НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

ДСТУ EN 13282-3:202_
(EN 13282-3:2015, IDT)

В’ЯЖУЧІ ДОРОЖНІ ГІДРАВЛІЧНІ
Частина 3. Оцінювання відповідності

(Проект, перша редакція)

Київ

ДП «УкрНДНЦ»

202_

ПЕРЕДМОВА

1 РОЗРОБЛЕНО: Державне підприємство «Державний дорожній науково-дослідний інститут імені М.П. Шульгіна» (ДП «ДерждорНДІ»); Технічний комітет стандартизації «Автомобільні дороги і транспортні споруди» (ТК 307)

2 ПРИЙНЯТО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ Державного підприємства «Український науково-дослідний і навчальний центр проблем стандартизації, сертифікації та якості» (ДП «УкрНДНЦ») від «__» «_____» 20____ р. № _____ з 201 Х—ХХ—ХХ

3 Національний стандарт відповідає EN 13282-3:2015 “Hydraulic road binders – Part 3: Conformity evaluation” (Гідравлічні дорожні в’яжучі. Частина 3. Оцінювання відповідності) і внесений з дозволу CEN. Усі права щодо використання європейських стандартів у будь-якій формі формі та в будь-який спосіб залишаються за CEN

Ступінь відповідності — ідентичний (IDT)

Переклад з англійської (en)

4 Цей стандарт розроблено згідно з правилами, установленими в національній стандартизації України

5 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ

Право власності на цей національний стандарт належить державі. Заборонено повністю чи частково видавати, відтворювати задля розповсюдження і розповсюджувати як офіційне видання цей національний стандарт або його частини на будь-яких носіях інформації без дозволу ДП «УкрНДНЦ» чи уповноваженої ним особи

ДП «УкрНДНЦ», 202_

ЗМІСТ

С.

Національний вступ…… V

1 Сфера застосування……. 1

2 Нормативні посилання..……..... 1

3 Терміни та визначення понять……..... 3

4 Контроль виробництва на підприємстві, здійснюваний виробником……. 6

4.1 Загальні вимоги…..…… 6

4.1.1 Концепція……. 6

4.1.2 Настанова щодо якості роботи…….. 6

4.1.3 Системи управління…… 7

4.1.4 Система документації…….. 8

4.2 Внутрішній контроль якості……. 9

4.2.1 Контроль процесу……..…….. 9

4.2.2 Вимірювання та випробування……..……..... 10

4.2.3 Поводження з продуктом, зберігання, пакування та постачання……. 10

4.3 Внутрішнє контрольне випробування проб…….. 10

4.3.1 Відбирання проб та випробування……..…… 10

4.3.2 Оцінювання результатів внутрішнього контрольного випробування проб……. 11

4.3.3 Коригувальна дія……... 12

4.3.4 Вимірювальне та випробувальне обладнання для внутрішнього контрольного випробування…….……. 13

4.3.5 Записи стосовно якості……..…….. 13

5 Визначання типу продукту……..... 13

6 Оцінювання контролю виробництва на підприємстві…….. 14

6.1 Постійний нагляд, аналізування та оцінювання контролю

виробництва на підприємстві……. 14
6.1.1 Завдання інспектування..…..…..……..... 14
6.1.2 Частота інспектування……..……. 14
6.1.3 Звіти……..…….. 14
6.2 Первинне інспектування підприємства та контролю виробництва на підприємстві……. 14
6.2.1 Інспектування нового підприємства……..……... 14
6.2.2 Інспектування існуючого підприємства……..……. 15
6.2.3 Критерії для оцінювання виробничого обладнання…..... 15
6.2.4 Критерії діяльності лабораторій……..……. 16
6.2.5 Звіти…….. 17
7 Дії у випадку невідповідності…….. 17
7.1 Дії виробника…… 17
7.2 Дії у випадку невідповідності системи контролю виробництва на підприємстві……. 17
8 Вимога до відвантажувальних центрів……. 18
8.1 Загальна частина……..……. 18
8.2 Завдання для посередника……..... 18
8.2.1 Контролювання якості…….. 18
8.2.2 Підтверджувальне внутрішнє контрольне випробування проб, відібраних у відвантажувальному центрі…….. 18
Бібліографія…….. 20
Додаток НА (довідковий) Перелік національних стандартів України, ідентичних з регіональними стандартами, посилання на які є в цьому стандарті…… 21

НАЦІОНАЛЬНИЙ ВСТУП

Цей національний стандарт ДСТУ EN 13282-3:202_ (EN 13282-3:2015, IDT) «В'яжучі дорожні гідравлічні. Частина 3. Оцінювання відповідності», прийнятий методом перевидання (перекладу), – ідентичний щодо EN 13282-3:2015 (версія en) «Hydraulic road binders – Part 3: Conformity evaluation».

Технічний комітет стандартизації, відповідальний за цей стандарт в Україні – ТК 307 «Автомобільні дороги і транспортні споруди».

У цьому національному стандарті зазначено вимоги, які відповідають законодавству України.

До стандарту внесено такі редакційні зміни:

– назву національного НД змінено відносно назви регіонального НД для узгодження її з чинними національними НД;

– слова «цей європейський стандарт» і «ця частина стандарту» замінено на «цей стандарт»;

– структурні елементи стандарту: «Титульний аркуш», «Назва», «Передмова», «Національний вступ», першу сторінку, «Терміни та визначення понять» і «Бібліографія» – оформлено згідно з вимогами національної стандартизації України;

– змінено нумерацію сторінок у зв'язку зі зміною обсягу тексту стандарту при перекладі;

– вилучено «Передмову» до EN 13282-3:2015 як таку, що безпосередньо не стосується технічного змісту цього стандарту;

– у розділі 2 «Нормативні посилання» наведено «Національне пояснення», виділене рамкою;

– долучено національний додаток НА (Перелік національних стандартів України, ідентичних з регіональними стандартами, посилання на які є в цьому стандарті).

Копії нормативних документів, на які є посилання в цьому стандарті, можна отримати в Національному фонді нормативних документів.

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

В’ЯЖУЧІ ДОРОЖНІ ГІДРАВЛІЧНІ
ЧАСТИНА 3. ОЦІНЮВАННЯ ВІДПОВІДНОСТІ

HYDRAULIC ROAD BINDERS
PART 3. CONFORMITY EVALUATION

Чинний від 202X-XX-XX

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Цей стандарт встановлює схему оцінювання та підтвердження сталості експлуатаційних властивостей дорожніх гідравлічних в’яжучих та їх відповідності стандартам щодо технічних умов на продукт: EN 13282-1 та EN 13282-2.

Цей стандарт надає технічні правила контролю виробництва на підприємстві при виконанні виробником, включаючи внутрішнє контрольне випробування проб. Стандарт також надає правила дій у випадку невідповідності.

Цей стандарт потрібно співвідносити з додатками ZA стандартів, які охоплюють дорожні гідравлічні в’яжучі, тобто EN 13282-1 та EN 13282-2, особливо при розподілянні завдань виробника та органу сертифікації контролю виробництва.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Наведені нижче документи, у цілому або в частині, використані в цьому документі як нормативні посилання, та є обов’язковими для його застосування. У разі датованих посилань застосовують тільки наведене

видання. У разі недатованих посилань застосовують останнє видання (разом зі змінами).

EN 196-1 Methods of testing cement – Part 1: Determination of strength

EN 196-2 Methods of testing cement – Part 2: Chemical analysis of cement

EN 196-3 Methods of testing cement – Part 3: Determination of setting times and soundness

EN 196-7 Methods of testing cement – Part 7: Methods of taking and preparing samples of cement

EN 13282-1:2013 Hydraulic road binders – Part 1: Rapid hardening road binders – Composition, specifications and conformity criteria

EN 13282-2:2013 Hydraulic road binders – Part 2: Normal hardening road binders – Composition, specifications and conformity criteria

НАЦІОНАЛЬНЕ ПОЯСНЕННЯ

EN 196-1 Методи випробування цементу. Частина 1. Визначення міцності

EN 196-2 Методи випробування цементу. Частина 2. Хімічне аналізування цементу

EN 196-3 Методи випробування цементу. Частина 3. Визначення строків тужавлення та рівномірності зміну об’єму

EN 196-7 Методи випробування цементу. Частина 7. Методи відбору та підготовки проб цементу

EN 13282-1:2013 Гідравлічні дорожні в’яжучі. Частина 1. Гідравлічні дорожні в’яжучі швидкого тверднення. Склад, технічні умови та критерії відповідності

EN 13282-2:2013 Гідравлічні дорожні в’яжучі. Частина 2. Гідравлічні дорожні в’яжучі нормального тверднення. Склад, технічні умови та критерії відповідності

3 ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ

У цьому документі використано наступні терміни та визначення.

3.1 AVCP

Скорочення для виразу «Оцінювання та підтвердження сталості характеристик» (Assessment and verification of constancy of performance)

3.2 сертифікат відповідності контролю виробництва на підприємстві (*certificate of conformity of factory production control*)

Документ, виданий за правилами цієї схеми AVCP, який підтверджує відповідність контролю виробництва на підприємстві належному стандарту щодо технічних умов на продукт

3.3 знак відповідності (*conformity mark*)

Захищений знак, застосований на підставі сертифікату відповідності контролю виробництва на підприємстві

3.4 початковий період (*initial period*)

Найближчий період, що розпочинається після першого видання сертифікату відповідності контролю виробництва на підприємстві для дорожнього гідравлічного в’яжучого, та не пізніше ніж від першого відвантажування дорожнього гідравлічного в’яжучого

3.5 орган сертифікації контролю виробництва (*production control certification body*)

Неупереджений орган державної або не державної форми власності, який має необхідну компетенцію та відповідальність для проведення сертифікації контролю виробництва на підприємстві згідно з наведеними правилами здійснення процедури та управління

3.6 контроль виробництва на підприємстві (*factory production control*)

Задокументований постійний внутрішній контроль виробництва на підприємстві згідно з відповідними гармонізованими технічними умовами

3.7 підприємство (*factory*)

Устаткування, яке виробник використовує для виготовляння дорожніх гідравлічних в'яжучих з застосуванням обладнання, придатного для безперервного масового виробництва дорожнього гідравлічного в'яжучого, включаючи, зокрема, обладнання для належного подрібнювання та гомогенізації та бункер потрібної ємності для зберігання та відвантажування кожного виготовленого дорожнього гідравлічного в'яжучого

Примітка 1. Це обладнання та застосований виробничий контроль дозволяють забезпечити досягнення відповідності вимогам належного стандарту щодо технічних умов на продукт

3.8 нове підприємство (*new factory*)

Підприємство, яке ще не виготовляє дорожнє гідравлічне в'яжуче (в'яжучі), сертифіковане з застосуванням цього стандарту

3.9 існуюче підприємство (*existing factory*)

Підприємство, яке вже виготовляє дорожнє гідравлічне в'яжуче (в'яжучі), сертифіковане з застосуванням цього стандарту

3.10 склад (*depot*)

Технічна споруда (розташована за межами підприємства) для зберігання навалом та операцій з дорожнім гідравлічним в'яжучим, яка слугує для відвантажування дорожнього гідравлічного в'яжучого (навалом або в пакованому вигляді) після перевезення або зберігання, де виробник несе повну відповідальність за всі аспекти якості дорожнього гідравлічного в'яжучого

3.11 відвантажувальний центр (*dispatching center*)

Технічна споруда (розташована за межами підприємства) для зберігання та відвантажування дорожнього гідравлічного в’яжучого (отриманого навалом або в будь-якому іншому вигляді) у способи, які не повинні змінювати характеристики або чистоту продукту, отриманого від виробника, де посередник несе повну відповідальність за всі аспекти якості дорожнього гідравлічного в’яжучого

3.12 посередник (*intermediary*)

Фізична або юридична особа, яка приймає від виробника або імпортера дорожнє гідравлічне в’яжуче, що сертифіковане згідно з цим стандартом та має знак відповідності, і несе повну відповідальність за дотримання на об’єктах для зберігання та відвантажування дорожнього гідравлічного в’яжучого всіх аспектів якості дорожнього гідравлічного в’яжучого, та яка постачає дорожнє гідравлічне в’яжуче наступній особі

3.13 визначання типу продукту (*determination of the product-type*)

Визначання сукупності типових рівнів або класів експлуатаційних властивостей будівельного продукту відповідно до його суттєвих характеристик на підставі випробування типу продукту (включаючи вибірковий контроль), розрахунку типу продукту, табличних величин, або описової документації продукту

3.14 підтвердження внутрішнього контрольного випробування (*confirmation autocontrol testing*)

Постійне випробування, виконуване посередником, що складається з випробування проб, відібраних посередником у точці (точках) випуску з відвантажувального центру

3.15 Настанова щодо якості роботи (*work's quality manual*)

Документ, що надає інформацію щодо контролю виробництва на підприємстві, який застосовується виробником на окремому заводі для забезпечення відповідності дорожнього гідравлічного в'яжучого вимогам цього стандарту та відповідного стандарту щодо технічних умов на продукт.

4 КОНТРОЛЬ ВИРОБНИЦТВА НА ПІДПРИЄМСТВІ, ЗДІЙСНЮВАНИЙ ВИРОБНИКОМ

4.1 Загальні вимоги

4.1.1 Концепція

Контроль виробництва на підприємстві здійснюється виробником та складається з внутрішнього контролю якості (див. 4.2), доповненого випробуванням проб, відібраних на виробничій установці згідно з прописаним планом випробувань[1] (див. 4.3), та оцінювання характеристик дорожнього гідравлічного в'яжучого на підставі випробування (включаючи відбирання проб) або описової документації цього продукту.

Примітка. Вимоги цього стандарту щодо контролю виробництва на підприємстві ураховують ті положення EN ISO 9001 [3], які стосуються виробництва, контролю процесу, та випробування дорожнього гідравлічного в'яжучого

4.1.2 Настанова щодо якості роботи

Документація виробника та процедури контролю виробництва на підприємстві мають бути описані в Настанові щодо якості роботи, яка повинна, зокрема, належним чином описувати:

а) цілі якості та організаційну структуру, відповідальність та повноваження управління в частині якості продукту, засоби для контролювання досягнення потрібної якості продукту, та ефективні операції внутрішнього контролю якості (див. 4.1.3);

[1] Це випробування відповідає внутрішньому контрольному випробуванню проб за положенням 4.3.

b) методики контролю виробництва та якості, процеси та систематичні дії, які будуть застосовані (див. 4.2.1, 4.2.3, та 4.3.2);

c) інспектування та випробування, які будуть проведені до, під час, та після виготовляння, та частота, з якою вони будуть проведені (див. 4.2.2, 4.3.1, та 4.3.3).

Настанова щодо якості роботи, підготована виробником для кожного підприємства, повинна включати відповідну систему документації (див. 4.1.4 та 4.3.4).

Настанова щодо якості роботи повинна спрямовувати та документувати процедури, здійснені для забезпечення відповідності виготовленого дорожнього гідравлічного в’яжучого технічним умовам. Настанова може надавати посилання на пов’язані документи, у яких викладено додаткові деталі внутрішнього контрольного випробування проб та внутрішнього контролю якості. Для забезпечення цієї схеми, Настанова щодо якості роботи має включати ці пов’язані документи.

За наявності впровадженої системи управління якістю згідно з EN ISO 9001 [3], зазначена Настанова щодо якості може бути перевірена на відповідність всім вимогам цього стандарту, які стосуються контролю виробництва дорожнього гідравлічного в’яжучого. За умови, що всі вимоги включено, цю Настанову щодо якості може бути також застосовано для сертифікації відповідності контролю виробництва на підприємстві.

4.1.3 Системи управління

4.1.3.1 Положення щодо політики у сфері якості

Настанова щодо якості роботи повинна включати положення керівництва, що визначають політику у сфері якості, цілі та зобов’язання щодо досягнення якості продукту.

4.1.3.2 Представник керівництва

Виробник повинен назначати представника керівництва, який, незалежно від інших обов'язків, повинен мати відповідні визначені повноваження та відповідальність для забезпечення впровадження та досягнення вимог цього стандарту для AVCP.

4.1.3.3 Внутрішні аудити і аналізування зі сторони керівництва

З метою забезпечення придатності та ефективності Настанови щодо якості роботи в частині досягнення вимог цього стандарту, виробник повинен здійснювати щонайменше один раз на рік:

a) внутрішні аудити, які охоплюють сферу застосування розділу 4 та 6.1;

b) аналізування зі сторони керівництва в частині функціонування та результатів контролю виробництва на підприємстві з урахуванням записів внутрішніх аудитів.

4.1.3.4 Навчання персоналу

Настанова щодо якості роботи повинна описувати засоби забезпечення того, що весь персонал, задіяний в операціях, які можуть впливати на внутрішній контроль якості та якість продукту, має належний досвід або пройшов навчання. Відповідні записи потрібно зберігати.

4.1.4 Система документації

4.1.4.1 Контроль документації

Представник керівництва повинен відповідати за контроль всіх документів та даних, які стосуються контролю виробництва на підприємстві та цієї схеми AVCP.

Цей контроль повинен забезпечувати наявність відповідних екземплярів всіх документів в необхідних місцях, видалення документів, які

вийшли з ужитку, та внесення змін або модифікацій до будь-якого документу.

Виробник повинен мати систему ідентифікації чинних версій документів для запобігання використанню незастосовних документів.

4.1.4.2 Записи якості

Виробник повинен зберігати записи доказу контролю виробництва на підприємстві щонайменше протягом періоду, необхідного для задовольняння відповідного положення законодавства.

4.2 Внутрішній контроль якості

4.2.1 Контроль процесу

4.2.1.1 Загальна частина

Настанова щодо якості роботи повинна описувати параметри планування процесу, контролювання процесу та випробування, перевірку, дії щодо коригування, підтвердження, відвантажування, та пов’язані записи.

4.2.1.2 Складники та склад дорожнього гідравлічного в’яжучого

Виробник повинен встановити задокументовані процедури та відповідні методи випробування для гарантування того, що складники відповідають вимогам стандарту щодо технічних умов на продукт та є придатними для виготовляння дорожнього гідравлічного в’яжучого, яке відповідає технічним умовам.

У Настанові щодо якості роботи потрібно наводити опис методів, які виробник застосовує для забезпечення відповідності складу виготовленого дорожнього гідравлічного в’яжучого стандарту щодо технічних умов на продукт, включаючи відповідні методи випробування.

4.2.1.3 Контроль виробництва поза сферою дії технічних умов

У Настанові щодо якості роботи потрібно наводити опис відповідних процедур для забезпечення управління виробництвом поза сферою дії технічних умов.

4.2.2 Вимірювання та випробування

4.2.2.1 Інспектування, вимірювання, та випробувальне обладнання

Обладнання для контролювання в ході процесу та для випробування потрібно регулярно перевіряти та калібрувати згідно з процедурами та з періодичністю, встановленими в Настанові щодо якості роботи.

4.2.2.2 Інспектування та статус випробування

Процедури інспектування та статус випробування на етапах виробництва мають бути деталізовані в Настанові щодо якості роботи. Вони повинні включати процедури контролю напівпродуктів, на які не поширюються відповідні технічні умови.

4.2.3 Поводження з продуктом, зберігання, пакування та постачання

У Настанові щодо якості роботи потрібно наводити опис запобіжних заходів для захисту якості дорожнього гідравлічного в’яжучого при перебуванні під відповідальністю виробника. Вона повинна включати опис процедур, які застосовують на складах. Документація щодо постачання повинна забезпечувати відстежуваність до виробничої ділянки.

4.3 Внутрішнє контрольне випробування проб

4.3.1 Відбирання проб та випробування

Виробник повинен оперувати системою внутрішнього контрольного випробування для кожного задекларованого дорожнього гідравлічного

в’яжучого. Цю систему потрібно використовувати для демонстрації відповідності вимогам розділу «Критерії відповідності» стандарту щодо технічних умов на продукт. Властивості, що підлягають випробуванню, методи випробування, мінімальна частота внутрішнього контрольного випробування при плановому випробуванні та при випробуванні в початковому періоді, та критерії відповідності повинні відповідати вимогам, наведеним у розділі «Критерії відповідності» стандарту щодо технічних умов на продукт. Для дорожніх гідравлічних в’яжучих, які не відвантажують постійно, частоту випробування та місце відбирання проб потрібно встановлювати в Настанові щодо якості роботи.

Всі дані випробувань повинні бути задокументовані.

4.3.2 Оцінювання результатів внутрішнього контрольного випробування проб

4.3.2.1 Загальна частина

Як правило, виробник повинен проводити статистичне оцінювання, як встановлено в 4.3.2.3. Проте коли частота випробувань, прийнята виробником, є такою, що кількість результатів внутрішнього контрольного випробування, отриманих протягом контрольного періоду, є меншою ніж 20, виробник повинен проводити оцінювання за нестатистичними критеріями, як встановлено в 4.3.2.2.

4.3.2.2 Нестатистичне оцінювання

Виробник повинен перевіряти відповідність всіх результатів індивідуального внутрішнього контрольного випробування вимогам, наведеним в належному стандарті щодо технічних умов на продукт.

Примітка. Це означає, що в цьому випадку вимоги, надані у відповідному стандарті щодо технічних умов на продукт як характеристичні значення, потрібно приймати як граничні значення для кожного одиничного результату.

4.3.2.3 Статистичне оцінювання

4.3.2.3.1 Оцінювання за статистичними критеріями відповідності

Виробник повинен перевіряти відповідність результатів внутрішнього контрольного випробування відповідному стандарту щодо технічних умов на продукт. Частота статистичного оцінювання виробником даних контрольного періоду повинна становити щонайменше один раз на рік.

4.3.2.3.2 Оцінювання за критеріями відповідності одиничного результату

Оцінювання потрібно виконувати на підставі результатів індивідуального внутрішнього контрольного випробування за граничними значеннями, наданими у відповідному стандарті щодо технічних умов на продукт.

4.3.3 Коригувальна дія

У Настанові щодо якості роботи потрібно документувати процедури аналізування та регулювання контролю виробництва на підприємстві у випадку невідповідності (див. 7.1).

Дії, вчинені у випадку невідповідності, мають бути записаними у звіті, який перевіряють при аналізуванні зі сторони керівництва.

У випадку отримання для дорожнього гідравлічного в’яжучого результату випробувань, який не відповідає критеріям відповідності граничного значення одиничного результату, встановленим у відповідному стандарті щодо технічних умов на продукт, виробник повинен негайно визначити кількість такого продукту, виконати відповідні дії для запобігання відвантажуванню цієї кількості та інформувати відповідного споживача, якщо таке дорожнє гідравлічне в’яжуче було вивезене. Додатково виробник повинен негайно визначити чинники такої невідповідності, виконати дії з коригування, та провести аналізування всіх відповідних процедур контролю

виробництва на підприємстві. Усі такі дії та висновки мають бути записані у звіті, який перевіряють при аналізуванні зі сторони керівництва.

Примітка. Може існувати потреба в наданні інформації щодо цих дій та висновків третій стороні.

4.3.4 Вимірювальне та випробувальне обладнання для внутрішнього контрольного випробування

Обладнання, яке використовують для внутрішнього контрольного випробування, потрібно регулярно перевіряти та калібрувати згідно з процедурами та з періодичністю, встановленими в Настанові щодо якості роботи. Ці процедури можуть включати порівняння результатів випробування з визначення міцності при стиску при міжлабораторних випробуваннях згідно з EN ISO/IEC 17043 [6].

4.3.5 Записи стосовно якості

Виробник повинен зберігати записи результатів внутрішнього контрольного випробування та відповідні записи щодо випробувального обладнання щонайменше протягом періоду, необхідного для задовольняння відповідного положення законодавства.

5 ВИЗНАЧАННЯ ТИПУ ПРОДУКТУ

Визначання типу продукту повинне базуватися на результатах внутрішнього контрольного випробування та результатах випробування, отриманих протягом початкового періоду прийнятою тривалістю три місяці.

Відбирання проб та випробування повинні проводитися, як встановлено в підрозділах «Критерії відповідності» у відповідному стандарті щодо технічних умов на продукт.

Результати визначання типу продукту повинні бути проаналізовані та задокументовані.

6 ОЦІНЮВАННЯ КОНТРОЛЮ ВИРОБНИЦТВА НА ПІДПРИЄМСТВІ

6.1 Постійний нагляд, аналізування та оцінювання контролю виробництва на підприємстві

6.1.1 Завдання інспектування

Завдання інспектування включають постійний нагляд, аналізування та оцінювання контролю виробництва на підприємстві, здійснювані виробником. Інспектування має підтвердити, що контроль виробництва на підприємстві відповідає вимогам розділу 4 та був здійснений згідно з Настановою щодо якості роботи.

Примітка. Див. додатки ZA відповідного стандарту щодо технічних умов на продукт у частині призначення завдань уповноваженим органом контролю виробництва та в частині CE-маркування.

6.1.2 Частота інспектування

Планові інспекції потрібно проводити один раз на рік.

6.1.3 Звіти

Після проведення кожної інспекції потрібно підготувати конфіденційний звіт та надіслати його виробнику.

Виробник повинен у належних випадках записати будь-які коригувальні дії, виконані або заплановані до виконання після отримання звіту.

6.2 Первинне інспектування підприємства та контролю виробництва на підприємстві

6.2.1 Інспектування нового підприємства

Для випадку нового підприємства, первинне інспектування підприємства та контролю виробництва на підприємстві потрібно здійснювати на підставі інформації щодо контролю виробництва на підприємстві та обладнання, яке буде використане для виготовляння та

випробування дорожнього гідравлічного в’яжучого (в’яжучих). Інспектування повинне, зокрема:

a) підтвердити відповідність Настанови щодо якості роботи вимогам 4.1.2;

b) підтвердити відповідність обладнання, яке використовують для виготовляння та випробування дорожнього гідравлічного в’яжучого (в’яжучих) відповідним критеріям, зазначеним у 6.2.3 та 6.2.4.

6.2.2 Інспектування існуючого підприємства

Для випадку нового типу дорожнього гідравлічного в’яжучого на існуючому підприємстві потрібно ураховувати інформацію щодо будь-яких суттєвих змін, що стосуються контролю виробництва на підприємстві та обладнання, спричинених виготовлянням нового дорожнього гідравлічного в’яжучого. Це має бути підставою для прийняття рішення – виходячи з важливості змін до Настанови щодо якості роботи – щодо необхідності позапланового інспектування. У такому випадку будь-яке нове обладнання, з яким пов’язано основну зміну в Настанові щодо якості роботи, має бути проінспектоване для підтвердження відповідності необхідним критеріям, зазначеним у 6.2.3 та 6.2.4.

6.2.3 Критерії для оцінювання виробничого обладнання

При інспектуванні потрібно оцінювати придатність виробничого обладнання з урахуванням положень Настанови щодо якості роботи, та з точки зору забезпечення відповідності вимогам належного стандарту щодо технічних умов на продукт. Мають бути враховані наступні критерії:

a) Складники, описані в належному стандарті щодо технічних умов на продукт, потрібно захистити від забруднення в межах підприємства.

b) Має бути надане обладнання, яке є придатним для безперервного процесу масового виробництва дорожнього гідравлічного в’яжучого, особливо для відповідного подрібнення та гомогенізації, та яке

надає можливість контролю виробництва з суттєвою точністю для забезпечення відповідності вимогам відповідного стандарту щодо технічних умов на продукт.

c) Потрібно вжити заходів щодо запобігання змішуванню різних дорожніх гідравлічних в'яжучих при переміщенні та зберіганні.

d) Кожне дорожнє гідравлічне в'яжуче потрібно зберігати в одному (або більше) окремому бункері, захищеному для запобігання забрудненню та руйнуванню. Бункери можуть включати повністю закриті окремі герметичні секції (або можуть приймати форму таких секцій). Бункери та/або місця відвантажування потрібно чітко позначати з відображенням типу дорожнього гідравлічного в'яжучого, класу міцності, та будь-якого потрібного додаткового ідентифікатора.

e) Місця випуску дорожнього гідравлічного в'яжучого з підприємства та/або зі складу повинні надавати можливість відбирання проб згідно з методами, наведеними в EN 196-7.

6.2.4 Критерії діяльності лабораторій

Лабораторія, що є відповідальною за проведення випробувань, потрібних для внутрішнього контролю якості, повинна мати як мінімум обладнання, необхідне для проведення відповідних випробувань, вказаних (або на які є посилання) в Настанові щодо якості роботи (див. також 4.2.2).

Лабораторія, що є відповідальною за проведення внутрішнього контрольного випробування, повинна мати як мінімум обладнання, необхідне для випробувань з визначення властивостей, перелічених у відповідному стандарті щодо технічних умов на продукт з застосуванням зазначених методів випробувань (див. 4.3.4).

Лабораторії повинні показати здатність отримувати результати за період та у спосіб, що є придатними для здійснення контролю виробництва на підприємстві виробником.

6.2.5 Звіти

Після проведення будь-якого первинного інспектування потрібно скласти конфіденційний звіт, копію якого потрібно надіслати виробнику.

7 ДІЇ У ВИПАДКУ НЕВІДПОВІДНОСТІ

7.1 Дії виробника

Контроль невідповідного дорожнього гідравлічного в'яжучого та коригувальні дії визначено положеннями 4.3.2. Цей контроль та дії відносяться виключно до сфери відповідальності виробника, який повинен документувати детальні процедури в документації стосовно якості роботи.

У випадку невідповідності дорожнього гідравлічного в'яжучого, якщо не може бути показано, що було вжито належних заходів від часу першого виявлення невідповідності до її усунення, мінімальну частоту внутрішнього контрольного випробування в частині невідповідних властивостей потрібно подвоїти до досягнення відповідності стандарту.

7.2 Дії у випадку невідповідності системи контролю виробництва на підприємстві

У випадку невідповідності системи контролю виробництва на підприємстві мають бути виконані належні рішення/дії, які гарантують коректне застосування виробником контролю виробництва на підприємстві. Цими діями є обмеження, відстрочення та вилучення сертифікату контролю виробництва на підприємстві.

У випадку повторюваної невідповідності системи контролю виробництва на підприємстві може бути розглянуто питання щодо відміни сертифікату контролю виробництва на підприємстві.

8 ВИМОГА ДО ВІДВАНТАЖУВАЛЬНИХ ЦЕНТРІВ

8.1 Загальна частина

Посередник може використовувати CE-маркування, застосоване виробником, якщо він може підтвердити, що властивості одержаного дорожнього гідравлічного в’яжучого зберігаються при транспортуванні, прийманні, зберіганні, пакуванні та відвантажуванні. Для демонстрації цього посередник повинен виконати завдання, описані у 8.2.

8.2 Завдання посередника

8.2.1 Контроль якості

Посередник повинен показати, що він оперує контролем якості, включаючи Настанову щодо якості, де описано зобов’язання щодо якості та організаційну структуру, та яка належним чином охоплює закупівлю, транспортування, приймання, поводження, зберігання, випробування та відвантажування дорожнього гідравлічного в’яжучого.

Зокрема, контроль якості повинен включати належні приймальні та ідентифікаційні випробування, щоб показати, що дорожнє гідравлічне в’яжуче, яке було доставлене до відвантажувального центру, не зазнало ушкодження, забруднення або старіння, та відповідає специфікації дорожнього гідравлічного в’яжучого, яке вказане в контрактах на закупівлю або постачання.

8.2.2 Підтверджувальне внутрішнє контрольне випробування проб, відібраних у відвантажувальному центрі

Посередник повинен проводити підтверджувальне внутрішнє контрольне випробування проб для підтвердження того, що властивостей дорожнього гідравлічного в’яжучого дотримано. Частота відбирання проб та випробування має бути не менше ніж встановлена в таблиці 1. Результати підтверджувального внутрішнього контрольного випробування,

проведеного у відвантажувальному центрі, та результати внутрішнього контрольного випробування на підприємстві-постачальнику дорожнього гідравлічного в'яжучого, мають бути порівняні, оцінені та задокументовані.

Підтверджувальне внутрішнє контрольне випробування може бути виконане в лабораторії посередника або в сторонній лабораторії.

Посередник може використовувати CE-маркування, застосоване виробником, виключно якщо результати підтверджувального внутрішнього контрольного випробування у відвантажувальному центрі відповідають стандартним вимогам та залишаються в межах діапазону максимальних та мінімальних значень відповідних результатів внутрішнього контрольного випробування на підприємстві протягом попередніх 12-ти місяців. Якщо результати знаходяться поза межами цього діапазону, дозвіл на продовження використання CE-маркування має базуватися на задокументованому вибірковому оцінюванні, яке виконує виробник.

Таблиця 1 – Частота відбирання проб та випробування для відвантажувального центру[a]

Властивість	Тип	Метод випробування[b]	Мінімальна частота відбирання проб та випробування виробником
Початок тужавлення	Всі типи	EN 196-3	1 раз на місяць
Міцність у віці 28 діб	Дорожнє гідравлічне в'яжуче швидкого тверднення	EN 196-1	1 раз на місяць
Міцність у віці 56 діб	Дорожнє гідравлічне в'яжуче нормального тверднення	EN 196-1 та EN 13282-2	1 раз на місяць
SO_3	Всі типи	EN 196-2	1 раз на тиждень

[a] Методи, використані для відбору та підготовки проб, повинні відповідати EN 196-7. Посередник має забезпечити відповідність вимогам при відвантажуванні.

[b] Якщо це дозволено у перелічених європейських стандартах, можуть бути використані інші методи за умови, що вони приводять до результатів, еквівалентних до результатів, отриманих згідно з зазначеними методами.

БІБЛІОГРАФІЯ

1 EN 197-2 Cement – Part 2: Conformity evaluation (Цемент. Частина 2. Оцінювання відповідності)

2 CEN/TR 14245 Cement – Guidelines for the application of EN 197-2 Conformity evaluation (Цемент. Настанова щодо застосування EN 197-2 Оцінювання відповідності)

3 EN ISO 9001 Quality management systems – Requirements (ISO 9001) (Системи управління якістю – Вимоги)

4 EN 45020 Standardization and related activities – General vocabulary (ISO/IEC Guide 2) (Стандартизація та суміжні види діяльності – Загальна термінологія)

5 EN ISO 9000 Quality management systems – Fundamentals and vocabulary (ISO 9000) (Системи управління якістю – Основні положення та словник термінів)

6 EN ISO/IEC 17043 Conformity assessment – General requirements for proficiency testing (ISO/IEC 17043) (Оцінювання відповідності. Загальні вимоги до кваліфікаційного випробування)

7 Regulation (EU) № 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 laying down harmonized conditions for the marketing of construction products and repealing Council Directive 89/106/EEC

ДОДАТОК НА

(довідковий)

ПЕРЕЛІК НАЦІОНАЛЬНИХ СТАНДАРТІВ УКРАЇНИ, ІДЕНТИЧНИХ З РЕГІОНАЛЬНИМИ СТАНДАРТАМИ, ПОСИЛАННЯ НА ЯКІ Є В ЦЬОМУ СТАНДАРТІ

1 ДСТУ EN 196-1:2007 (EN 196-1:2005, IDT) Методи випробування цементу. Частина 1. Визначення міцності

2 ДСТУ EN 196-2:2015 (EN 196-2:2013, IDT) Методи випробування цементу. Частина 2. Хімічне аналізування цементу

3 ДСТУ EN 196-3:2015 (EN 196-3:2005+A1:2008, IDT) Методи випробування цементу. Частина 3. Визначення строків тужавлення та рівномірності зміну об’єму

4 ДСТУ EN 196-7:2010 (EN 196-7:2007, IDT) Методи випробування цементу. Частина 7. Методи відбору та підготовки проб цементу

5 ДСТУ EN 13282-1:202X (EN 13282-1:2013, IDT) В’яжучі дорожні гідравлічні. Частина 1. В’яжучі дорожні гідравлічні швидкого тверднення. Склад, технічні умови та критерії відповідності

6 ДСТУ EN 13282-2:202X (EN 13282-2:2015, IDT) В’яжучі дорожні гідравлічні. Частина 2. В’яжучі дорожні гідравлічні нормального тверднення. Склад, технічні умови та критерії відповідності

Код згідно з ДК 004: 93.080.20

Ключові слова: в’яжучі гідравлічні, дорожньо-будівельні матеріали, оцінювання відповідності

Перший заступник директора
ДП «ДерждорНДІ» А. О. Цинка

Науковий керівник,
завідувач відділу нормативно-
технологічного забезпечення
дорожніх робіт С. І. Ілляш

Відповідальний виконавець,
провідний науковий співробітник Т. А. Терещенко