

ГЛАВА V
ЗАВРШНЕ ОДРЕДБЕ

Члан 40.

(1) Управни надзор над спровођењем одредаба овог правилника врши министарство надлежно за област енергетике.

(2) Инспекцијски надзор над спровођењем овог правилника врше Републичка управа за инспекцијске послове и одговарајуће инспекције у јединицама локалне самоуправе.

Члан 41.

Овај правилник ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у “Службеном гласнику Републике Српске”.

Број: 05.06/020-1617/16
30. јуна 2016. године
Бања Лука

Министар,
Петар Ђокић, с.р.

ПРИЛОГ 1.

Дозвољени погонски притисак за изградњу нових гасовода од полиетилена

Димензије	Ознака материјала	
	PE 80	PE 100
SDR 17,6*	1 bar	-
SDR 17*	1 bar	4 bar
SDR 11	4 bar	10 bar

* SDR 17 и 17,6 нису дозвољени за цијеви са спољним пречником цијеви < 75 mm.

ПРИЛОГ 2.

Испитне подлоге за цијеви и дијелове цјевовода

Конструкциони дијелови	Цјевоводи од PE 80 и PE 100
Цијеви	DVGW VP 608
Фазонски комади	DVGW VP 607
Арматуре од PE	DVGW VP 302
Арматуре за бушење	DVGW VP 304
Надзирач струјања гаса	DVGW VP 305
Спојни прелазни комади	DVGW VP 600

ПРИЛОГ 3.

Најмања свијетла ширина рова без приступа радном простору (јединице у m)

Дубина полагања	до 0,70 до 0,90	до 0,70 до 1,00	до 0,90 до 1,25	више од 1
Свијетла ширина рова	0,30	0,40	0,50	0,60

Најмања свијетла ширина рова са приступом радном простору (јединице у m)

Спољни пречник цијеви	Најмања свијетла ширина			
	Подграђени ров		Ров који није подграђен	
	Нормално	Са укрућењем	Ров са нагибом бочне стране (=) < 60°	Угао нагиба бочне стране < 60°
до 0,40	b = D + 0,40	b = D + 0,70	b = D + 0,40	

више од 0,40 до 0,80	b = D + 0,70	b = D + 0,40	b = D + 0,70
више од 0,80 до 1,40	b = D + 0,85		
више од 1,40	b = D + 1,00		

ПРИЛОГ 4.

Најмањи дозвољени радијус савијања цијеви приликом полагања у зависности од температуре

Најмањи дозвољени радијус савијања r _{min}	Температура приликом полагања
50 · d	0 °C
35 · d	10 °C
20 · d	20 °C

ПРИЛОГ 5.

Примјер књиге цијеви за гасоводе од полиетилена за погонски притисак > 4 bar

Гасовод за снабдијевање

Књига цијеви / Протокол о заваривању

Улица: _____ од: _____ до: _____

Налог за рад бр. _____ притисак: _____

Датум полагања: _____

РЕ-заваривач: _____ Одобрење бр.: _____

Привредно друштво: _____

Апарат за заваривање: _____

Бр.: _____

Књига цијеви: _____

Страна: _____ од _____ до _____

Конструкциони дио бр.	Конструкциони дио								Спој		
	цијев (R) / фазонски комад (F)	материјал	уграђена дужина дужина (m) код да	ознака	произвођач	датум производње идент. бр.	врста споја	испитивање споја	Подаци о мјерењу		
									ванска температура	метеоролошко вријеме	

Постројење: Испитни протокол: ☐ да Напомена: _____

☐ не _____

ПРИЛОГ 6.

Примјер Потврде о пријему у складу са чланом 38. Правилника о техничким нормативима за пројектовање и изградњу дистрибутивних гасовода од полиетилена радног притиска до 10 бара

1. Општи подаци:

Цијевна мрежа - број налога _____

Носилац налога / оператер мреже _____

Ознака вода _____

2. Подаци о испитиваној дионици вода

Називни пречник (димензија) Дужина Материјал цијеви / BAS, DIN Остали подаци _____

Имена заваривача/полагача цијеви _____

Врста завареног споја _____

Број заварених спојева _____

Број испитаних спојева без разарања _____

Испитивање (кроз) _____

Оцјена (кроз) _____

Број испитаних спојева механичком технологијом _____

Испитивање (кроз) _____

Оцјена (кроз) _____

Број испитаних спојева механичком технологијом _____

Испитивање (кроз) _____

Оцјена (кроз) _____

Образовање особља које полаже водове одговара захтјевима према овом правилнику

О резултатима испитивања завареног споја прилаже се доказ испитивача: _____

Са датумом испитивања _____ и бројем испитивања _____

Потврђује се да је постојећи означени гасни вод положен у складу са важећим одредбама овог правилника.

Надзор градње _____

Мјесто и датум _____

Водитељ градње _____

Име, потпис _____

Име, потпис _____

3. Испитивање под притиском вода

Поступак испитивања према одредбама овог правилника _____

Испитни притисак _____ Датум испитивања _____

Резултат _____

Потврђује се да у погледу резултата спроведеног испитивања притиском и приложених података не постоје било какве сметње за стављање у погон дионице вода са дозвољеним погонским притиском

Стручно лице извођача радова _____

Име и презиме, потпис _____

Мјесто и датум _____

ПРИЛОГ 7.

Једначина за одређивање прорачунског притиска

$$p_s = \frac{MRS}{C_{min}}$$

при чему су:

- p_s - прорачунски притисак (bar)
MRS - минимално потребна чврстоћа (MPa)
 C_{min} - најмањи укупни радни коефицијент.

Минимално потребна чврстоћа (енг. minimum required strength), зависно од квалитета материјала израде цијеви износи:

- 1) 8MPa за PE 80 и
2)10 MPa за PE 100.

Најмањи укупни радни коефицијент за PE износи $C_{min} = 2$.

Избор одговарајуће вриједности C_{min} врши пројектант, узимајући у обзир релевантне радне параметре и параметре околине.

Дебљина стијенке цијеви за све стандардне димензије цијеви рачуна се помоћу сљедећег обрасца:

$$s = \frac{pxd}{20x\sigma_{dop} + p}$$

при чему су:

- s - дебљина стијенке цијеви, mm,
p - допуштени притисак, bar,
d - спољни пречник цијеви, mm, и
 σ_{dop} - допуштено напрезање, N/mm².

Стандардна димензијска размјера (енгл. SDR - Standard Dimension Ratio) је специфична димензија цијеви и одређена је сљедећом једначином:

$$SDR = \frac{d}{s}.$$

Класификација цијеви по серијама врши се у складу са BAS ISO 4065, серије се означавају словом S и одговарајућим бројем, који се одређује помоћу обрасца:

$$S = \frac{10x\sigma_{dop}}{p}$$

при чему је:

S - ознака серије цијеви.

Алтернативно S може бити одређено са:

$$S = \frac{D - s}{2xs}.$$

Између серије цијеви и стандардне димензијске размјере постоји зависност, одређена једначинама:

$$SDR = 2xs + 1 \approx \frac{d}{s}$$

односно

$$S = \frac{SDR - 1}{2}.$$

Техничке спецификације

	Ознака техничке спецификације	Назив техничке спецификације
1	DVGW G 260	Особине гаса
2	DVGW GW 125	Сађење дрвећа у подручју подземних постројења за снабдијевање
3	DVGW VP 600	Метални спојни комади за цијеви од PE (DVGW VP 600)
4	DVGW VP 304	Навртне арматуре за гас са уграђеним запорним органом за цјевоводе од PE-HD; Захтјеви и испитивања
5	DVGW GW 321	Навођени хоризонтални поступци бушења са испирањем за гасоводе; Захтјеви, осигурање квалитета и испитивање
	DVGW G 469	Поступак испитивања притиском цјевовода за транспорт и дистрибуцију гаса
7	DVGW G 465-2	Гасоводи с погонским притиском до 5 bar - Одржавање
8	DVGW G 466-1	Гасоводи од челичних цијеви за погонски притисак изнад 5 bara
9	DVGW VP 608	Цијеви од PE-HD (PE 80 и PE 100) за водове за гас и питку воду
10	DVGW VP 607	Фазонски комади од PE-HD за водове за гас и питку воду
11	DVGW VP 302	Запорне арматуре од полиетилена високе густоће (PEHD)
12	DVGW VP 305	Сигурносни прекидач протока гаса за гасне инсталације

Техничка правила издата од Њемачког удружења за гас и воду (DVGW), које је за подручје БиХ, Србије, Хрватске, Црне Горе и Албаније своја ауторска права пренијело на Истраживачко-развојни центар за гасну технику (ИГТ) Сарајево.

Листа стандарда за дистрибутивне гасоводе

	Ознака стандарда	Наслов стандарда	Наслов стандарда на енглеском језику	Референтни стандард
1	BAS EN 1555-2	Пластични цијевни системи за снабдијевање гасовитим горивима - Полиетилен (PE) - Део 2: Цијеви	Plastics piping systems for the supply of gaseous fuels - Polyethylene (PE) - Part 2: Pipes	EN 1555-2

2	BAS EN 1555-3+A1	Пластични цијевни системи за снабдијевање гасовитим горивима - Полиетилен (PE) - Дио 3: Спојни елементи	Plastics piping systems for the supply of gaseous fuels - Polyethylene (PE) - Part 3: Fittings	EN 1555-3:2010+A1
3	ISO 13950*	Пластичне цијеви и спојнице - Аутоматски системи за препознавање електрофузионих спојева	Plastics pipes and fittings- Automatic recognition systems for electrofusion joints	-----
4	BAS ISO 4065	Термопластичне цијеви - Табела стандардних дебелина зида	Thermoplastics pipes - Universal wall thickness table	ISO 4065
5	DIN 3543-1*	Метални вентили славине; Захтјеви, испитивање	Metal tapping valves; requirements, testing	-----
6	DIN 3543-2*	Метални зауставни вентили славине; Димензије	Metallic tapping stop valves; dimensions	-----
7	DIN 3543-4*	Вентили славине високе полиетиленске густине, за HD PE цијеви, димензионисање	High density polyethylene (HDPE) tapping valves for HDPE pipes; dimensions	-----
8	DIN 1910	Заваривање и сродни поступци - Рјечник - Дио 100: процеси метал заваривање са додацима	Welding and allied processes - Vocabulary - Part 100: Metal welding processes with additions	-----
9	DIN 3537-1*	Гасни зауставни вентили за гасне инсталације до 5 бар - Захтјеви и испитивања	Gas stop valves for domestic gas installations up to 5 bar - Requirements and tests	-----
10	DIN 3547-1*	Запорне арматуре за гас и воду PN 4 до PN 16; Захтјеви и испитивање ради признавања	PN 4 to PN 16 gas and water stop valves - Requirements and acceptance testing	-----
11	DIN 2425-1*	Планови за јавне набавке, за техничку воду и преносне водове, Планови за јавно снабдијевање гасом и водом, цјевоводних мрежа	Plans for Public supplies, for water engineering and for transmission lines, plans for public pipe systems for gas and water supply	-----
12	DIN 4069*	Гасна дистрибутивна мрежа, Натписне плоче са упутствима	Gas distribution grids indication labels	-----
13	BAS EN 12327	Гасна инфраструктура - Испитивање притиском, стављање у погон и ван погона - Функционални захтјеви	Gas infrastructure - Pressure testing, commissioning and decommissioning procedures - Functional requirements	EN 12327

14	DIN EN 13067*	Особље за заваривање пластичних маса - Квалификационо испитивање заваривача - Заварени склопови од термопласта	Plastics welding personnel - Qualification testing of welders - Thermoplastics welded assemblies	EN 13067
15	BAS EN ISO/IEC 17024	Оцјењивање усаглашености - Општи захтјеви за тијела која спроводе сертификацију особа	Conformity assessment - General requirements for bodies operating certification of persons	ISO/IEC 17024
16	BAS EN ISO/IEC 17025	Општи захтјеви за компетентност испитних и калибрационих лабораторија	General requirements for the competence of testing and calibration laboratories	ISO/IEC 17025

Напомена

Листа стандарда је промјењива, у смислу измјене или повлачења наведених стандарда.

Листу стандарда је ажурирало Министарство _____, (датум објаве правилника)

а од Завода за стандардизацију и метрологију Републике Српске

_____. (датум ажурирања)

* Стандард који још није преузет као BAS стандард у складу са Законом о стандардизацији БиХ (“Службени гласник БиХ”, број 19/01). Након преузимања стандарда од Института за стандардизацију БиХ, стандарду се у смислу овог правилника додаје префикс BAS.

1015

На основу члана 22. став 10. Закона о сточарству (“Службени гласник Републике Српске”, број 44/15) и члана 82. став 2. Закона о републичкој управи (“Службени гласник Републике Српске”, бр. 118/08, 11/09, 74/10, 86/10, 24/12 и 121/12), министар пољопривреде, шумарства и водопривреде доноси

ПРАВИЛНИК
О УСЛОВИМА И НАЧИНУ ЛИЦЕНЦИРАЊА
ПРИПЛОДЊАКА

Члан 1.

Овим правилником прописују се услови и начин лиценцирања приплодњака, рад Комисије за лиценцирање приплодњака (у даљем тексту: Комисија), поступак и критеријуми при лиценцирању приплодњака за природни припуст, те поступак и критеријуми за оцјењивање одабраних квалитетних приплодњака за природни припуст.

Члан 2.

(1) Лиценцирање је узгојна мјера одабира и оцјене приплодњака за природни припуст који потичу од натпросјечно квалитетних родитеља, задовољавају услове оцјене спољашности грла, репродукцијског и здравственог стања.

(2) Узгојна мјера из става 1. овог члана спроводи се ако у Републици Српској нема довољно сјемена квалитетних приплодњака појединих раса и ако подручје није обухваћено вјештачким осјемењавањем, као и у узгоју говеда у систему крава - теле.

(3) Одабрана приплодна грла из става 1. овог члана треба да припадају типу и раси за коју ће се користити.

(4) Оцјена грла је поступак провјере постојеће узгојне и употребне вриједности лиценцираног приплодњака, који врши Комисија.