

Об утверждении документа "Правила проведения сертификации продукции в Системе сертификации металлообрабатывающих станков"

Постановление · № 7 · от 04.04.1997 · Государственный комитет по стандартизации, метрологии и сертификации
· Утратил силу

ПОСТАНОВЛЕНИЕ

Государственного комитета Российской Федерации

по стандартизации, метрологии и сертификации

от 4 апреля 1997 г. N 7

Об утверждении документа "Правила проведения сертификации

продукции в Системе сертификации

металлообрабатывающих станков" Зарегистрировано Министерством юстиции Российской Федерации

30 июня 1997 г. Регистрационный N 1339

Центральный орган по сертификации металлообрабатывающих станков (ЦОС ЭНИМС) провел доработку документа "Правила проведения сертификации продукции в Системе сертификации металлообрабатывающих станков". При этом были учтены требования действующих законодательных актов и изменений к ним и опыт работы НОС на протяжении ряда лет.

Госстандарт России постановляет:

Утвердить документ "Правила проведения сертификации продукции в Системе сертификации металлообрабатывающих станков" и ввести его в действие по истечении десяти дней после официального опубликования.

УТВЕРЖДЕНЫ

постановлением

Госстандарта России

от 4 апреля 1997 г.

N 7

П Р А В И Л А

проведения сертификации продукции в Системе сертификации

металлообрабатывающих станков

1. Область применения

1.1. Настоящий документ разработан в соответствии с Законами Российской Федерации от 10.06.93 г. "О сертификации продукции и услуг" , "О защите прав потребителей" (в редакции Федерального закона от 09.01.96 г. N 2-ФЗ), Основами законодательства Российской Федерации об охране труда , "Правилами по проведению сертификации в Российской Федерации" (утверждены постановлением Госстандарта России от 16.02.94 г. N 3 и зарегистрированы в Минюсте России, регистрационный N 521), "Порядком проведения сертификации продукции в Российской Федерации" (утвержден постановлением Госстандарта России от 21.09.94 г. N 15 и зарегистрирован в Минюсте России, регистрационный N 826), изменениями N 1 к этому Порядку (утверждены постановлением Госстандарта России от 25.07.96 г. N 15 и зарегистрированы в Минюсте России, регистрационный N 1139) и является основополагающим документом Системы сертификации металлообрабатывающих станков (далее - Система), действующей в рамках Системы сертификации ГОСТ Р.

Документ устанавливает основные положения, структуру, правила функционирования Системы и порядок проведения обязательной и добровольной сертификации металлообрабатывающих станков (далее - МС).

1.2. Система предназначена для сертификации производимой на территории Российской Федерации и импортируемой продукции. Продукция, определяющая область функционирования Системы и закрепленная за ней при утверждении Системы, приведена в приложении 1.

1.3. Требования настоящего документа являются едиными и должны выполняться всеми участниками обязательной сертификации однородной продукции данного вида. Настоящий документ может быть использован для проведения добровольной сертификации продукции, входящей в область функционирования системы.

1.4. Настоящий документ разработан с учетом Руководств ИСО/МЭК 7, 16, 23, 28, 40, 44, европейских стандартов EN 45011 и EN 45014.

1.5. Термины и понятия, используемые в настоящем документе, соответствуют принятым в Руководстве ИСО/МЭК 2, международным стандартам ИСО серии 8402, европейском стандарте EN 45014, а также в Системе сертификации ГОСТ Р.

2. Основные положения Системы сертификации металлообрабатывающих станков

2.1. Цели и область деятельности Системы.

2.1.1. Основными целями деятельности Системы являются: защита потребителя от недобросовестности изготовителя (продавца, исполнителя) металлообрабатывающих станков, в том числе импортируемых;

контроль безопасности продукции для окружающей среды, жизни, здоровья и имущества;

подтверждение показателей качества продукции, заявленных изготовителем;

повышение конкурентоспособности и экспортных возможностей станочной продукции.

2.1.2. Металлообрабатывающие станки и другая продукция, произведенные на территории Российской Федерации и импортируемые, приведенные в приложении 1, могут подлежать как обязательной, так и добровольной сертификации на соответствие регламентированным стандартами и другими нормативными документами (НД) требованиям безопасности и различным функциональным требованиям, распространяющимся как на группы продукции, так и на отдельные изделия.

2.1.3. Обязательной сертификации в Системе подлежит продукция, к которой в соответствии с Законами Российской Федерации "О защите прав потребителей" и "О сертификации продукции и услуг" . Основами законодательства Российской Федерации об охране труда и Федеральным законом "Об энергосбережении" предъявляются требования по безопасности продукции для окружающей среды, жизни, здоровья и имущества, по обеспечению требуемых показателей энергоэффективности.

2.1.4. Перечни конкретных видов продукции в Системе, подлежащей обязательной сертификации при ввозе и эксплуатации на территории Российской Федерации, определяются в соответствии с действующим законодательством.

В соответствии с п. 4 ст. 7 Закона Российской Федерации "О защите прав потребителей" (в редакции Федерального закона от 09.01.96 г. N 2-ФЗ) перечень металлообрабатывающих станков, подлежащих обязательной сертификации, на которые законами или стандартами установлены требования, обеспечивающие безопасность жизни и здоровья, охрану окружающей среды и предотвращение причинения вреда имуществу потребителя, утверждается Правительством Российской Федерации.

2.1.5. Обязательная сертификация включает в общем случае проверку металлообрабатывающих станков на соответствие требованиям нормативных документов в части:

безопасности конструкции;

электробезопасности;

электромагнитной совместимости;

уровня шума и вибрации;

содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны;
эргономических параметров;
показателей энергоэффективности.

2.1.6. Добровольная сертификация в Системе проводится по инициативе заявителя (физического или юридического лица) на основе заключаемого между ним и органом по сертификации договора, в котором заявителем определяются функциональные показатели и их значения, которым должна соответствовать сертифицируемая продукция.

2.1.7. При добровольной сертификации на соответствие продукции требованиям безопасности оценка производится в полном объеме параметров, установленных в нормативных документах.

2.1.8. При сертификации продукции в Системе проверяются ее характеристики (показатели) и используются методы испытаний, позволяющие:

провести идентификацию продукции, в том числе проверить принадлежность к классификационной группировке, соответствие технической документации по показателям назначения и другим основным характеристикам, происхождение, принадлежность к данной партии и др.;

полно и достоверно подтвердить соответствие продукции требованиям, на соответствие которым производится ее сертификация.

2.2. Структура Системы.

2.2.1. Организационно структуру Системы образуют (см. приложение 2):

Национальный орган по сертификации - Госстандарт России;

Центральный орган Системы (ЦОС ЭНИМС);

органы по сертификации МС (ОС);

испытательные лаборатории (центры) - ИЛ (ИЦ);

заявители (изготовители, продавцы, исполнители) на проведение сертификации продукции.

2.2.2. Для руководства Системой, организации и координации работы всех ее участников Госстандарт России определяет Центральный орган по сертификации МС (ЦОС).

2.2.3. Участниками Системы являются аккредитованные Госстандартом России ОС и ИЛ (ИЦ), области аккредитации которых содержат продукцию, частично или полностью указанную в приложении 1, и соответствующие нормативные документы, а также заявители (изготовители, продавцы, исполнители). Участники Системы регистрируются в специальном "Реестре участников Системы сертификации металлообрабатывающих станков". А выданные сертификаты и лицензии - в "Реестре учета сертификатов соответствия и лицензий на применение знака соответствия в Системе сертификации металлообрабатывающих станков", которые ведет Центральный орган Системы. Сертификат соответствия в Системе выдает орган по сертификации, аккредитованный Госстандартом России в Системе сертификации ГОСТ Р.

2.2.4. Органы по сертификации и испытательные лаборатории (центры) становятся участниками Системы автоматически после их аккредитации Госстандартом России в Системе сертификации ГОСТ Р при выполнении требований, определенных в п. 2.2.3.

2.2.5. В качестве заявителя на проведение сертификации в Системе могут выступать любые юридические и физические лица: изготовители, продавцы, исполнители, потребители, общества потребителей и т. п.

2.2.6. Заявитель, т. е. изготовитель (продавец, исполнитель) регистрируется в реестре Системы после проведения сертификационных испытаний представленных им образцов продукции в ИЛ (ИЦ), входящей в Систему, либо после получения сертификата соответствия (без проведения испытаний) согласно настоящим Правилам.

2.2.7. В Системе предусмотрено информирование изготовителей, потребителей, общественных организаций, органов по сертификации, испытательных лабораторий, а также всех других заинтересованных предприятий, организаций и отдельных лиц о правилах и результатах аккредитации и сертификации, участниках Системы. При этом обеспечивается конфиденциальность

информации, составляющей коммерческую тайну.

2.3. Функции, права и Обязанности участников Системы.

2.3.1. Госстандарт России как федеральный орган исполнительной власти на основании полномочий, предоставленных ему законами Российской Федерации, выполняет следующие основные функции в вопросах, связанных с деятельностью Системы:

2.3.1.1. Формирует Систему, регулирует с учетом предложений ЦОС состав, количество и дислокацию ОС и ИЛ (ИЦ).

2.3.1.2. Устанавливает правила и процедуры проведения сертификации продукции в Системе.

2.3.1.3. Определяет и утверждает ЦОС.

2.3.1.4. Устанавливает перечень применяемых схем сертификации продукции в Системе.

2.3.1.5. Устанавливает область функционирования Системы.

2.3.1.6. В предусмотренных законодательством Российской Федерации случаях готовит для утверждения Правительством Российской Федерации дополнения, касающиеся сертифицируемой в Системе продукции, к Перечню товаров (работ, услуг), подлежащих обязательной сертификации.

2.3.1.7. Аккредитует ОС и ИЛ (ИЦ), выдает им разрешения (лицензии) на проведение определенных видов работ по сертификации продукции в Системе, осуществляет надзор за их деятельностью.

2.3.1.8. Ведет государственный реестр участников и объектов сертификации в Системе сертификации ГОСТ Р, проводит государственную регистрацию Системы сертификации однородной продукции и знаков соответствия и ведет их государственный реестр.

2.3.1.9. Устанавливает правила признания зарубежных сертификатов, знаков соответствия и результатов испытаний МС.

2.3.1.10. Осуществляет государственный контроль и надзор и устанавливает порядок инспекционного контроля за соблюдением правил сертификации и за сертифицированной в рамках Системы продукции в соответствии с полномочиями, предоставленными законодательными актами.

2.3.1.11. Рассматривает апелляции заявителей по вопросам сертификации.

2.3.2. Центральный орган Системы в соответствии с правами и обязанностями, определенными для ЦОС Законом Российской Федерации "О сертификации продукции и услуг" , а также "Правилами по проведению сертификации в Российской Федерации" (см. п. 1.1), выполняет в Системе следующие функции:

2.3.2.1. Возглавляет Систему, организует работы по формированию Системы и осуществляет руководство ею.

2.3.2.2. Координирует совместно с Госстандартом России развитие сети ОС и ИЛ (ИЦ), проводящих работы по сертификации МС в рамках Системы, а также координирует их деятельность в вопросах, связанных с реализацией целей и задач сертификации.

2.3.2.3. Проводит работы по поручению Госстандарта России, связанные с методической помощью организациям, предполагаемым к аккредитации в Системе в качестве ОС и ИЛ (ИЦ).

2.3.2.4. Участвует в работе комиссий по аттестации, т. е. по оценке готовности организаций к аккредитации (переаккредитации) в качестве ОС и ИЛ (ИЦ).

2.3.2.5. Обеспечивает возможность единообразного применения установленных в Системе правил, процедур, нормативных документов, методик испытаний и т. д. всеми участниками Системы, проводящими работы по сертификации.

2.3.2.6. Разрабатывает предложения по сертифицируемой в Системе продукции.

2.3.2.7. Проводит работы по совершенствованию фонда нормативных документов, на соответствие которым осуществляется сертификация в Системе, взаимодействуя с соответствующими техническими комитетами по стандартизации.

2.3.2.8. Подготавливает предложения по совершенствованию правил, процедур и методик испытаний, по которым проводится сертификация в Системе.

2.3.2.9. Рассматривает апелляции по поводу нарушения участниками Системы процедур и правил

проведения работ по сертификации.

2.3.2.10. Взаимодействует по поручению Госстандарта России с зарубежными органами по сертификации, в том числе готовит предложения по заключению соглашений с ними в области деятельности Системы.

2.3.2.11. Ведет на основе полученных им сведений от Госстандарта России и ОС, входящих в Систему, учет участников Системы в форме "Реестра участников Системы сертификации металлообрабатывающих станков" и учет выданных (аннулированных) сертификатов и лицензий в форме "Реестра учета сертификатов соответствия и лицензий на применение знака соответствия при обязательной сертификации в Системе сертификации металлообрабатывающих станков", обеспечивая указанной информацией Госстандарт России и других участников Системы.

2.3.2.12. Осуществляет взаимодействие с органами госконтроля и надзора, в том числе ЦСМ, за соблюдением правил сертификации применительно к сертифицированной продукции, входящей в номенклатуру Системы.

2.3.2.13. Участвует в работах (по поручению Госстандарта России), связанных с сертификацией производств или систем качества в организациях, выпускающих МС.

В полном объеме функции, права и обязанности ЦОС регламентируются "Положением о центральном органе Системы сертификации металлообрабатывающих станков", которое утверждается Госстандартом России.

2.3.3. Аккредитованный ОС в соответствии с обязанностями и правами, установленными для него законодательными и нормативными актами, выполняет в Системе следующие функции:

2.3.3.1. Осуществляет весь комплекс работ по сертификации продукции, в том числе: принимает заявки, рассматривает техническую и другую документацию, представленную заявителем, принимает решение по заявке, принимает решение по выдаче (или отказе в выдаче) сертификата, выдает сертификат соответствия и лицензию на право применения знака соответствия.

2.3.3.2. Проводит инспекционный контроль (надзор) за сертифицированной продукцией, если он предусмотрен схемой сертификации.

2.3.3.3. Приостанавливает или отменяет действие выданных им сертификатов и аннулирует лицензии на право применения знака соответствия.

2.3.3.4. Разрабатывает (организует разработку), согласовывает и подготавливает к утверждению "Положение об ОС" и другие организационно-методические документы, относящиеся к компетенции ОС.

2.3.3.5. Формирует и актуализирует свой фонд нормативных документов, распространяющихся на сертифицируемую продукцию.

2.3.3.6. Организует и проводит оценку (анализ состояния) производства сертифицированной продукции.

2.3.3.7. Взаимодействует с территориальными органами и институтами Госстандарта России по вопросам инспекционного контроля сертифицированной продукции.

2.3.3.8. Предоставляет заявителю по его требованию необходимую информацию в пределах своей компетенции с соблюдением необходимой конфиденциальности.

2.3.3.9. Обеспечивает необходимые условия для проведения аккредитации и инспекционного контроля деятельности ОС со стороны Госстандарта России.

2.3.3.10. Проводит другие работы, которые Госстандарт России поручает ОС при аккредитации и которые определяются "Положением об ОС", утверждаемым Госстандартом России.

2.3.4. Аккредитованная ИЛ (ИЦ), в соответствии с обязанностями и правами, установленными ей законодательными и нормативными актами, выполняет в Системе следующие основные функции:

2.3.4.1. Осуществляет весь комплекс работ по сертификационным испытаниям продукции в соответствии со своей областью аккредитации, в т. ч.:

разрабатывает перечни проверок, программы, типовые и рабочие методики испытаний;

рассматривает полученную от заявителя техническую документацию и проводит экспертизу объектов испытаний на соответствие этой документации;
производит отбор образцов продукции для сертификационных испытаний;
производит идентификацию образцов продукции, принимаемых ею для проведения сертификационных испытаний;
проводит сертификационные испытания продукции в соответствии с областью аккредитации;
проводит анализ результатов сертификационных испытаний и направляет в ОС протоколы с результатами испытаний;
направляет (в случае необходимости) в ОС информацию по фактам несоответствия параметров выпускаемой сертифицируемой продукции требованиям нормативной документации;
проводит по поручению ОС испытания сертифицированной продукции в рамках инспекционного контроля.

2.3.4.2. Поддерживает материальную базу испытаний (испытательное оборудование, средства измерений, оснастку, приспособления и т. д.), а также методическую документацию на уровне, обеспечивающем необходимую степень полноты, точности, объективности и достоверности результатов испытаний.

2.3.4.3. Осуществляет совершенствование методов и средств испытаний продукции.

2.3.4.4. Строго соблюдает процедуры испытаний, установленные "Руководством по качеству" лаборатории и нормативными документами на продукцию.

2.3.4.5. Проводит сертификационные испытания только тех образцов, которые четко идентифицированы как типовые представители сертифицируемой продукции.

2.3.4.6. Заявляет об аккредитации только по тем испытаниям, по которым лаборатория соответствует требованиям настоящего документа и другим требованиям, установленным аккредитующим органом.

2.3.4.7. Ведет учет всех предъявляемых претензий по результатам испытаний.

2.3.4.8. Предоставляет заявителю по его требованию возможность наблюдения за проведением испытаний полученных от него образцов продукции, а также предоставляет необходимую информацию в пределах компетенции ИЛ (ИЦ) с соблюдением необходимой конфиденциальности.

2.3.4.9. Соблюдает установленные и (или) согласованные сроки проведения испытаний.

2.3.4.10. Уведомляет заказчика о намерении поручить проведение части испытаний другой аккредитованной лаборатории и проводит их только с его согласия.

2.3.4.11. Регистрирует и хранит информацию о компетентности других лабораторий, проводивших для нее работы по субподряду, а также ведет регистрацию всех этих работ.

2.3.4.12. Обеспечивает необходимые условия для проведения аккредитации и инспекционного контроля деятельности ИЛ (ИЦ) со стороны Госстандарта России.

2.3.4.13. Проводит другие работы, которые определяются "Положением об ИЛ", утверждаемым Госстандартом России.

2.3.5. Совет по сертификации, сформированный при ЦОС на добровольной основе из представителей Госстандарта России, его институтов, аккредитованных в Системе ОС и ИЛ (ИЦ), а также представителей других организаций, предприятий и федеральных органов, заинтересованных в деятельности участников Системы, является совещательным органом, который не может вмешиваться в практическую работу ЦОС, и выполняет в Системе следующие основные функции:

2.3.5.1. Вырабатывает предложения по формированию единой политики в области сертификации в рамках Системы и содействует ее проведению.

2.3.5.2. Осуществляет анализ функционирования Системы, подготавливает рекомендации по ее совершенствованию и содействует их реализации.

2.3.5.3. Рассматривает проекты программ работ в области сертификации в рамках Системы.

2.3.5.4. Подготавливает рекомендации по созданию и аккредитации в рамках Системы ОС и ИЛ (ИЦ).

2.3.5.5. Содействует распространению информации об общих направлениях деятельности участников Системы, о ее состоянии и развитии.

В полном объеме функции и права Совета регламентируются "Положением о Совете по сертификации металлообрабатывающих станков", утверждаемым руководством ЦОС.

2.3.6. В процессе проведения сертификации заявитель (изготовитель, продавец, исполнитель) выполняет следующее:

2.3.6.1. Направляет в ОС заявку на проведение сертификации и представляет в ИЛ (ИЦ) НД и другую документацию, необходимую для проведения сертификации продукции.

2.3.6.2. Предоставляет в необходимом объеме продукцию для отбора образцов и проведения сертификационных испытаний в соответствии с требованиями НД.

2.3.6.3. Предоставляет данные для оценки (анализа состояния) производства при проведении сертификации продукции и инспекционного контроля.

2.3.6.4. Обеспечивает соответствие реализуемой продукции требованиям нормативных документов, на соответствие которым она была сертифицирована.

2.3.6.5. Маркирует сертифицированную продукцию знаком соответствия в порядке, установленном правилами Системы.

2.3.6.6. Указывает в сопроводительной технической документации сведения о сертификации и НД, которым она должна соответствовать, обеспечивает доведение этой информации до потребителей.

2.3.6.7. Применяет сертификат и знак соответствия, руководствуясь законодательными актами Российской Федерации и правилами Системы.

2.3.6.8. Обеспечивает беспрепятственное выполнение своих полномочий для представителей ОС и других органов контроля за сертифицированной продукцией.

2.3.6.9. Приостанавливает или прекращает реализацию продукции, подлежащей обязательной сертификации, при истечении срока действия, приостановке или отмене действия сертификата соответствия.

2.3.6.10. Извещает ОС об изменениях, внесенных в техническую документацию и в технологический процесс производства сертифицируемой продукции, если эти изменения влияют на проверяемые при сертификации характеристики.

2.3.6.11. При подаче заявки на сертификацию заявитель должен принять обязательство выполнять все требования по пп. 2.3.6.4 - 2.3.6.10.

В полном объеме обязанности и ответственность изготовителей (продавцов, исполнителей) сертифицируемой продукции определены Федеральным законом от 9 января 1996 г. N 2-ФЗ (см. п. 1.1).

3. Порядок проведения сертификации продукции в Системе

3.1. Нормативные документы на сертифицируемую продукцию и требования к ним.

3.1.1. Сертификация МС может проводиться на соответствие требованиям следующих документов: законов Российской Федерации; государственных стандартов; международных стандартов и национальных стандартов зарубежных стран; технических условий (ТУ) или технических требований; контрактов; других документов.

3.1.2. В НД, на соответствие которым проводится сертификация, должны быть установлены и однозначно указаны характеристики (показатели) продукции и методы испытаний, позволяющие обеспечить полное и достоверное подтверждение соответствия продукции этим требованиям и ее идентификацию.

3.1.3. Обязательная сертификация МС проводится на соответствие государственным стандартам, в том числе принятым в Российской Федерации межгосударственным и международным стандартам, санитарным нормам и правилам, в которых установлены требования безопасности, охраны здоровья

потребителей, охраны окружающей среды и требования по показателям энергоэффективности. При обязательной сертификации сертификат выдается, если продукция соответствует всем относящимся к ней требованиям всех нормативных документов на нее, установленным в части безопасности для жизни, здоровья и имущества граждан, охраны окружающей среды и показателей энергоэффективности.

3.1.4. Добровольная сертификация МС производится на соответствие любым документам, указанным в заявке (международным, региональным, национальным, отраслевым стандартам, техническим условиям, техническим требованиям, договорам, контрактам и т. п.).

При добровольной сертификации заявитель определяет номенклатуру (состав) показателей, которые следует подтвердить при сертификации данной продукции, а также НД, устанавливающие значения этих показателей и, при необходимости, методы их определения.

Добровольная сертификация продукции может быть проведена на соответствие всем требованиям НД или отдельным его разделам, нескольким или одной характеристике.

3.1.5. При сертификации продукции следует применять официальные издания нормативных документов.

3.1.6. Импортируемые МС, подлежащие обязательной сертификации, должны соответствовать стандартам и другим национальным документам, устанавливающим требования, исходя из российского законодательства.

Сертификация импортируемой продукции производится по тем же схемам сертификации и с использованием тех же процедур, что и для продукции, выпускаемой в Российской Федерации.

3.1.7. Экспортируемые МС могут сертифицироваться на соответствие требованиям международных, национальных стандартов стран-импортеров (экспортеров) или иных НД, согласованных между поставщиком и заказчиком.

3.1.8. Нормативные документы, используемые при сертификации МС, должны содержать: характеристики (параметры) продукции, по которым производится сертификация; требования к испытаниям (методы и методики испытаний, позволяющие обеспечить достоверное подтверждение соответствия продукции указанным выше характеристикам, правила контроля т. п.) или ссылки на соответствующие документы.

3.1.9. Тексты стандартов и другой НД, содержащей требования, используемые при сертификации МС, должны быть сформулированы ясно и четко, обеспечивая их точное и единообразное толкование.

В разделе НД "Область применения" или преамбуле должно содержаться указание о возможности использования документа для целей сертификации.

В НД должны включаться только те показатели, характеристики, требования, которые могут быть объективно проверены.

Размерность и количественные значения характеристик должны быть заданы таким образом, чтобы имелась возможность для их воспроизводимого определения с заданной или известной точностью при испытаниях с указанием их номинальных и предельно допустимых значений.

3.1.10. В используемой при сертификации НД должны быть установлены количество испытываемых образцов, порядок их отбора и идентификации, методы, условия, объем и порядок испытания для определения показателей, характеристик и требований, проверяемых при сертификации, условия хранения образцов, порядок их передачи для испытаний и возврата.

Содержание и изложение этих сведений должно быть таким, чтобы свести к минимуму погрешности и позволить квалифицированному персоналу любой испытательной лаборатории получать сопоставимые результаты. Должна быть указана последовательность проведения испытаний, если она влияет на их результаты.

3.1.11. Предпочтительно, чтобы все требования (показатели, характеристики) и методы испытаний для конкретного вида продукции содержались в одном нормативном документе.

3.1.12. Стандарты на методы (методики) испытаний, а также нестандартизованные методики испытаний являются обязательными, если в стандарте на продукцию в части проверки требований установлена ссылка на эти документы.

3.1.13. Если в НД на сертифицированную продукцию отсутствуют методики (методы) ее испытаний или они не обладают достаточной полнотой, ИЛ (ИЦ) самостоятельно разрабатывают соответствующие методики испытаний и проводят их аттестацию в установленном порядке.

3.1.14. В разделе "Маркировка" в НД на сертифицируемую продукцию должны быть представлены: требования к расположению и содержанию информационной таблички МС, которое должно обеспечивать однозначную идентификацию сертифицируемой продукции; указания об условиях применения, месте и способе нанесения знака соответствия и требования к нему в соответствии с ГОСТ Р 50460 и "Порядком проведения сертификации продукции в Российской Федерации", зарегистрированным в Минюсте России, регистрационный N 826.

В случае реализации (продажи, использования) продукции в Российской Федерации записи в информационной табличке должны быть выполнены (или продублированы) на русском языке.

Данное требование распространяется как на продукцию, изготовленную в Российской Федерации, так и на ввозимую продукцию (импорт).

При реализации по экспорту продукции, изготовленной в Российской Федерации, записи в информационной табличке должны быть выполнены в соответствии с требованиями в контракте на поставку данной продукции.

Маркировка продукции должна осуществляться на русском языке.

3.2. Схемы сертификации.

3.2.1. Схемы, применяемые в Системе сертификации ГОСТ Р.

Сертификация продукции в Системе сертификации ГОСТ Р может проводиться по схемам, состав и применение которых приведены в изменении N 1 к "Порядку проведения сертификации продукции в Российской Федерации", утвержденному постановлением Госстандарта России от 21.09.94 г. N 15 и зарегистрированному в Минюсте России, регистрационный N 826 (изменение N 1 утверждено постановлением Госстандарта России от 25.07.96 г. N 15 и зарегистрировано в Минюсте России, регистрационный N 1139). Описание указанных схем сертификации и соответствующих процедур дано в приложении 3.

3.2.2. Рекомендации по применению схем сертификации в Системе.

3.2.2.1. Рекомендуемыми для преимущественного применения в Системе являются следующие схемы:

для сертификации серийно выпускаемой отечественной продукции - схемы 3а, 5, 6 и 10а;

для сертификации партии (единичного изделия) отечественной продукции - схемы 7 и 8;

для сертификации серийно выпускаемой импортируемой продукции - схемы 2, 3а и 6;

для сертификации партии (единичного изделия) импортируемой продукции - схемы 7, 8 и 9.

3.2.2.2. Схема 10а (по сравнению со схемой 3а) может быть использована при сертификации серийно выпускаемой отечественной продукции в случае предоставления заявителем в ОС необходимых протоколов испытаний образцов сертифицируемой продукции (в качестве дополнительных документов к декларации о соответствии).

3.2.2.3. Схема 2 (по сравнению со схемой 3а) может быть использована при сертификации импортируемой продукции, серийно выпускаемой фирмой, зарекомендовавшей себя на мировом или российском рынке как производитель продукции высокого качества.

3.2.2.4. Схемы при обязательной сертификации выбирает ОС, учитывая необходимость доказательности сертификации данной продукции и следующие исходные данные:

категорию заявителя (изготовитель, продавец, исполнитель);

категорию изготовителя (отечественный, зарубежный);

наличие межгосударственных соглашений о признании сертификатов и нормативной документации

страны зарубежного изготовителя;
предложения заявителя в части выбора схемы сертификации и объема сертифицируемой продукции (партии изделий или серийно выпускаемой продукции);
характер выпуска и объемов реализации сертифицируемой продукции (серийное производство с постоянной реализацией продукции, серийное производство с заранее оговоренными ограниченными объемами реализации продукции, разовый характер производства партии продукции или единичных изделий);
готовность заявителя предоставить возможность проведения инспекционного контроля;
предлагаемое заявителем место отбора образцов для инспекционного контроля (у изготовителя, продавца, исполнителя);
наличие у заявителя сертификата производства или сертификата системы качества предприятия-изготовителя;
наличие объективной информации у ОС о стабильности условий производства изготовителя.

3.2.2.5. Схему сертификации при добровольной сертификации определяет заявитель и предлагает ее ОС.

3.2.2.6. Заявителем при сертификации серийно выпускаемой продукции может быть только изготовитель данной продукции, поскольку продавец (исполнитель) в данных случаях, как правило, не может гарантировать наличие требуемых параметров продукции, т. к. не может проводить контроль ее сертифицированных характеристик в необходимом объеме. Исключение может составить заявитель-продавец (исполнитель), имеющий в своей организации (фирме) специальное подразделение, проводящее в необходимом объеме предпродажный контроль сертифицированных параметров продукции. Наличие у заявителя-продавца (исполнителя) такого подразделения должно быть подтверждено протоколом оценки (анализа) производства в части контроля параметров продаваемой продукции.

3.2.2.7. Заявителем при сертификации партии продукции и единичного изделия может быть как изготовитель, так и продавец (исполнитель).

3.3. Процедуры и основные этапы проведения сертификации МС.

3.3.1. Перечень процедур, используемых при различных схемах сертификации, и их описание приведены в приложении 3.

3.3.2. Указанные процедуры образуют следующие основные этапы сертификации продукции: подача и принятие решения по заявке, заключение договора на проведение сертификации (процедуры 1-10);

проведение сертификационных испытаний (процедуры 11-16);

оценка производства (процедура 17);

анализ комплекта документов по сертификации, организация работ по инспекционному контролю, выдача сертификата соответствия и лицензии на применение знака соответствия (процедуры 18-20);
проведение инспекционного контроля (процедуры 21-30).

3.4. Подача и принятие решения по заявке.

3.4.1. Заявитель направляет в ОС заявку по установленной форме (приложение 4).

3.4.2. При сертификации серийно выпускаемой отечественной продукции по схемам 3а, 5, 6 и 10а к заявке должны быть приложены:

технические условия, руководство по эксплуатации, чертежи общих видов, принципиальные гидро- и электросхемы и др.;

справка о предполагаемом годовом выпуске продукции (только для схем 3а и 5);

копия сертификата производства или системы качества (только для схем 5 и 6);

копия зарегистрированного товарного знака изготовителя (только для схем 3а, 5 и 10а);

декларация о соответствии (приложение 5) с прилагаемыми документами (только для схем 6 и 10а).

3.4.3. При сертификации партии производимой на территории Российской Федерации продукции

(единичного изделия) по схемам 7 и 8 в заявке должны быть указаны заводские номера изделий, входящих в партию сертифицируемой продукции, и должны быть приложены:
справка о наличии готовой к реализации продукции, указанной в заявке (только для изготовителя);
копия контракта или договора и накладной, подтверждающих факт приобретения у изготовителя сертифицируемой партии продукции (только для продавца или исполнителя);
справка о предполагаемых сроках реализации;
копия зарегистрированного товарного знака изготовителя;
руководство по эксплуатации, принципиальные гидро- и электросхемы и др.

3.4.4. При сертификации серийно выпускаемой импортируемой продукции по схемам 2, 3а и 6 к заявке должны быть приложены:

справка о наличии долгосрочных контрактов на поставку сертифицируемой продукции или о ее постоянных поставках по отдельным контрактам (только для продавца или исполнителя при сертификации по схеме 2);
справка о предполагаемом годовом выпуске продукции изготовителем (только для изготовителя при сертификации по схеме 3а);
декларация о соответствии с прилагаемыми документами (только для изготовителя при сертификации по схеме 6);

копия зарегистрированного товарного знака изготовителя (только для схем 2 и 3а);
руководство по эксплуатации, принципиальные гидро- и электросхемы и др.

3.4.5. При сертификации партии импортируемой продукции (единичного изделия) по схемам 7, 8 и 9 в заявке должны быть указаны заводские номера изделий, входящих в партию сертифицируемой продукции, и должны быть приложены:

декларация о соответствии с прилагаемыми документами (только для схемы 9);
копия товаросопроводительного документа, по которому продукция поступает в Российскую Федерацию;

копия зарегистрированного товарного знака изготовителя (только для схем 7 и 8);
руководство по эксплуатации, принципиальные гидро- и электросхемы и др.

3.4.6. Дополнительными документами, прилагаемыми к декларации соответствия (схемы сертификации 6, 9 и 10а), которые могут быть использованы при оценке соответствия продукции установленным требованиям и на основании которых может быть сокращен объем проверок при сертификационных испытаниях, являются:

протоколы испытаний (приемочных, периодических, инспекционных, сертификационных и др.);
гигиеническое заключение (гигиенический сертификат);
сертификат производства или системы качества;
сертификат пожарной безопасности (на продукцию);
сертификаты (декларации о соответствии) поставщиков комплектующих изделий, материалов, тары и упаковки;
сертификат происхождения;
протоколы испытаний в зарубежных лабораториях;
зарубежные сертификаты на продукцию и системы качества поставщика;
техническая документация изготовителя (конструкторская, технологическая, эксплуатационная и др.).

Кроме перечисленных, по решению ОС можно использовать другие документы, не вызывающие сомнений в достоверности содержащейся в них информации.

3.4.7. Ответственность за правильность вносимых в заявку данных (в т. ч. наименования, модели, кода ОКП, кода ТН ВЭД сертифицируемой продукции) несет заявитель, а ОС отвечает за правильность ее приема и заполнения.

3.4.8. Если ОС и ИЛ (ИЦ) объединены в одну организацию (например, в Сертификационный центр -

СЦ), в котором будет проводиться весь комплекс сертификационных работ, заявитель представляет в СЦ всю необходимую техническую документацию.

3.4.9. Заявителю по его просьбе должна быть предоставлена возможность ознакомиться с организацией работ по сертификации продукции в ОС и ИЛ (ИЦ) в рамках настоящего документа и методических материалов, используемых ИЛ (ИЦ), в т. ч. с порядком отбора и хранения образцов.

3.4.10. Решение по заявке по форме, приведенной в приложении 6, направляется заявителю не позднее одного месяца после ее получения и содержит основные условия сертификации продукции: схему сертификации, нормативные документы, на соответствие которым будет проводиться сертификация, наименование организации, которая будет проводить оценку производства (при соответствующей схеме сертификации), порядок инспекционного контроля, перечень аккредитованных организаций, которые могут проводить испытания данной продукции, сертификацию производства или системы качества (если это предусмотрено схемой), полный перечень дополнительных документов, которые должны быть заявителем переданы в ОС.

3.4.11. При отказе в проведении сертификации заявленной продукции заявителю направляется письменное уведомление с мотивировкой отказа.

3.4.12. Заявитель документально согласовывает с ОС свой выбор аккредитованной ИЛ (ИЦ) и органа по сертификации производства или системы качества.

3.4.13. Если выбранная заявителем ИЛ (ИЦ) аккредитована только на компетентность (не аккредитована на независимость), он обязан согласовать с ОС, выдавшим решение, также место и время проведения сертификационных испытаний, поскольку в данном случае они должны проводиться под контролем представителя ОС, выдавшего решение по заявке и несущего, наряду с ИЛ (ИЦ), ответственность за объективность и достоверность результатов испытаний. Протоколы испытаний в этом случае должны подписывать представители ОС и ИЛ (ИЦ).

3.4.14. Для проведения сертификационных испытаний заявитель передает в ИЛ (ИЦ) заявку и решение ОС (в копиях) по заявке и необходимую документацию в соответствии с пп. 3.4.2-3.4.6.

3.4.15. После выполнения указанных выше процедур производится составление документов, подписываемых заявителем, ОС и (при соответствующей схеме сертификации) ИЛ (ИЦ).

3.5. Проведение сертификационных испытаний.

3.5.1. Общие положения.

3.5.1.1. Перечень проверок и рабочая методика испытаний разрабатываются в ИЛ (ИЦ) на основании НД на данный вид продукции и представленных заявителем ТУ, руководства по эксплуатации, чертежей общих видов, схем электро- и гидрооборудования и т. п.

3.5.1.2. Рабочая методика проведения испытаний должна соответствовать и иметь ссылки на стандартизованные методы испытаний, изложенные в НД или в типовых методиках испытаний, причем терминология и формулировки текстов, описывающих контролируемые характеристики в НД на данный вид продукции, перечне проверок, рабочей методике и в протоколах испытаний должны быть идентичны.

3.5.1.3. Если выбранная заявителем ИЛ аккредитована только на компетентность (не аккредитована на независимость), рабочая методика испытаний должна быть согласована с ОС, выдавшим решение на проведение сертификационных испытаний.

3.5.2. Отбор образцов продукции.

3.5.2.1. Отбор образцов производится с учетом требований, изложенных в правилах "Общий порядок обращения с образцами, используемыми при проведении обязательной сертификации продукции" (утверждены Госстандартом России 08.02.96 г. и зарегистрированы в Минюсте России, регистрационный N 1041). Заявители при обращении в ОС информируются о порядке отбора образцов, объеме выборки и НД, на основании которых производится отбор.

3.5.2.2. Отбор образцов продукции для испытаний производит комиссия, в которую входят (в качестве председателя) представитель ОС или по его поручению - представитель ИЛ (ИЦ) и (в

качестве членов комиссии) представители заявителя (изготовителя, продавца, исполнителя) и др. организаций.

3.5.2.3. В порядке исключения ОС может передать свои полномочия на проведение отбора образцов представителям других организаций, аттестованным в качестве экспертов в области сертификации данной продукции (МС), при наличии документов, подтверждающих техническую целесообразность указанной передачи полномочий и квалификацию предлагаемых экспертов, аттестованных на сертификацию станкоинструментальной продукции.

3.5.2.4. При сертификации серийно выпускаемой продукции образцы отбираются из предоставляемой изготовителем партии готовой продукции одного наименования и модели (указанной в заявке на сертификацию), прошедшей приемочный контроль и готовой к реализации (наличие упаковки необязательно).

3.5.2.5. При сертификации партии продукции по схеме 7 образцы отбираются из сертифицируемой партии продукции. При сертификации партии продукции по схеме 8 сертификационным испытаниям подвергаются все образцы, входящие в партию.

3.5.2.6. Местом отбора образцов может быть склад готовой продукции или производственное помещение изготовителя (сборочный цех), складское помещение продавца (исполнителя), помещение таможенного терминала.

3.5.2.7. Место отбора образцов должно быть документально согласовано с ОС, выдавшим решение по заявке (например, в договоре), и должно соответствовать требуемым по ТУ условиям хранения данной продукции.

3.5.2.8. Комиссия составляет акт отбора, в котором констатируется следующее:

дата проведения отбора образцов;

наименование и адрес заявителя на проведение испытаний;

наименование сертифицируемой продукции;

наименование и адрес изготовителя;

состав комиссии (фамилия, имя, отчество, место работы и должность каждого ее члена);

место отбора образцов - наименование и адрес организации, где производился отбор образцов,

наименование помещения (склад, цех, площадка и т. п.);

факт готовности продукции к реализации;

цель отбора, например испытания продукции по показателям безопасности;

нормативная документация на данную продукцию (ТУ, техническое задание и т. п.);

схема сертификации (сертификация серии или партии изделий) и вид предстоящих сертификационных испытаний (обязательная или добровольная сертификация);

размер партии изделий, из которой производится отбор образцов, заводские номера отобранных для испытаний образцов и заводские номера всех изделий в партии, представленной заявителем для отбора этих образцов;

время изготовления отобранных для испытаний образцов (год, месяц).

3.5.2.9. Количество отобранных для испытаний образцов должно быть (расчетные значения округляются до целого числа в большую сторону) не менее 20% от числа изделий в сертифицируемой партии продукции и не менее 30% от числа изделий в партии, представленной заявителем для отбора образцов при сертификации серийно выпускаемой продукции.

3.5.2.10. Количество изделий в партии, представленных заявителем для отбора образцов при сертификации серийно выпускаемой продукции, должно быть не менее 3 - при годовом выпуске до 30 шт., не менее 5 - при годовом выпуске от 31 до 50 шт., не менее 7 - при годовом выпуске от 51 до 100 шт. и не менее 10 - при годовом выпуске свыше 100 шт.

3.5.2.11. Отобранные образцы могут испытываться либо в испытательном помещении ИЛ (ИЦ), либо в предложенном заявителем помещении (например, в сборочном цехе или заводской испытательной лаборатории изготовителя, в производственном помещении изготовителя аналогичной продукции и

т. п.), соответствующем требованиям, предъявляемым к испытательным помещениям ИЛ (ИЦ).

3.5.2.12. Если сертификационные испытания должны проводиться не на месте отбора образцов, последние (до передачи их в ИЛ (ИЦ) для испытаний) должны быть заявителем (или его представителем) изолированы от остальной продукции, упакованы и опечатаны таким образом, чтобы исключить возможность влияния заинтересованных лиц и организаций на параметры и характеристики отобранных образцов до проведения испытаний.

3.5.2.13. Хранение образцов в промежутке времени между их отбором и началом испытаний или отправкой на испытания должно производиться с учетом требований, предъявляемых в НД на данную продукцию.

3.5.2.14. Если отбор образцов производился без участия представителя ОС или ИЛ (ИЦ), заявитель передает в ИЛ (ИЦ) акт отбора, товаросопроводительную документацию и сопроводительное письмо, в котором указывает наименование и модель сертифицируемой продукции, код ОКП (ТН ВЭД), заводские номера отобранных образцов с приложением копий документов, подтверждающих квалификацию эксперта, участвовавшего в отборе образцов.

3.5.3. Идентификация образцов продукции.

3.5.3.1. После поступления отобранных образцов на место проведения сертификационных испытаний специалистами ИЛ (ИЦ) производится регистрация и идентификация полученных образцов (или всей партии) сертифицируемой продукции, при которой устанавливается следующее:

принадлежность образцов продукции по кодам ОКП (ТН ВЭД) к классификационной группе, указанной в заявке, решении ОС, сопроводительном письме заявителя, ТУ и сопроводительной документации на данную продукцию;

соответствие основных функциональных возможностей образцов продукции техническим характеристикам, указанным в технической документации на данную продукцию;

принадлежность согласно товарному знаку партии продукции или отобранных образцов к продукции изготовителя, указанного в перечисленных выше документах;

совпадение заводских номеров на образцах продукции с соответствующими номерами в акте отбора и сопроводительном письме заявителя.

3.5.3.2. Результаты идентификации отражаются в акте, а в журнал регистрации вносятся заводские номера испытываемой продукции.

3.5.4. Сертификационные испытания образцов продукции.

3.5.4.1. Сертификационные испытания образцов продукции проводятся в соответствии с разработанной ИЛ (ИЦ) рабочей методикой. Организационно-технические вопросы и процедуры проведения испытаний подробно указываются в документах ИЛ (ИЦ); "Положении об ИЛ (ИЦ)" и "Руководстве по качеству ИЛ (ИЦ)".

3.5.4.2. Если сертификационные испытания проводятся в испытательном помещении ИЛ (ИЦ), измерительные средства и испытательное оборудование должны соответствовать паспорту ИЛ (ИЦ).

3.5.4.3. Если сертификационные испытания проводятся в ином испытательном помещении (например, предложенном заявителем), допускается использование измерительных средств и испытательного оборудования, аналогичных указанным в паспорте ИЛ (ИЦ) и отвечающих требованиям аттестации технических средств, применяемых при сертификационных испытаниях. Ответственность за их использование несут сотрудники ИЛ (ИЦ), подписывающие протоколы испытаний.

3.5.4.4. Протокол испытаний должен обеспечивать четкость, завершенность и единообразие изложения результатов испытаний, исключать возможность неправильного толкования или пропуска соответствующей информации при оценке сертифицируемой продукции.

3.5.4.5. Терминология и формулировки текстов, описывающих контролируемые характеристики в НД на данный вид продукции, перечне проверок, рабочей методике и в протоколах испытаний, должны быть идентичны.

3.5.4.6. Протокол каждого испытания должен включать необходимый объем информации, достаточный для оценки характеристик образцов продукции и позволяющий, при необходимости, провести повторные (сравнительные) испытания.

3.5.4.7. Протокол сертификационных испытаний должен содержать следующую информацию: обозначение протокола, в котором отражены номер аттестата аккредитации ИЛ (ИЦ), порядковый номер протокола и год проведения испытаний; наименование и адрес ИЛ (ИЦ); наименование и адрес заявителя; наименование и адрес изготовителя сертифицируемой продукции; вид испытаний (например, сертификационные испытания на соответствие требованиям безопасности); основные данные испытываемой продукции (наименование и модель, код ОКП и ТН ВЭД, назначение, наименование и номер основной технической документации); основные технические характеристики сертифицируемой продукции (например, масса, габариты, суммарная мощность электродвигателей и т. п.); количество и заводские номера испытываемых образцов; наименования и адреса субподрядных испытательных организаций и данные об их аккредитации; обозначение НД, на соответствие которым проводятся испытания; место и дату проведения испытаний; перечень проводимых проверок; общие результаты всех проводимых проверок, в которых для каждой проверки указаны раздел (пункт) в НД (с требованиями по данной проверке), оценка соответствия испытанных образцов этим требованиям, раздел в методической документации (с указанными методами и процедурами проведения испытаний), краткие примечания и ссылки на приложения, содержащие подробные данные для некоторых проверок, и замечания по выявленным несоответствиям; отдельные протоколы с результатами измерений контролируемых параметров, в которых даны условия испытаний, числовые данные измерений, таблицы, графики и т. п., а также подписанные исполнителями итоговые оценки по результатам каждой проверки каждого образца; общее заключение по результатам испытаний всех образцов изделий с итоговой оценкой соответствия образцов требованиям ИД, подписанное руководителем и всеми исполнителями испытаний.

3.5.4.8. Все страницы протокола, содержащие приведенную в п. 3.5.4.7 информацию, должны иметь общую сквозную нумерацию.

3.5.4.9. Если выбранная заявителем ИЛ аккредитована только на компетентность (не аккредитована на независимость), общее заключение в протоколе по результатам испытаний должно быть подписано представителем ОС.

3.5.4.10. Протокол должен быть утвержден руководителем ИЛ (ИЦ).

3.5.4.11. Результаты испытаний, полученные по субподрядному договору с ИЛ (ИЦ), аккредитованной на этот вид испытаний, должны входить в общий протокол всех проводимых проверок с указанием наименования, адреса и данных аттестата аккредитации этой ИЛ (ИЦ).

3.5.4.12. Основная ИЛ (ИЦ), т. е. заказчик в субподрядном договоре, несет полную ответственность за результаты работ по субподрядному договору.

3.5.4.13. Экземпляры протокола сертификационных испытаний направляются в ОС (если ОС и выбранная заявителем ИЛ (ИЦ) не объединены в одну организацию) и заявителю.

3.5.4.14. Испытанные образцы продукции забираются по акту передачи заявителем в течение одного месяца после проведения сертификационных испытаний.

3.5.4.15. Протокол испытаний и техническая документация, представленная в ИЛ (ИЦ), хранится в ней в течение периода действия сертификата, но не менее 5 лет.

3.6. Оценка производства.

3.6.1. Оценка производства сертифицируемой продукции осуществляется ОС с целью удостоверения способности изготовителя обеспечить в течение срока действия сертификата стабильность значений тех параметров и характеристик МС, которые установлены в нормативных документах на сертифицируемую продукцию и которые были подтверждены сертификационными испытаниями образцов данной продукции.

3.6.2. Оценка производства изготовителя продукции проводится в случаях сертификации серийно выпускаемой продукции по схемам 1 - 6 и 9а - 10а.

3.6.3. Оценка производства проводится либо путем использования результатов сертификации производства или системы качества организации изготовителя, выполненной в Системе сертификации ГОСТ Р или в другой системе с соблюдением стандартов ИСО 9000 (для схем 5, 6, 9 и 10), либо путем анализа состояния производства (для схем 1а, 2а, 3а, 4а, 9а и 10а).

3.6.4. Анализ состояния производства сертифицируемой продукции проводится комиссией, состоящей из специалистов ОС с привлечением, в случае необходимости, специалистов ИЦ (ИЛ). В состав комиссии могут включаться специалисты других организаций (органов) третьей стороны (территориальные органы Госстандарта России, общества потребителей, Союза независимых испытательных центров и других компетентных организаций).

3.6.5. В процессе анализа состояния производства оценивается следующее:

структура управления предприятием;

наличие документированной системы качества предприятия;

действия по управлению качеством сертифицируемой продукции (распределение ответственности руководителей службы предприятия за обеспечение качества выпускаемой продукции, наличие функционального подразделения, ответственного за качество);

действия по управлению документацией (утвержденный порядок ведения конструкторской и технологической документации, процедуры, определяющие порядок внесения изменений и пересмотра указанных документов);

обеспечение идентификации продукции, ее составных частей, материалов (работоспособный метод идентификации изделий, комплектующих изделий и материалов, выделение их характеристик и параметров, в наибольшей степени влияющих на сертифицируемые показатели и характеристики); система контроля и испытаний исходных материалов и комплектующих изделий (порядок входного контроля исходных материалов и комплектующих изделий, влияющих на выполнение требований нормативных документов, и лица, ответственные за изоляцию некондиционных материалов и комплектующих изделий);

система контроля технологического процесса изготовления сертифицированной продукции (порядок контроля технологического процесса на операциях, влияющих на сертифицированные показатели и характеристики продукции, меры, препятствующие произвольному изменению режимов технологического процесса, ответственность рабочих за нарушения технологической дисциплины и допущенный брак);

система контроля, профилактики и ремонта технологического оборудования, оснастки и инструмента (порядок контроля технологического оборудования, оснастки и инструмента, наличие и реализация графика их планово-предупредительного ремонта);

система операционного контроля (порядок контроля в процессе производства на каждой операции, система учета и анализа данных операционного контроля);

система контроля и испытаний сертифицируемой продукции (порядок контроля и испытаний продукции, наличие в документации на периодические испытания продукции процедуры оценки ее соответствия требованиям НД, по которым проводятся сертификационные испытания, и регистрации полученных при этих испытаниях данных);

средства контроля и измерений, испытательное оборудование (номенклатура средств, их

метрологические характеристики, поверочные схемы, методики аттестации испытательного оборудования, сроки поверки средств измерений и аттестации испытательного оборудования, система регистрации поверок и аттестации);
корректирующие воздействия (наличие процедур, обеспечивающих выявление причин несоответствия сертифицируемой продукции и корректирующие воздействия, исключающие повторение дефектов, применение и регистрация корректирующих воздействий);
регистрация данных о качестве (порядок регистрации и хранения данных входного, операционного и приемочного контроля качества, контроля хода технологических процессов, протоколов испытаний, в первую очередь характеристик, параметров и требований, определяемых при сертификационных испытаниях продукции).

3.6.6. Протокол оценки производства должен содержать следующую информацию:
обозначение протокола, в котором отражены номер аттестата аккредитации ОС, порядковый номер протокола и год проведения оценки производства;
наименование и адрес ОС;
наименование и адрес заявителя - заказчика на проведение оценки производства;
наименование и адрес изготовителя сертифицируемой продукции;
вид испытаний (например, сертификационные испытания на соответствие требованиям безопасности);
основные данные сертифицируемой продукции (наименование и модель, код ОКП и ТН ВЭД, назначение, наименование и номер основной технической документации);
данные об имеющихся у изготовителя сертификатах производства или системы качества;
перечень разделов протокола;
анкету (вопросник) с данными об условиях производства, заполненную в соответствии с п. 3.6.5 и подписанную руководителем организации - изготовителя сертифицируемой продукции;
результаты анализа состояния производства, проведенного представителями ОС в соответствии с п. 3.6.5;
заключение по оценке производства сертифицируемой продукции, в котором должно быть указано, имеются (или не имеются) условия, необходимые для обеспечения стабильного уровня характеристик, параметров и требований, контролируемых при сертификационных испытаниях образцов продукции, подписанное экспертом ОС и утвержденное руководителем ОС.
Все страницы протокола, содержащие приведенную в п. 3.6.6 информацию, должны иметь общую сквозную нумерацию.
Протокол оценки производства хранится в ОС в течение периода действия сертификата, но не менее 5 лет.

3.6.7. Использование результатов сертификации производства и системы качества.

3.6.7.1. При наличии сертификата соответствия производства или системы качества заявителем при подаче в ОС заявки на сертификацию продукции (и декларации о соответствии - при схемах сертификации 6, 9 и 10) представляется заверенная копия указанного сертификата соответствия и копия договора на проведение инспекционного контроля за сертифицированным производством или системой качества.

3.6.7.2. Сертификация производства или системы качества должна быть проведена организацией, аккредитованной в Системе сертификации ГОСТ Р на эту деятельность (далее - аккредитованная организация).

3.6.7.3. При положительных результатах сертификации производства или системы качества в ОС направляется копия сертификата, а при отрицательных результатах сертификации в ОС направляется акт о результатах оценки производства или системы качества предприятия, выпускающего сертифицируемую продукцию.

3.7. Анализ документов, организация инспекционного контроля, выдача сертификата соответствия и

лицензии на применение знака соответствия.

3.7.1. Решение о возможности (или невозможности) выдачи сертификата соответствия на указанную в заявке сертифицируемую продукцию и лицензии на применение знака соответствия принимается ОС на основании анализа полного комплекта документов: заявки на проведение сертификации, декларации о соответствии с прилагаемыми документами, решения ОС по данной заявке, рабочих методик испытаний, актов отбора и идентификации образцов сертифицируемой продукции, протокола испытаний, протокола оценки производства изготовителя, сертификата производства или системы качества и других документов.

При необходимости ОС может запросить дополнительную информацию о продукции или провести дополнительные проверки ее технических показателей. Кроме того, ОС может принять решение использовать при анализе протокола испытаний (с учетом срока их действия), проведенных при разработке и постановке продукции на производство, или документы об испытаниях, выполненных отечественными или зарубежными ИЛ (ИЦ).

При обязательной сертификации положительное решение принимается, если продукция соответствует всем требованиям всех нормативных документов, установленных для данной продукции.

При добровольной сертификации положительное решение о выдаче сертификата принимается, если продукция соответствует всем тем требованиям в НД, которые были указаны в заявке на сертификацию.

3.7.2. На основании указанного в п. 3.7.1 анализа взаимного соответствия указанных документов и их соответствия требованиям Системы сертификации ГОСТ Р и Системы сертификации металлообрабатывающих станков экспертом ОС составляется заключение о возможности (или невозможности) выдачи сертификата соответствия на указанную в заявке сертифицируемую продукцию и лицензии на применение знака соответствия, в котором также указывается порядок проведения инспекционного контроля (в случае сертификации серийно выпускаемой продукции).

3.7.3. Заключение (положительное или отрицательное) утверждается руководителем ОС.

3.7.4. В случае составления заключения о выдаче сертификата соответствия на серийно выпускаемую продукцию в дальнейшем производится инспекционный контроль за сертифицированной продукцией в соответствии со схемой сертификации.

3.7.5. На основании указанного заключения производится оформление сертификата, его приложения (в случае необходимости) и регистрация сертификата в Государственном реестре Системы сертификации ГОСТ Р (эта часть Госреестра ведется в ОС). Сертификат соответствия оформляется на специальном номерном бланке по правилам, устанавливаемым Госстандартом России.

3.7.6. Приложение, которое в случае необходимости может иметь сертификат, содержит перечень конкретной продукции, на которую распространяется его действие, если требуется детализировать состав:

группы однородной продукции, выпускаемой одним изготовителем и сертифицируемой по одним и тем же требованиям;

изделия (станка, узла), указанного в сертификате, с установленной комплектацией составных частей и (или) запасных частей, применяемых для его технического обслуживания и ремонта.

3.7.7. Государственный реестр содержит регистрационный номер сертификата, номер бланка сертификата, дату регистрации, наименование сертифицированной продукции, наименование и адрес изготовителя (продавца, исполнителя), наименование и регистрационный номер ИЛ (ИЦ), проводившей испытания, НД на сертифицированную продукцию, дату окончания действия сертификата, дату приостановления и возобновления действия сертификата, дату аннулирования сертификата.

3.7.8. Срок действия сертификата на серийно выпускаемую продукцию устанавливает ОС с учетом срока действия НД на сертифицированную продукцию, а также срока, на который сертифицировано

производство или система качества (если это предусмотрено схемой сертификации), но не более чем на три года. Срок начала и конца действия сертификата определяется проставленными в нем датами. Срок действия сертификата на партию продукции или одно изделие не устанавливается.

3.7.9. В том случае, если сертификация проводилась на соответствие требованиям безопасности (обязательная сертификация) производится оформление лицензии на применение знака соответствия и регистрации ее в реестре ОС. В лицензии указываются обязанности ее владельца (заявителя) по ее применению. Срок действия лицензии не должен превышать срока действия сертификата.

3.7.10. В случае выдачи сертификата и лицензии на серийно выпускаемую продукцию заявитель ставится в известность о том, что при внесении изменений в конструкцию (состав) продукции или технологию ее производства, которые могут повлиять на соответствие продукции требованиям (сертифицированным характеристикам) НД, он обязан заранее извещать об этом ОС, выдавший сертификат, который принимает решение о необходимости проведения новых испытаний или оценки состояния производства этой продукции.

3.7.11. Копия сертификата и копия лицензии остаются в ОС. Копии сертификата соответствия передаются в Госстандарт России и в Центральный орган Системы. Дополнительные копии сертификата соответствия, заверенные печатью и подписью руководителя ОС, выдаются с регистрацией их и простановкой подписей получателей в "Ведомости выдачи копий сертификатов".

3.7.12. Заявитель (изготовитель, продавец, исполнитель), являющийся держателем сертификата соответствия (оригинала) имеет право выдавать копии сертификата, учтенные и заверенные печатью и подписью руководителя предприятия-изготовителя.

3.7.13. При ввозе импортной продукции, подлежащей обязательной сертификации в Российской Федерации, и предъявления заявителем сертификата соответствия на продукцию или на систему качества (производства), выданного в стране-экспортере, вопрос о признании и переоформлении такого сертификата решается ОС на основе "Порядка ввоза на территорию Российской Федерации товаров, подлежащих обязательной сертификации" (приложение к приказу ГТК России от 23.05.94 г. N 217, утверждено ГТК России и Госстандартом России и зарегистрировано Минюстом России, регистрационный N 599).

3.7.14. На основании сертификата соответствия и лицензии заявитель маркирует каждое изделие (а также товаросопроводительную и эксплуатационную документацию, упаковку, тару) знаком соответствия, что удостоверяет под ответственность заявителя соответствие продукции требованиям НД, указанным в сертификате соответствия.

3.7.15. Правила применения знака соответствия при обязательной сертификации в Системе определяются документом "Правила применения знака соответствия при обязательной сертификации продукции" (утверждены постановлением Госстандарта России от 25.07.96 г. N 14, зарегистрированы в Минюсте России, регистрационный N 1138).

3.7.16. Знак соответствия, применяемый при обязательной сертификации в Системе сертификации ГОСТ Р, форма и размеры которого определяются ГОСТ Р 50460, содержит четырехзначный код ОС (часть номера его аттестата).

3.7.17. Маркированию знаком соответствия подлежит вся сертифицируемая отечественная и импортируемая продукция вне зависимости от схемы сертификации.

3.7.18. Маркировка продукции знаком соответствия представляет собой его полное изображение, нанесенное на несъемную (в процессе эксплуатации) часть изделия в непосредственной близости от товарного знака изготовителя. Сопроводительная документация должна быть маркирована знаком соответствия, который проставляется, как правило, в том месте, где приведены сведения о сертификации продукции. Упаковка маркируется знаком соответствия в случае необходимости и наличия технической возможности.

3.7.19. Технологическими приемами маркирования являются: нанесение на продукцию, ее тару

(упаковку) и сопроводительную документацию плоского или рельефного изображения знака соответствия в ходе технологического процесса изготовления с помощью специализированной технологической оснастки;

прикрепление к изделию специально изготовленных носителей знака соответствия (этикеток, изготовленных литьем, гравированием, травлением, электрохимическим гравированием, литографией, липких аппликаций и т. п.).

3.7.20. Закрепление носителя знака соответствия на изделии должно производиться способом, исключающим возможность оспаривания принадлежности этого изделия к маркированной продукции и возможность вторичного использования данного носителя знака соответствия.

3.7.21. Маркирование продукции знаком соответствия должно осуществляться только уполномоченными на это должностными лицами.

3.7.22. Технологические приемы маркирования должны обеспечивать в течение срока службы изделия четкое изображение информации и стойкость к внешним факторам (механическим, термическим и световым воздействиям, агрессивным средам) и определенные меры защиты от возможных подделок.

3.7.23. Заявитель при маркировании продукции знаком соответствия должен обеспечить выполнение своих обязательств, изложенных в его заявке на сертификацию, и соблюдение правил строгой отчетности по использованию технических средств маркирования.

3.7.24. В случае сертификации серийно выпускаемой отечественной продукции маркирование ее и сопроводительной документации знаком соответствия осуществляет заявитель. Порядок маркирования должен быть указан в НД на данную продукцию.

При сертификации зарубежной серийной продукции порядок ее маркирования заявитель согласовывает с ОС.

3.7.25. В случае сертификации партии продукции маркирование изделия знаком соответствия осуществляет заявитель, а ОС маркирует знаком соответствия сопроводительную документацию.

При технической необходимости ОС может оказать помощь заявителю, предоставив ему (на договорной основе) носители знака соответствия в количестве, равном числу изделий в партии. Место нанесения знака соответствия на изделие заявитель согласовывает с ОС.

В случае сертификации партии импортируемой продукции по схеме 9 при невозможности маркировать изделия знаком соответствия без разрушения их упаковки допускается наносить знак соответствия только на сопроводительную документацию.

3.7.26. В случае сертификации партии продукции ОС может оказывать заявителю помощь (на договорной основе) по обеспечению маркирования продукции, а также маркировать знаком соответствия товаросопроводительную документацию.

3.7.27. Применением знака соответствия считается также использование знака соответствия в рекламе, печатных изданиях, на официальных бланках, вывесках, при демонстрации экспонатов на выставках и ярмарках.

3.7.28. В сопроводительной технической документации к сертифицированной продукции делается запись о проведении сертификации и указывается номер и дата выдачи сертификата соответствия, а также срок его действия.

3.8. Проведение инспекционного контроля.

3.8.1. Инспекционный контроль проводится в течение всего срока действия сертификата в форме периодических и внеплановых проверок, включающих испытания образцов продукции и другие проверки, необходимые для подтверждения, что реализуемая продукция продолжает соответствовать требованиям НД, подтвержденным при сертификации. Для проведения испытаний продукции при инспекционном контроле ОС привлекает ИЛ (ИЦ).

Периодичность (частота - не реже одного раза в год) и объем инспекционного контроля устанавливает ОС в зависимости от объема выпуска сертифицируемой продукции, стабильности

производства, наличия сертифицированной системы качества, потенциальной опасности продукции.

3.8.2. Результаты инспекционного контроля служат основанием для принятия ОС соответствующих решений о возможности сохранения (приостановления или отмены действия) выданного сертификата соответствия и лицензии на применение знака соответствия.

3.8.3. Объектами инспекционного контроля при проверках являются: серийно выпускаемая сертифицированная продукция, прошедшая приемочный контроль (образцы продукции, взятые у изготовителя, продавца, исполнителя);

НД, конструкторская и технологическая документация;

условия производства и его организация;

система качества, если последняя предусмотрена схемой сертификации.

3.8.4. Заявитель (изготовитель) обязан информировать ОС о влияющих на сертифицируемые характеристики изменениях, вносимых в конструкцию изделия, в технологию его производства, в используемые для данного изделия методы контроля и испытаний, в систему обеспечения качества на предприятии изготовителя, за 1 месяц до их введения на производстве.

Заявитель (изготовитель) обязан также предоставлять в ОС данные и оценки, которые могут доказывать, что указанные выше изменения конструкции, технологии и т. д. не приводят к выходу сертифицируемых параметров за допустимые пределы.

В случае внесения указанных выше изменений и отсутствия данных, оценок и доказательств сохранения сертифицируемых параметров в требуемых пределах заявитель должен предоставить в ОС план соответствующих корректирующих мероприятий.

При необходимости заявитель должен предоставить ОС возможность проведения внепланового инспекционного контроля.

3.8.5. Внеплановый инспекционный контроль может проводиться в случае поступления информации о претензиях к качеству продукции от потребителей, торговых организаций, органов контроля за качеством продукции и др., а также в случае необходимости проверки результатов корректирующих мероприятий.

Информация о несоответствии продукции требованиям НД может быть получена от независимых организаций (общество потребителей, ассоциация качества и т. п.), торговых организаций (фирм), потребителей, а также зарубежных административных органов и технических служб.

Решения о внеплановом инспекционном контроле принимаются ОС.

3.8.6. Инспекционный контроль включает в себя следующие виды работ:

анализ поступающей информации о качестве сертифицированной продукции (отзывах, претензиях, рекламациях) и наличии изменений в конструкторской и технологической документации, влияющих на сертифицированные параметры;

создание рабочих групп (комиссий) для проведения инспекционного контроля;

проведение (в случае необходимости) испытаний образцов продукции;

проведение оценки производства (анализа состояния производства или проверки действительности сертификатов производства или системы качества);

оформление результатов инспекционного контроля и составление акта с оценкой результатов испытаний образцов, заключением о состоянии производства сертифицированной продукции и решением о сохранении действия выданного ранее сертификата соответствия.

3.8.7. Результаты инспекционного контроля оформляются актом, который хранится в ОС, а его копии направляются изготовителю (продавцу, исполнителю), в ИЛ (ИЦ) и другие организации, участвовавшие в инспекционном контроле.

Сводная информация о результатах инспекционного контроля в порядке отчета направляется в Госстандарт России.

3.8.8. Испытания продукции при инспекционном контроле могут проводиться в том же или меньшем объеме, что и проводившиеся первоначально сертификационные испытания.

Решение об объеме перечня проверок при инспекционном контроле ОС принимает, исходя из используемой схемы сертификации и анализа информации о качестве сертифицированной продукции (отзывах, претензиях, рекламациях), наличии изменений в конструкторской и технологической документации, влияющих на сертифицированные параметры.

В случае сертификации продукции по схемам 2а, 3а, 4а, 5 и 10а при инспекционном контроле допустимо (по решению ОС) сокращение объема испытаний (например, исключение из испытаний проверок по параметрам, зависящим от стабильности работы технологического оборудования изготовителя).

Анализ состояния производства при инспекционном контроле, если он предусмотрен схемой сертификации, проводит ОС.

ОС для проведения инспекционного контроля может привлекать специалистов других организаций (органов) третьей стороны (территориальные органы Госстандарта России, общества потребителей, Союз независимых испытательных центров и т. д.).

3.8.9. Основаниями для рассмотрения ОС вопроса о приостановлении или отмене действия сертификата и аннулировании лицензии на право применения знака соответствия являются: изменения нормативных документов на продукцию и методов испытаний в части сертифицируемых параметров;

непредоставление заявителем возможности для проведения инспекционного контроля (если он предусмотрен схемой сертификации) в срок, определенный ОС;

выявленное при инспекционном контроле несоответствие сертифицируемых параметров продукции требованиям НД;

выявленные (по сообщениям изготовителя или при инспекционном контроле) изменения конструкции изделия, технологии производства, используемых на производстве методов контроля и испытаний, которые могут привести к нежелательным изменениям сертифицируемых параметров изделия.

3.8.10. В случае введения в действие с определенного срока новых (дополнительных) НД или внесения изменений в действующие НД на продукцию и методы испытаний (в части сертифицируемых параметров) ОС должен не позднее чем за 3 месяца до указанного срока направить в адрес заявителей, получивших ранее от него сертификаты и лицензии на применение знака соответствия, извещение о необходимости проведения комплекса мероприятий, направленных на приведение в соответствие сертифицируемых параметров продукции требованиям НД.

Если в течение одного месяца с момента введения указанных выше изменений в НД заявитель не предоставляет в ОС план мероприятий, направленных на приведение сертифицируемых параметров в соответствие требованиям НД, ОС принимает решение об отмене действия сертификата и аннулировании лицензии на применение знака соответствия.

Если ОС получает указанный план мероприятий в заданный срок, он может принять альтернативные решения, аналогичные приведенным в п. 3.9.4.

3.8.11. Если заявитель не предоставляет возможность для проведения инспекционного контроля в срок, определенный ОС, последний принимает решение о приостановлении действия сертификата на срок до 3 месяцев и извещает об этом заявителя. При дальнейшем непредоставлении возможности для проведения инспекционного контроля ОС отменяет действие сертификата и аннулирует лицензию на применение знака соответствия.

3.8.12. Если при инспекционном контроле выявлено несоответствие сертифицируемых параметров продукции требованиям НД, ОС может принять следующие решения:

приостановить действие сертификата и лицензии на применение знака соответствия, если обнаруженные причины указанного выше несоответствия НД могут быть устранены заявителем путем применения разработанных им корректирующих мероприятий, и соответствие сертифицированных параметров требованиям НД заявитель может затем подтвердить без

проведения испытаний в аккредитованной ИЛ (ИЦ);

отменить действие сертификата и аннулировать лицензию на применение знака соответствия, если заявитель не представляет в ОС план корректирующих мероприятий, или причины указанного несоответствия требованиям НД не могут быть устранены путем проведения разработанных заявителем корректирующих мероприятий, или после выполнения корректирующих мероприятий необходимо проведение испытаний в аккредитованной ИЛ (ИЦ).

Указанные решения принимаются на основании проведенного ОС анализа реальности и эффективности плана корректирующих мероприятий, представленного заявителем в ОС в течение 1 месяца с момента получения заявителем акта по результатам инспекционного контроля.

3.8.13. Если в ОС поступает информация (от заявителя или при инспекционном контроле) об изменениях конструкции изделия, технологии производства, используемых на производстве методов контроля и испытаний, которые могут привести к нежелательным изменениям сертифицируемых параметров изделия, ОС может принять следующие решения:

не приостанавливать действие сертификата и лицензии на применение знака соответствия, если заявитель приводит достаточные данные и доказательства того, что указанные изменения конструкции, технологии и т. д. не приводят к выходу сертифицируемых параметров за допустимые пределы;

приостановить действие сертификата и лицензии на применение знака соответствия, если заявитель не располагает указанными выше достаточными данными и доказательствами, но имеет план разработанных им корректирующих мероприятий, а соответствие сертифицированных параметров требованиям НД заявитель может затем подтвердить без проведения испытаний в аккредитованной ИЛ (ИЦ);

отменить действие сертификата и аннулировать лицензию на применение знака соответствия, если заявитель, не располагая указанными выше достаточными данными и доказательствами, не представляет в ОС план корректирующих мероприятий или причины несоответствия сертифицируемых характеристик требованиям НД не могут быть устранены путем проведения разработанных заявителем корректирующих мероприятий, или после выполнения корректирующих мероприятий необходимо проведение испытаний в аккредитованной ИЛ (ИЦ).

3.8.14. Информация о приостановлении или отмене действия сертификата доводится ОС, его выдавшим, в срок не более 10 дней до сведения заявителя, потребителей, Госстандарта России, Центрального органа Системы сертификации металлообрабатывающих станков и других заинтересованных участников системы сертификации однородной продукции.

Отмена действия сертификата вступает в силу с момента исключения его из Государственного реестра.

3.9. Корректирующие мероприятия при нарушении соответствия продукции установленным требованиям и неправильном применении знака соответствия.

3.9.1. Заявитель после получения уведомления об отмене или приостановлении действия сертификата соответствия должен прекратить маркировку знаком соответствия изделий (товаросопроводительной и эксплуатационной документации, упаковки, тары) и (или) выдачу учтенных копий сертификата соответствия.

3.9.2. При проведении корректирующих мероприятий заявитель должен выполнить следующее: определить количество и заводские номера изделий, выпущенных с отклонениями от требований НД;

уведомить потребителей, общественность и заинтересованные организации об опасности применения (эксплуатации) продукции.

После проведения корректирующих мероприятий заявитель должен предоставить ОС возможность проведения внепланового инспекционного контроля.

3.9.3. Срок выполнения корректирующих мероприятий и, соответственно, приостановления действия

сертификата и лицензии на применение знака соответствия определяется ОС, но не должен превышать 3 месяцев.

Контроль выполнения корректирующих мероприятий осуществляется ОС по документации, представленной заявителем, и/или путем проведения внепланового инспекционного контроля (без испытаний в аккредитованной ИЛ).

Если в указанный выше срок заявитель не предоставляет возможность провести указанный выше внеплановый инспекционный контроль, ОС имеет право принять решение об отмене действия сертификата и аннулировании лицензии на право применения знака соответствия.

3.9.4. Если ОС считает корректирующие мероприятия, принятые изготовителем, достаточными, то после их осуществления и/или при положительных результатах внепланового инспекционного контроля ОС:

принимает решение о возобновлении действия сертификата соответствия и указывает изготовителю (продавцу, исполнителю) на необходимость новой маркировки для отличия изделия до и после проведения корректирующих мероприятий, при этом в каждом конкретном случае определяет характер и вид маркировки;

информирует заинтересованных участников сертификации, потребителей, общественные организации и т. д.

3.9.5. Если ОС не считает корректирующие мероприятия, принятые изготовителем, достаточными, или имеют место отрицательные результаты внепланового инспекционного контроля, ОС принимает решение об отмене действия сертификата и аннулировании лицензии на применение знака соответствия и проводит мероприятия, указанные в п. 4.6.6.

3.9.6. Изготовитель после получения уведомления о восстановлении действия сертификата соответствия начинает новую маркировку знаком соответствия изделий (товаросопроводительной и эксплуатационной документации, упаковки, тары) и (или) выдачу потребителям учтенных копий сертификата соответствия.

3.9.7. Повторное представление на сертификацию продукции, на которую был отменен сертификат соответствия, осуществляется по той же процедуре, что и первичное представление.

3.10 Информация о результатах сертификации и рассмотрение апелляций.

3.10.1. Информация о результатах сертификации и инспекционного контроля должна находиться в следующей документации:

руководстве по эксплуатации изделия (о результатах сертификации);

журналах регистрации в ОС;

отчетах ОС (наборах документов, включая заявку, решение ОС, акт отбора образцов, протоколы испытаний в т. д.);

протоколах испытаний ИЛ (ИЦ);

журналах регистрации ИЛ (ИЦ);

Государственном реестре Системы сертификации ГОСТ Р, который ведет ОС и который содержит основные сведения, входящие в сертификаты соответствия;

ведомости выдачи сертификатов соответствия в ОС;

ведомости выдачи копий сертификатов соответствия в ОС;

ведомости выдачи лицензий на применение знака соответствия в ОС;

сводных отчетов о работе ОС и ИЛ (ИЦ) и копиях сертификатов соответствия, направляемых в Госстандарт России;

сводной информации о работе ОС и ИЛ (ИЦ), направляемой в Центральный орган Системы сертификации металлообрабатывающих станков (ЦОС).

Срок хранения перечисленной документации - 5 лет.

3.10.2. Информация о приостановлении или отмене действия сертификата доводится ОС, его выдавшим, в срок не более 10 дней до сведения заявителя, потребителей, Госстандарта России, ЦОС

и других заинтересованных участников системы сертификации однородной продукции, лиц и организаций.

3.10.3. ОС может периодически публиковать информацию о своей деятельности и выданных им сертификатах соответствия, не нарушая принципов конфиденциальности в отношении данных о своих заявителях.

3.10.4. В случае несогласия с результатами сертификации или инспекционного контроля заявитель имеет право обращаться с апелляцией в Совет по сертификации МС при ЦОС.

3.10.5. Решение Совета по апелляции может быть обжаловано заявителем в ЦОС.

3.10.6. Решение ЦОС по апелляции может быть обжаловано в Комиссию по апелляциям при Госстандарте России, которая рассматривает апелляцию с участием представителей ОС и заявителя с привлечением представителей научно-технических обществ, обществ потребителей, Союза независимых испытательных центров и других независимых организаций.

3.10.7. Если Комиссия по апелляциям при Госстандарте России отклонила апелляцию заявителя, он имеет право обратиться непосредственно в Госстандарт России.

Приложение 1

П Р О Д У К Ц И Я,

определяющая область функционирования

Системы сертификации металлообрабатывающих станков* +-----

-----+ |N п/п| Наименование испытываемой продукции | Код ОКП | +-----

-----+ 1. Станки металлорежущие, в т. ч.: 38 1000

станки высокой и особо высокой точности 38 1003

станки тяжелые и уникальные 38 1004

станки металлорежущие высокой и особо 38 1007

высокой точности именниковые

станки многоцелевые (обрабатывающие центры) 38 1009

станки с программным управлением 38 1010

станки с числовым программным управлением 38 1020

станки с цикловым программным управлением 38 1030

станки токарной группы 38 1100

станки сверлильно-расточной группы 38 1200

станки шлифовальной группы 38 1300

станки зубообрабатывающие 38 1500

станки фрезерные 38 1600

станки прочих технологических групп 38 1700

(кроме специальных и специализированных),

в т. ч. строгальные, долбежные и т. д.

специальные, специализированные и агрегатные 38 1800

оборудование для заточки и подготовки 38 3160

дереворежущего инструмента

участки автоматизированные из станков 38 7003

с числовым программным управлением от ЭВМ

станки металлорежущие для ремонтных мастерских 38 7100

сельского хозяйства 2. Станки для общеобразовательных школ, в т. ч.: 38 7200

станки металлорежущие для общеобразовательных 38 7210

школ

станки заточные для общеобразовательных школ 38 7230 3. Запасные части и узлы металлорежущих станков 38 7000

и кузнечнопрессовых машин (индивидуальные установки для очистки воздуха на рабочих местах в производственных помещениях от различных примесей, в т. ч.: мелкой стружки, пыли, аэрозолей, дымов и запахов) 4. Запасные части и узлы для модернизации 38 7300 металлорежущих станков (опоры качения роликовые, передачи винт-гайка качения, шпиндельные узлы, револьверные головки, транспортеры для уборки стружки и пр.) 5. Линии автоматические и полуавтоматические для 38 7400 машиностроения и металлообработки 6. Манипуляторы (без манипуляторов сварочных 38 7500 и погрузочно-разгрузочных) 7. Системы гибкие производственные (ГПС), модули 38 8000 гибкие производственные (ГПМ), роботы, в т. ч.: роботы и манипуляторы промышленные 38 8001 системы гибкие производственные для обработки 38 8111 резанием системы гибкие производственные для сборки 38 8141 изделий машиностроения модули гибкие производственные для обработки 38 8311 резанием модули гибкие производственные для сборки 38 8341 изделий машиностроения роботы промышленные для обслуживания 38 8611 металлорежущих станков роботы промышленные для обслуживания 38 8614 деревообрабатывающих станков роботы промышленные для сборки изделий 38 8641 машиностроения агрегаты, узлы и детали (включая запасные 38 8911 части) гибких производственных систем для механической обработки агрегаты, узлы и детали (включая запасные 38 8914 части) гибких производственных систем для сборочных работ 8. Приспособления станочные, в т. ч.: 39 6100 патроны токарные и планшайбы 39 6110 запасные части к токарным патронам 39 6120 тиски к металлорежущим станкам 39 6130 головки 39 6140 столы 39 6150 плиты 39 6160 приспособления станочные прочие 39 6190 9. Оборудование специальное для обработки металлов, 43 4140 технических камней для приборостроительной промышленности (оборудование специальное для обработки резанием), в т. ч.: токарное 43 4141 строгальное и долбежное 43 4143 протяжное, фрезерное и зубообрабатывающее 43 4144 отрезное 43 4146

электрофизическое и электрохимическое 43 4147
 для обработки резанием прочие 43 4149 10. Станки камнеобрабатывающие 48 4552 11.
 Оборудование, оснастка, инструмент для 94 7320
 механической обработки изделий медицинской
 техники, в т. ч.:
 линии автоматические, механизированные 94 7321
 станки для механической обработки изделий 94 7324
 оборудование, оснастка, инструмент для 94 7329
 механической обработки
 изделий медицинской техники прочие 12. Оборудование, оснастка, инструмент для 94 7370
 производства изделий медицинской техники из
 стекла, в т. ч.:
 устройства, станки шлифовальные 94 7373

* Перечень металлообрабатывающих станков, подлежащих обязательной сертификации согласно пункту 2 постановления Правительства Российской Федерации от 06.05.94 г. N 485 "О проведении обязательной сертификации постоянных рабочих мест на производственных объектах, средств производства, оборудования для средств коллективной и индивидуальной защиты", установлен "Номенклатурой продукции и услуг, подлежащих обязательной сертификации в Российской Федерации" (постановление Госстандарта России от 31.03.93 г. N 8 с изменением N 1, утвержденным постановлением от 10.10.94 г. N 23).

Приложение 2

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ

металлообрабатывающих станков

Структура

```

+-----+
|Национальный орган по сертификации -|
| Госстандарт России |
+-----+
+-----+ +-----+
|Совет +-----|Центральный орган Системы -|
|по сертификации| ЦОС ЭНИМС |
+-----+ +-----+
+-----+ +-----+ | +-----+ |Органы по
сертификации МС| |Испытательные центры и лаборатории| +-----+ | +-----+
-----+
+-----+
|Заявители|
+-----+
+-----+
+-----+ +
|Предприятия - изготовители продукции+--|
+-----+ +
+-----+ +
|Потребители продукции+-----|
+-----+ +
+-----+ +
  
```

|Продавцы и исполнители+-----+
+-----+

Приложение 3

СХЕМЫ СЕРТИФИКАЦИИ

1. Состав схем сертификации +-----+ |Номер |
Испытания в аккредитованных | Проверка | Инспекционный контроль | |схемы | испытательных
лабораториях | производства | сертифицированной | | и другие способы | (системы | продукции
(системы | | доказательства соответствия | качества) | качества, производства)| +-----
-----+ + 1 Испытания типа* - - 1а Испытания типа Анализ состо- -
яния производ-
ства 2 Испытания типа - Испытания образцов,
взятых у продавца
(исполнителя) 2а Испытания типа Анализ состо- Испытания образцов,
яния производ- взятых у продавца
ства (исполнителя).
Анализ состояния
производства 3 Испытания типа - Испытания образцов,
взятых у изготовителя 3а Испытания типа Анализ состо- Испытания образцов,
яния производ- взятых у изготовителя.
ства Анализ состояния
производства 4 Испытания типа - Испытания образцов,
взятых у продавца
(исполнителя).
Испытания образцов,
взятых у изготовителя 4а Испытания типа Анализ состо- Испытания образцов,
яния производ- взятых у продавца
ства (исполнителя).
Испытания образцов,
взятых у изготовителя.
Анализ состояния
производства 5 Испытания типа Сертификация Контроль
производства сертифицированной
или сертифи- системы качества
кация системы (производства).
качества Испытания образцов,
взятых у продавца
(исполнителя) и (или) у
изготовителя** 6 Рассмотрение декларации Сертификация Контроль
о соответствии с системы сертифицированной
прилагаемыми документами качества системы качества
ментами 7 Испытания партии - - 8 Испытания каждого образца - - 9 Рассмотрение декларации - -
о соответствии с
прилагаемыми документами 9а Рассмотрение декла- Анализ состо- -
рации о соответствии с яния произ-
прилагаемыми документами водства 10 Рассмотрение декларации - Испытания образцов,
о соответствии с взятых у изготовителя
прилагаемыми документами или у продавца

(исполнителя) 10а Рассмотрение декла- Анализ состоя- Испытания образцов,
рации о соответствии с ния производ- взятых у изготовителя
прилагаемыми документами ства или у продавца
(исполнителя).
Анализ состояния
производства

* Испытания выпускаемой продукции на основе оценивания одного или нескольких образцов, являющихся ее типовыми представителями.

** Необходимость и объем испытаний, место отбора образцов определяет орган по сертификации продукции по результатам инспекционного контроля за сертифицированной системой качества (производством).

Примечания:

1. Схемы 1-8 приняты в зарубежной и международной практике и классифицированы ИСО. Схемы 1а, 2а, 3а и 4а - дополнительные и являются модификацией схем 1, 2, 3 и 4 соответственно.
2. Схемы 9-10а основаны на использовании декларации о соответствии поставщика, принятой в ЕС в качестве элемента подтверждения соответствия продукции установленным требованиям.
3. Инспекционный контроль, указанный в таблице, проводят после выдачи сертификата.
2. Процедуры, используемые при сертификации по схемам 1-10а:
 - 1 - подача заявителем в ОС заявки на проведение сертификации продукции (серийной продукции, партии продукции или единичного изделия);
 - 2 - подача заявителем в ОС заявки на проведение сертификации серийно выпускаемой продукции, копии сертификата соответствия на производство или систему качества (заверенной в установленном порядке) и документов, подтверждающих проведение инспекционного контроля за сертифицированным производством или сертифицированной системой качества;
 - 3 - подача заявителем в ОС заявки на проведение сертификации серийно выпускаемой продукции, декларации о соответствии данной продукции требованиям по сертифицируемым показателям, копии сертификата соответствия системы качества (заверенной в установленном порядке), документов, подтверждающих проведение инспекционного контроля за сертифицированной системой качества, и, в случае необходимости (по требованию ОС), дополнительных документов, прилагаемых к декларации соответствия;
 - 4 - подача заявителем в ОС заявки на проведение сертификации партии импортной продукции, декларации о соответствии данной продукции требованиям по сертифицируемым показателям и, в случае необходимости (по требованию ОС), дополнительных документов, прилагаемых к декларации соответствия;
 - 5 - подача заявителем в ОС заявки на проведение сертификации серийно выпускаемой отечественной продукции, декларации о соответствии данной продукции требованиям по сертифицируемым показателям и, в случае необходимости (по требованию ОС), дополнительных документов, прилагаемых к декларации соответствия;
 - 6 - рассмотрение заявки в ОС и декларации о соответствии (с прилагаемыми документами) и передача заявителю решения по ней с указанием выбранной схемы сертификации и полного перечня необходимых дополнительных документов;
 - 7 - рассмотрение заявки в ОС и передача заявителю решения по ней с указанием выбранной схемы сертификации и перечня аккредитованных испытательных организаций (ИЛ и ИЦ), в которых может быть испытана продукция;
 - 8 - выбор заявителем ИЛ (ИЦ), места и времени проведения сертификационных испытаний и документированное согласование этого выбора с ОС и ИЛ (ИЦ);
 - 9 - передача ОС (или заявителем) в ИЛ (ИЦ) решения по заявке и технической документации

- (технических условий, руководства по эксплуатации и др.) на сертифицируемую продукцию;
- 10 - составление документов, подписываемых заявителем, ОС и (при соответствующей схеме сертификации) ИЛ (ИЦ), на проведение сертификации продукции;
- 11 - разработка в ИЛ (ИЦ) перечня проверок и рабочей методики испытаний;
- 12 - отбор образцов из партии серийно производимой продукции, хранение (в случае необходимости) и передача образцов в ИЛ (ИЦ);
- 13 - отбор образцов из сертифицируемой партии продукции, хранение (в случае необходимости) и передача образцов в ИЛ (ИЦ);
- 14 - передача в ИЛ (ИЦ) сертифицируемой партии продукции;
- 15 - идентификация образцов продукции, проведение сертификационных испытаний отобранных образцов в ИЛ (ИЦ), составление протоколов испытаний и передача их в ОС;
- 16 - идентификация партии продукции и проведение сертификационных испытаний этой партии в ИЛ (ИЦ), составление протоколов испытаний и передача их в ОС;
- 17 - проведение ОС оценки (анализа состояния) производства;
- 18 - рассмотрение и анализ в ОС полного комплекта материалов по сертификации и составление заключения о возможности выдачи сертификата соответствия;
- 19 - составление документов, подписываемых заявителем и ОС, об инспекционном контроле;
- 20 - оформление в ОС (в случае положительного решения), регистрация в реестре и выдача заявителю сертификата соответствия и лицензии на применение знака соответствия;
- 21 - инспекционный контроль с проведением испытаний образцов, взятых у продавца (исполнителя);
- 22 - инспекционный контроль с проведением испытаний образцов, взятых у продавца (исполнителя), и анализом состояния производства;
- 23 - инспекционный контроль с проведением испытаний образцов, взятых у изготовителя;
- 24 - инспекционный контроль с проведением испытаний образцов, взятых у изготовителя, и анализом состояния производства;
- 25 - инспекционный контроль с проведением испытаний образцов, взятых у продавца (исполнителя) и у изготовителя;
- 26 - инспекционный контроль с проведением испытаний образцов, взятых у продавца (исполнителя) и у изготовителя, и анализом состояния производства;
- 27 - инспекционный контроль сертифицированной системы качества (производства) с проведением испытаний образцов, взятых у продавца (исполнителя) и (или) у изготовителя;
- 28 - инспекционный контроль сертифицированной системы качества;
- 29 - инспекционный контроль с проведением испытаний образцов, взятых у изготовителя или у продавца (исполнителя);
- 30 - инспекционный контроль с проведением испытаний образцов, взятых у изготовителя или у продавца (исполнителя), и анализом состояния производства.

3. Наборы процедур, используемых при различных схемах сертификации: +-----
 -----+ |Номер | Номера и последовательность процедур| |схемы | | +-----
 -----+

- 1 1, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 15, 18, 20
- 1а 1, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 15, 17, 18, 20
- 2 1, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 15, 18, 19, 20, 21
- 2а 1, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 15, 17, 18, 19, 20, 22
- 3 1, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 15, 18, 19, 20, 23
- 3а 1, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 15, 17, 18, 19, 20, 24
- 4 1, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 15, 18, 19, 20, 25
- 4а 1, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 15, 17, 18, 19, 20, 26
- 5 2, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 15, 18, 19, 20, 27

6 3, 6, 18, 19, 20, 28

7 1, 7, 8, 9, 10, 11, 13, 15, 18, 20

8 1, 7, 8, 9, 10, 11, 14, 16, 18, 20

9 4, 6, 10, 18, 20

9а 5, 6, 10, 17, 18, 20

10 5, 6, 10, 18, 19, 20, 29

10а 5, 6, 10, 17, 18, 19, 20, 30

Приложение 4

Форма заявки на проведение сертификации

Орган по сертификации металлообрабатывающих
станков - юридический адрес

З А Я В К А

на проведение сертификации продукции

в Системе сертификации металлообрабатывающих станков 1.

_____ (наименование заявителя (изготовителя,
продавца, исполнителя), _____ код ОКП или

номер регистрационного документа индивидуального

предпринимателя) юридический адрес _____

(почтовые и банковские реквизиты) телефон _____ факс _____

телекс _____ в лице _____

(фамилия, имя, отчество руководителя) заявляет,

что _____

(наименование вида продукции, модель, код ОКП и (или)

ТН ВЭД, _____ серийный выпуск или партия

определенного размера (каждое изделие

при единичном производстве) _____

выпускаемая _____

(наименование изготовителя) по _____

(наименование и реквизиты документации изготовителя (ТУ, стандарт) соответствует
требованиям _____

(наименование и обозначение стандартов) и просит провести сертификацию данной продукции на
соответствие требованиям указанных стандартов по схеме _____

(номер схемы сертификации) 2. Заявитель обязуется: выполнять все условия сертификации;

обеспечить предоставление образцов (проб) должным образом идентифицированной продукции;

обеспечивать соответствие реализуемой продукции требованиям нормативных документов, на
соответствие которым она была сертифицирована; маркировать знаком соответствия только ту

продукцию, которая соответствует требованиям нормативных документов, на которые

распространяется срок действия сертификата; при установлении несоответствия продукции

требованиям нормативных документов принимать меры по недопущению реализации этой

продукции; оплатить все расходы по проведению сертификации. 3. Дополнительные

сведения _____ Руководитель

организации _____

(подпись, инициалы, фамилия) Главный бухгалтер _____

(подпись, инициалы, фамилия)

М. П. " ____ " _____ 199 ____ г.

Приложение 5

Форма декларации о соответствии

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ _____

(наименование организации-заявителя (изготовителя, продавца, исполнителя), _____ код ОКП-О или номер регистрационного документа индивидуального

предпринимателя) Юридический адрес _____

(почтовые и банковские реквизиты) Телефон _____ факс _____ телекс _____ в лице _____

(должность, фамилия, имя, отчество руководителя организации) заявляет под свою исключительную ответственность, что _____

(наименование вида продукции, модель, _____

код ОКП и (или) код ТН ВЭД, _____ серийный выпуск, партия определенного размера (заводские номера _____ изделий в партии) или каждое

изделие при единичном производстве)

выпускаемая _____

по _____ (наименование и реквизиты

документации изготовителя (ТУ, стандарт) соответствует требованиям _____

(наименование и обозначение стандартов) Руководитель организации _____

(подпись, инициалы, фамилия)

М. П. " ____ " _____ 199 ____ г.

Приложение 6

Форма решения

Р Е Ш Е Н И Е _____

(наименование органа по сертификации, адрес)

по заявке на проведение сертификации

N ____ от " ____ " _____ 19 ____ г. Рассмотрев заявку _____

(наименование организации-заявителя (изготовителя,

продавца, исполнителя), _____ код ОКП-О или номер регистрационного документа индивидуального

предпринимателя) Юридический адрес _____

(почтовые и банковские реквизиты) Телефон _____ факс _____

телекс _____ на сертификацию _____

(наименование вида продукции, модель, код ОКП и (или) _____

код ТН ВЭД, серийный выпуск, партия определенного размера _____

(заводские номера изделий в партии) _____

или каждое изделие при единичном производстве)

выпускаемой _____

(наименование изготовителя) по _____

(наименование и реквизиты документации изготовителя (ТУ, стандарт) Орган по сертификации решает: 1. Сертификация будет проведена по схеме _____
(номер схемы сертификации) 2. Сертификация будет проведена на соответствие требованиям _____

_____ (наименование и обозначение стандартов) 3. Оценка производства будет проведена _____

(вид проверки, наименование _____ аккредитованной организации, адрес) 4. Инспекционный контроль продукции будет осуществляться путем испытаний образцов _____
(взятых у продавца (исполнителя) и (или) _____

изготовителя) с периодичностью _____ 5. Работы проводятся на основе _____

(договор, тариф, другие варианты оплаты)

Приложение. Перечень аккредитованных испытательных лабораторий, в которых может быть испытана продукция, органов по сертификации производства или системы качества, в которых могут быть получены соответствующие сертификаты. Руководитель органа по сертификации _____

_____ (подпись) (расшифровка подписи)

М. П. " ____ " _____ 199__ г.
