответствие штата служащих и оборудования требованиям раздела 5 как при непрерывном изготовлении, так и при изготовлении изделий партиями, а также при контроле производственного процесса.

Результаты и рекомендации первичной проверки должны быть отражены в отчете об оценке соответствия. Отчет должен подтверждать выполнение всех требований, изложенных в разделе 5.

А.2.3 Типовые испытания опытных образцов

Каждое изделие, представленное для оценки соответствия, должно быть испытано аккредитованным органом в соответствии со стандартом на это изделие.

Типовые испытания опытных образцов должны проводиться аккредитованным органом для определения всех показателей, декларируемых производителем.

Выборку для типовых испытаний должен отбирать представитель аккредитованного органа, как правило, в присутствии представителя изготовителя. Выборку отбирают от складской партии изделий, признанных согласно 5.4.6 соответствующими стандарту на эти изделия (готовые изделия, предназначенные для поставки). Выборку отбирают произвольным образом и используют непосредственно для проведения испытания. Представитель аккредитованного органа должен указать следующие данные:

1) наименование и адрес изготовителя;
2) общее описание изделия;
3) способ идентификации изделия;
4) маркировку изделия, наносимую изготовителем;
5) объем контролируемой партии;
6) объем выборки;
7) место и дату отбора выборки;
8) сведения об изделии, предназначенном для испытания.

Указанные данные должны быть согласованы и подписаны представителями аккредитованного органа и изготовителя.

Примечание — Складской объем изделий, от которого отбирают выборку, должен быть не менее 10 $м^3$.

Если не оговорено особо, выборку отбирают от четырех партий продукции, изготовленных в течение четырех разных дней. Выборка должна охватывать весь диапазон толщин изделий, декларированный изготовителем. Для заданных характеристик определяют один результат испытания образцов, отобранных от каждой партии (*как указано в стандарте на изделие конкретного вида или на соответствующий метод испытания*).

При отборе образцов следует учитывать общие правила отбора образцов в соответствии с действующими стандартами.

Результат испытания по определению каждой характеристики не должен быть хуже декларированного значения или должен быть равным этому значению.

А.2.4 Непрерывный контроль

А.2.4.1 Производство изделий должно подвергаться непрерывному контролю, проводимому аккредитованным контролирующим органом. Непрерывный контроль состоит из плановых проверок (см. А.2.4.2), испытаний в процессе аудита (см. А.2.4.3), мер, принимаемых в случае несоответствия (см. А.2.4.4), и внеочередных проверок (см. А.2.4.5).

Плановые и внеплановые проверки проводят при инспекционном контроле.

Представитель контролирующего органа имеет право посещать предприятие, включая склад, в любое рабочее время для проведения необходимых работ, связанных с проведением контроля. Контролирующий орган должен иметь доступ к соответствующей информации о проверяемом изделии, при этом ему должна быть оказана помощь, например при отборе выборок и проведении испытаний.

Изготовитель обязан сообщать в орган по сертификации об изменениях в системе качества, которые непосредственно связаны (или могут быть связаны) с качеством изделий.

А.2.4.2 Плановые проверки должны проводиться для оценки соответствия системы контроля производственного процесса на предприятии, проводимого изготовителем в соответствии с требованиями, изложенными в разделе 5. При проведении плановых проверок необходимо учитывать результаты первичной проверки и/или предыдущих плановых проверок для установления возможных изменений в системе производственного контроля продукции.

Результаты проверок должны включать в себя данные о статусе системы производственного контроля, который она имеет на момент проведения данной проверки.

При проведении каждой плановой проверки необходимо обратить внимание на:

1) результаты испытаний, проводимых изготовителем, с целью установления:
   a) проводились ли испытания с принятой частотой,
   b) реализованы ли только те изделия, которые соответствовали требованиям стандарта на эти изделия;
2) выполнение изготовителем всех необходимых корректирующих действий по результатам предыдущих проверок;
3) проведение калибровки и техническое обслуживание испытательного оборудования в соответствии с планом;
4) соответствие маркировки и этикетирования изделий требованиям стандарта на это изделие.

Результаты плановых проверок должны быть внесены в отчет о проверке.

Плановые проверки должны проводиться один раз в год.

Руководство предприятия должно быть заранее проинформировано о проведении плановой проверки.

А.2.4.3 Выборки для испытаний в процессе аудита отбирают для установления соответствия изделия стандарту на это изделие. Выборки должны отбираться произвольным образом во время планового контроля на пред-

приятии и должны относиться к нормальному режиму производства. По согласованию между аккредитованным органом и изготовителем допускается отбирать выборки в любом месте.

Представитель аккредитованного органа должен сообщать изготовителю о его ответственности за доставку отобранных выборок в испытательную лабораторию в надлежащем виде и своевременно.

Испытания в процессе аудита должны проводиться только для определения характеристик, указанных в таблице А.1 (если они декларируются), не реже одного раза в год, за исключением теплофизических характеристик, для которых частота должна быть один раз в два года. Аккредитованный орган должен отобрать для каждой группы изделий одну выборку для испытаний (на каждом предприятии).

Испытания должны проводиться в соответствии с требованиями стандарта на изделие, в котором должно быть указано число испытаний, необходимое для получения одного результата.

При необходимости сравнения результатов испытаний его можно проводить по результатам периодических испытаний, проводимых изготовителем, арбитражных испытаний и испытаний, проводимых аккредитованным органом.

Таблица А.1 — Испытания в процессе аудита, проводимые на каждом предприятии

Характеристика	Метод испытания
Термическое сопротивление Теплопроводность	По *ГОСТ 31925*, *ГОСТ 31924*, *ГОСТ 7076*
Толщина	По *ГОСТ EN 823*, *ГОСТ EN 12431*
Характеристики прочности при сжатии	По *ГОСТ EN 826*
Характеристики пожарной безопасности	По *ГОСТ 30244*, *ГОСТ 30402*, *ГОСТ 30444*, *ГОСТ 12.1.044*

А.2.4.4 Фактами несоответствия являются:

a) дефекты, выявленные аккредитованным органом при контроле производственного процесса на предприятии;

b) невыполнение изготовителем своих обязательств согласно А.2.4.2, что создает для аккредитованного органа неприемлемые условия для выполнения задач при проведении контроля;

c) изделие в процессе испытания не достигло декларируемого значения одной или нескольких характеристик, приведенных в таблице А.1.

В случае несоответствия принимают следующие меры:

В случаях по перечислениям a) и b) орган по сертификации должен попросить заявителя устранить несоответствия и доложить об этом в течение четырех недель. Аккредитованный орган должен предпринять дальнейшие действия в зависимости от сложившихся обстоятельств. Такие действия могут включать в себя внеочередную проверку, особенно при отрицательных результатах плановой проверки, или аккредитованный орган может принять документальное свидетельство того, что недостаток устранен. Если факт устранения недостатка документально не подтвержден, применяют положения, изложенные в А.3.3.2.

В случае по перечислению c) аккредитованный орган должен отобрать новую выборку в течение четырех недель и незамедлительно провести новые испытания по всем соответствующим характеристикам в соответствии с таблицей А.1 для каждого изделия. Если декларируемые значения отдельных характеристик не изменяются при изменении других характеристик, соответствующих отрицательным результатам испытаний, то данные характеристики не должны проверяться повторно.

Если повторные испытания подтверждают соответствие изделия стандарту, то это изделие должно быть признано прошедшим испытание. Если изделие показало неудовлетворительные результаты в одном из последующих испытаний, то изделие считают не прошедшим испытание (см. А.3.3.3).

А.2.4.5 Внеплановую проверку проводят в случае:

1) несоответствия изделия (см. А.2.4.4);

2) если производственная линия не работала в течение шести месяцев и более;

3) значительного изменения процедуры производственного контроля или технологического процесса, или самого изделия;

4) просьбы третьей стороны при согласии органа по сертификации и изготовителя.

Объем, вид и дата внеплановой проверки зависят от конкретных обстоятельств (например, от вида изделия и/или условий производства).

А.3 Знак соответствия

А.3.1 Для каждого изделия, соответствие которого было установлено:

1) изготовителю предоставляется право использовать Знак соответствия после того, как ответственный орган выдаст сертификат соответствия (см. А.3.2);

2) действие системы сертификации должно подтверждаться каждый год;

3) изготовитель не имеет права использовать Знак соответствия (см. А.3.3), если сертификат соответствия аннулирован по какой-либо причине.

Примечание — Знак соответствия не следует идентифицировать со знаком обращения на рынке.

А.3.2 Орган по сертификации выдает сертификат соответствия, если производство и изделие прошли первичную проверку в соответствии с А.2.2 и типовые испытания в соответствии с А.2.3.

А.3.2.1 Изображение Знака соответствия должно соответствовать требованиям действующих стандартов*.

А.3.3 Аннулирование сертификата

А.3.3.1 Орган по сертификации должен сообщить изготовителю об аннулировании сертификата соответствия и опубликовать информацию об этом.

А.3.3.2 Орган по сертификации аннулирует сертификат соответствия, выданный на всю продукцию в соответствии с системой сертификации, в случае неудовлетворительных результатов внеплановой проверки, проведенной по случаям, указанным в перечислениях a) или b) пункта А.2.4.4, или если изготовитель не выполнил требования, изложенные в А.2.4.4.

А.3.3.3 Орган по сертификации незамедлительно аннулирует сертификат соответствия на группу изделий, если изделие, представляющее данную группу, не прошло повторных испытаний по перечислению c) пункта А.2.4.4.

Типовые испытания опытных образцов не проводят в полном объеме в случае аннулирования сертификата на группу изделий, если отдельные изделия группы (без изменения декларированных показателей) попадут в сертификат как новая группа в течение двух месяцев. Типовые испытания опытных образцов должны включать в себя только один результат для характеристик изделия, подпадающих под испытания в процессе аудита (см. таблицу А.1).

Если декларируемые значения отдельных характеристик изделия не изменяются при изменении других характеристик, то данные характеристики не должны проверяться повторно.

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 1.9—2004.

Приложение В
(обязательное)

Подтверждение соответствия требованиям пожарной безопасности

Подтверждение соответствия требованиям пожарной безопасности теплоизоляционных материалов и изделий осуществляется в соответствии с положениями действующего законодательства в области пожарной безопасности.

В.1 Органы, участвующие в подтверждении соответствия

В подтверждении соответствия изделий требованиям пожарной безопасности могут принимать участие:

1) орган, осуществляющий подтверждение соответствия;

2) контролирующий орган, осуществляющий оценку; контролирующий орган выдает рекомендации о целесообразности контроля производственного процесса на предприятии, выполняет последовательные аудиты и отбирает выборки изделий для испытания;

3) испытательная лаборатория, осуществляющая измерения, исследования, испытания и калибровку оборудования.

Примечание — Функции указанных трех органов может выполнять орган, осуществляющий подтверждение соответствия или другие органы. Если подтверждение соответствия осуществляют другие органы, то контролирующий орган и/или испытательная лаборатория выполняют их функции от имени органа, осуществляющего подтверждение соответствия.

В настоящем приложении указанные органы называют «аккредитованными органами».

В.1.1 Схемы подтверждения

Изготовитель выбирает схемы обязательного подтверждения соответствия требованиям пожарной безопасности согласно национальной системе технического регулирования в области пожарной безопасности.

В.2 Функции аккредитованного органа

В.2.1 Общие положения

В настоящем разделе приведены функции, выполняемые аккредитованным органом при подтверждении соответствия требованиям пожарной безопасности, и обязанности изготовителя.

Если система качества сертифицирована в соответствии со стандартом системы качества, то эта сертификация должна быть принята во внимание органом по подтверждению соответствия изделия в части положений, которые являются общими для системы качества и подтверждения соответствия.

В.2.2 Первичная проверка. Анализ состояния производства

На стадии анализа состояния производства устанавливают соответствие штата служащих и оборудования требованиям раздела 5 как при непрерывном изготовлении, так и при изготовлении изделий партиями, а также при контроле производственного процесса.

Результаты первичной проверки и рекомендации по анализу состояния производства должны быть отражены в отчете о подтверждении соответствия.

Отчет должен подтверждать выполнение всех требований, изложенных в разделе 5.

В.2.3 Типовые испытания опытных образцов

Каждое изделие, представленное для оценки соответствия, должно быть испытано аккредитованным органом в соответствии со стандартом на это изделие.

Типовые испытания опытных образцов должны проводиться аккредитованным органом для определения всех требуемых показателей пожарной опасности.

Выборку для испытаний должен отбирать представитель аккредитованного органа, как правило, во время первичной проверки в присутствии представителя изготовителя. Выборку отбирают от складской партии изделий, признанных согласно 5.4.6 соответствующими стандарту (готовые изделия, предназначенные для поставки). Выборку отбирают произвольным образом и используют непосредственно для проведения испытания. Представитель аккредитованного органа должен указать:

1) наименование и адрес изготовителя;

2) маркировку изделия, наносимую изготовителем;

3) объем контролируемой партии;

4) объем выборки;

5) место и дату отбора выборки;

6) сведения об изделии, предназначенном для испытания.

Указанные данные должны быть согласованы и подписаны представителями аккредитованного органа и изготовителя.

Примечание — Складской объем изделий, от которого отбирают выборку, должен быть не менее 10 $м^3$.

Если не оговорено особо, выборку отбирают от четырех партий продукции, изготовленных в течение четырех разных дней; выборка должна охватывать весь диапазон толщин, декларированный изготовителем. Для заданных характеристик определяют один результат испытания образцов, отобранных от каждой партии.

В.2.4 Непрерывный контроль

В.2.4.1 Производство продукции должно подвергаться непрерывному контролю, осуществляемому аккредитованным контролирующим органом. Непрерывный контроль включает в себя плановые проверки в виде инспекционного контроля за сертифицированной продукцией (см. А.2.4.2, А.2.4.5) и меры, принимаемые в случае несоответствия (см. А.2.4.4).

Контролирующий орган должен иметь доступ к соответствующей информации о проверяемом изделии, при этом ему должна быть оказана помощь, например при отборе выборок и проведении испытаний.

Изготовитель обязан сообщать в орган по подтверждению соответствия об изменениях в системе качества, которые непосредственно связаны (или могут быть связаны) с качеством изделий.

В.2.4.2 Инспекционный контроль включает в себя плановые (см. А.2.4.2) и внеплановые (см. А.2.4.5) проверки для оценки соответствия системы контроля производственного процесса на предприятии, проводимого изготовителем в соответствии с требованиями, изложенными в разделе 5. При проведении плановых проверок необходимо учитывать результаты первичной проверки и/или предыдущих плановых проверок для установления возможных изменений в системе производственного контроля продукции.

Результаты проверок должны включать в себя данные о статусе системы производственного контроля, который она имеет на момент проведения данной проверки.

При проведении каждой плановой проверки необходимо обращать внимание на:

1) результаты испытаний, проводимых изготовителем, с целью установления:

a) проводились ли испытания с принятой частотой;

b) реализованы ли только те изделия, которые соответствовали требованиям стандарта на эти изделия;

2) выполнение изготовителем всех необходимых корректирующих действий по результатам предыдущих проверок;

3) проведение калибровки и технического обслуживания испытательного оборудования в соответствии с планом;

4) соответствие маркировки и этикетирования изделий требованиям стандарта на это изделие.

Результаты плановых проверок должны быть внесены в отчет.

Плановые проверки должны проводиться в соответствии с выбранной схемой сертификации и сроком действия сертификата.

Инспекционный контроль (плановые проверки) за сертифицированной продукцией в случае действия сертификата более одного года проводят:

- не более одного раза за период действия сертификата, выданного на срок до двух лет включительно;
- не менее двух раз за период действия сертификата, выданного на срок от двух до четырех лет включительно;
- не менее трех раз за период действия сертификата, выданного на срок более четырех лет.

Руководство предприятия должно быть заранее проинформировано о проведении плановой проверки.

В.2.4.3 Выборки для испытаний отбирают для установления соответствия изделия стандарту на это изделие. Выборки должны отбираться произвольным образом во время планового контроля на предприятии и должны относиться к нормальному режиму производства. По согласованию между аккредитованным органом и изготовителем допускается отбирать выборки в любом месте.

Одновременно отбирают контрольные образцы. Назначение контрольных образцов — дополнительная идентификация продукции в процессе или после окончания работ по сертификации в случае возникновения возможных споров.

Представитель аккредитованного органа должен сообщать изготовителю о его ответственности за доставку отобранных выборок в испытательную лабораторию в надлежащем виде и своевременно.

В.2.4.4 Фактами несоответствия являются:

a) изменения, внесенные в нормативный документ на продукцию или метод испытаний;

b) изменения конструкции (состава), комплектности продукции;

c) изменения организации и/или технологии производства;

d) изменения (невыполнение) технологии изготовления изделия, методов контроля и испытаний, системы обеспечения качества;

e) отрицательные результаты инспекционного контроля;

f) сообщения государственных органов или обществ потребителей о несоответствии продукции требованиям нормативных документов, по которым проводилась сертификация;

g) материалы дознания по фактам пожаров; результаты проверок, осуществляемых надзорными органами.

В случае признания несоответствия выпускаемой продукции установленным требованиям орган по сертификации выносит решение о приостановлении действия сертификата, в котором указываются выявленные недостатки и сроки их устранения.

Решение о приостановлении действия сертификата принимают в случае, если путем корректирующих мероприятий, согласованных с органом по сертификации, их выдавшим, держатель сертификата может устранить обнаруженные причины несоответствия и подтвердить без повторных испытаний в аккредитованной испытательной лаборатории соответствие продукции требованиям нормативных документов. В противном случае применяют положения, изложенные в А.3.3.2 приложения А.

В.2.4.5 Внеплановый инспекционный контроль проводят в случаях поступления информации о претензиях к качеству продукции от потребителей, торговых организаций, а также от органов, осуществляющих общественный или государственный контроль за качеством продукции, на которую выдан сертификат.

Объем, вид и дата внеплановой проверки зависят от конкретных обстоятельств (например, от вида рассматриваемого изделия и/или условий производства).

В.3 Аннулирование сертификата

Орган по сертификации аннулирует сертификат в следующих случаях:

a) нарушение контролируемых требований нормативных документов к сертифицированной продукции;

b) неуведомление органа по сертификации о внесенных изменениях в нормативные документы на продукцию или методы ее испытаний;

c) изменение конструкции, состава, комплектности продукции;

d) изменение организации и (или) технологии производства;

e) изменение или невыполнение требований и технологий, методов контроля и испытаний, системы обеспечения качества;

f) невыполнение в установленные сроки требований решения о приостановлении действия сертификата;

g) отказ от проведения инспекционного контроля;

h) непредоставление возможности инспекционного контроля в установленные при выдаче сертификата сроки.

Повторное представление на сертификацию продукции, на которую отменен ранее выданный сертификат, осуществляют в общем порядке.

Приложение С
(обязательное)

Декларация соответствия, заявленная изготовителем (для эксплуатационных характеристик)

Требования настоящего приложения применяют для подтверждения соответствия теплоизоляционных изделий стандартам на эти изделия. При применении настоящего приложения для оценки соответствия изделий его положения являются обязательными.

С.1 Органы, осуществляющие процедуру оценки соответствия

Оценку соответствия изделий в соответствии с требованиями настоящего стандарта наряду с изготовителем проводят:

1) контролирующий орган, отбирающий выборки изделий для испытания;

2) испытательная лаборатория, проводящая измерения, исследования, испытания (определяет эксплуатационные и другие характеристики материалов или изделий) и калибровку оборудования.

В настоящем стандарте указанные органы называют «аккредитованными органами».

В оценке процедуры установления соответствия могут принимать участие испытательные лаборатории и контролирующие органы, назначенные соответствующими законодательными актами органов исполнительной власти.

С.2 Задачи аккредитованного органа

С.2.1 В настоящем разделе изложены задачи аккредитованного органа, участвующего в процедуре установления соответствия, а также обязанности изготовителя.

С.2.2 Каждое изделие, представленное для оценки, должно быть испытано аккредитованным органом в соответствии со стандартом на это изделие. Задачи аккредитованного органа в случае предварительных типовых испытаний ограничиваются определением характеристик, указанных в стандарте на изделие конкретного вида.

Выборку отбирают от складской партии изделий, признанных в соответствии с 5.4.6 соответствующими стандарту на эти изделия (готовые изделия, предназначенные для поставки). Выборку отбирают произвольным образом; выборка должна быть представительной для данной партии продукции и предназначаться только для испытания. Представитель аккредитованного органа или изготовитель должен указать:

1) наименование и адрес изготовителя;

2) общее описание изделия;

3) способ идентификации изделия;

4) маркировку изделия изготовителем;

5) объем контролируемой партии;

6) объем выборки;

7) место и дату отбора выборки;

8) всю необходимую информацию об изделии, предназначенном для испытания.

Все перечисленные выше данные должны быть согласованы и подписаны представителями аккредитованного органа и изготовителя.

Примечание — Складской объем изделий, от которого отбирают выборку, должен быть не менее 10 $м^3$.

Если нет особых указаний, выборку отбирают от четырех партий продукции, изготовленных в течение четырех разных дней, в выборку должны входить изделия одной толщины, декларированной изготовителем. Результатом испытания считают одно значение требуемой характеристики, определенное на образцах изделий, отобранных от каждой партии.

Все результаты испытаний по определению каждой характеристики должны быть не хуже декларированного значения или быть равными ему.

С.3 Знак соответствия

С.3.1 Для каждого изделия, соответствие которого было установлено:

1) изготовитель имеет право применять Знак соответствия, после того как аккредитованный орган (см. В.2.2 приложения В) опубликовал отчет о проведении типовых испытаний опытных образцов и были выполнены все требования к маркировке Знаком соответствия.

Примечание — Перед нанесением Знака соответствия изготовителю необходимо составить и подписать декларацию соответствия;

2) изготовитель не имеет право использовать Знак соответствия, если требования, изложенные в настоящем стандарте и стандарте на изделие, не выполняются;

3) при необходимости юридического оформления маркировки Знаком соответствия изготовитель не может поставлять данное изделие на рынок ранее, чем он нанесет Знак соответствия, выполнив все необходимые действия.

Приложение D
(справочное)

Знак обращения на рынке

В случае если подтверждено соответствие изделия требованиям стандарта и технического регламента, содержащих требования к этому изделию, то изготовителю предоставляется право использовать Знак обращения на рынке для данного изделия.

Изображение Знака обращения на рынке изготовителем наносится любым удобным способом.

Не допускается наносить изображение Знака обращения на рынке при отсутствии подтверждения соответствия изделия требованиям стандарта и технического регламента, распространяющихся на это изделие.

Приложение ДА
(справочное)

Сведения о соответствии ссылочных межгосударственных стандартов европейским региональным стандартам

Таблица Д.А.1

Обозначение и наименование ссылочного межгосударственного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование европейского регионального стандарта
ГОСТ EN 823—2011 Изделия теплоизоляционные, применяемые в строительстве. Метод определение толщины	IDT	EN 823:1994 Теплоизоляционные изделия, применяемые в строительстве — Определение толщины
ГОСТ EN 826—2011 Изделия теплоизоляционные, применяемые в строительстве. Метод определения характеристик сжатия	IDT	EN 826:1996 Теплоизоляционные изделия, применяемые в строительстве — Определение характеристик сжатия
ГОСТ EN 12431—2011 Изделия теплоизоляционные, применяемые в строительстве. Метод определения толщины изделий, применяемых в плавающих полах	IDT	EN 12431—2008 Теплоизоляционные изделия, применяемые в строительстве — Определение толщины изделий, применяемых в плавающих полах
ГОСТ 31913—2011 Материалы и изделия теплоизоляционные. Термины и определения	MOD	EN ISO 9229:2007 Теплоизоляция. Словарь терминов
ГОСТ 31924—2011 Материалы и изделия строительные большой толщины с высоким и средним термическим сопротивлением. Методы определения термического сопротивления на приборах с горячей охранной зоной и оснащенных тепломером	MOD	EN 12939:2000 Теплофизические показатели строительных материалов и изделий — Определение термического сопротивления методами горячей охранной зоны и тепломера — Изделия большой толщины, обладающие высоким и средним термическим сопротивлением
ГОСТ 31925—2011 Материалы и изделия строительные с высоким и средним термическим сопротивлением. Методы определения термического сопротивления на приборах с горячей охранной зоной и оснащенных тепломером	MOD	EN 12667:2001 Теплофизические показатели строительных материалов и изделий — Определение термического сопротивления методами горячей охранной зоны и тепломера — Изделия, обладающие высоким и средним термическим сопротивлением

Примечание — В настоящей таблице использованы следующие условные обозначения степени соответствия стандартов:

- IDT — идентичные стандарты;
- MOD — модифицированные стандарты.

УДК 699.86:691:620.1:531.717:006.354 МКС 91.100.60 MOD

Ключевые слова: теплоизоляционные изделия, оценка соответствия, критерии оценки соответствия

Редактор *Е.В. Питух*
Технический редактор *А.И. Белов*
Корректор *И.А. Белова*
Компьютерная верстка *А.С. Шаповаловой*

Сдано в набор 05.03.2014. Подписано в печать 18.03.2014. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 2,79. Уч.-изд. л. 2,23. Тираж 73 экз. Зак. 596.

Набрано в Издательском доме «Вебстер»
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru