



**СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ
УСТОЙЧИВОГО РАЗВИТИЯ И
УГЛЕРОДНОЙ НЕЙТРАЛЬНОСТИ**

РДС.3.02
Руководящий документ

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
СЕГРЕГИРОВАННОЙ МОДЕЛИ**



Предисловие

1 РАЗРАБОТАН ЦЕНТРАЛЬНЫМ ОРГАНОМ СИСТЕМЫ ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «СУРИУН».

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ ЦЕНТРАЛЬНОГО ОРГАНА СИСТЕМЫ ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «СУРИУН» от «30» сентября 2025 №ОД-49.

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ.



Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки.....	1
3 Термины и определения	1
4 Общие положения.....	1
5 Метод разделения устойчивого и неустойчивого материала.....	2
6 Метод разделения устойчивого материала и неустойчивого, включая разделение устойчивого материала с различными характеристиками устойчивости	4



1 Область применения

1.1 Настоящий документ устанавливает методику применения сегрегированной модели в Системе добровольной сертификации «Система сертификации устойчивого развития и углеродной нейтральности» (далее – Система, СДС «СУРИУН»).

1.2 Настоящий документ предназначен для применения органами по сертификации и заказчиками СДС «СУРИУН».

2 Нормативные ссылки

В настоящем документе использованы ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ Р 72006 Устойчивое развитие. Системы менеджмента устойчивого развития производства пластмасс и изделий из них. Требования

ГОСТ Р ИСО 9000 Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь

П р и м е ч а н и е — 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 заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений.

3 Термины и определения

В настоящем документе применены термины по ГОСТ Р 72006, ГОСТ Р ИСО 9000.

4 Общие положения

4.1 Сегрегированная модель – это модель цепочки поставок, при котором устойчивые и неустойчивые материалы обрабатываются отдельно на протяжении всех стадий хранения, обработки, производства и распределения (см. рисунок 1).

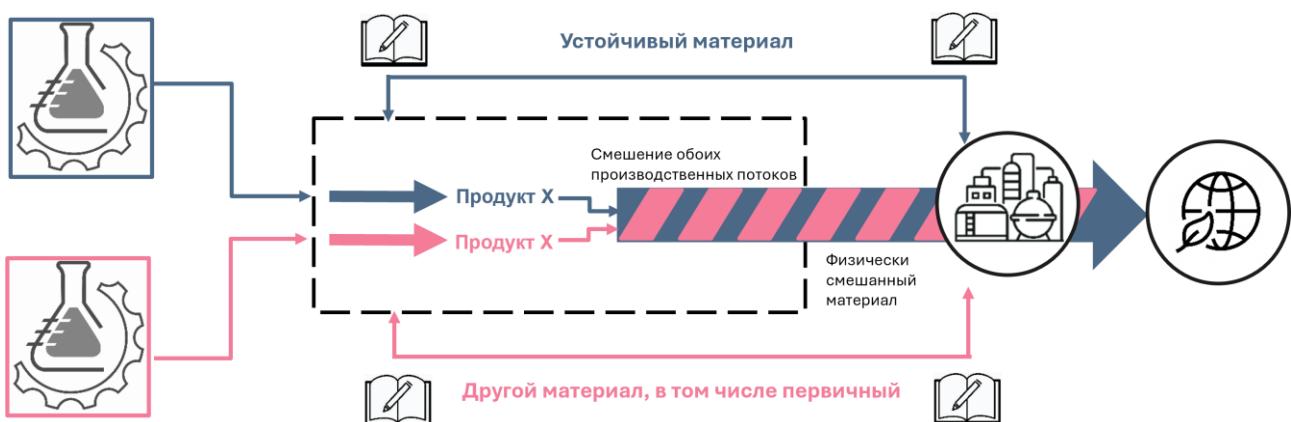


Рисунок 1. Сегрегированная модель

4.2 Физическое отделение устойчивых и неустойчивых входящих материалов и исходящих продуктов может быть достигнуто путем физического разделения производственных и складских помещений, то есть путем настройки параллельных процессов хранения, обработки, производства и распределения.

4.3 Кроме того, физическое отделение устойчивых и неустойчивых входящих материалов и исходящих продуктов может быть достигнуто путем настройки последовательных (периодических) процессов хранения, обработки, производства и распределения, когда физическое разделение происходит во времени.

4.4 Организация может применять два варианта физической сегрегации:

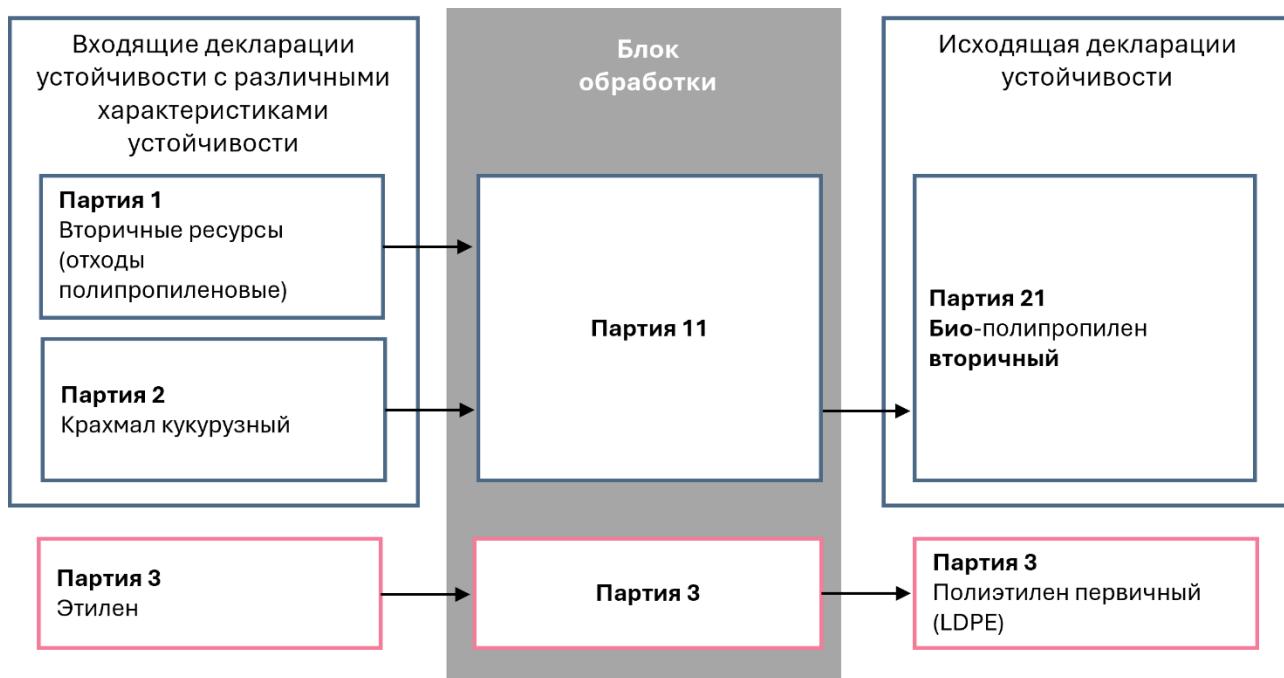
1) отделение устойчивого входящего материала от прочих входящих материалов (раздел 5 настоящего документа);

2) не только отделение устойчивого входящего материала от прочих входящих материалов, но и разделение устойчивого входящего материала с различными характеристиками устойчивости (раздел 6 настоящего документа).

5 Метод разделения устойчивого и неустойчивого материала

5.1 Метод разделения устойчивого и прочего входящего материала предусматривает простое отделение потоков устойчивого входящего материала от всех остальных. В этом варианте сегрегированной модели возможно смешение устойчивых партий входящего материала с различными характеристиками устойчивости, например смещивание вторичного полимерного сырья и сырья из возобновляемых источников (см. рисунок 2).

5.2 Этот вариант возможен для применения только в том случае, если входящий материал также был физически разделен с неустойчивым материалом по всей восходящей цепочке поставок. То есть в рамках этого варианта сегрегированной модели невозможно применение входящего материала, который был получен в цепочке поставок по модели баланса массы или модели контролируемого смещивания.



Вход			Блок обработки			Выход		
Партия	Вид	Масса, т	Партия	Вид	Масса, т	Партия	Вид	Масса, т
1	Устойчивая	1500	11	Устойчивая	2000	21	Устойчивая	2000
2	Устойчивая	500						
3	Прочая	1000	3	Прочая	1000	3	Прочая	1000
Итог		3000	Итог		3000	Итог		3000

Рисунок 2. Метод разделения устойчивого и прочего материала (коэффициент пересчета равен 1).

5.3 Так как партии 1 и 2 имеют различные характеристики устойчивости, то в исходящей декларации устойчивости на партию 21 необходимо указать оба типа сырья, из которых получен устойчивый исходящий продукт.

5.4 Если физическая смесь устойчивого исходящего продукта разделена на несколько партий, характеристики устойчивости могут быть присвоены каждой физической партии устойчивого исходящего продукта, при этом общая масса разделенных партий не должна превышать массу входящего устойчивого материала с учетом коэффициента пересчета.

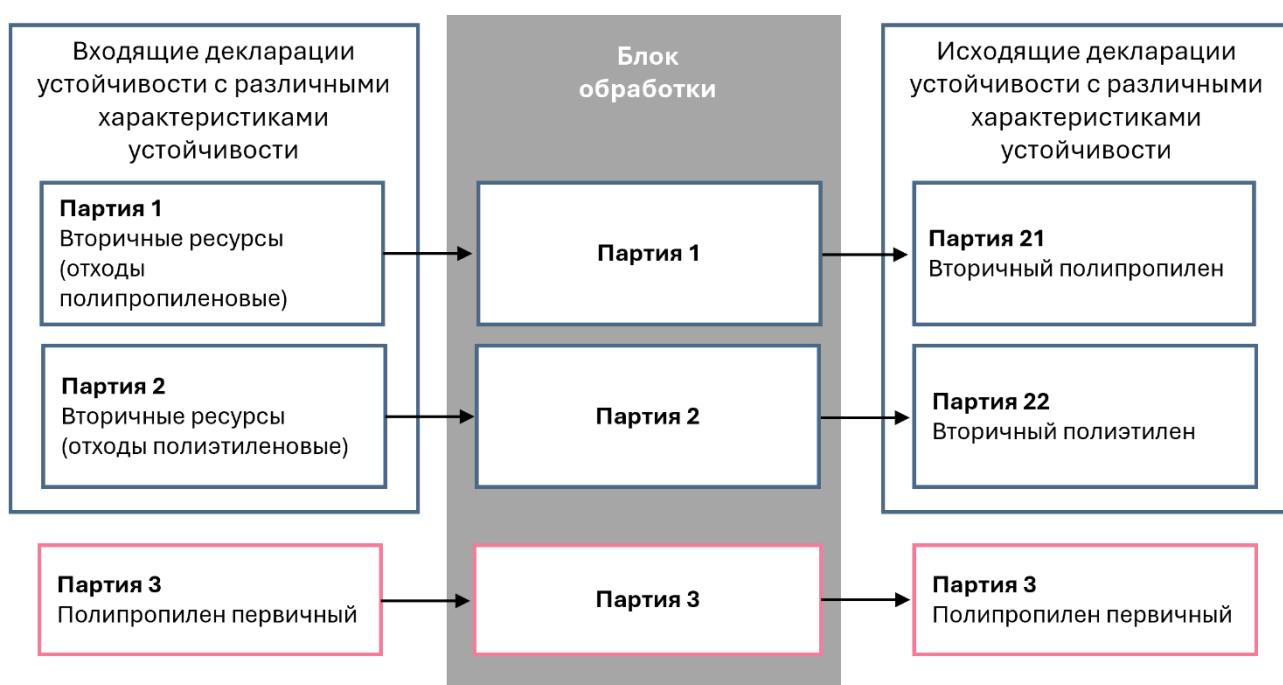


6 Метод разделения устойчивого материала и неустойчивого, включая разделение устойчивого материала с различными характеристиками устойчивости

6.1 Метод разделения устойчивого входящего материала и прочих материалов, включая разделение устойчивого входящего материала с различными характеристиками устойчивости, более строгий, чем метод, описанный в разделе 5 настоящего документа, так как он запрещает даже смешение устойчивого материала с различными характеристиками устойчивости.

6.2 С помощью данного метода можно физически идентифицировать устойчивые партии материала на протяжении всего процесса хранения, обработки, производства и распределения. Поскольку смешивание устойчивых материалов с различными характеристиками устойчивости не допускается, сохраняется идентичность между физическим количеством материала и количеством материала в учете.

6.3 Этот вариант сегрегированной модели может применяться только в случае, если входящий устойчивый материал также был физически разделен с неустойчивым материалом и с партиями с разными характеристиками устойчивости. Что касается баланса в учете, ни в какой момент времени не может быть изъято больше устойчивого исходящего продукта с конкретными характеристиками устойчивости, чем было добавлено эквивалентное количество устойчивого входящего материала (рисунок 3).



Вход		
Партия	Вид	Масса, т
1	Устойчивая	1500
2	Устойчивая	500
3	Прочая	1000
Итог		3000

Блок обработки		
Партия	Вид	Масса, т
1	Устойчивая	1500
2	Устойчивая	500
3	Прочая	1000
Итог		3000

Выход		
Партия	Вид	Масса, т
21	Устойчивая	1500
22	Устойчивая	500
3	Прочая	1000
Итог		3000

Рисунок 3. Физическое разделение устойчивого входящего материала с различными характеристиками устойчивости и прочего материала (коэффициент пересчета равен 1).