ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 59616— 2021

Оценка соответствия

ПРАВИЛА СЕРТИФИКАЦИИ САМОНАРЕЗАЮЩИХ ВИНТОВ

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2021

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным унитарным предприятием «Центральный научно-исследовательский институт черной металлургии им. И.П. Бардина» (ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 375 «Металлопродукция из черных металлов и сплавов»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 17 августа 2021 г. № 719-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Оформление. ФГБУ «РСТ», 2021

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения. 2
4 Общие положения 3
5 Участники работ по сертификации самонарезающих винтов и их функции 4
6 Порядок проведения сертификации 5
7 Маркировка знаком соответствия 9
8 Инспекционный контроль сертифицированных самонарезающих винтов 10
9 Прекращение действия сертификата соответствия 12
Приложение А (рекомендуемое) Форма заявки на проведение сертификации. 13
Приложение Б (рекомендуемое) Формы решений по заявке на проведение сертификации 14
Приложение В (рекомендуемое) Форма акта отбора образцов (проб). 16
Приложение Г (рекомендуемое) Форма задания на проведение испытаний. 17
Приложение Д (рекомендуемое) Форма протокола (заключения) по идентификации продукции 18
Приложение Е (рекомендуемое) Форма акта анализа производства. 19
Приложение Ж (рекомендуемое) Форма решения о выдаче сертификата соответствия 20
Приложение И (рекомендуемое) Форма решения об отказе в выдаче сертификата соответствия 21
Приложение К (рекомендуемое) Рекомендации по заполнению сертификата соответствия на самонарезающие винты 22
Приложение Л (рекомендуемое) Форма акта по результатам инспекционного контроля 23
Библиография 24

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Оценка соответствия

ПРАВИЛА СЕРТИФИКАЦИИ САМОНАРЕЗАЮЩИХ ВИНТОВ

Conformity assessment.
Rules for self-tapping screws certification

Дата введения — 2021—11—01
с правом досрочного применения

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает содержание процедур и порядок проведения работ по сертификации самонарезающих винтов на соответствие требованиям, установленным в ГОСТ Р 59571.

Настоящий стандарт предназначен для применения заявителями [изготовителями, лицами, выполняющими функции иностранного изготовителя, продавцами (импортерами)], органами по сертификации и испытательными лабораториями (центрами), специалистами органа, осуществляющими федеральный государственный контроль за деятельностью аккредитованных лиц и других заинтересованных лиц.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие документы:

ГОСТ Р 50460 Знак соответствия при обязательной сертификации. Форма, размеры и технические требования

ГОСТ Р 53603 Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации

ГОСТ Р 54293 Анализ состояния производства при подтверждении соответствия

ГОСТ Р 58972 Оценка соответствия. Общие правила отбора образцов для испытаний продукции при подтверждении соответствия

ГОСТ Р 59571 Винты самонарезающие. Общие технические условия

ОК 034 (КПЕС 2008) Общероссийский классификатор продукции по видам экономической деятельности (ОКПД2)

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов (классификаторов) в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный документ, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого документа с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого документа с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

Издание официальное

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1

заявитель: Физическое или юридическое лицо, которое для подтверждения соответствия принимает декларацию о соответствии или обращается за получением сертификата соответствия, получает сертификат соответствия.

[[1], статья 2]

3.2 **выпуск в обращение:** Поставка или ввоз продукции (в том числе отправка со склада изготовителя или отгрузка без складирования) с целью распространения в ходе коммерческой деятельности на безвозмездной или возмездной основе.

3.3 **изготовитель:** Юридическое лицо, в том числе иностранное, или индивидуальный предприниматель, осуществляющие от своего имени производство или производство и реализацию продукции и ответственные за ее соответствие установленным требованиям.

3.4 **уполномоченное изготовителем лицо:** Юридическое лицо или физическое лицо, зарегистрированное на территории Российской Федерации в установленном законодательством порядке, которое на основании договора с иностранным изготовителем осуществляет действия от имени этого изготовителя при сертификации и выпуске в обращение продукции на территории Российской Федерации, а также несет ответственность за несоответствие поставляемой продукции установленным требованиям.

3.5

идентификация продукции: Установление тождественности характеристик продукции ее существенным признакам.

[[1], статья 2]

3.6

сертификат соответствия: Документ, удостоверяющий соответствие объекта требованиям технических регламентов, документам по стандартизации или условиям договоров.

[[1], статья 2]

3.7

сертификация: Форма осуществляемого органом по сертификации подтверждения соответствия объектов требованиям технических регламентов, документам по стандартизации или условиям договоров.

[[1], статья 2]

3.8

схема сертификации: Совокупность действий, результаты которых рассматриваются в качестве доказательств соответствия продукции установленным (заявленным) требованиям.

[ГОСТ Р 53603—2020, пункт 3.10]

3.9 **доказательственные материалы:** Документы, прямо или косвенно, частично или полностью свидетельствующие о соответствии продукции требованиям, установленным национальными и межгосударственными стандартами, принятыми в Российской Федерации.

3.10

анализ состояния производства: Элемент схемы сертификации, представляющий собой совокупность действий, осуществляемых органом по сертификации в целях определения наличия у изготовителя необходимых условий для обеспечения постоянного (стабильного) соответствия выпускаемой продукции требованиям, подтверждаемым (подтвержденным) при сертификации.

[ГОСТ Р 58984—2020, пункт 3.1]

3.11

инспекционный контроль: Систематическая оценка соответствия, осуществляемая органом по сертификации в целях установления соответствия сертифицированной продукции требованиям, подтвержденным при сертификации этой продукции.

[ГОСТ Р 58984—2020, пункт 3.4]

3.12

орган по сертификации; ОС: Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, аккредитованные в соответствии с законодательством Российской Федерации об аккредитации в национальной системе аккредитации для выполнения работ по сертификации.

[Адаптирован из [1], статья 2]

3.13

испытательная лаборатория: Аккредитованная в установленном порядке испытательная лаборатория (центр), выполняющая технические операции, заключающиеся в установлении одной или нескольких характеристик продукции в соответствии с установленной процедурой.

[ГОСТ Р 58984—2020, пункт 3.3]

3.14 **знак соответствия:** Обозначение, служащее для информирования приобретателей о соответствии объекта сертификации требованиям системы сертификации.

Примечание — Знак соответствия применяют в рамках добровольной системы сертификации или системы обязательной сертификации в переходный период (до вступления в силу соответствующего технического регламента).

3.15 **руководство по качеству:** Спецификация на систему менеджмента качества организации.

4 Общие положения

4.1 Объектами сертификации являются самонарезающие винты, выпускаемые в обращение на территории Российской Федерации.

4.2 Сертификацию самонарезающих винтов проводят на соответствие требованиям ГОСТ Р 59571.

При этом при введении в действие национального стандарта взамен документа, приведенного в информации, сертификацию осуществляют на соответствие требованиям действующего (заменяемого) стандарта.

При сертификации самонарезающих винтов применяют схемы сертификации 1с, 3с по ГОСТ Р 53603.

Сертификацию серийно изготовляемых самонарезающих винтов проводят по схеме 1с. Срок действия сертификата соответствия — не более пяти лет.

Сертификацию партии самонарезающих винтов проводят по схеме 3с. Срок действия сертификата соответствия при применении этой схемы не устанавливают.

Сертификация самонарезающих винтов по схеме 1с включает в себя испытания образцов, анализ состояния производства и последующий инспекционный контроль.

Инспекционный контроль проводит орган по сертификации не реже одного раза в два года с даты выдачи сертификата соответствия и включает испытания образцов самонарезающих винтов, отобранных у изготовителя, и проведение анализа состояния производства у изготовителя.

Сертификация партии самонарезающих винтов по схеме 3с включает в себя испытания образцов отобранных из партии винтов.

4.3 Сертификацию самонарезающих винтов на основании полученной заявки проводят органы по сертификации, аккредитованные в установленном порядке для проведения работ по сертификации самонарезающих винтов и имеющие право сертифицировать продукцию по ГОСТ Р 59571.

4.4 Соблюдение правил обязательной сертификации и соответствие сертифицированных самонарезающих винтов установленным требованиям подлежат государственному контролю (надзору) в соответствии с законодательством Российской Федерации.

4.5 Для принятия решения о необходимости проведения обязательной сертификации заявитель определяет следующее:

- включение самонарезающих винтов в единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации.

Примечание — Проверяют соответствие наименования самонарезающих винтов по коду ОКПД2 ОК 034, указанному в едином перечне продукции, подлежащей обязательной сертификации;

- распространение на самонарезающие винты положений нормативных документов, устанавливающих обязательные требования к продукции.

Примечание — Проверяют соответствие свойств самонарезающих винтов, включая их назначение, области их применения по нормативному документу и требованиям, установленным этим нормативным документом.

К нормативным документам, устанавливающим обязательные требования к самонарезающим винтам, относится ГОСТ Р 59571, включенный в информацию, опубликованную Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии в установленном порядке.

По результатам выполненной заявителем идентификации принимают решение о необходимости проведения обязательной сертификации.

4.6 Подтверждение соответствия самонарезающих винтов проводят согласно схемам сертификации, установленным ГОСТ Р 53603.

4.7 Оплату работ по сертификации осуществляют на основании договора с заявителем.

4.8 Копии сертификата соответствия при необходимости изготовляет заявитель, получивший сертификат соответствия, на белой бумаге формата А4 (210 × 297 мм), заверяют его подписью и печатью.

4.9 Сертификат соответствия или его копия предъявляются органам государственного контроля (надзора), а также заинтересованным лицам в соответствии с [1] (статья 28, пункт 2).

5 Участники работ по сертификации самонарезающих винтов и их функции

5.1 Участниками работ по сертификации самонарезающих винтов являются:

а) заявитель;

б) аккредитованный в установленном порядке орган по сертификации;

в) аккредитованная в установленном порядке испытательная лаборатория (центр).

5.2 Заявитель при сертификации самонарезающих винтов выполняет следующие функции:

- выбирает любой орган по сертификации из числа аккредитованных в установленном порядке для проведения работ по сертификации самонарезающих винтов по ГОСТ Р 59571;

- представляет в орган по сертификации заявку на сертификацию продукции, заключает договор с органом по сертификации на проведение работ (услуг) по сертификации;

- представляет в орган по сертификации материалы, предусмотренные настоящим стандартом;

- обеспечивает необходимые условия для ознакомления и проведения анализа состояния производства органом по сертификации, а также для последующего проведения инспекционного контроля на предприятии-изготовителе, представляет всю необходимую техническую, распорядительную и методическую документацию;

- обеспечивает необходимые условия для проведения отбора образцов (проб) самонарезающих винтов для проведения испытаний;

- предпринимает все необходимые меры для обеспечения соответствия самонарезающих винтов установленным требованиям;

- предпринимает все необходимые меры, чтобы процесс производства самонарезающих винтов был стабильным и обеспечивал соответствие продукции установленным требованиям в случае, если заявителем является изготовитель;

- маркирует сертифицированные самонарезающие винты по ГОСТ Р 59571 и наносит знак соответствия по ГОСТ Р 50460 на транспортную тару и сопроводительную документацию к ним;

- применяет сертификат соответствия (копии сертификата соответствия) при выпуске самонарезающих винтов в обращение;

- в случае снятия самонарезающих винтов с производства (прекращения производства, кроме временного отсутствия заказов) возвращает оригинал сертификата соответствия выдавшему его органу по сертификации;

- хранит копию сертификата соответствия и копию доказательственных материалов, на основании которых было принято решение о соответствии, в течение пяти лет после окончания срока действия сертификата соответствия.

5.3 Орган по сертификации выполняет следующие функции:

- принимает решение по заявке на сертификацию;
- проводит идентификацию заявленных на сертификацию самонарезающих винтов;
- проводит в установленном порядке отбор образцов (проб) для проведения испытаний, организует проведение испытаний;
- анализирует документацию, представленную заявителем;
- проводит анализ состояния производства;
- анализирует результаты испытаний, результаты анализа состояния производства;
- оформляет сертификат соответствия или решение об отказе в выдаче сертификата соответствия;
- представляет информацию о выданных сертификатах соответствия в реестр выданных сертификатов соответствия на продукцию, включенную в единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации;
- осуществляет инспекционный контроль за сертифицированными самонарезающими винтами, если это предусмотрено схемой сертификации;
- ведет учет выданных сертификатов;
- хранит копию выданного сертификата соответствия и комплект доказательственных материалов, на основании которых было принято решение о соответствии, в течение пяти лет после окончания срока действия сертификата соответствия.

5.4 Аккредитованная испытательная лаборатория (центр) на основании договора с органом по сертификации проводит исследования (испытания) и измерения образцов для целей сертификации, оформляет протокол исследований (испытаний) и измерений образцов продукции и представляет его в орган по сертификации. Сроки работ по проведению исследований (испытаний) и измерений устанавливают в договоре органа по сертификации с аккредитованной испытательной лабораторией (центром).

6 Порядок проведения сертификации

6.1 Сертификация самонарезающих винтов включает в себя следующие основные этапы:

- подача заявки на сертификацию;
- рассмотрение и принятие решения по заявке;
- заключение договора на сертификацию;
- отбор образцов (проб) для проведения идентификации и испытаний;
- проведение необходимых проверок (анализ технической документации, идентификация, отбор образцов, испытания, анализ состояния производства);
- анализ полученных результатов и принятие решения о возможности выдачи сертификата соответствия;
- выдача сертификата соответствия;
- инспекционный контроль за сертифицированной продукцией, если это предусмотрено схемой сертификации;
- корректирующие мероприятия при нарушении соответствия самонарезающих винтов установленным требованиям,
- информирование о результатах сертификации.

6.2 Заявитель направляет заявку на проведение сертификации в любой орган по сертификации из числа аккредитованных в установленном порядке для проведения работ по сертификации самонарезающих винтов, имеющий право сертифицировать продукцию по ГОСТ Р 59571.

Заявка на проведение сертификации содержит:

- сведения об организации-заявителе, в том числе наименование и местонахождение (юридический и фактический адрес) заявителя, банковские реквизиты;
- наименование и местонахождение изготовителя;
- сведения о самонарезающих винтах и идентифицирующие их признаки (наименование, вид, тип, код ОКПД2 ОК 034 или код импортной продукции в соответствии с товарной номенклатурой внешнеэкономической деятельности, применяемой в Российской Федерации), техническое описание, сведения об инструкции по их применению и другой технической документации, описывающей винты самонарезающие;
- сведения о нормативном документе, в соответствии с которым поставляют самонарезающие винты;

- обозначение ГОСТ Р 59571;
- обязательства заявителя о выполнении правил и условий сертификации.

Форма заявки на проведение сертификации приведена в приложении А.

6.3 Для проведения сертификации заявитель представляет в орган по сертификации комплект документов, включающий:

- копию документа о регистрации заявителя в установленном порядке в качестве юридического лица или индивидуального предпринимателя;
- копию договора о передаче полномочий иностранного изготовителя в части проведения сертификации и ответственности за несоответствие продукции установленным требованиям (в случае, если заявитель является уполномоченным изготовителем лицом);
- сведения об идентификационном номере налогоплательщика;
- копию уставных документов;
- копию нормативного документа, по которому отгружаются/поставляются самонарезающие винты;
- сведения, необходимые для идентификации самонарезающих винтов (данные о составе, назначении, особенностях применения и др.);
- копию технологического регламента процесса производства самонарезающих винтов, включающего разделы, содержащие характеристику исходного сырья и материалов, описание технологической схемы производства и ее графическое построение, описание основного технологического оборудования, карты контроля технологического процесса (входной, операционный и приемочный контроль);
- сведения о результатах лабораторных испытаний за последний год (количество и формы предоставления данных по испытаниям определяются органом по сертификации);
- копии документов, подтверждающих юридический статус иностранного изготовителя (его регистрацию, наименование, организационно-правовую форму, юридический адрес и адрес места производства, с оформлением перевода на русский язык в уполномоченной на это организации).

6.4 Орган по сертификации рассматривает заявку и представленные заявителем материалы и не позднее 30 рабочих дней со дня получения заявки на проведение сертификации направляет заявителю положительное или отрицательное решение по его заявке.

Отрицательное решение по заявке на проведение сертификации письменно сообщается заявителю и должно содержать мотивированное обоснование невозможности проведения сертификации.

Примечание — Отрицательное решение по заявке принимается в случае отсутствия заявленных самонарезающих винтов в едином перечне продукции, подлежащей обязательной сертификации, в области аккредитации органа по сертификации, отсутствия необходимых сведений о заявителе в заявке на сертификацию и (или) непредставления документов, определенных в 6.3.

В случае положительного решения по заявке на проведение сертификации оформляют соответствующий документ (решение по заявке) и договор на ее проведение.

Решение по заявке на проведение сертификации должно содержать основные условия сертификации, в том числе информацию о схеме сертификации; о нормативных документах, соответствие требованиям которых будет проверяться при сертификации; о порядке отбора образцов самонарезающих винтов и др.

Формы решений по заявке приведены в приложении Б.

6.5 При необходимости орган по сертификации может затребовать от заявителя предоставить дополнительные материалы, позволяющие однозначно идентифицировать заявленные самонарезающие винты и (или) свидетельствующие о безопасности и стабильности производства винтов.

6.6 Орган по сертификации проводит анализ представленной заявителем технической документации, определяет ее пригодность для подтверждения соответствия установленным требованиям, а также проводит предварительную идентификацию самонарезающих винтов путем сравнения их наименования и описания соответствующему коду, приведенному в ОКПД2 ОК 034. При этом орган по сертификации определяет совокупность требований нормативных документов, соответствие которым должно быть проверено при испытаниях самонарезающих винтов.

6.7 Информация о видах испытаний, количестве и месте отбора образцов (проб), а также методы проведения испытаний отражает орган по сертификации в программе испытаний, которую предоставляют заявителю и в соответствии с которой проводят отбор проб и сами испытания.

6.7.1 Количество образцов для испытаний и место отбора проб определяются органом по сертификации в зависимости:

- от требований нормативного документа на поставку продукции/обязательных требований к продукции;

- периода, в течение которого предприятие изготавливает сертифицируемую продукцию (степени новизны продукции для предприятия);

- отсутствия перерывов в производстве сертифицируемой продукции;

- результатов предыдущих испытаний (при повторной сертификации или инспекционных проверках).

6.7.2 Отбор образцов (проб) продукции проводит орган по сертификации или испытательная лаборатория по поручению органа по сертификации, по согласованию с этой испытательной лабораторией.

6.7.3 Отбор образцов (проб) осуществляют в порядке, определенном ГОСТ Р 58972 и ГОСТ Р 59571. По результатам отбора образцов (проб) оформляют акт отбора по форме, представленной в приложении В.

6.7.4 Образцы (пробы) для сертификационных испытаний отбирают из числа партий самонарезающих винтов, принятых заявителем и разрешенных к отгрузке.

Отобранные образцы направляют в аккредитованную испытательную лабораторию (центр), указанную органом по сертификации. Орган по сертификации направляет в аккредитованную испытательную лабораторию (центр) задание на проведение испытаний, форма которого приведена в приложении Г.

6.8 Идентификацию самонарезающих винтов проводят при отборе образцов и проведении испытаний. Образцы для проведения испытаний должны быть маркированы. Не допускается проведение испытаний обезличенных образцов.

При идентификации самонарезающих винтов определяют сведения, идентифицирующие сертифицируемые самонарезающие винты путем сопоставления с информацией, указанной на маркировке самонарезающих винтов и в сопроводительных документах.

6.8.1 К сведениям, идентифицирующим самонарезающие винты, относятся:

- наименование предприятия-изготовителя самонарезающих винтов;

- обозначение и наименование нормативного документа на поставку самонарезающих винтов;

- номер партии самонарезающих винтов;

- прочие требования к самонарезающим винтам.

6.8.2 Результаты идентификации оформляют протоколом (заключением) по форме, приведенной в приложении Д.

Сведения, идентифицирующие самонарезающие винты (идентифицирующие признаки), включают в сертификат соответствия.

При необходимости по решению органа по сертификации проводят идентификационные испытания, включающие проверку показателей назначения. Результаты идентификационных испытаний учитывают при принятии решения по заявке.

6.9 По результатам испытаний аккредитованная испытательная лаборатория (центр) выдает органу по сертификации протокол(ы) испытаний. Копии протокола(ов) испытаний направляет орган по сертификации заявителю для анализа с целью планирования предупреждающих и корректирующих мероприятий по качеству самонарезающих винтов.

6.9.1 Протокол испытаний должен содержать следующую информацию:

- сведения об аккредитованной испытательной лаборатории (центре), включая наименование, адрес месторасположения, сведения об аккредитации;

- сведения об органе по сертификации продукции, поручившем проведение испытаний;

- номер и дату протокола испытаний;

- сведения об исследуемых винтах, сведения об изготовителе (или условные номера образцов, присвоенные органом по сертификации);

- данные об акте отбора образцов;

- дату получения испытуемого образца и дату проведения испытаний;

- данные о климатических условиях проведения испытаний (температура, влажность, давление);

- наименование, фактические и нормативные значения проверяемых показателей свойств винтов;

- сведения о полученных результатах испытаний;

- сведения о лицах, проводивших испытания;

- формулировку о распространении результатов испытаний только на испытания образов;

- номера и наименования нормативных документов на примененные методы испытаний или сведения о методе (методике) испытаний;

- перечень испытательного оборудования и средств измерений, использованных при проведении испытаний.

6.9.2 Испытания образцов (пробы) следует проводить на соответствие показателям безопасности, включенным в информацию.

6.10 Анализ состояния производства проводят с целью установления наличия у изготовителя необходимых условий и технологии для обеспечения постоянного соответствия выпускаемых самонарезающих винтов установленным требованиям. Анализ состояния производства проводят до проведения испытания образцов (пробы) винтов одновременно с отбором образцов (проб) винтов для испытаний.

Анализ состояния производства позволяет получить дополнительную информацию к результатам испытаний и распространить разовую оценку соответствия самонарезающих винтов на все время их производства в пределах действия сертификата соответствия.

Порядок проведения анализа состояния производства устанавливает орган по сертификации в руководстве по качеству на основе положений ГОСТ Р 54293.

6.10.1 При проведении анализа состояния производства объектами проверки в общем случае у заявителя являются:

- средства технологического оснащения;
- персонал;
- инфраструктура (территория, производственные помещения, транспорт и т. д.);
- проектная документация (при наличии);
- технологическая документация;
- средства измерений;
- входной контроль;
- приемочный контроль;
- методики испытаний;
- условия хранения, упаковки и консервации;
- управление продукцией, несоответствующей установленным требованиям;
- корректирующие и предупреждающие мероприятия;
- взаимодействие с потребителем;
- стандарты организации, технические условия и инструкции, распространяющиеся на производство сертифицируемых самонарезающих винтов;
- маркировка готовых самонарезающих винтов;
- регистрационно-учетная документация (документ о качестве, журналы и папки с протоколами, актами, удостоверениями и аналогичными документами, заполняемыми в процессе производства и контроля, подтверждающими выполнение требований, предъявляемых к сертифицируемым самонарезающим винтам).

6.10.2 По результатам анализа состояния производства оформляют акт по форме, приведенной в приложении Е, в котором приводят результаты проведенного анализа, отмечают выявленные несоответствия и формулируют выводы о способности заявителя обеспечить стабильность выпуска самонарезающих винтов, соответствующих установленным требованиям. В акте могут быть приведены рекомендации по содержанию работ при инспекционном контроле за сертифицированными самонарезающими винтами. Акт хранится в органе по сертификации, а его копия направляется заявителю.

6.10.3 В случае выявления значительных несоответствий заявитель проводит корректирующие мероприятия, согласованные с органом по сертификации, в сроки, также согласованные с органом по сертификации.

К значительным несоответствиям относятся:

- отсутствие элемента инфраструктуры, необходимого для изготовления заявленных на сертификацию самонарезающих винтов;
- отсутствие средств технологического оснащения, установленных технологической документацией;
- использование неповеренных средств измерений или отсутствие поверенных средств измерений;
- использование неаттестованного испытательного оборудования в целях подтверждения выполнения обязательных требований;
- отсутствие документации на процедуры входного контроля сырья, материалов либо ее несоблюдение в части требований безопасности;
- отсутствие технологического регламента производства;

- отсутствие записей (регистрационно-учетной документации), подтверждающих проведение приемочного контроля и (или) испытаний на соответствие установленным требованиям;

- несоответствие маркировки самонарезающих винтов установленным требованиям.

6.10.4 По результатам проверки производства и состояния выполнения корректирующих мероприятий принимают решение относительно возможности и условий выдачи (срока действия) сертификата соответствия. При этом возможны следующие варианты решений:

- считать состояние производства заявителя удовлетворительным;

- считать состояние производства заявителя неудовлетворительным.

Решение о неудовлетворительном состоянии проверки принимается органом по сертификации при наличии значительных недостатков, не устраненных в сроки, определенные корректирующими мероприятиями.

В случае признания состояния производства заявителя неудовлетворительным выдача сертификата соответствия возможна только после полного устранения выявленных несоответствий.

6.11 Анализ полученных результатов и принятие решения о возможности выдачи сертификата соответствия, оформление сертификата соответствия

6.11.1 На основании анализа документации, представленной заявителем по 6.3, протокола (акта) идентификации, протокола (протоколов) испытаний, акта анализа состояния производства орган по сертификации принимает решение о соответствии (несоответствии) самонарезающих винтов установленным требованиям. На основании решения о соответствии орган по сертификации оформляет решение о выдаче сертификата соответствия по форме, приведенной в приложении Ж, или решение об отказе в выдаче сертификата соответствия по форме, приведенной в приложении И, и направляет его заявителю.

Решение об отказе в выдаче сертификата соответствия должно содержать причины принятия решения о несоответствии продукции установленным требованиям.

Решение о выдаче сертификата соответствия должно содержать сведения о всех проведенных проверках и иных основаниях принятия решения, а также сведения о планируемом сроке проведения инспекционного контроля и сроке действия сертификата соответствия.

6.11.2 На основании решения о выдаче сертификата соответствия орган по сертификации оформляет сертификат соответствия.

6.12 Сертификат соответствия оформляют на бланках установленного образца, на русском языке, с использованием электронных печатающих устройств, без исправлений, подчисток или поправок. Оформление сертификата соответствия осуществляется в соответствии с рекомендациями, приведенными в приложении К.

6.12.1 Сертификат соответствия выдается на самонарезающие винты одного класса качества по ГОСТ Р 59571.

6.12.2 Сертификат соответствия вступает в действие после его регистрации в установленном порядке (внесения в реестр выданных сертификатов соответствия на продукцию, включенную в единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации).

6.12.3 Сертификат соответствия применяют для выпуска в обращение сертифицированных самонарезающих винтов, его номер указывают в сопроводительной документации и на транспортной таре.

Сертификат соответствия является основанием для маркировки изготовителем (держателем сертификата соответствия) самонарезающих винтов знаком соответствия.

7 Маркировка знаком соответствия

7.1 Самонарезающие винты, на которые распространяется действие сертификата соответствия, маркируют знаком соответствия по ГОСТ Р 50460.

Примечание — Изображение знака соответствия содержит обозначение (код) органа по сертификации.

7.2 Знак соответствия наносят на транспортную тару и сопроводительную документацию к ней.

Знак соответствия наносят рядом с товарным знаком изготовителя или его наименованием; на сопроводительную документацию знак соответствия наносят на свободное поле, как правило, в месте, где приведены сведения о сертификате соответствия.

7.3 Сведения о месте нанесения знака соответствия допускается включать в строку «дополнительная информация» сертификата соответствия.

8 Инспекционный контроль сертифицированных самонарезающих винтов

8.1 Инспекционный контроль сертифицированных самонарезающих винтов (далее — инспекционный контроль) является неотъемлемой частью процедуры их сертификации.

Инспекционный контроль осуществляют с целью установления того, продолжают ли выпускаемые самонарезающие винты соответствовать требованиям, на соответствие которым они были сертифицированы, и осуществлена ли должным образом маркировка самонарезающих винтов.

8.2 Инспекционный контроль проводят в течение всего срока действия сертификата соответствия органом по сертификации, выдавшим сертификат соответствия на данную продукцию. Инспекционный контроль проводят в форме инспекционных проверок (плановых или внеплановых).

Сроки проведения планового инспекционного контроля устанавливают в договоре на проведение работ по сертификации.

8.3 Основанием для проведения инспекционного контроля является договор на сертификацию (дополнительное соглашение к нему), заключенный заявителем с органом по сертификации, или специальный договор между этими сторонами о проведении инспекционного контроля.

8.4 При инспекционном контроле, в случае необходимости, по решению органа по сертификации проводят внеплановые проверки.

8.5 При определении объема плановой инспекционной проверки учитывают следующие факторы: стабильность производства, объем выпуска, наличие системы менеджмента, информацию о результатах испытаний и проверок самонарезающих винтов и их производства, проведенных изготовителем, органами государственного контроля (надзора).

8.6 В случае приостановки производства сертифицированных самонарезающих винтов и (или) отсутствия образцов для испытаний держатель сертификата соответствия до установленного срока проведения инспекционной проверки официально извещает об этом орган по сертификации.

На основании полученной информации орган по сертификации может перенести срок запланированной проверки, но не более чем на шесть месяцев.

8.7 Объем плановой инспекционной проверки устанавливается в пределах объема ранее проведенных проверок при сертификации и может быть расширен по решению органа по сертификации с учетом следующих факторов:

- выявленных в предыдущих проверках данных о недостаточной стабильности характеристик и недостаточном запасе их значений по отношению к предельно допустимым;
- результатов государственного контроля (надзора) за самонарезающими винтами, на которые распространяется действие сертификата соответствия;
- полученных от заявителя данных о претензиях по поводу дефектов, выявленных потребителями самонарезающих винтов.

8.8 Внеплановые инспекционные проверки проводят по решению органа по сертификации в случаях поступления информации о нарушении или возможности нарушений требований к выпускаемым самонарезающим винтам, вызывающих необходимость проверки до планового срока проведения очередной инспекционной проверки.

8.8.1 Основанием для принятия решения о проведении внеплановой проверки может служить информация о претензиях к качеству самонарезающих винтов от потребителей (пользователей), средств массовой информации, органов и организаций, осуществляющих общественный контроль за самонарезающими винтами, на которые выдан сертификат соответствия, а также информация, полученная органом по сертификации от органов государственного контроля (надзора) о выявленных нарушениях и необходимости приостановления или прекращения действия сертификата соответствия.

8.8.2 Внеплановые инспекционные проверки допускается также проводить при изменении требований ГОСТ Р 59571, распространяющихся на сертифицированные самонарезающие винты, а также при получении сведений от заявителя (держателя сертификата соответствия) об изменениях, внесенных в техническую документацию и (или) технологический процесс производства сертифицированных самонарезающих винтов.

8.8.3 Орган по сертификации проводит анализ полученной информации. По результатам анализа он может учесть ее при проведении плановой инспекционной проверки или принять решение о назначении дополнительной проверки.

Объем внеплановой инспекционной проверки определяют исходя из полученной информации и характера отмеченных в ней нарушений установленных требований.

8.9 При проведении инспекционных проверок проводят отбор образцов (проб) самонарезающих винтов у изготовителя, испытания образцов (проб), а также анализ состояния производства.

8.10 Программа инспекционной проверки, разработанная органом по сертификации, должна содержать общие сведения о предприятии-заявителе, сертифицированных самонарезающих винтах, сроках проведения проверки, а также конкретные задания по проверке, включая:

- отбор образцов для проведения идентификации и проведения испытаний;
- идентификацию самонарезающих винтов;
- испытания образцов (проб), взятых у изготовителя;
- анализ состояния производства;
- проверку применения знака соответствия;
- проверку жалоб приобретателей (пользователей) на полученные самонарезающие винты;
- оформление результатов проверки.

В случае выявления при сертификации недостатков, устранение которых было включено в план корректирующих мероприятий, но не проверенных в процессе сертификации, в программе инспекционной проверки предусматривают контроль выполнения таких корректирующих мероприятий.

8.11 Задания по испытаниям включают в себя установление проверяемых показателей самонарезающих винтов, сведения об отборе образцов (проб) и месте проведения испытаний.

Задания по анализу состояния производства включают в себя объекты проверки: инфраструктуру и производственные помещения, техническую документацию, технологические процессы, состояние средств технологического оснащения, систему контроля и испытаний, метрологическое обеспечение, компетентность персонала, взаимодействие с потребителем, идентификацию самонарезающих винтов и прослеживаемость, соблюдение технологии производства, входной контроль сырья и материалов, корректирующие и предупреждающие действия, погрузочно-разгрузочные работы, хранение, упаковку, маркировку, консервацию, поставку, управление регистрацией данных о качестве, маркировку и нанесение знака соответствия.

8.12 Идентификацию самонарезающих винтов при инспекционном контроле осуществляют с учетом изменений действующих нормативных документов на них по отношению к образцам, прошедшим сертификационные испытания. Кроме того, проводят проверку маркировки, в том числе знаком соответствия.

8.13 Отбор образцов (проб) при инспекционном контроле оформляют актом отбора образцов (проб) (см. приложение В). Отобранные и опломбированные образцы направляются в аккредитованную испытательную лабораторию (центр) вместе с заданием на проведение испытаний (см. приложение Г).

Отбор образцов (проб) осуществляют по методике, используемой при сертификации на предприятии-изготовителе. Отбор проводится группой инспекционной проверки или по поручению органа по сертификации аккредитованной испытательной лабораторией (центром).

8.14 Результаты проведенных инспекционных испытаний оформляют протоколом. Результаты инспекционного контроля рекомендуется сопоставлять с результатами сертификационных испытаний для выявления тенденции изменения значений характеристик в межпроверочный период.

8.15 Анализ состояния производства и оформление его результатов осуществляют в соответствии с программами и методиками, разработанными органом по сертификации, осуществляющим инспекционный контроль за самонарезающими винтами. По результатам составляют акт в соответствии с приложением Е.

8.16 При проверке соблюдения условий применения знака соответствия проверяют наличие и правильность нанесения этого знака на транспортную тару и сопроводительную документацию.

8.17 Результаты инспекционной проверки оформляют отдельными документами по каждой операции: протоколом(ами) испытаний, актом по результатам анализа состояния производства. Эти документы должны содержать достаточные сведения и выводы, позволяющие на их основе сделать однозначное заключение о действии сертификата соответствия. На основе этих документов составляют акт, в котором приводят оценку результатов испытаний образцов (проб), стабильности качества винтов самонарезающих и общее заключение о состоянии их производства. Форма акта приведена в приложении Л.

8.18 По результатам инспекционного контроля орган по сертификации принимает решение:

- о подтверждении действия сертификата соответствия;
- приостановке сертификата соответствия;
- прекращении действия сертификата соответствия.

8.18.1 Решение о подтверждении действия сертификата соответствия принимают в случае положительных результатов по всем объектам проверки в рамках инспекционного контроля и оформляют

соответствующим актом инспекционного контроля. Акт инспекционного контроля составляют в двух экземплярах. Один экземпляр остается в органе по сертификации, другой — у предприятия-изготовителя.

8.18.2 Решение о приостановлении действия сертификата соответствия принимают в том случае, если путем корректирующих мероприятий, согласованных с органом по сертификации, держатель сертификата соответствия может устранить обнаруженные причины несоответствия и подтвердить без повторных испытаний в аккредитованной испытательной лаборатории (центре) соответствие продукции установленным требованиям. В противном случае действие сертификата соответствия прекращается.

8.18.3 Орган по сертификации может принять решение о приостановлении или прекращении действия сертификата соответствия при несоответствии самонарезающих винтов установленным требованиям, а также в случаях:

- изменения требований нормативного документа на продукцию или методы испытаний;
- изменения организации (наименование, адрес местонахождения, реогранизация) и (или) технологии производства;
- изменения (невыполнения) требований технологии, методов контроля и испытаний, системы менеджмента;
- отказа держателя сертификата соответствия от проведения или оплаты инспекционного контроля;
- отсутствия у держателя сертификата соответствия необходимых условий для проведения инспекционной проверки в установленный срок.

Приостановление или прекращение действия сертификата соответствия вступает в силу с момента принятия решения органом по сертификации. Срок приостановления действия сертификата соответствия определяет орган по сертификации, исходя из согласованного с заявителем срока выполнения корректирующих мероприятий, но не более двух месяцев.

8.18.4 Орган по сертификации, выдавший сертификат соответствия, письменно информирует держателя подлинника сертификата соответствия и контролирующие (надзорные) органы о приостановлении или прекращении действия сертификата соответствия, вносит запись о приостановлении в реестр, который ведет орган по сертификации, передает соответствующую информацию в Реестр сертификатов соответствия на продукцию, включенную в единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации. В случае приостановления действия сертификата соответствия держатель сертификата соответствия разрабатывает корректирующие мероприятия по устранению выявленных несоответствий и их причин, согласовывает их с органом по сертификации, включая срок проведения корректирующих мероприятий, обеспечивает выполнение корректирующих мероприятий по устранению несоответствий и их причин, информирует орган по сертификации о выполнении корректирующих мероприятий и их результативности.

8.18.5 При положительных результатах проверки результатов выполнения корректирующих мероприятий действие сертификата соответствия восстанавливают, при отрицательных — орган по сертификации принимает решение о прекращении действия сертификата соответствия.

9 Прекращение действия сертификата соответствия

Прекращение действия сертификата соответствия осуществляет орган по сертификации, выдавший сертификат соответствия путем прекращения регистрации сертификата соответствия (внесения соответствующих сведений в реестр выданных сертификатов соответствия на продукцию, включенную в единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации).

Действие сертификата соответствия может быть прекращено по результатам инспекционного контроля (планового или внепланового) сертифицированных самонарезающих винтов.

При изменении требований нормативных документов, устанавливающих требования к самонарезающим винтам, а также при реорганизации юридического лица держатель сертификата соответствия (заявитель) может обратиться в орган по сертификации с просьбой о прекращении действия сертификата соответствия.

Оригиналы сертификатов соответствия, действие которых прекращено, направляют в орган по сертификации и хранят в органе по сертификации со штампом «Действие прекращено» в течение пяти лет с даты прекращения действия сертификата соответствия.

Приложение А
(рекомендуемое)

Форма заявки на проведение сертификации

_____
(наименование органа по сертификации)

_____
(адрес)

ЗАЯВКА № _____ от _____
на проведение сертификации продукции (самонарезающих винтов)

Заявитель _____
(наименование организации-заявителя)

Юридический адрес _____

Фактический адрес _____

ИНН _____

Телефон _____ Факс _____ E-mail _____

Банковские реквизиты _____

в лице _____
(фамилия, имя, отчество руководителя)

Предприятия-филиалы (при наличии) _____

Фактический адрес _____

просит провести сертификацию продукции _____,
(наименование продукции, ее идентифицирующие признаки)

выпускаемой в соответствии _____,
(обозначение и наименование документа, по которому изготовляется продукция)

код по действующему классификатору продукции _____

ТН ВЭД АЭС _____

серийный выпуск _____

на соответствие требованиям _____
(обозначение документа, устанавливающего требования)

Заявитель обязуется выполнять все условия сертификации и оплатить все расходы по проведению сертификации.

Дополнительные сведения _____

Контактный телефон _____ Ответственный исполнитель _____

Руководитель организации _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

_____
(дата)

М.П.
Главный бухгалтер _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

Приложение Б
(рекомендуемое)

Формы решений по заявке на проведение сертификации

Б.1 Форма решения по заявке на сертификацию продукции

РЕШЕНИЕ ПО ЗАЯВКЕ на сертификацию продукции № _____ от _____

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель ОС _____

_____ _____

(подпись) (инициалы, фамилия)

В результате рассмотрения заявки _____

(наименование заявителя)

_____

(юридический адрес, телефон, факс, электронная почта)

на проведение сертификации продукции _____

(наименование продукции)

Выпускаемой изготовителем _____

(наименование изготовителя — юридического лица

_____

или индивидуального предпринимателя)

_____

[адрес изготовителя (включая наименование государства), в том числе адреса филиалов]

_____

ОРГАНОМ ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРИНЯТО РЕШЕНИЕ

Провести сертификацию заявленной продукции в соответствии с _____

_____

[обозначение и наименование нормативного документа с указанием разделов (пунктов, подпунктов)]

по схеме, предусматривающей _____

[описание схемы сертификации (элементы схемы — испытания анализ состояния производства, ИК)]

Сертификационные испытания заявленной продукции провести в следующих аккредитованных испытательных лабораториях: _____

(для каждой испытательной лаборатории приводят: полное наименование, регистрационный номер, адрес, телефон)

Отбор образцов заявленной продукции для проведения сертификационных испытаний проводит

Эксперт

_____ _____

(подпись) (инициалы, фамилия)

Б.2 Форма решения по заявке об отказе в проведении сертификации продукции

РЕШЕНИЕ ПО ЗАЯВКЕ № _____ от _____
об отказе в проведении сертификации продукции

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель ОС _____

_____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

В результате рассмотрения заявки № _____ от _____

_____
(наименование организации-изготовителя)

Юридический адрес _____

Фактический адрес _____

Телефон _____ Факс _____ E-mail _____

на проведение сертификации продукции: _____,
(наименование продукции)

выпускаемой изготовителем: _____
(наименование изготовителя, адрес изготовителя (включая наименование государства),

_____
в том числе адреса филиалов)

_____

по _____
(обозначение и наименование документа, по которому изготавливается продукция)

и представленных заявителем документов: _____
(перечень представленных заявителем документов)

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ _____

ПРИНИМАЕТ РЕШЕНИЕ:

Сертификация заявленной продукции на соответствие требованиям _____

_____
(обозначение нормативного документа содержащего требования к продукции)

не может быть проведена в связи с тем, что _____
(причина отказа в проведении сертификации)

Руководитель органа по сертификации _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

Эксперт органа по сертификации _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

М.П.

Приложение В
(рекомендуемое)

Форма акта отбора образцов (проб)

АКТ отбора образцов (проб) №_____от «_____» _____ г.

Заявитель _____
(наименование и адрес заявителя)

Орган по сертификации продукции _____
(наименование и адрес органа по сертификации)

_____

Цель отбора _____
(сертификация, инспекционный контроль)

Наименование продукции _____

Идентификационные признаки _____
(маркировка продукции, дата изготовления и др.)

Количество образцов (объем выборки), единицы измерения

для испытаний _____

Дата отбора _____

Место отбора _____

Отбор образцов проведен в соответствии _____

Результат наружного осмотра образцов (проб) _____
(состояние упаковки, маркировка)

Результат идентификации образцов (проб) _____

Подписи:
представителя органа по сертификации _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

заявителя _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

Приложение Г
(рекомендуемое)

Форма задания на проведение испытаний

ЗАДАНИЕ НА ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

Орган по сертификации продукции «_____»

Адрес места осуществления деятельности органа по сертификации

Аттестат аккредитации № _____

ЗАДАНИЕ
на проведение испытаний

№ _____ от _____

Орган по сертификации поручает _____, аттестат аккредитации _____

1 Провести испытания _____
(наименование продукции)

_____

выпускаемой по

_____
(обозначение и наименование нормативных документов)

на соответствие требованиям _____
(обозначение и наименование нормативных документов)

_____

2 Испытания провести по

_____
(обозначение и наименование нормативных документов)

_____

Руководитель органа по сертификации _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

«_____» _____ г.

Приложение Д
(рекомендуемое)

Форма протокола (заключения) по идентификации продукции

_____
(наименование органа по сертификации)

_____
(адрес)

ПРОТОКОЛ (ЗАКЛЮЧЕНИЕ) ПО ЗАЯВКЕ № _____ от _____

ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ИДЕНТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ

Наименование заявителя и юридический адрес (фактический адрес): _____

_____

Заявленное наименование продукции: _____

_____

Документы, подтверждающие происхождение продукции: _____

_____

Наименование изготовителя, юридический адрес: _____

_____

Код по действующим общероссийским классификаторам _____

Код ТН ВЭД ЕАЭС _____

Маркировка и упаковка _____

_____

Анализ соответствия показателей назначения и других основных характеристик требованиям нормативных документов и технических документов _____

_____

_____

_____

Типовыми образцами выбраны _____

_____

Дополнительная информация (при необходимости) _____

ВЫВОД: Представленная продукция идентифицирована как _____

Эксперт _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

« _____ » _____ г.

Приложение Е
(рекомендуемое)

Форма акта анализа производства

АКТ
АНАЛИЗА СОСТОЯНИЯ ПРОИЗВОДСТВА

«_____» _____ 20_____г. № _____

_____
(наименование организации-изготовителя)

Юридический адрес _____

Фактический адрес _____

Телефон _____ Факс _____ E-mail _____

1 ЦЕЛЬ АНАЛИЗА — проверка наличия необходимых условий для выпуска сертифицируемой продукции

_____
(наименование продукции)

2 ОСНОВАНИЕ:
решение по заявке на сертификацию №_____от _____

_____
(номер и дата документа)

3 ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ: с _____ по _____
(время проведения поверки)

4 ЭКСПЕРТЫ, ПРОВОДИВШИЕ АНАЛИЗ:

_____
(инициалы, фамилия)

5 БАЗА АНАЛИЗА — анализ проведен в соответствии с требованиям программы работ по анализу состояния производства от

_____
(дата утверждения рабочей или типовой программы проверки)

6 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ИСПОЛЬЗОВАННЫЕ ПРИ АНАЛИЗЕ СОСТОЯНИЯ ПРОИЗВОДСТВА:

_____
(акты предыдущих проверок, документы органов государственного надзора и т. п.)

7 РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОВЕРКИ (состояние объектов проверки):

7.1 Предъявленный комплект документации на сертифицируемую продукцию: сертификаты на материалы, сырье, нормативно-техническая документация, стандарты, ТУ, протоколы испытаний, инструкции по эксплуатации, технологическая документация, методики контроля и испытаний, инструкции по эксплуатации, паспорта продукции, каталоги продукции, рекламные проспекты, уставные документы и др.

7.2 Перечень объектов проверки состояния производства сертифицируемой продукции и ее результаты в соответствии с ГОСТ Р 54293 указаны в приложении к акту.

8 ВЫВОД:
Условия производства заявленной продукции обеспечивают (не обеспечивают) соответствие продукции требованиям _____

_____

Эксперт _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

Эксперт _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

С АКТОМ ОЗНАКОМЛЕН:

_____
(должность, наименование организации-заявителя)

_____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

Приложение Ж
(рекомендуемое)

Форма решения о выдаче сертификата соответствия

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель ОС _____

_____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

РЕШЕНИЕ № _____ от _____
о выдаче сертификата соответствия

на выпускаемую продукцию (серийно, партия) _____
(наименование продукции)

_____

код по действующему классификатору продукции _____

код ТН ВЭД ЕАЭС _____

В результате рассмотрения следующих документов:

_____
(информация о заявке, акте отбора образцов, протокола испытаний, акте анализа производства

_____
и других документов, представленных заявителем)

_____

ОРГАНОМ ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРИНЯТО СЛЕДУЮЩЕЕ РЕШЕНИЕ:

1 Сертификация продукции _____

_____

проведена на соответствие _____
(обозначение нормативных документов, разделов, пунктов)

2 Результаты проведенных проверок позволяют сделать вывод о соответствии сертифицируемой продукции:

_____
(наименование продукции)

выпускаемой организацией _____

на предприятии _____

требованиям _____
(обозначение нормативного документа)

3 Выдать заявителю _____

на продукцию _____

сертификат соответствия сроком на 5 лет.

4 Инспекционный контроль проводится _____
(срок проведения инспекционного контроля)

Эксперт органа по сертификации _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

«_____» _____ _____ г.

Приложение И
(рекомендуемое)

Форма решения об отказе в выдаче сертификата соответствия

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель ОС _____

_____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

РЕШЕНИЕ № _____ от _____
об отказе в выдаче сертификата соответствия

на выпускаемую продукцию (серийно, партия) _____
(наименование продукции)

_____

код по действующему классификатору продукции _____

код ТН ВЭД ЕАЭС _____

В результате рассмотрения следующих документов:

_____
(информация о заявке, акте отбора образцов, протокола испытаний, акте анализа производства

_____
и других документов, представленных заявителем)

_____

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ _____
(наименование и регистрационный номер ОС)

_____

ПРИНИМАЕТ РЕШЕНИЕ:
Отказать заявителю в выдаче сертификата соответствия в связи с тем, что

_____
(причина отказа в выдаче сертификата)

Руководитель органа по сертификации _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

Эксперт органа по сертификации _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

М.П.

Приложение К
(рекомендуемое)

Рекомендации по заполнению сертификата соответствия на самонарезающие винты

Бланки сертификатов соответствия заполняют с использованием электронных печатающих устройств, без исправлений, подчисток и поправок.

В строке «срок действия» сертификата соответствия записывают дату начала и окончания действия сертификата. Даты записывают арабскими цифрами: число — два знака, месяц — два знака, год — четыре знака. Число, месяц и год разделяют точками.

В строке «орган по сертификации» указывают полное наименование органа по сертификации, его место нахождения, в том числе фактический адрес (в случае, если юридический и фактический адрес отличаются) и основной государственный регистрационный номер (далее — ОГРН) в соответствии с документом, подтверждающим факт внесения записи о государственной регистрации в Единый государственный реестр юридических лиц, телефон, факс, адрес электронной почты, регистрационный номер аттестата аккредитации.

В строке «заявитель» для юридического лица указывают полное наименование, место нахождения, ОГРН в соответствии с документом, подтверждающим факт внесения записи о государственной регистрации в Единый государственный реестр юридических лиц, телефон, факс, адрес электронной почты.

Если заявителем является уполномоченное иностранным изготовителем лицо, в этой строке указывают сведения о договоре, в соответствии с которым заявитель осуществляет действия от имени изготовителя при сертификации продукции, а также несет ответственность за несоответствие продукции установленным требованиям.

В строке «изготовитель» для российского юридического лица указывают полное наименование, место нахождения, ОГРН в соответствии с документом, подтверждающим факт внесения записи о государственной регистрации в Единый государственный реестр юридических лиц, телефон, факс, адрес электронной почты. Если изготовителем является иностранная организация, указывают ее наименование и место расположения; при необходимости эти сведения могут быть приведены с использованием букв латинского алфавита (кроме наименования государства).

В строке «продукция» указывают сведения, идентифицирующие продукцию.

К сведениям, идентифицирующим самонарезающие винты, относятся:

- наименование предприятия — изготовителя винтов;
- обозначение и наименование нормативного документа на поставку самонарезающих винтов;
- номер партии самонарезающих винтов;
- прочие требования к самонарезающим винтам.

Здесь также приводят запись «серийный выпуск».

В строке «соответствует требованиям нормативного документа» приводят обозначение нормативного документа(ов), на соответствие которым проведена сертификация, а также указывают разделы или пункты нормативного документа (если применяют не весь документ в целом).

В строке «сертификат выдан на основании» приводят сведения о доказательственных материалах, на основании которых принято решение о соответствии: протокол испытаний, выданный аккредитованной испытательной лабораторией, с указанием номера и даты выдачи, наименования и регистрационного номера аттестата аккредитации испытательной лаборатории; сведения о результатах оценки состояния производства в форме акта анализа состояния производства с указанием номера и даты; протокол радиологических испытаний, выданный испытательной лабораторией, аккредитованной в национальной системе аккредитации, с указанием номера и даты выдачи, наименования и регистрационного номера аттестата аккредитации испытательной лаборатории.

В строке «дополнительная информация» приводят, при необходимости, дополнительную идентифицирующую самонарезающие винты информацию, а также информацию о маркировке продукции знаком соответствия и месте нанесения маркировки.

Приложение Л
(рекомендуемое)

Форма акта по результатам инспекционного контроля

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель ОС _____

_____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

АКТ № _____ от _____
по результатам инспекционного контроля

_____
(наименование продукции)

_____
(наименование заявителя)

№ п/п	Проверка требований к поддержанию стабильного уровня качества сертифицируемой продукции	Результат
1	Результаты идентификации сертифицированной продукции	
2	Результаты инспекционных испытаний сертифицированной продукции	
3	Оценка состояния производства сертифицированной продукции	
4	Оценка стабильности качества сертифицированной продукции	
5	Соблюдение правил применения сертификата и знака соответствия	
Общее заключение:		

Эксперт ОС _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

Библиография

[1] Федеральный закон от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании»

УДК 658.562.014:006.354 ОКС 21.060.10

Ключевые слова: сертификация, сертификат соответствия, схема сертификации, заявитель, знак соответствия, винты самонарезающие

Редактор *Н.В. Таланова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *М.В. Лебедевой*

Сдано в набор 22.06.2021. Подписано в печать 02.09.2021. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 3.26. Уч.-изд. л. 2,61. Тираж 40 экз. Зак. 1214.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Издано и отпечатано в ФГБУ «РСТ» 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru