****

|  |
| --- |
| НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ |

**ДСТУ EN 14209:20хх**

**КАРНИЗИ ГІПСОКАРТОННІ**

**Визначення, вимоги та методи випробувань**

*(Проєкт, перша редакція)*

Київ

ДП «УкрНДНЦ»

20хх

**ПЕРЕДМОВА**

1. РОЗРОБЛЕНО: Технічний комітет «Будівельні вироби і матеріали» (ТК 305)

2 ПРИЙНЯТО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ Державного підприємства «Український науково-дослідний і навчальний центр проблем стандартизації, сертифікації та якості» (ДП «УкрНДНЦ») від «\_\_» \_\_\_\_\_\_202\_ р. № \_\_\_ з \_\_\_.\_\_\_.202\_\_\_.

3 Національний стандарт відповідає EN 14209:2005 Preformed plasterboard cornices – Definitions, requirements and test methods (Карнизи гіпсокартонні.Визначення, вимоги та методи випробувань ) і внесений з дозволу CENELEC, Rue de la Science 23, B-1040 Brussels, Belgium. Усі права щодо використання європейських стандартів у будь-якій формі й будь- яким способом залишаються за CENELEC

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.**

**Забороняється повністю чи частково видавати, відтворювати з метою розповсюдження і розповсюджувати як офіційне видання цей національний стандарт або його частину на будь-яких носіях інформації без дозволу ДП «УкрНДНЦ» чи уповноваженої ним особи.**

**ДП «УкрНДНЦ», 202Х**

**ЗМІСТ**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Національний вступ………………………………………………………………………. | | IV |
| 1 | Сфера застосування……………………………………………………………….. | 1 |
| 2 | Нормативні посилання…………………………………………………………….. | 1 |
| 3 | Терміни та визначення, символи та скорочення………………………………. | 3 |
| 3.1 | Терміни та визначення…………………………………………………………….. | 3 |
| 3.2 | Символи та скорочення……………………………………………………………. | 4 |
| 4 | Вимоги………………………………………………………………………………… | 4 |
| 4.1 | Реакція на вогонь…………………………………………………………………… | 4 |
| 4.2 | Міцність на розтяг при згині ( стійкість до згинання )…………………………. | 5 |
| 4.3 | Небезпечні речовини……………………………………………………………… | 5 |
| 4.4 | Складники……………………………………………………………………………. | 5 |
| 4.5 | Форма і розміри……………………………………………………………………... | 6 |
| 5 | Методи випробувань……………………………………………………………….. | 8 |
| 5.1 | Відбір проби…………………………………………………………………………. | 8 |
| 5.2 | Вимірювання розмірів……………………………………………………………… | 8 |
| 5.3 | Визначення точності форми………………………………………………………. | 10 |
| 5.4 | Визначення стійкості до згинання………………………………………………... | 12 |
| 6 | Оцінювання і перевірка стабільності технічних показників (AVCP)……….. | 13 |
| 6.1 | Загальне положення……………………………………………………………….. | 13 |
| 6.2 | Загальні типові випробування……………………………………………………. | 13 |
| 6.3 | Заводський контроль в процесі виробництва (FPC)………………………….. | 15 |
| 7 | Позначення гіпсокартонних карнизів……………………………………………. | 18 |
| 8 | Маркування , нанесення етикеток та пакування………………………………. | 18 |
| Додаток А (інформативний). Відбір проб для тестування…………………………… | | 20 |
| А.1 Загальні положення…………………………………………………………………… | | 20 |
| А.2 Процедура відбору проби……………………………………………………………. | | 20 |
| Додаток В (нормативний) Монтаж та кріплення для випробування відповідно до EN 13823 (випробування SBI)………………………………………………………… | | 22 |
| Додаток ZA (інформативний) Взаємозв’язок цього Національного стандарту з Регламентом (ЄС) №305/2011……………………………………………………………. | | 23 |
| ZA.1 Сфера застосування та відповідні характеристики……………………………. | | 23 |
| ZA.2 Система оцінювання та перевірки стабільності технічних показників (AVCP)………………………………………………………………………………………… | | 24 |
| ZA.3 Призначення завдань AVCP……………………………………………………….. | | 25 |
| Бібліографія…………………………………………………………………………………. | | 29 |

**НАЦІОНАЛЬНИЙ ВТУП**

Цей національний стандарт ДСТУ EN 14209:20хх (EN 14209:2017, IDT) «Карнизи гіпсокартонні.Визначення, вимоги та методи випробувань», прийнятий методом перекладу, - ідентичний щодо EN 14209:2017 (версія en) Preformed plasterboard cornices – Definitions, requirements and test methods (Карнизи гіпсокартонні.Визначення, вимоги та методи випробувань).

Технічний комітет стандартизації, відповідальний за цей стандарт в Україні, - ТК 305 «Будівельні вироби і матеріали».

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

Згідна з ДБН А.1.1-1-2009 «Система нормування та стандартизації в будівництві. Основні положення» цей стандарт належить до комплексу «В.2.7 – Будівельні матеріали».

До стандарту внесено такі редакційні зміни:

* оновлено нормативні посилання;
* введено нові умовні позначення та скорочення;
* Додаток ZA та пункт 6 були переглянуті відповідно до Регламенту щодо будівельних продуктів (CPR);
* документ редагувався редакційно.

У розділі «Нормативні посилання» наведено «Національне пояснення», виділене рамкою.

На сьогодні в ЄС замість стандарту EN 14209:2005 чинним є EN 14209:2017 Preformed plasterboard cornices – Definitions, requirements and test methods .

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

|  |
| --- |
| **НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ** |
| **Карнизи гіпсокартонні. Визначення, вимоги та методи випробувань**    **Preformed plasterboard cornices – Definitions, requirements and test methods** |

Чинний від 202Х-…-…

**1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ**

Цей стандарт визначає характеристики та експлуатаційні властивості гіпсокартонних карнизів, призначених для використання в будівельних роботах як частину первинної специфікації, або згодом для покращення декоративного оформлення кута стіни/стелі в приміщеннях. Цей стандарт охоплює експлуатаційні характеристики: реакцію на вогонь і міцність на розтяг при згині. Цей стандарт охоплює також додаткові технічні характеристики, які важливі для застосування і приймання товару будівельним господарством, і містить опорні методи випробування цих характеристик. Він забезпечує оцінку та перевірку сталості експлуатаційних характеристик продукції. Цей стандарт не поширюється на звичайні карнизи із гіпсу та карнизи із армованого волокном гіпсу.

1. **НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ**

Нижче наведені документи, повністю або частково, нормативно посилаються в цьому документі і є незамінними для його застосування. Для датованих посилань застосовується лише цитоване видання. Для посилань без дати застосовується остання редакція зазначеного документа (включаючи будь-які зміни).

EN 520:2004+A1:2009, Gypsum plasterboards — Definitions, requirements and test methods

EN 13501-1:2007+A1:2009, Fire classification of construction products and building elements — Part 1: Classification using data from reaction to fire tests

EN 13823:2010+A1:2014, Reaction to fire tests for building products — Building products excluding floorings exposed to the thermal attack by a single burning item

EN 14496:2017, Gypsum based adhesives for thermal/acoustic insulation composite panels and gypsum boards — Definitions, requirements and test methods

|  |
| --- |
| EN 520:2004+A1:2009, Плити гіпсокартонні. Визначення, вимоги та методи випробування  EN 13501-1:2007+A1:2009, Пожежна класифікація будівельних виробів і будівельних конструкцій. Частина 1. Класифікація за результатами випробувань з приводу реакції на вогонь  EN13823:2010+A1:2014,Випробування будівельних виробів щодо  реакції на вогонь. Будівельні вироби,за винятком покривів для підлог, які піддають термічній дії поодинокого предмета, що горить  EN 14496:2017, Клеї на основі гіпсу для багатошарових панелей і гіпсокартонних плит для тепло- і звукоізоляції. Визначення, вимоги та методи випробувань |

1. **ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ, СИМВОЛИ ТА СКОРОЧЕННЯ**
   1. **Терміни та визначення**

Для цілей цього документа застосовуються такі терміни та визначення.

* + 1. **Карниз з гіпсокартону**

Формовані облицювання картоном смуги гіпсу з оформленою лицьовою стороною і сформованими у вигляді опор крайками

* + 1. **Лицьова сторона**

Увігнута або частково увігнута поверхня з подальшим профілюванням як обробка

* + 1. **Кромка**

Межа між лицевою та зворотною кутовою поверхнею по якій визначається товщина (АС)

**Примітка**. Див. Рисунок 1.

* + 1. **Кут зворотної частини**

Розташування опорних поверхонь на зворотному боці під кутом 90 °, для того щоб полегшити установку в кутах

* + 1. **Кінець**

Кромка торцевого зрізу

* + 1. **Криюча поверхня**

Облицьована відповідної передбачуваної полицею 90°-кутика поверхню стіни або стелі (відстань XC).

**Примітка.** Див. Рисунок 1

* 1. **Символи та скорочення**

**Таблиця 1 –** Символи та скорочення

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Вимоги** | **Підпункт** | **Символ або скорочення** |
| Реакція на вогонь | 4.1 | R2F |
| Міцність на розтяг при вигині | 4.2 | F |
| Небезпечні речовини | 4.3 | DS |

1. **ВИМОГИ**
   1. **Реакція на вогонь**

Карнизи гіпсокартонні, які підпорядковуються приписам закону щодо реакції на вогонь, необхідно піддавати випробуванням і класифікувати згідно EN 13501-1.

Карнизи гіпсокартонні, які піддаються випробуванню згідно EN 13823 (SBI випробування), необхідно встановити згідно з Додатком В і закріпити. Якщо виробник запитує певну характеристику для спеціального призначення, то установка і кріплення повинні бути відповідними для цього призначення.

* 1. **Міцність нарозтяг при вигині (стійкість до згинання)**

Довжина стандартних відрізків повинна дозволяти перевозити і встановлювати їх відповідно до рекомендацій по монтажу. При випробуванні відповідно до 5.4 карниз не повинен ламатися.

* 1. **Небезпечні речовини**

Національні правила щодо небезпечних речовин можуть вимагати перевірки та декларації щодо випуску, а іноді і вмісту, коли будівельна продукція, на яку поширюється дія цього стандарту, розміщується на цих ринках. За відсутності у Європі гармонізованих методів випробувань, перевірку та декларацію щодо випуску/вмісту слід проводити з урахуванням національних положень у місці використання.

* 1. **Складники**

Гіпсокартонні карнизи повинні виготовлятися з тих же складників, що і гіпсові плити згідно EN 520. Картон повинен бути придатний для поверхневої обробки або повинен бути так забезпечений. Розташовані на зворотному боці карниза стик кромки картону, як правило, проклеюються самоклеючими смужками паперу. Серцевина гіпсу може містити наповнювачі, добавки і/або волокна

* 1. **Форма і розміри**
     1. **Загальні положення**

Гіпсокартонні карнизи виготовляються різною шириною, довжиною та профілями відповідно до заявлених виробником номінальних розмірів. Наведенні далі буквені значення відносяться до рисунка 1.

* + 1. **Форма**

Гіпсокартонні карнизи повинні бути виготовлені по всій довжині з постійним профілем і з постійною товщиною таким чином, щоб після розрізання їх стикують один з одним, то форма і товщина обох кінців збігалася. Кінці повинні після нарізки бути готовими для подальшої обробки, мати гострі краї і чистий зріз.

* + 1. **Лицьова сторона**

Лицьова сторона та кромки повинні мати нерівності, канавок, порожнеч, пухирів, задирок, потертостей та плям. Відстань ED має знаходитись у межах допустимого відхилення ± 1 мм при перевірці відповідно до 5.3.

* + 1. **Кут зворотної частини**

Кут зворотного боку, (CXS), який має велике значення при встановленні карниза на стику стін/стель, не повинен при випробуванні відповідно до 5.3 становити не менше 90 °.

* + 1. **Бічна форма**

При випробуванні відповідно до 5.3 бічна форма (DAC) повинна відповідати заданим профілем, наприклад, прямокутному, плоскому або округленими.

* + 1. **Ширина лицьової сторони**

При випробуванні відповідно до 5.3 ширина лицьового боку вироби (АА) повинна мати відхилення в межах 2 мм.

* + 1. **Товщина**

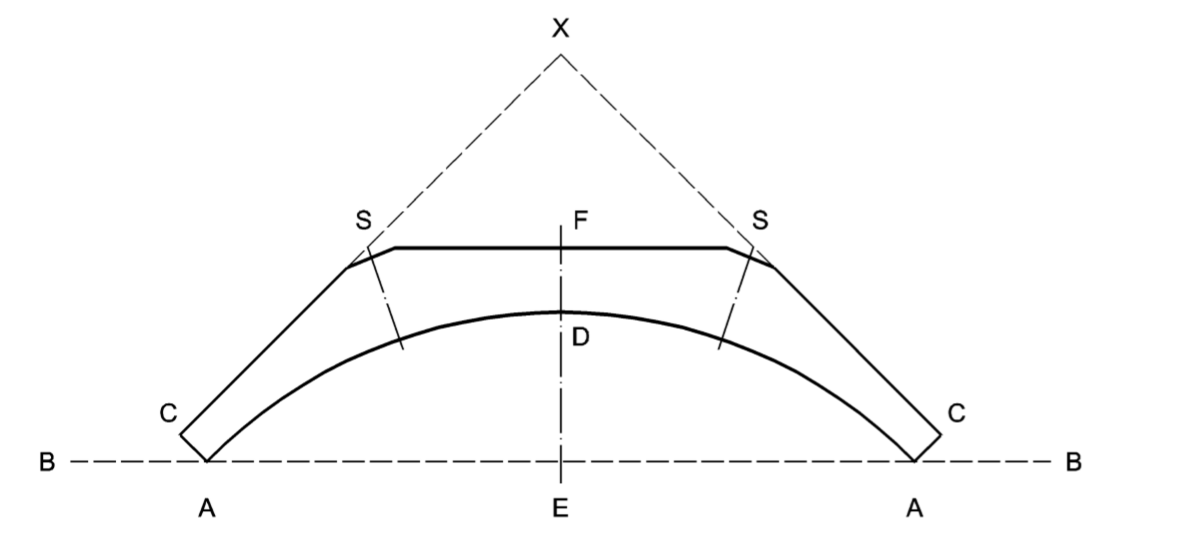
Товщина карниза повинна бути налаштована на вихідні матеріали, склад і форму профілю, які разом дають бажану форму, яка полегшує його застосування. При вимірюванні відповідно до 5.2.1 основна зона профілю (DF) повинна мати товщину не менше 9.5 мм, при цьому може знадобитися, щоб він був товще, ніж зона (АС), яка повинна мати товщину не менше 5,5 мм.

* + 1. **Довжина**

Довжину слід вимірювати згідно 5.2.2 і порівнювати з номінальною довжиною. Відхилення розмірів не повинно перевищувати мм.

* + 1. **Прямокутність та стан торців**

Профілі повинні бути розрізані готовими до переробки, зріз повинен бути чистим і мати прямокутну форму.



**Рисунок 1** - Приклад карнизу

1. **МЕТОДИ ВИПРОБУВАННЯ**
   1. **Відбір проби**

Щонайменше, три карниза повинні бути випробуванні відповідно до 5.2.1, 5.2.2 та 5.3.

* 1. **Вимірювання розмірів**
     1. **Товщина**
        1. **Короткий опис**

На кожному зразку для випробування вимірюють товщину основної частини (DF) і бічної частини (АС) з трьох різних сторін.

* + - 1. **Прибори**

Мікрометр (штангенциркуль), який дозволяє знімати показання з точністю до 0,01 мм.

* + - 1. **Процедура випробування**

Вимірювання товщини між поверхнями основних і бічних частинами слід проводити в представницьких місцях.

* + - 1. **Вираження результатів**

Залежно від довжини слід записувати три вимірюваних значення для товщини кожної основної і бічної частини. Всі три зразки для випробування повинні відповідати пункту 4.5.7.

* + 1. **Довжина**
       1. **Короткий опис**

Довжину зразків для випробування вимірюють і порівнюють з допустимими граничними відхиленнями.

* + - 1. **Прибори**
* рівна поверхня ;
* металева лінійка , яка дозволяє зняти показники з точністю до 1,0 мм.
  + - 1. **Процедура випробування**

Зразок для випробування слід покласти на рівну поверхню та виміряти його довжину.

* + - 1. **Вираження результатів**

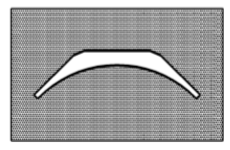
Результати вимірювання зразків для випробування необхідно зареєструвати. Всі зразки для випробування повинні відповідати пункту 4.5.8.

* 1. **Визначення точності форми**
     1. **Короткий опис**

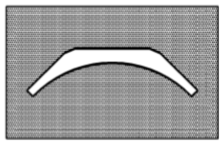
По всій довжині зразка для випробування визначають точність, симетрію і кут профіля.

* + 1. **Прибори**

Виготовленні з двох контурів шаблони поперечного профіля карниза, котрі вирізані з пластмасових або алюмінієвих пластин зберігаючи форму. Один контур вирізають відповідно до нижнього граничного відхилення, другий відповідно до верхнього граничного відхилення (Див. рисунок 2).



а) мінімальний розмір («Не проходить»)



б) максимальний розмір («Проходить»)

**Рисунок 2** – Контурний шаблон

* + 1. **Процедура випробування**

Шаблони надівають по черзі на один кінець зразка для випробування і протягують по всій довжині зразка для контролю з ціллю перевірки, відповідності зразка для випробування заданої форми, при цьому слід установити відсутність нерівностей або канавок на лицьовій стороні CADAC.

* + 1. **Вираження результатів**

Результати випробування необхідно зареєструвати для всіх трьох зразків для випробування. Всі зразки для випробування повинні відповідати вимогам відповідно до пункт 4.5.2.

* 1. **Визначення стійкості до згинання**
     1. **Короткий опис**

Підтвердження здатності зразка для випробування по довжині виробів, що постачаються протистояти зламу під власною вагою.

* + 1. **Прибори**

1. Ваги з діапазоном зважування до 10 кг, які дозволяють знімати показання з точністю до 1 г.
2. Секундомір з діапазоном вимірювання 5 хв.
3. Дві циліндричних сталевих опори діаметром (25 ± 5) мм і мінімальною довжиною 200 мм, які розташовані горизонтально і паралельно один до одного, а на одному кінці або на обох кінцях закріплені таким чином, щоб їх можна було зафіксувати на відстані 1,5 м. Розташування також має бути придатне для випробування карнизів з максимальною довжиною.
   * 1. **Проведення випробування**

Зразки для випробування необхідно кондиціювати при температурі 23 ± 2 ºС і відносній вологості 50 ± 5% до масової константи ± 0,5% та зважити з точністю до 1 г. Безпосередньо після цього необхідно проводити випробування.

Зразок для випробування необхідно покласти, хоча б на 5 хвилин, на опори по центру таким чином, щоб сторона (ST) торкалася їх, а обидва кінця звисали.

В тому випадку, якщо зразок для випробування зламався, про це необхідно занотувати.

* + 1. **Вираження результатів**

Результат випробування необхідно зареєструвати для всіх трьох випробувальних зразків. Всі зразки для випробування повинні відповідати вимогам відповідно до пункту 4.2.

1. **ОЦІНЮВАННЯ І ПЕРЕВІРКА СТАБІЛЬНОСТІ ТЕХНІЧНИХ ПОКАЗНИКІВ**
   1. **Загальне положення**

Гіпсокартонні карнизи повинні відповідати вимогам цього стандарту та експлуатаційним характеристикам, заявленим виробником у ТЗ, повинно бути продемонстровано:

- визначення типу продукції;

- заводський виробничий контроль (FPC);

- виробник завжди повинен зберігати загальний контроль і мати необхідні засоби для того, щоб взяти на себе відповідальність за відповідність продукції його заявленим характеристикам (показникам);

- для цілей тестування продукція може бути згрупована, де вважається, що вибранавластивість є загальною для всієї продукції у цій групі.

* 1. **Загальні типові випробування**
     1. **Загальне положення**

Відбір проби та випробування необхідно проводити відповідно до розділу 5.

Результат всіх випробувань виробник повинен занести до протоколу та зберегти не менше п’яти років.

* + 1. **Початковий типовий контроль**

Початковий типовий контроль необхідно проводити для підтвердження відповідності цьому стандарту.

Початковий типовий контроль необхідно проводити на початку виробництва нового карнизу (окрім тих випадків, коли карниз належить до раніше випробуваної групи) або на початку виробництва за допомогою нового методу виробництва (якщо цей метод може впливати на встановлені параметри).

Можна брати до уваги випробування, котрі виконувалися в більш ранній період часу, відповідно цього стандарту ( однаковий виріб, однаковий/однакові параметр/параметри, однаковий метод випробування при однаковому методі відбору проб, однакова система відповідності, тощо).

Всі методи виробів відповідно до розділу 4, які стосуються призначення виробу, необхідно піддавати початковому типовому контролю.

Діють наступні виключення:

* якщо виділення небезпечних речовин можливо оцінити побічно за допомогою обсягу вмісту відповідної речовини;
* якщо застосовується розрахункові значення.
  + 1. **Подальший типовий контроль**

При змінні щодо виконання карниза або сировини або постачальника складових компонентів або виробничого процесу (в залежності від визначення групи), які можуть значно змінити один або декілька параметрів, необхідно повторити контроль відповідності зразка для відповідного параметру або відповідних параметрів.

* 1. **Заводський контроль в процесі виробництва (FPC)**
     1. **Загальне положення**

Виробник повинен впроваджувати, документувати і підтримувати систему заводського контролю в процесі виробництва, для того щоб забезпечити відповідність надходять на ринок виробів зазначеним характеристикам. Така система заводського контролю в процесі виробництва повинна складатися з методів проведення, регулярних інспекцій, а також випробувань і / або атестації з відповідними результатами, щоб таким чином можна було самостійно провести контроль сировини та інших матеріалів або складових компонентів, обладнання, виробничих процесів і вироби.

**Примітка.** Система для заводського контролю в процесі виробництва, яка відповідає вимогам згідно EN ISO 9001 і узгоджується з вимогами цього стандарту, вважається відповідної вищенаведеним положенням.

Результати інспекцій, випробувань або атестацій, які вимагають вжиття заходів, слід занести до протоколу разом з прийнятими заходами. Ті заходи, які слід вжити, якщо не виконуються контрольні значення або критерії, необхідно занести до протоколу і зберігати протягом часу, який встановлено в методі для заводського контролю в процесі виробництва.

* + 1. **Персонал**

Необхідно визначити відповідальність, повноваження і зв'язок щодо осіб, які організовують, проводять чи підтверджують роботу, яка може вплинути на відповідність вироби. Зокрема це діє для тих осіб, які повинні вживати заходів для того, щоб запобігти випадкам невідповідності виробів або при встановленій невідповідності, а також для осіб, які повинні встановлювати і реєструвати проблеми невідповідності. Особи, які проводять роботи, що впливають на відповідність виробів, повинні бути компетентними на підставі відповідного навчання, тренінгів, професійних знань і досвіду.

* + 1. **Устаткування**
       1. **Випробування**

Всі прилади для зважування, вимірювання та випробування, відповідно до задокументованих методами і встановленими проміжками часу, а також критерії повинні піддаватися калібруванню і регулярно перевірятися.

* + - 1. **Виробництво**

Все що застосовується в процесі виробництва обладнання необхідно регулярно перевіряти і обслуговувати, щоб таким чином внаслідок використання не викликати знос або несправності і неполадки в процесі виробництва. Інспекції та технічне обслуговування повинні проводитися відповідно до задокументованих виробником методами. Відповідні звіти необхідно зберігати протягом часу, який встановлюється в методі для заводського контролю в процесі виробництва виробника.

* + 1. **Сировинні матеріали та компоненти**

Показання по всім вхідних сировинних матеріалів і компонентів, а також схема контролю для забезпечення їх відповідності слід задокументувати.

* + 1. **Випробування виробу та його оцінка**

Виробник повинен встановити методи, за допомогою яких забезпечується підтримання всіх зазначених параметрів вироби.

* + 1. **Відстеження та маркування**

Поодинокі вироби, штабелі або упаковки повинні бути розпізнаваними щодо їх походження виробництва і простежується. Виробник повинен тримати в готовності задокументовані методи, за допомогою яких забезпечується регулярний контроль процесів для нанесення кодів підтвердження і маркувань.

* + 1. **Вироби, які не відповідають критеріям відповідності**

Виробник повинен підготувати задокументовані методи, в яких встановлено, як слід чинити з виробами, які не відповідають критеріям відповідності. Такі випадки слід заносити до протоколу, як тільки вони виникають, а звіти зберігати протягом часу, який зазначено в задокументованому методі виробника.

* + 1. **Коректувальні заходи**

Виробник повинен мати задокументовані процедури, які ініціюють дії для усунення причини невідповідностей, щоб запобігти повторенню.

* + 1. **Інші методи випробування**

Для заводського контролю в процесі виробництва можуть використовуватися інші методи випробування, ніж ті, що зазначені для визначення типу виробу, за умови, що вони забезпечують достатню впевненість у відповідності виробу цьому стандарту**.**

1. **ПОЗНАЧЕННЯ ГІПСОКАРТОННИХ КАРНИЗІВ**

Гіпсокартонні карнизи слід позначати наступним чином:

а) словами «гіпсокартонний карниз»;

b) посилання на цей стандарт ДСТУ-Н Б EN 14209;

c) опис вироба виробником;

d) розміри в міліметрах в послідовності:

- перекриває поверхню;

- довжина.

*ПРИКЛАД:* Гипсокартонний карниз, ДСТУ-Н Б EN 14209, карниз з гіпсових плит 100, 3000

1. **МАРКУВАННЯ, НАНЕСЕННЯ ЕТИКЕТОК ТА ПАКУВАННЯ**

Гіпсокартонні карнизи, які відповідають національному стандарту, слід чітко маркувати на виробі або супроводжуючій етикетці або упаковці або в супровідних документах (напр. Накладної) наступним чином:

а) посилання на національний стандарт ДСТУ-Н Б EN 14209;

b) назва, торгова марка або інші розпізнавальні знаки виробника гіпсокартонного карниза;

з) дата виготовлення, яка також може бути вказана в закодованому вигляді;

d) можливість ідентифікації гіпсокартонного карниза і співвіднесення з його встановленим в розділі 7 описом.

**Примітка.** Якщо маркування СЕ також вимагає вищезазначених даних, то при виконанні маркування СЕ вимоги даного розділу також вважаються виконаними.

**Додаток А**

(інформативний)

**Метод відбору проб для випробування**

**А.1 ЗАГАЛЬНЕ ПОЛОЖЕННЯ**

З поставки виробів слід взяти необхідну кількість гіпсокартонних карнизів, яка потрібна для контролю відповідності положенням. Прийнятний розмір поставки повинен бути узгоджений між представниками всіх сторін-учасників, які також повинні мати можливість бути присутнім при взятті проб.

**А.2 ПРОЦЕДУРА ВІДБОРУ ПРОБИ**

**А.2.1 Загальне положення**

Для взяття проб необхідно вибрати один з методів згідно А.2.2 або А.2.3.

**А.2.2 Випадковий відбір проби\***

По можливості, слід застосовувати метод випадкової вибірки, при якому кожен карниз з гіпсокартону в партії має рівний шанс бути обраним для випробування. По три карнизи кожного типу повинні бути обрані з позицій протягом усієї партії товару без урахування стану або якості обраних карнизів.

**А.2.3 Репрезентативний метод відбору проби**

**А.2.3.1 Загальне положення**

Якщо метод вибіркових проб провести неможливо або він неприйнятний, напр. якщо карнизи утворюють великий штабель або якщо є штабелі, де доступними є лише окремі вироби, то необхідно проводити репрезентативне взяття проби.

**А.2.3.2 Відбір проби із одного штабеля**

Поставку необхідно розділити, щонайменше, на три фактичних або задуманих і приблизно рівні частини. З кожної частини штабеля необхідно взяти вибірково по одному карнизу, поки не буде досягнуто встановлене число зразків відповідно до пункту 5.1.

**Примітка.** Для того, щоб забезпечити доступ до карнизів всередині таких штабелів при взятті проби, необхідно при взятті проб пересунути деякі частини штабеля(-лей).

**А.2.3.3 Взяття проби з обв'язаного пакета будь-якої поставки**

З поставки слід вибрати, щонайменше, три пакети. Упаковку карнизів слід зняти. Після цього з кожного пакета вибірково взяти один карниз без урахування його стану і якості, поки не буде досягнута необхідна для проведення випробування кількість карнизів.

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| \*Вибірковий метод взяття проб на практиці застосовується тільки тоді, коли карнизи з поставки перевозяться в незакріпленому стані (не упаковані разом) або якщо вони поділяються на безліч передбачених для установки невеликих штабелів. | |

**Додаток В**

(нормативний)

Монтаж та кріплення для випробування відповідно до EN 13823 (випробування SBI)

Гіпсокартонні карнизи необхідно встановлювати і кріпити відповідно до описаного далі методом. Результати, отримані у випробуваннях з даною основою, діють також для всіх основ, які мають подібну або більш кращу характеристику вогнестійкості.

Гіпсокартонні карнизи необхідно кріпити на основу за допомогою клею на гіпсовій основі згідно EN 14496 у внутрішньому куті між двома поверхнями приладу. Цей кут відповідає куту між стіною і стелею, де, як правило повинен встановлюватися карниз.

При використанні основ згідно зі стандартом EN 520, Додатка С отримана в результаті цього класифікація діє також для зазначеної в EN 520, Додатка С.

При використанні будь-якої іншої основи результати є дійсними тільки для цієї основи.

**Додаток ZA**

(інформативний)

**Взаємозв’язок цього Національного стандарту з Регламентом (ЄС) №305/2011**

(Застосовуючи цей стандарт як гармонізований стандарт відповідно до Регламенту (ЄС) № 305/2011, виробники та держави-члени зобов’язані цим регламентом використовувати цей додаток)

**ZA.1 ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ ТА ЗНАЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Даний Національний стандарт був розроблений в рамках мандата М/106 «Гіпсові вироби», який був наданий CEN від Європейської комісії та Європейської зони вільної торгівлі.

Коли цей Європейський стандарт цитується в Офіційному віснику Європейського Союзу (OJEU), відповідно до Регламенту (ЄС) No 305/2011, його можна використовувати як основу для створення Декларації ефективності (DoP) та маркування СЕ, починаючи з дати початку періоду співіснування, як зазначено в OJEU.

Регламент (ЄС) No 305/2011 зі змінами та доповненнями містить положення про DoP та маркування CE.

**Таблиця** **ZA.1 -** Область застосування та голова щодо вимог, що мають значення для нанесення маркування СЕ

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Виріб: Гіпсокартонні карнизи**  **Передбачуване використання:** **Загальне надземне будівництво (див. главу 1)** | | | |
| **Вагомі характеристики відповідно до мандату** | **Пункти, що відносяться до вимог цього стандарту** | **Офіційний етап(и) та / або клас(и)** | **Примітки** |
| Вогнестійкість ( для незахищених настановних положень) | 4.1 | від А1 до F | від А1 до F |
| Міцність на розтяг при згині | 4.2 | - | Н (Ньютон) Граничне значення Виражають як стійкість до згину. |

**ZA.2 СИСТЕМА ОЦІНЮВАННЯ ТА ПЕРЕВІРКИ СТАБІЛЬНОСТІ ТЕХНІЧНИХ ПОКАЗНИКІВ** **(AVCP)**

Системи AVCP із попередньо сформованих каркасів з гіпсокартону, зазначені в таблиці ZA.1, можна знайти у нормативно -правових актах ЄС, прийнятих ЄС: Рішення ЄС 95/467/ЄС, опубліковані як L 268 в ОJ від 10.11.1995 та зі змінами, прийнятими Рішенням Комісії 2001/596/ЄС, опублікованим як L 209 в ОJ від 2.8.2001 та Рішенням Комісії 2002/592/ЄС, опублікованим як L 192 у ОJ від 20.7.2002.

Малим підприємствам дозволяється обробляти продукцію за системою 3 AVCP, на яку поширюється цей стандарт, відповідно до системи AVCP 4, застосовуючи цю спрощену процедуру з її умовами, як це передбачено статтею 37 Регламенту (ЄС) No305/2011.

**Таблиця ZA.2 -** Система підтвердження відповідності

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Виріб | Передбачуване використання | Характеристики | Система підтвердження відповідності |
| Гіпсокартонні карнизи | У всіх випадках застосування, в яких діють вимоги вогнестійкості | Вогнестійкість | 3 |
| Стійкість до згину | 4 |
|  | Стійкість до згину | 4 |
| Система 3: Дивіться Директиву 89/106 / ЄЕС (Директива щодо будівельних виробів) (BPR), Додаток III.2 (ii), Можливість 2 Система 4: Дивіться Директиву 89/106 / ЄЕС (BPR), Додаток III.2 (ii ), Можливість 3 | | | |

**ZA.3 ПРИЗНАЧЕННЯ ЗАВДАНЬ AVCP**

Система (и) AVCP із попередньо сформованих каркасів з гіпсокартону, як передбачено в Таблиці ZA.1, визначена у Таблицях ZA.3.1 - ZA.3.3, що є результатом застосування положень цього стандарту, зазначені в них. Зміст завдань, покладених на нотифікований орган, обмежується тими істотними характеристиками, якщо такі є, як це передбачено у Додатку III відповідного запиту на стандартизацію, та тими, які виробник має намір декларувати.

Беручи до уваги системи AVCP, визначені для продукції та передбачуване використання, виробник та уповноважений орган повинні виконати такі завдання для оцінки та перевірки сталості експлуатаційних характеристик продукту.

**Таблиця ZA.3.1**— Призначення завдань AVCP для карнизів з попередньо сформованого гіпсокартону за системою 1

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Завдання** | | **Зміст завдання** | **Застосовуються пункти AVCP** |
| Завдання для виготовлення | Заводський контроль в процесі виробництва | Всі суттєві характеристики згідно з таблицею ZA. | 6.3 |
| Подальше випробування зразків, відібраних виробником на заводі -виробника відповідно до встановленого плану випробувань | Істотні характеристики відповідно до Таблиці ZA.1, які не контролюються мають допуск органом | 6.2 |
| Кінець таблиці ZA.3.1 | | | |
| Завдання мають допуск органів | Оцінка експлуатаційних характеристик будівельної продукції, проведена на основі випробувань (включаючи вибірку), розрахунки, табличних значень або документації на продукцію | Вогнестійкість | 6.2 |
| Первинний заводський контроль в процесі виробництва | Параметри, що стосуються істотних характеристик Таблиці ZA.1, що мають значення для передбачуваного використання, які декларуються, а саме вогнестійкість. Документація FPC. | 6.3 |
| Безперервне спостереження, оцінка FPC | Параметри, що стосуються істотних характеристик таблиці ZA.1, що мають значення для передбачуваного використання, які заявлені, а саме: вогнестійкість. Документація FPC. | 6.3 |

**Таблиця ZA.3.1**— Призначення завдань AVCP для карнизів з попередньо сформованого гіпсокартону за системою 3

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Завдання** | | **Зміст завдання** | **Застосовуються пункти AVCP** |
| Завдання для виробника | Заводський контроль в процесі виробництва (FPC) | Параметри, пов'язані з істотними характеристиками таблиці ZA.1, що мають відношення до передбачуваного використання, що задекларовано | 6.3 |
| Завдання для лабораторії, що отримала сертифікат | Лабораторія, про яку повідомлено, має оцінювати ефективність на основі випробувань (на основі вибірки, проведеної виробником), розрахунків, табличних значень або документації будівельної продукції. | Вогнестійкість | 6.2 |

**Таблиця ZA.3.1**— Призначення завдань AVCP для карнизів з попередньо сформованого гіпсокартону за системою 4

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Завдання** | **Зміст завдання** | **Застосовуються пункти AVCP** | **Завдання** |
| Завдання для виробника | Оцінка експлуатаційних характеристик будівельної продукції на основі випробувань, розрахунків, табличних значень або документації на цю продукцію | Основні характеристики таблиці ZA.1, що мають відношення до передбачуваного використання, які задекларовані | 6.2 |
| Заводський контроль в процесі виробництва (FPC) | Параметри, пов'язані з істотними характеристиками таблиці ZA.1, що мають значення для передбачуваного використання | 6.3 |

**БІБЛІОГРАФІЯ**

DIN EN ISO 9001-2000 Системи менеджменту якості. Вимоги (ISO 9001: 2000)

EN 13279-1 Зв`язок речовини гіпсові і гіпсова штукатурка. Частина 1. Визначення та вимоги

EN 13501-2 Класифікація пожаростойкости конструкцій і елементів будівель.Частина 2. Класифікація, що використовує дані випробувань про реакцію горіння при випробуванні на вогнестійкість, виключаючи вентиляцію.

**Ключові слова :** карнизи, гіпсокарон, гіпс, гіпсокартонний виріб, виріб з гіпсу .

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Голова ТК 305, заступник директора з наукової роботи ДП «НДІБМВ», науковий керівник, доктор тех. наук., професор | \_\_\_\_\_.\_\_\_.\_\_\_ | Світлана ЛАПОВСЬКА |
|  |  |  |
|  |  |  |
| Відповідальний секретар ТК 305, старший науковий співробітник ДП «НДІБМВ» | \_\_\_\_\_.\_\_\_.\_\_\_ | Тетяна ДЕМЧЕНКО |
|  |  |  |
|  |  |  |
| Молодший науковий співробітник ДП «НДІБМВ» | \_\_\_\_\_.\_\_\_.\_\_\_ | Микола ЧЕРНЕНКО |