ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 71755— 2024

Оценка соответствия

ПОРЯДОК ОБЯЗАТЕЛЬНОГО ПОДТВЕРЖДЕНИЯ СООТВЕТСТВИЯ ПРОДУКЦИИ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА «О БЕЗОПАСНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ РАБОТЫ ВО ВЗРЫВООПАСНЫХ СРЕДАХ»

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2024

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Автономной некоммерческой национальной организацией «Ex-стандарт» (АННО «Ex-стандарт»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 30 октября 2024 г. № 1564-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 «Институт стандартизации», 2024

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 6
5 Сертификация 7
Приложение А (справочное) Схемы сертификации продукции по требованиям [1] 30
Приложение Б (рекомендуемое) Типовая форма отчета об оценке результатов испытаний, конструкции продукции, проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической, эксплуатационной и другой документации, доказывающей соответствие продукции требованиям [1] 31
Приложение В (рекомендуемое) Форма акта о результатах анализа состояния производства 35
Приложение Г (рекомендуемое) Форма декларации эксперта о соблюдении требований, касающихся необходимости уведомления органа по сертификации о прежних и существующих связях с проектировщиками, разработчиками, изготовителями, продавцами, операторами продукции, подлежащей сертификации, иных обстоятельствах, которые могут привести к возникновению конфликта интересов 46
Приложение Д (рекомендуемое) Форма заявки на проведение сертификации 47
Приложение Е (обязательное) Основные требования к содержанию (информационному наполнению) чертежей и иных технических документов, представляемых заявителем для подтверждения соответствия продукции требованиям [1] 52
Библиография 61

Введение

Настоящий стандарт входит в систему национальных стандартов в области оценки соответствия, основные положения и структура которых определены в ГОСТ 31893. Настоящий стандарт разработан в целях обеспечения реализации требований [1] в части оценки соответствия.

Система национальных стандартов в области оценки соответствия аналогична по целям и принципам международной системе стандартов ИСО/МЭК серии 17000.

Национальные стандарты, входящие в систему стандартов по оценке соответствия, гармонизированы с соответствующими международными стандартами ИСО/МЭК серии 17000 в той мере, в которой возможно их эффективное применение на территории Российской Федерации.

Под оценкой соответствия в ГОСТ ISO/IEC 17000 понимают доказательство того, что заданные (нормативно установленные) требования к продукции, процессу, системе, лицу или органу выполнены.

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Оценка соответствия

ПОРЯДОК ОБЯЗАТЕЛЬНОГО ПОДТВЕРЖДЕНИЯ СООТВЕТСТВИЯ ПРОДУКЦИИ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА «О БЕЗОПАСНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ РАБОТЫ ВО ВЗРЫВООПАСНЫХ СРЕДАХ»

Conformity assessment. Procedure for mandatory confirmation of product conformity to requirements of the Technical Regulation of the Customs Union «On safety of the equipment for operation in explosive atmospheres»

Дата введения — 2026—03—01
с правом досрочного применения

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает порядок проведения работ по подтверждению соответствия взрывозащищенной продукции [неэлектрического оборудования, Ex-компонентов, электрического оборудования (электрооборудования), включая резистивные распределенные электронагреватели и нагревательные кабели, а также постоянно присоединенные к электрооборудованию несъемные кабели] требованиям [1].

Настоящий стандарт распространяется на работы, проводимые участниками подтверждения соответствия при сертификации неэлектрического и (или) электрического взрывозащищенного оборудования и (или) Ex-компонентов, предусмотренные [1].

Настоящий стандарт не распространяется на подтверждение соответствия требованиям [1]:

- кабелей для внешних электрических цепей, предназначенных для подсоединения взрывозащищенного электрооборудования, Ex-компонентов и (или) для работы (прокладки) во взрывоопасных средах и одновременно не являющихся неотъемлемой частью взрывозащищенного электрооборудования, Ex-компонентов;
- оборудования, Ex-компонентов, подвергавшихся текущему либо капитальному ремонту и (или) другим восстановительным работам согласно ГОСТ 31610.19.

Настоящий стандарт предназначен для заявителей (изготовителей, уполномоченных изготовителем лиц, импортеров), органов по сертификации, испытательных лабораторий (центров) и других заинтересованных лиц.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 16504 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения

ГОСТ 31610.0 (IEC 60079-0:2017) Взрывоопасные среды. Часть 0. Оборудование. Общие требования

ГОСТ 31610.11 (IEC 60079-11:2011) Взрывоопасные среды. Часть 11. Оборудование с видом взрывозащиты «искробезопасная электрическая цепь «i»

ГОСТ 31610.19 (IEC 60079-19:2019) Взрывоопасные среды. Часть 19. Текущий ремонт, капитальный ремонт и восстановление оборудования

Издание официальное

ГОСТ 31610.25 (IEC 60079-25:2020) Взрывоопасные среды. Часть 25. Искробезопасные системы

ГОСТ 31893 Оценка соответствия. Система стандартов в области оценки соответствия

ГОСТ 32407 (ISO/DIS 80079-36) Взрывоопасные среды. Часть 36. Неэлектрическое оборудование для взрывоопасных сред. Общие требования и методы испытаний

ГОСТ ISO/IEC 17000 Оценка соответствия. Словарь и общие принципы

ГОСТ ISO/IEC 17025—2019 Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий

ГОСТ Р ИСО/МЭК 17065—2012 Оценка соответствия. Требования к органам по сертификации продукции, процессов и услуг

ГОСТ Р 54293 Анализ состояния производства при подтверждении соответствия

ГОСТ Р 56541 Оценка соответствия. Общие правила идентификации продукции для целей оценки (подтверждения) соответствия требованиям технических регламентов Таможенного союза

ГОСТ Р 58972—2020 Оценка соответствия. Общие правила отбора образцов для испытаний продукции при подтверждении соответствия

ГОСТ Р 58973 Оценка соответствия. Правила к оформлению протоколов испытаний

ГОСТ Р 58984 Оценка соответствия. Порядок проведения инспекционного контроля в процедурах сертификации

ГОСТ Р 59424 Руководящие указания по дистанционному проведению анализа состояния производства и аудита систем менеджмента

ГОСТ Р МЭК 60384-1 Конденсаторы постоянной емкости для электронной аппаратуры. Часть 1. Общие технические условия

ГОСТ Р ИСО/МЭК 80079-34 Взрывоопасные среды. Часть 34. Применение систем качества для производства оборудования

ГОСТ Р ИСО 9001 Системы менеджмента качества. Требования

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

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по [1], [2], [3], [4], а также следующие термины с соответствующими определениями[1)]:

3.1

аккредитованная испытательная лаборатория [центр]: Зарегистрированное на территории государства-члена в соответствии с его законодательством юридическое лицо, осуществляющее исследования (испытания) и измерения, официально признанное органом по аккредитации и включенное в единый реестр органов по оценке соответствия Союза, или структурное подразделение такого юридического лица, действующее от его имени.

[[4], раздел II, пункт 10]

[1)] В случае необходимости в настоящем стандарте вносятся уточнения и разъяснения терминов по [1], [2], [3], [4], направленные на их конкретизацию и (или) устранение расхождений в интерпретациях данных терминов, обусловленных тем, что вышеуказанные нормативные документы могут для выражения одних и тех же понятий использовать в той или иной степени отличающиеся формулировки.

3.2 **анализ состояния производства:** Элемент типовой схемы оценки соответствия, представляющий собой совокупность действий, осуществляемых органом по сертификации продукции в целях определения наличия у изготовителя необходимых условий для обеспечения постоянного (стабильного) выпуска в обращение на таможенной территории Евразийского экономического союза продукции, соответствующей требованиям технического регламента, подтверждаемым (подтвержденным) при сертификации.

Примечание — См. [1].

3.3 **взрывозащищенное оборудование:** Содержащее потенциальный(ые) источник(и) воспламенения электрическое или неэлектрическое конструктивно законченное изделие, пригодное для эксплуатации во взрывоопасных средах, в котором применены меры для обеспечения подавления активных источников воспламенения в соответствии с уровнем взрывозащиты оборудования.

3.4 **доказательственные материалы:** Документы, входящие в сертификационное дело, подтверждающие соответствие продукции требованиям и применяемые как основание для подтверждения соответствия продукции этим требованиям при сертификации.

Примечание — См. [1].

3.5 **единичное изделие:** Отдельный экземпляр продукции (в том числе комплектного изделия, электрической системы).

3.6 **единый знак обращения продукции на рынке государств — членов Таможенного союза;** EAC: Обозначение, служащее для информирования приобретателей и потребителей о соответствии выпускаемой в обращение продукции требованиям применимых технических регламентов Таможенного союза (Евразийского экономического союза).

Примечание — См. [5].

3.7 **Ex-компонент:** Взрывозащищенное техническое устройство (конструктивный элемент, составная часть), устанавливаемое на/в оборудование, необходимое для его безопасного функционирования (в части, касающейся обеспечения взрывозащищенности) во взрывоопасных средах, но не предназначенное для самостоятельного применения.

Примечание — Характерным примером Ex-компонента является пустая взрывонепроницаемая оболочка, на базе которой может быть изготовлено взрывозащищенное оборудование самого различного функционального назначения, отличающееся размещенными внутри оболочки узлами, элементами и аппаратурой. Преимуществом такого оборудования является отсутствие необходимости в повторении на его образцах тех разрушающих испытаний, которые с положительным результатом были проведены на образцах соответствующей пустой взрывонепроницаемой оболочки [принимается, что при соблюдении установленных в сертификате на Ex-компонент(ы) условий (перечня ограничений) данная оболочка способна выдерживать давление внутреннего взрыва взрывоопасной смеси без передачи воспламенения во внешнюю взрывоопасную газовоздушную среду, то есть сохранить свой вид взрывозащиты вне зависимости от состава и расположения (компоновки) размещенных внутри нее узлов, элементов и аппаратуры].

3.8

Ex-связанное оборудование: Вспомогательное оборудование, применяемое совместно со взрывозащищенным оборудованием, для сохранения конкретных аспектов видов взрывозащиты данного оборудования.

[ГОСТ 31610.0—2019, пункт 3.5]

3.9 **заявитель:** Зарегистрированное в соответствии с законодательством государства — члена Евразийского экономического союза на его территории юридическое лицо или физическое лицо в качестве индивидуального предпринимателя, обратившееся в орган по сертификации продукции с заявкой на подтверждение соответствия продукции установленным требованиям, являющееся:

- изготовителем или выполняющее функции представителя изготовителя (в том числе иностранного изготовителя) на основании договора с ним в части обеспечения соответствия поставляемой продукции установленным требованиям и в части ответственности за несоответствие поставляемой продукции установленным требованиям (при сертификации серийно выпускаемой продукции);
- изготовителем или выполняющее функции представителя изготовителя (в том числе иностранного изготовителя) на основании договора с ним в части обеспечения соответствия поставляемой про-

дукции установленным требованиям и в части ответственности за несоответствие поставляемой продукции требованиям [1] или импортером или продавцом (при сертификации партий продукции либо единичных изделий).

Примечание — См. [1].

3.10 **заявка на сертификацию:** Направляемый заявителем в орган по сертификации продукции исходный документ, обобщающий существенные для подтверждения соответствия установленным требованиям идентификационные признаки продукции, который должен содержать необходимые сведения и к которому заявителем должны быть приложены доказательственные материалы в требуемом объеме.

Примечание — См. 5.2, 5.3 и [1].

3.11 **инспекционный контроль**[1)]**:** Систематическая оценка соответствия, осуществляемая аккредитованным органом по сертификации продукции в целях установления соответствия сертифицированной продукции требованиям технического регламента, подтвержденным при сертификации этой продукции.

3.12 **кабели для внешних электрических цепей:** Кабели, не входящие в состав (не являющиеся неотъемлемой частью) взрывозащищенного электрооборудования и Ex-компонентов, предназначенные для соединения между собой и (или) присоединения электрооборудования, его частей и Ex-компонентов к внешним источникам электрических сигналов контроля, управления и электропитания стационарных или передвижных комплектных изделий, электрических систем.

Примечание — Кабели для внешних электрических цепей могут быть размещены как во взрывоопасных средах, так и вне взрывоопасных сред (полностью или частично) и должны оцениваться независимо от подсоединяемого к ним электрооборудования, Ex-компонентов.

3.13 **комплектное изделие:** Стационарно смонтированная или передвижная блочно-модульная конструкция из взаимосвязанного неэлектрического и (или) электрического взрывозащищенного оборудования [в состав которого в том числе может входить Ex-связанное оборудование и (или) связанное оборудование] и (или) Ex-компонентов, предназначенная для реализации взаимосвязанных технологических операций.

3.14 **критические составляющие [компоненты; материалы; комплектующие; составные части]:** Составляющие, присутствующие в продукции, которые обеспечивают ее взрывозащищенность либо способны оказывать на нее непосредственное влияние.

Примечание — См. [1].

3.15 **орган по сертификации продукции:** Зарегистрированное на территории государства — члена Евразийского экономического союза в соответствии с его законодательством юридическое лицо, выполняющее работы по сертификации продукции, официально признанное органом по аккредитации и включенное в единый реестр органов по оценке соответствия Евразийского экономического союза, или структурное подразделение такого юридического лица, действующее от его имени.

3.16 **орган по сертификации систем менеджмента:** Зарегистрированное в установленном законодательством государства — члена Евразийского экономического союза порядке на его территории юридическое лицо, являющееся резидентом этого государства-члена и аккредитованное органом по аккредитации в качестве органа, осуществляющего деятельность по сертификации систем менеджмента.

3.17

партия продукции: Совокупность единиц продукции одного наименования и обозначения (при наличии) в соответствии с товаросопроводительным документом, представленная заявителем для проведения подтверждения соответствия.

[[4], раздел II, пункт 10]

[1)] Эквивалентно термину «периодическая оценка сертифицированной продукции».

3.18

связанное оборудование: Оборудование, которое содержит как искробезопасные, так и искроопасные цепи и конструкцией которого исключена возможность отрицательного влияния искроопасных цепей на искробезопасные.

[ГОСТ 31610.0—2019, пункт 3.4]

Примечание — Характерным примером связанного оборудования является располагаемый вне взрывоопасной зоны барьер безопасности с гальванической развязкой, содержащий как искробезопасные, так и искроопасные цепи, выходные искробезопасные цепи которого предназначены для эксплуатации во взрывоопасной среде, а входные искроопасные цепи подлежат эксплуатации только вне взрывоопасной зоны. Характерным примером Ex-связанного оборудования является реле защиты электродвигателя от перегрева. Термины «Ex-связанное оборудование» и «связанное оборудование» не следует расценивать как синонимы.

3.19

схема подтверждения соответствия[1]**:** Перечень действий участников подтверждения соответствия, результаты которых рассматриваются ими в качестве доказательств соответствия продукции и иных объектов установленным требованиям.

[[3] статья 2]

3.20

типовой образец[2]**:** Образец продукции, служащий представителем совокупности однородной продукции по выбранным признакам, изготовленный из одних и тех же материалов, по одной и той же технологии и отвечающий одним и тем же требованиям безопасности.

[ГОСТ Р 58972—2020, пункт 2.3]

3.21

товаросопроводительные документы: Документы, определяющие номенклатуру и количество продукции.

[[4], раздел II, пункт 10]

3.22

эксперт (эксперт-аудитор): Физическое лицо, обладающее знаниями и навыками для подтверждения соответствия продукции в определенной области, подтвержденными в порядке, установленном законодательством государства — члена Евразийского экономического союза, и осуществляющее деятельность по подтверждению соответствия продукции в органе по сертификации продукции.

[Адаптировано из [4], раздел II, пункт 10]

3.23 **импортер:** Зарегистрированные в установленном законодательством государства-члена порядке на его территории юридическое лицо или физическое лицо в качестве индивидуального предпринимателя, которые заключили с иностранным изготовителем (продавцом) внешнеторговый договор на передачу продукции, осуществляют выпуск этой продукции в обращение и (или) ее реализацию на таможенной территории Евразийского экономического союза и несут ответственность за ее соответствие установленным требованиям.

Примечание — Выпуск продукции в обращение может осуществляться в том числе и для целей оснащения предприятий (организаций), расположенных на территории Евразийского экономического союза, которые являются заявителем на проведение работ по подтверждению соответствия данной продукции согласно требованиям [1].

3.24 **электрическая система:** Комплекс электрически соединенных между собой Ex-компонентов и (или) взрывозащищенного электрического оборудования (в том числе включая, но не ограничиваясь,

---

[1] Эквивалентно термину «схема оценки соответствия».

[2] Эквивалентно термину «типопредставитель».

искробезопасные системы, в общей совокупности необходимые для реализации взаимосвязанных технологических операций).

Примечание — Искробезопасные системы выполняют в соответствии с требованиями ГОСТ 31610.25.

4 Общие положения

4.1 Соответствие изделий требованиям взрывозащищенности обеспечивается согласно [1] (статья 5, пункт 1).

4.2 В целях проведения испытаний при оценке соответствия продукции используют стандарты, включенные в перечень стандартов, содержащих правила и методы исследований (испытаний, измерений), в том числе правила отбора образцов, необходимые для применения и исполнения требований [1] и осуществления оценки соответствия продукции (далее — перечень стандартов, содержащих правила и методы).

4.3 Подтверждение соответствия изделий требованиям взрывозащищенности осуществляется согласно [1] (статья 6, пункт 3). Описание и состав применяемых для этих целей схем оценки соответствия приведены в приложении А.

4.4 Участниками работ по подтверждению соответствия являются:

а) заявитель;

б) изготовитель;

в) орган по сертификации продукции, включенный в единый реестр органов по оценке соответствия Евразийского экономического союза (ЕАЭС);

г) аккредитованная испытательная лаборатория (центр), включенная в единый реестр органов по оценке соответствия ЕАЭС;

д) орган по сертификации систем менеджмента качества, являющийся юридическим лицом, резидентом государства — члена ЕАЭС (далее — орган по сертификации СМК).

4.5 Сертификацию взрывозащищенного оборудования и Ex-компонентов проводит орган по сертификации продукции, область аккредитации которого в ее части, касающейся [1], удовлетворяет всем следующим требованиям:

- распространяется на сертифицируемую продукцию;
- содержит стандарты из перечня международных и региональных (межгосударственных) стандартов, а в случае их отсутствия — национальных (государственных) стандартов, содержащих правила и методы исследований (испытаний) и измерений, в том числе правила отбора образцов, необходимые для применения и исполнения требований [1] и осуществления оценки соответствия объектов технического регулирования, и стандарты из перечня международных и региональных (межгосударственных) стандартов, а в случае их отсутствия — национальных (государственных) стандартов, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований [1] (далее — стандарты из перечня), необходимых для подтверждения соответствия продукции по [1], если данные стандарты применялись изготовителем для обеспечения взрывозащищенности данной продукции.

В случае, когда орган по сертификации продукции не удовлетворяет вышеуказанным условиям, им не может быть осуществлено подтверждение соответствия той продукции, которая вне его действующей области аккредитации.

4.6 Испытания (исследования, измерения) в целях сертификации продукции проводят аккредитованные испытательные лаборатории (центры), в область аккредитации которых включены методики испытаний (исследований, измерений), необходимые и достаточные для установления соответствия продукции требованиям [1] согласно программе испытаний (исследований, измерений), составляемой органом по сертификации продукции.

4.7 Заявитель на проведение работ по сертификации продукции на соответствие [1] должен отвечать требованиям [1] (статья 6, пункты 4, 5).

4.8 Взрывозащищенное оборудование и Ex-компоненты, прошедшие подтверждение соответствия по [1], подлежат маркированию согласно [1] (статья 3, пункт 7). После подтверждения соответствия взрывозащищенного оборудования и Ex-компонентов по требованиям всех технических регламентов Таможенного союза и ЕАЭС, распространяющихся на данную продукцию, она в дополнение к маркированию согласно [1] (статья 3, пункт 7) также маркируется единым знаком обращения продукции на рынке Евразийского экономического союза (далее — знак обращения) согласно [5].

4.9 Маркировка знаком обращения на рынке осуществляется в соответствии с [3] (статья 27, пункт 2) с учетом особенностей, установленных [1] (статья 7). При этом знак обращения рекомендуется как наносить на доступные для осмотра во время эксплуатации поверхности единиц продукции (при наличии на них достаточного места), так и приводить в прилагаемых к ним эксплуатационных документах.

Примечание — В случае обоснованной невозможности нанесения знака обращения на поверхность единицы продукции его допустимо наносить только на индивидуальную упаковку единицы продукции и эксплуатационные документы.

5 Сертификация

5.1 Основные принципы и порядок подтверждения соответствия

5.1.1 Работы по сертификации осуществляют по инициативе заявителя.

5.1.2 Заявитель выбирает любой орган по сертификации продукции, удовлетворяющий требованиям 4.5.

5.1.3 Заявитель выбирает схему сертификации исходя из установленного в [1] (статья 6, пункт 3).

5.1.4 Формы применяемых при проведении сертификации документов разрабатываются органом по сертификации продукции с учетом требований [1], [4]. Примеры некоторых таких форм содержатся в приложениях Б—Д.

5.1.5 Процедура сертификации взрывозащищенной продукции включает в себя порядок действий по 5.1.5.1—5.1.5.14, выполняемых последовательно, если иное не установлено актами органов ЕАЭС. При этом проведение анализа состояния производства (для схемы 1с) (см. 5.1.5.10 и 5.7) допускается совместить с проведением идентификации и отбора образцов продукции по 5.1.5.6 и 5.5 и с выполнением работ, предусмотренных 5.1.5.5, 5.1.5.7—5.1.5.9.

5.1.5.1 Заявитель подает в орган по сертификации продукции заявку на проведение работ по сертификации, в которой указывает информацию, предусмотренную 5.2, с приложением документов, указанных в 5.3. Пример формы заявки приведен в приложение Д. Эксплуатационные документы, составленные на иностранном языке и включенные в комплект доказательственных материалов, необходимо сопровождать переводом на русский язык и в случае наличия соответствующего требования в законодательстве государства — члена ЕАЭС — на государственный язык государства — члена ЕАЭС, в котором осуществляется сертификация продукции. Прочие доказательственные материалы, предусмотренные 5.3, по согласованию с органом по сертификации продукции допускается предоставлять на английском языке.

Примечание — Нотариальное заверение переводов на русский язык доказательственных материалов, составленных на иностранном языке, не требуется.

5.1.5.2 Орган по сертификации продукции проводит рассмотрение и анализ заявки и прилагаемых к ней документов в части:

- правильности заполнения заявки;
- полноты сведений, представленных заявителем согласно 5.2;
- комплектности документов, представленных заявителем согласно 5.3.

Примечание — Принимая во внимание, что законные основания для заключения договора на оплату работ по сертификации возникают только после принятия решения по заявке для его принятия достаточным является выполнение формальной проверки комплектности представленных заявителем документов по отношению к перечню, установленному в 5.3.

При положительных результатах рассмотрения и анализа заявки, прилагаемых документов и сведений, представленных заявителем, орган по сертификации продукции принимает решение о проведении работ по сертификации и информирует заявителя (непосредственно или путем направления информации заказным почтовым отправлением с описью вложения и уведомлением о вручении) о принятом решении, содержащем необходимые условия проведения сертификации.

При отрицательных результатах рассмотрения и анализа заявки, прилагаемых документов и сведений, представленных заявителем, орган по сертификации продукции сообщает заявителю (непосредственно или путем направления информации заказным почтовым отправлением с описью вложения и уведомлением о вручении) о необходимости доработки заявки и (или) дополнения комплекта документов либо об иной мотивированной причине отказа в проведении работ по сертификации с разъяснением причин(ы) отказа.

Примечание — Отказ органа по сертификации продукции в проведении работ по сертификации не препятствует повторному обращению заявителя в указанный орган и направлению заявки и комплекта документов после устранения выявленных несоответствий, послуживших основанием для отказа в принятии заявки.

5.1.5.3 В случае согласия заявителя с условиями проведения сертификации между органом по сертификации продукции и заявителем, с учетом требований, установленных ГОСТ Р ИСО/МЭК 17065—2012 (пункт 4.1.2), заключается(ются) договор(ы) на проведение сертификации и, при необходимости, дополнительно на выполнение анализа состояния производства, организацию проведения испытаний (исследований, измерений) продукции.

5.1.5.4 Орган по сертификации продукции привлекает к выполнению работ по сертификации работников, не имеющих прежних и существующих связей с проектировщиками, разработчиками, изготовителями, продавцами, операторами продукции, подлежащей сертификации, а также не находящихся под влиянием иных обстоятельств, которые могут привести к возникновению конфликта интересов. Рекомендуемая форма декларации работника [эксперта (эксперта-аудитора)] органа по сертификации продукции, оформление которой является необходимым и достаточным подтверждением отсутствия конфликта интересов, приведена в приложении Г.

5.1.5.5 Орган по сертификации продукции (согласно процедуре, установленной 5.4) начинает проведение оценки документации, представленной заявителем в соответствии с 5.3, с целью установления достаточности принятых изготовителем технических и методических решений для обеспечения безопасного функционирования заявленной на сертификацию продукции во взрывоопасных средах при ее применении по назначению и выполнении установленных в документации требований к монтажу, эксплуатации, перевозке (транспортированию), хранению, техническому обслуживанию и ремонту.

5.1.5.6 Орган по сертификации продукции проводит идентификацию и отбор образцов продукции (типовых образцов продукции) (далее — образцы продукции) для проведения испытаний согласно процедуре, установленной 5.5.

5.1.5.7 Орган по сертификации продукции определяет методику(и) испытаний (исследований, измерений) взрывозащищенного оборудования, Ex-компонентов из перечня стандартов, содержащих правила и методы, с оформлением программы испытаний (исследований, измерений), подлежащей согласованию с аккредитованной испытательной лабораторией (центром).

Примечание — Если стандарты из перечня изготовителем не применялись или отсутствуют, орган по сертификации продукции проводит подтверждение соответствия оборудования, Ex-компонентов по непосредственно установленным в [1] требованиям взрывобезопасности, для чего орган по сертификации продукции:

- с использованием технической документации, описания принятых технических решений, содержащегося в пояснительной записке изготовителя, и оценки рисков, предоставленной согласно 5.3, определяет конкретные установленные в [1] требования безопасности, выполнение которых необходимо и достаточно для обеспечения взрывозащищенности сертифицируемой продукции с учетом ее области применения;
- определяет стандарты из перечня стандартов, содержащих правила и методы, или при их отсутствии определяет аттестованные (валидированные) и утвержденные в соответствии с законодательством государства — члена ЕАЭС методики испытаний (исследований, измерений) для подтверждения соответствия установленным конкретным требованиям [1].

5.1.5.8 Орган по сертификации продукции привлекает на договорной основе для проведения испытаний (исследований, измерений) аккредитованную испытательную лабораторию (центр) из числа тех, с которыми взаимодействует орган по сертификации продукции, действующая область аккредитации которой удовлетворяет приведенным в 4.6 требованиям. Орган по сертификации продукции направляет в аккредитованную испытательную лабораторию (центр) программу испытаний (исследований, измерений) и документы, необходимые и достаточные для проведения испытаний (исследований, измерений), из числа представленных заявителем согласно требованиям, установленным 5.3.

5.1.5.9 Аккредитованная испытательная лаборатория (центр) проводит испытания (исследования, измерения) отобранных образцов продукции согласно разработанной и согласованной в соответствии с 5.1.5.7 программой испытаний (исследований, измерений).

5.1.5.10 Орган по сертификации продукции проводит анализ состояния производства (для схемы 1с) согласно процедуре, установленной 5.7.

5.1.5.11 Орган по сертификации продукции завершает оценку конструкции продукции, проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической, эксплуатационной и другой представленной заявителем документации, доказывающей взрывозащищенность продукции согласно процедуре, установленной 5.4, при необходимости с учетом результатов, полученных по итогам выполнения работ согласно 5.1.5.9 и 5.1.5.10.

5.1.5.12 Орган по сертификации продукции проводит обобщение и анализ:

- сведений и документов, представленных заявителем в соответствии с 5.2 и 5.3 соответственно;
- результатов анализа состояния производства (для схемы 1с), представленных в акте, подготовленном в соответствии с 5.7;
- результатов оценивания принятых заявителем технических решений и рисков эксплуатации заявленной на сертификацию продукции во взрывоопасных средах, представленных в отчете, подготовленном в соответствии с 5.4;
- результатов выполненных аккредитованной испытательной лабораторией (центром) испытаний (исследований, измерений) образцов продукции (типовых образцов), представленных в протоколе(ах) испытаний (исследований, измерений).

Примечание — С целью обеспечения соблюдения возлагаемых на орган по сертификации продукции обязательств, касающихся гарантирования беспристрастности при проведении работ по подтверждению соответствия, а также в части обеспечения независимого контроля, объективности, обоснованности и полноты результатов экспертизы на стадии оценивания работы по 5.1.5.12 проводит эксперт (эксперт-аудитор) или эксперты (эксперты-аудиторы), не принимавший(е) участия в выполнении процедур, предусмотренных 5.1.5.2—5.1.5.8, 5.1.5.10, 5.1.5.11.

5.1.5.13 Орган по сертификации продукции принимает документированное решение об оформлении (выдаче) либо о мотивированном отказе в выдаче сертификата соответствия требованиям [1].

5.1.5.14 Орган по сертификации продукции выдает сертификат соответствия требованиям [1] по единой форме, утвержденной [6]. Орган по сертификации продукции вносит сведения о выданном сертификате соответствия продукции в единый реестр выданных сертификатов соответствия и зарегистрированных деклараций о соответствии.

5.1.5.15 Заявитель или изготовитель обеспечивает нанесение на прошедшую сертификацию продукцию:

- единого знака обращения продукции на рынке ЕАЭС в порядке, утвержденном [5];
- специального знака взрывобезопасности в порядке, утвержденном [1].

5.1.5.16 Орган по сертификации продукции осуществляет инспекционный (периодический) контроль за сертифицированной продукцией (для схемы 1с).

5.1.5.17 Орган по сертификации продукции подтверждает, приостанавливает (возобновляет) или прекращает действие выданных им сертификатов соответствия и (или) сертификатов, переданных ему согласно договору(ам) с заявителем, заключаемому(ым), когда иной орган по сертификации продукции, выдавший сертификат соответствия, либо в связи с сокращением области аккредитации, либо в связи с прекращением аккредитации не имеет возможности проводить работы по оценке соответствия продукции требованиям [1], ранее подтвержденным при ее сертификации.

5.1.5.18 В случаях, предусмотренных [4] (раздел XIII), орган по сертификации продукции, выдавший сертификат соответствия продукции требованиям [1], либо орган по сертификации продукции, которому данный сертификат передан согласно указанному в 5.9.2, осуществляет выдачу дубликата или замену данного сертификата соответствия продукции требованиям [1] без выполнения процедур, установленных 5.1.5.1—5.1.5.12.

5.2 Требования к содержанию заявки

Заявка на проведение сертификации продукции на соответствие требованиям [1] должна содержать следующие сведения:

а) полное наименование органа по сертификации продукции, информацию о его местонахождении (адрес юридического лица и адрес места осуществления деятельности в области аккредитации, а также, если отличается, адрес для направления почтовой корреспонденции);

б) полное наименование заявителя, его местонахождение (адрес юридического лица) и адрес(а) места(мест) осуществления деятельности (в случае, если адреса различаются) — для юридического лица или фамилию, имя и отчество (при наличии), место жительства и адрес(а) места (мест) осуществления деятельности (в случае, если адреса различаются) — для физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя, а также регистрационный или учетный (индивидуальный, идентификационный) номер заявителя, присваиваемый при государственной регистрации юридического лица или физического лица в качестве индивидуального предпринимателя в соответствии с законодательством государств — членов ЕАЭС, банковские реквизиты, номер телефона и адрес электронной почты;

в) должность, фамилию, имя и отчество (при наличии) руководителя юридического лица или лица организации-заявителя, уполномоченного согласно законодательству государства — члена ЕАЭС обращаться в орган по сертификации продукции с заявкой (с указанием наименования и реквизитов уполномочивающего документа);

г) полное наименование изготовителя, его место нахождения (адрес юридического лица) и адрес(а) места(мест) осуществления деятельности по изготовлению продукции (в случае если адреса различаются) (в том числе производственных площадок иных юридических лиц, включая находящиеся за пределами ЕАЭС, в случае размещения на них изготовителем заказа на производство (изготовление) продукции под своим именем) — для юридического лица и его филиалов и обособленных подразделений, которые изготавливают продукцию, или фамилию, имя и отчество (при наличии), место жительства и адрес(а) места(мест) осуществления деятельности по изготовлению продукции (в случае, если адреса различаются) — для физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя;

д) сведения о продукции, обеспечивающие ее идентификацию, включая:

1) наименование и типовое обозначение (тип, марка, модель) продукции и при наличии иные сведения о ней, включая альтернативные присвоенные изготовителем или заявителем условные обозначения, обеспечивающие ее идентификацию,

2) обозначение и наименование документа(ов), в соответствии с которым(и) изготовлена продукция (технические условия, комплект конструкторской документации или иной документ, содержащий исчерпывающие сведения о конструкции, материальном исполнении и средствах обеспечения взрывозащищенности продукции, согласно требованиям [1] и приложения Е).

Примечание — Поскольку стандарты, технические регламенты и подобные им принятые на государственном уровне нормативные документы [например, 2014/34/ЕС (ATEX)] зачастую носят общий (концептуальный) характер и не позволяют судить о конструкции и средствах обеспечения взрывозащищенности конкретной продукции, заявление таких нормативных документов в роли документа(ов), в соответствии с которым(и) изготовлена продукция, не допускается. Заявителю необходимо предоставить принадлежащую изготовителю документацию, содержащую подробные разъяснения в отношении того, каким именно образом при изготовлении заявляемой на сертификацию продукции достигается выполнение требований [1];

3) код(ы) продукции в соответствии с единой Товарной номенклатурой внешнеэкономической деятельности Евразийского экономического союза (ТН ВЭД ЕАЭС).

Примечание — На орган по сертификации продукции не возлагаются функции контроля за соблюдением заявителем требований таможенного законодательства государств — членов ЕАЭС в части, касающейся корректной интерпретации правил применения кода(ов) ТН ВЭД ЕАЭС с позиции определения ставки таможенных пошлин. В отношении указываемых заявителем в заявке кодов ТН ВЭД ЕАЭС со стороны органа по сертификации продукции проверке подлежат:

- сведения о наличии заявленного(ых) кода(ов) ТН ВЭД ЕАЭС в действующей области аккредитации органа по сертификацию продукции применительно к заявляемой на сертификацию продукции;
- сведения о наличии заявленного(ых) кода(ов) ТН ВЭД ЕАЭС среди действующего(их) кода(ов) ТН ВЭД ЕАЭС, относящегося(ихся) к заявленной на сертификацию продукции;

4) реквизиты контракта (договора поставки) и (или) товаросопроводительных документов, идентифицирующих единичное изделие или партию продукции, в том числе ее размер (для схем 3с, 4с);

е) наименование объекта сертификации и выбранную заявителем схему сертификации (согласно приложению А).

Примечание — Для продукции серийного выпуска (схема 1с) производится запись «серийный выпуск». Для партии продукции (схема 3с) указывают размер партии, для единичного изделия (схема 4с) — заводской номер изделия. Поскольку невозможно исключить, что впоследствии единичное изделие будет изготовлено повторно, для обеспечения однозначной идентификации того, на какое именно изделие выдан сертификат соответствия, сертификация единичных изделий без заводского (порядкового, серийного) номера не допускается;

ж) наименование технического регламента, на соответствие требованиям которого проводится сертификация;

и) список производственных площадок, на которых может изготавливаться заявленная на сертификацию продукция [с указанием полного наименования производственной площадки, ее местонахождения (адрес юридического лица и адрес(а) места (мест) осуществления деятельности по изготовлению продукции) и при наличии таких сведений — номенклатуры изготавливаемой на данной

площадке сертифицируемой продукции и объемов ее производства], включая в случае размещения изготовителем заказа на производство продукции под своим именем на производственных площадках иных юридических лиц, в том числе находящихся за пределами Союза, и (или) физических лиц, зарегистрированных в качестве индивидуальных предпринимателей в соответствии с законодательством государств-членов, полное наименование исполнителя заказа, его местонахождение (адрес юридического лица) и адрес(а) места (мест) осуществления деятельности по изготовлению продукции.

Примечание — В том числе подлежат указанию производственные площадки иных юридических лиц, включая находящиеся за пределами ЕАЭС, в случае размещения на них изготовителем заказа на производство (изготовление) продукции под своим именем;

к) подпись руководителя (или лица, уполномоченного согласно прикладываемой к заявке доверенности) и печать организации-заявителя;

л) глобальный номер местоположения (GLN) и (или) координаты места (мест) осуществления деятельности по изготовлению продукции (при необходимости).

5.3 Состав документов, подлежащих подаче вместе с заявкой

5.3.1 С целью подтверждения соответствия взрывозащищенного оборудования, Ex-компонентов требованиям [1] заявитель формирует и направляет вместе с заявкой в орган по сертификации продукции следующие документы:

а) для продукции серийного производства:

1) копию проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической документации, в соответствии с которой изготовлена продукция, по которой возможно однозначно определить ее конструкцию и состав и которая согласно приложению Е содержит все сведения о технических и иных решениях (средствах обеспечения взрывозащищенности), обеспечивающих выполнение требований [1] и применяемых изготовителем стандартов из перечня,

2) эксплуатационную документацию, содержащую информацию в объеме, установленном [1] и применимыми стандартами из перечня,

3) список стандартов из перечня с указанием их обозначений и наименований, а также, при обоснованной необходимости, разделов (пунктов, подпунктов) (если стандарты из перечня применялись для подтверждения выполнения требований [1]),

4) описание использованных изготовителем технических решений и результатов оценки рисков, подтверждающих выполнение требований [1] (если стандарты из перечня отсутствуют или не применялись по иным причинам),

5) отчет об оценке опасности воспламенения (при заявлении на сертификацию по требованиям [1] неэлектрического оборудования, предназначенного для эксплуатации во взрывоопасных средах, либо частей или элементов конструкции такого оборудования (Ex-компонентов), не предназначенных для отдельного использования и требующих дополнительного рассмотрения при встраивании во взрывозащищенное оборудование, комплектные изделия или системы, предназначенные для использования во взрывоопасных средах),

6) копии сертификатов соответствия критических компонентов, материалов, комплектующих изделий или составных частей изделия (при наличии),

7) копию сертификата соответствия требованиям ГОСТ Р ИСО 9001, выданного органом по сертификации систем менеджмента в отношении системы менеджмента качества изготовителя, распространяющейся на производство сертифицируемой продукции (при наличии),

8) копию договора с изготовителем (в том числе с иностранным изготовителем), предусматривающего обеспечение соответствия поставляемой на таможенную территорию ЕАЭС продукции требованиям [1] и ответственность за несоответствие такой продукции указанным требованиям (в случае выступления уполномоченного изготовителем лица в роли заявителя),

9) сведения о регистрационном или учетном (индивидуальном, идентификационном) номере заявителя, присваиваемом при государственной регистрации юридического лица или физического лица в качестве индивидуального предпринимателя в соответствии с законодательством государств — членов ЕАЭС,

10) иные документы по выбору заявителя, представленные в качестве доказательства соответствия продукции требованиям [1] (при наличии).

Примечание — Под иными документами, представленными в качестве доказательства соответствия продукции требованиям [1], например (включая, но не ограничиваясь), могут рассматриваться протоколы испытаний (исследований, измерений), проведенных аккредитованной испытательной лабораторией (центром) на составные части продукции (в т. ч. материалы), содержащие значения характеристик продукции, подтверждающих соответствие требованиям, установленным [1], либо в роли таких доказательств могут выступать надлежащим образом оформленные результаты приемочных, и (или) приемо-сдаточных, и (или) периодических, и (или) иных испытаний (исследований, измерений) (подробнее см. в ГОСТ 16504) продукции и (или) ее составных частей, проведенных заявителем (изготовителем) самостоятельно или с привлечением сторонней испытательной лаборатории (центра);

б) для партии продукции или единичного изделия:

1) копию проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической документации, в соответствии с которой изготовлена продукция, содержащей исчерпывающие сведения (согласно приложению Е) о конструкции данной продукции и использованных в ней средствах обеспечения взрывозащищенности,

2) эксплуатационную документацию, содержащую информацию в объеме, установленном [1] и применимыми стандартами из перечня,

3) список стандартов из перечня с указанием их обозначений и наименований, а также, при обоснованной необходимости, разделов (пунктов, подпунктов) (если стандарты из перечня применялись для подтверждения выполнения требований [1]),

4) описание использованных изготовителем технических решений и результатов оценки рисков, подтверждающих выполнение требований [1] (если стандарты из перечня отсутствуют или не применялись по иным причинам),

5) копии сертификатов соответствия критических компонентов, материалов, комплектующих изделий или составных частей изделия (при наличии),

6) копии контракта (договора поставки) и товаросопроводительных документов, идентифицирующих единичное изделие или партию продукции, в том числе ее размер,

7) сведения о регистрационном или учетном (индивидуальном, идентификационном) номере заявителя, присваиваемом при государственной регистрации юридического лица или физического лица в качестве индивидуального предпринимателя в соответствии с законодательством государств — членов ЕАЭС,

8) копию договора с изготовителем (в том числе с иностранным изготовителем), предусматривающего обеспечение соответствия поставляемой на таможенную территорию ЕАЭС продукции требованиям [1] и ответственность за несоответствие такой продукции указанным требованиям (в случае выступления уполномоченного изготовителем лица в роли заявителя),

9) иные документы по выбору заявителя, представленные в качестве доказательства соответствия продукции требованиям [1] (при наличии).

Примечание — Под иными документами, представленными в качестве доказательства соответствия продукции требованиям [1], например (включая, но не ограничиваясь), могут рассматриваться протоколы испытаний (исследований, измерений), проведенных аккредитованной испытательной лабораторией (центром) на составные части продукции (в т. ч. материалы), содержащие значения характеристик продукции, подтверждающих соответствие требованиям, установленным [1], либо в роли таких доказательств могут выступать надлежащим образом оформленные результаты приемочных, и (или) приемо-сдаточных, и (или) периодических, и (или) иных испытаний (исследований, измерений) (подробнее см. в ГОСТ 16504) продукции и (или) ее составных частей, проведенных заявителем (изготовителем) самостоятельно или с привлечением сторонней испытательной лаборатории (центра).

5.3.2 Установленные в 5.2 документы формируются на бумажных носителях, заверяемых подписью и печатью заявителя, либо выполняются на электронных носителях, заверяемых усиленной квалифицированной электронной подписью и (или) содержащих электронные образы (сканированные копии) выше обозначенных заверенных бумажных носителей.

5.4 Оценка конструкции продукции, проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической, эксплуатационной и другой представленной заявителем документации, доказывающей взрывозащищенность продукции

5.4.1 Орган по сертификации проводит оценку конструкции продукции (в том числе ее составных частей) и реализованных для обеспечения ее взрывозащищенности технических решений на основе документации, представленной заявителем в соответствии с 5.3. Также орган по сертификации выполняет оценку достаточности сведений, содержащихся в представленной согласно 5.3 эксплуатационной

документации, для обеспечения взрывозащищенности продукции во время ее монтажа, эксплуатации (использования), перевозки (транспортирования), хранения, технического обслуживания и ремонта.

5.4.2 В процессе выполнения оценки орган по сертификации продукции может запрашивать у заявителя дополнительные разъясняющие или актуализированные документы и материалы без необходимости подачи заявителем в орган по сертификации продукции новой заявки на проведение работ по сертификации.

5.4.3 По результатам оценки орган по сертификации продукции оформляет отчет об оценке результатов испытаний, конструкции продукции, проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической, эксплуатационной и другой документации, доказывающей соответствие продукции требованиям [1], обобщающий принятые органом по сертификации решения (заключения) о соответствии или несоответствии продукции каждому из тех требований, которые к ней предъявлялись. Указанный выше отчет об оценке в обязательном порядке должен содержать мотивированное обоснование сделанного(ых) по итогам оценивания заключения(й). Типовая форма данного отчета об оценке приведена в приложении Б.

5.5 Идентификация и отбор образцов продукции

5.5.1 Идентификацию образцов продукции проводит орган по сертификации продукции в присутствии представителя заявителя (изготовителя). Отбор образцов продукции в присутствии представителя заявителя (изготовителя) проводит орган по сертификации продукции или, по согласованию с заявителем, уполномоченное органом по сертификации продукции лицо, в качестве которого могут выступать другой орган по сертификации продукции и (или) аккредитованная испытательная лаборатория (центр), в область аккредитации которых включена соответствующая продукция.

Идентификация и отбор образцов продукции осуществляются согласно 5.5.2—5.5.11 и с учетом требований ГОСТ Р 58972, ГОСТ Р 56541.

Указанные в 5.5.2, 5.5.3 положения, касающиеся возможности идентификации и отбора образцов продукции посредством дистанционной оценки, могут быть применены только при условии принятия уполномоченными органами (федеральными службами, министерствами и др.) соответствующих решений, постановлений и/или иных разрешительных документов, допускающих использование аудио- и видео-конференц-связи для целей идентификации и отбора образцов продукции.

5.5.2 При наличии законных оснований [то есть при принятии уполномоченными органами (федеральными службами, министерствами и др.) соответствующих решений, постановлений и (или) иных разрешительных документов] идентификацию и отбор образцов продукции допускается осуществлять посредством дистанционной оценки в соответствии с описанным ниже порядком. В таком случае идентификацию и отбор образцов продукции, при ее сертификации или с целью инспекционного контроля (плановой периодической оценки) сертифицированной продукции, орган по сертификации продукции может проводить посредством видео-конференц-связи в местах, установленных 5.5.7, в присутствии заявителя (представителя изготовителя). При этом заявитель (представитель изготовителя) может присутствовать в очной форме либо через видео-конференц-связь. Орган по сертификации также может оценивать условия хранения готовой продукции (в процессе отбора и идентификации ее образцов) как в дистанционной, так и в очной форме. Под дистанционной оценкой понимается удаленный метод идентификации и отбора образцов продукции, обеспечивающий проведение данной процедуры (которая предусматривают посещение места нахождения объекта идентификации и отбора) без посещения места нахождения объекта идентификации и отбора с использованием средств дистанционного взаимодействия (аудио- и видео-конференц-связи).

5.5.3 Идентификация и отбор образцов продукции посредством дистанционной оценки проводятся при одновременном присутствии в сети эксперта (эксперта-аудитора) [экспертов (экспертов-аудиторов)] органа по сертификации и представителя заявителя (изготовителя) в режиме онлайн, при котором идентификация и отбор образцов продукции (в том числе проверка соответствия условий хранения готовой продукции установленным требованиям) транслируются по телекоммуникационным каналам в режиме реального времени в виде синхронной телепередачи (видеотрансляции). При этом орган по сертификации проверяет геолокацию (реальное географическое положение) места идентификации и отбора образцов продукции. Также необходимо обеспечить передачу и запись видеоизображения с момента начала идентификации и отбора образцов продукции до их окончания. В случае прерывания видео-конференц-связи идентификация и отбор образцов продукции возобновляются с момента прерывания.

5.5.4 При идентификации и отборе образцов продукции следует руководствоваться правилами, установленными в стандартах, включенных в перечень стандартов, содержащих правила и методы. При этом прежде всего следует руководствоваться международными и региональными (межгосударственными) стандартами, а в случае их отсутствия — национальными (государственными) стандартами. В случае отсутствия действующих стандартов, устанавливающих правила отбора образцов продукции, в перечне стандартов, содержащих правила и методы, до разработки и введения в действие соответствующих межгосударственных стандартов используют методики, приведенные в документах системы менеджмента качества органа по сертификации.

5.5.5 В случае подтверждения соответствия двух и более типов взрывозащищенного оборудования или Ex-компонентов, принадлежащих к единому модельному ряду (серии), для целей проведения испытаний допускается выбирать типовые образцы из группы однородной продукции одного изготовителя, если всеми примененными стандартами из перечня стандартов, содержащих требования, либо из перечня стандартов, содержащих правила и методы, не предусмотрено иное. Группу однородного взрывозащищенного оборудования или Ex-компонентов определяют согласно установленным далее критериям:

- соответствию требованиям одних и тех же стандартов из перечня стандартов, содержащих правила и методы;
- соответствию требованиям одних и тех же стандартов из перечня;
- одинаковому функциональному назначению;
- сходному конструктивному исполнению, единому перечню материалов, влияющих на обеспечение взрывозащищенности, единой технологии изготовления.

5.5.6 В случае отбора образцов серийно выпускаемой продукции отбираемые образцы продукции по конструкции, материалам и технологии изготовления должны быть идентичными продукции, предназначенной для реализации потребителю (приобретателю). В случае подтверждения соответствия [1] партии продукции отбор образцов проводят непосредственно из нее. В случае подтверждения соответствия [1] единичного изделия с целью выполнения испытаний (исследований, измерений) производят отбор данной единицы продукции, или она непосредственно направляется заявителем в аккредитованную испытательную лабораторию (центр), указанную органом по сертификации продукции, без выполнения процедуры отбора.

Примечание — При необходимости проведения разрушающих испытаний по согласованию с органом по сертификации продукции и аккредитованной испытательной лабораторией (центром) такие испытания допускается проводить не на образцах продукции, а на их соответствующих макетах для испытаний, предоставляемых изготовителем (заявителем). В этом случае идентификацию и отбор макета(ов) для испытаний проводят по той же процедуре, которая применяется для идентификации и отбора образца(ов) соответствующей продукции.

5.5.7 Отбор образцов продукции проводят:

- для серийно выпускаемой продукции — на складе готовой продукции изготовителя (уполномоченного изготовителем лица), складе временного хранения, таможенном складе, в емкости транспортного средства или на производственной линии готовой продукции;
- партии продукции (по месту нахождения партии продукции или ее отдельных единиц) — на складе готовой продукции изготовителя (уполномоченного изготовителем лица), складе временного хранения, таможенном складе, складе получателя при ответственном хранении, в емкости транспортного средства или на производственной линии готовой продукции;
- единичного изделия — по месту нахождения единицы продукции (или предоставляется заявителем).

5.5.8 Отбор образцов продукции проводят одновременно с ее идентификацией, посредством которой устанавливают тождественность характеристик продукции признакам, установленным для данной продукции в [1] и в документах, представленных заявителем согласно 5.3, содержащих информацию о продукции, обеспечивающую возможность однозначного отнесения идентифицируемых и отбираемых единиц оборудования, Ex-компонентов к продукции, заявленной на сертификацию согласно 5.2, и к объектам технического регулирования, установленным в [1].

5.5.9 Идентификацию образцов продукции выполняют путем установления тождественности их характеристик существенным для подтверждения соответствия [1] признакам, установленным в технической и (или) эксплуатационной документации на данную продукцию, а именно: наличие и исполнение средств обеспечения взрывозащиты, конструктивные особенности, указанные в документации изготовителя, Ex-маркировка по ГОСТ 31610.0 или маркировка взрывозащиты по ГОСТ 32407, нанесенные на маркировочную табличку, и содержащиеся в документации изготовителя технические данные.

К идентификационным признакам продукции также могут относиться (включая, но не ограничиваясь):

а) полное наименование изготовителя, его местонахождение (адрес юридического лица) и адрес(а) места (мест) осуществления деятельности по изготовлению продукции (в случае, если адреса различаются) [в том числе производственные площадки иных юридических лиц, включая находящиеся за пределами ЕАЭС, в случае размещения на них изготовителем заказа на производство (изготовление) продукции под своим именем] — для юридического лица и его филиалов, которые изготавливают продукцию, или фамилия, имя и отчество (при наличии), место жительства и адрес(а) места (мест) осуществления деятельности по изготовлению продукции (в случае, если адреса различаются) — для физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя;

б) полное наименование заявителя, его местонахождение (адрес юридического лица) и адрес(а) места (мест) осуществления деятельности (в случае, если адреса различаются) — для юридического лица или фамилия, имя и отчество (при наличии), место жительства и адрес(а) места (мест) осуществления деятельности (в случае, если адреса различаются) — для физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя;

в) наименование продукции (вида или группы продукции), обозначение продукции (тип, марка, модель) и (или), при наличии, иное (в том числе альтернативное) условное обозначение, присвоенное изготовителем или заявителем;

г) наименование и (или) товарный знак изготовителя;

д) обозначение документа(ов), в соответствии с которым(и) изготовлена продукция (комплект конструкторской документации, технические условия или иной документ);

е) нанесенные на продукцию, ее упаковку и (или) включенные в товаросопроводительную документацию сведения о назначении продукции, рекомендации по применению продукции, другие основные технические данные и характеристики продукции, обеспечивающие возможность однозначного ее отнесения к продукции, заявленной на сертификацию согласно 5.2, и к объектам технического регулирования, установленным в [1];

ж) заводской номер, дата изготовления;

и) иные предусмотренные [1] сведения о продукции, обеспечивающие ее идентификацию;

к) иная информация, указанная в технической и (или) эксплуатационной документации и (или) товаросопроводительных документах (при наличии).

5.5.10 При проведении идентификации и отбора образцов продукции устанавливаются (проверяются) условия хранения образцов продукции.

5.5.11 Результаты идентификации образцов продукции отражают в акте идентификации и (или) акте отбора образцов продукции, в котором указывают место и дату отбора (идентификации) образцов продукции, условия их хранения, а также идентифицирующие признаки отобранной продукции. Один экземпляр акта отбора (идентификации) вручают представителю заявителя и (или) изготовителя и (или) уполномоченному им лицу непосредственно (напрямую) или направляют ему заказным почтовым отправлением с описью вложения и уведомлением о вручении.

5.6 Испытания образцов продукции

5.6.1 Основанием для проведения испытаний (исследований, измерений) образцов продукции является программа испытаний (исследований, измерений), разработанная органом по сертификации продукции и согласованная с аккредитованной испытательной лабораторией (центром) с учетом ее действующей области аккредитации.

Примечание — При частичном отсутствии в действующей области аккредитации лаборатории (центра) методик испытаний (исследований, измерений), необходимых для подтверждения соответствия продукции требованиям [1], допускается привлечение к проведению испытаний (исследований, измерений) образцов данной продукции различных лабораторий из числа тех, с которыми взаимодействует орган по сертификации продукции. В этом случае для каждой привлеченной аккредитованной лаборатории (центра) заключается отдельный договор и оформляется отдельная программа испытаний.

5.6.2 Исследования (испытания) и измерения продукции проводятся по требованиям стандартов, включенных в перечень стандартов, содержащих правила и методы, а в случае отсутствия таких стандартов (до разработки соответствующих межгосударственных стандартов) — в соответствии с методиками испытаний (исследований, измерений), аттестованными (валидированными) и утвержденными в соответствии с законодательством государства — члена ЕАЭС, а также, при наличии такого требования

в законодательстве государств — членов ЕАЭС, с включенными в перечень стандартами, содержащими правила и методы.

Полученные результаты испытаний (исследований, измерений) продукции распространяются на всю продукцию, из которой были отобраны указанные образцы.

Примечание — При наличии законных оснований [то есть при принятии уполномоченными органами (федеральными службами, министерствами и др.) соответствующих решений, постановлений и (или) иных разрешительных документов] для использования ранее полученных результатов испытаний (исследований, измерений) образцов продукции в целях сертификации последующих партий и (или) единиц (единичных изделий) идентичной продукции, произведенной одним и тем же изготовителем, орган по сертификации проводит идентификацию партии продукции (или единичного изделия) для установления ее идентичности по отношению к продукции, на которую тем же органом по сертификации ранее был выдан сертификат соответствия. Отбор образцов, а также испытаний (исследований, измерений) не проводят, если орган по сертификации установил идентичность ранее сертифицированной продукции по отношению к новой партии продукции или единичному изделию того же изготовителя и если выполняются следующие условия:

- изготовитель располагает системой менеджмента качества, сертифицированной по ГОСТ Р ИСО 9001[1)] и распространяющейся на производство вновь заявленной на сертификацию партии продукции или единичного изделия;
- заявитель представил документальное подтверждение отсутствия изменений в документации, по которой изготовлена вновь заявленная на сертификацию партия продукции или единичное изделие, по сравнению с документацией, использованной для изготовления продукции, на которую ранее был выдан сертификат соответствия;
- заявитель представил документальное подтверждение проведения с положительным результатом и в достаточном объеме, по согласованию с органом по сертификации продукции, заводских (приемочных) испытаний новой партии продукции или единичного изделия;
- новая партия продукции или единичное изделие заявляются на сертификацию по тем же стандартам, на соответствие требованиям которых ранее был выдан сертификат соответствия [1].

При выполнении перечисленного выше сертификат соответствия [1] новой партии продукции или единичного изделия оформляется на основе результатов испытаний (исследований, измерений), содержащихся в протоколе испытаний (исследований, измерений), использованном для выдачи ранее выпущенного сертификата соответствия [1] на идентичную продукцию.

5.6.3 При обоснованной необходимости, вызванной спецификой монтажа (изготовления) отобранных образцов продукции, указываемой изготовителем в технической документации, допускается проведение испытаний (исследований, измерений) образцов продукции на месте их изготовления и (или) монтажа с применением средств измерения и (или) испытательного оборудования, на законных основаниях принадлежащих испытательной лаборатории (центру) и (или) находящихся у нее во временном пользовании. Если для проведения испытаний (исследований, измерений) необходимо использование оборудования, не имеющего широкого распространения и требующего регулярного обслуживания (уникального оборудования), которое находится не по адресу места осуществления деятельности аккредитованной испытательной лаборатории (центра), но используется им на праве собственности или на ином законном основании, предусматривающем право пользования, проведение испытаний (исследований, измерений) образцов продукции допускается по месту расположения данного уникального оборудования, необходимого для проведения испытаний (исследований, измерений).

Примечание — Характерными примерами специфики монтажа отобранных образцов продукции, создающей достаточные основания для проведения испытаний по месту их монтажа, являются случаи необходимости проведения испытаний (исследований, измерений) при подсоединении образцов к заполненному технологической средой крупногабаритному трубопроводу, невозможности размещения отобранных образцов продукции непосредственно на территории испытательной лаборатории (центра) ввиду их массогабаритных характеристик (крупная горно-шахтная техника, электродвигатели большой мощности и тому подобное), потребности в подведении высокого напряжения и (или) наличия специальной промышленной инфраструктуры для пуска и обеспечения функционирования образцов продукции в течение времени, достаточного для проведения испытаний (исследований, измерений), что невозможно обеспечить в условиях лаборатории.

5.6.4 Результаты проведенных испытаний продукции оформляют протоколом (отчетом) испытаний (исследований, измерений) продукции в следующем количестве экземпляров:

- один экземпляр принимается на хранение аккредитованной испытательной лабораторией (центром);

[1)] Для продукции зарубежного производства применимы требования международного стандарта ISO 9001.

- один экземпляр направляется в орган по сертификации продукции или иному заказчику проведения испытаний (исследований, измерений) образцов продукции.

Также при необходимости еще один экземпляр передается заявителю [если отличается от заказчика проведения испытаний (исследований, измерений) образцов продукции] непосредственно или заказным почтовым отправлением с описью вложения и уведомлением о вручении.

5.6.5 Протокол испытаний (исследований, измерений) продукции должен удовлетворять требованиям, установленным ГОСТ Р 58973, и содержать по крайней мере следующую информацию:

а) наименование и обозначение (идентификационный номер) документа (протокола), при этом обозначение (номер) документа (протокола) повторяется на каждой странице;

б) наименование и адрес аккредитованной испытательной лаборатории (центра), сведения о ее аккредитации (номер и дата выдачи аттестата аккредитации);

в) сведения об органе по сертификации и (или) ином заказчике, поручившем проведение испытаний;

г) наименование и адрес изготовителя;

д) основные технические характеристики и описание конструкции изделий;

е) сведения, позволяющие идентифицировать отобранные образцы продукции, включая их Ex-маркировку (маркировку взрывозащиты);

ж) дату изготовления отобранных образцов продукции;

и) дату поступления отобранных образцов продукции в место проведения испытаний;

к) даты проведения испытаний (исследований, измерений);

л) сведения о нормативных документах (методиках), устанавливающих правила и методы испытаний (исследований, измерений);

м) полные наименования определяемых (проверяемых) характеристик (показателей);

н) результаты проведения испытаний (исследований, измерений).

Примечание — Согласно ГОСТ ISO/IEC 17025−2019 (подпункт 7.8.1.3) по согласованию с заказчиком испытаний (исследований, измерений) их результаты и информация, не являющаяся существенной для интерпретации данных результатов, могут быть представлены в протоколе (исследований, измерений) в сокращенном и (или) упрощенном виде. В таком случае полная информация о результатах испытаний (исследований, измерений) приводится в соответствующих отчетах по испытаниям [технических записях первичных результатов испытаний (исследований, измерений)];

п) условия проведения испытаний;

р) наименования и обозначения технических документов, направленных в испытательную лабораторию (центр) вместе с отобранными образцами продукции;

с) подпись руководителя или заместителя руководителя аккредитованной испытательной лаборатории (центра), заверенную печатью организации;

т) подписи и должности лиц, проводивших испытания;

у) дату оформления протокола испытаний (исследований, измерений);

ф) внесение изменений в протокол испытаний (исследований, измерений) оформляют отдельным документом (приложением к протоколу), заменяющим или дополняющим ранее выданный протокол, о чем необходимо сделать запись в данном приложении;

х) заявление о том, что представленные в протоколе испытаний (исследований, измерений) результаты относятся исключительно к образцам, прошедшим испытания (исследования, измерения);

ц) заявление, исключающее возможность частичного или полного воспроизведения протокола испытаний (исследований, измерений) без разрешения заказчика проведения испытаний (исследований, измерений) или руководства аккредитованной испытательной лаборатории (центра).

Помимо образцов для испытаний (исследований, измерений) в аккредитованную испытательную лабораторию (центр) подлежит направлению подписанный органом по сертификации продукции акт отбора (идентификации) образцов (если таковой оформлялся).

Протокол испытаний не должен содержать необоснованных заключений о соответствии, мнений (суждений), интерпретаций или рекомендаций, вытекающих из полученных результатов испытаний (исследований, измерений).

5.6.6 При отрицательных результатах испытаний (исследований, измерений) орган по сертификации продукции:

- приостанавливает или прекращает работы по сертификации продукции.

Примечание — Работы по подтверждению соответствия продукции приостанавливаются, если путем проведения корректирующих мероприятий возможно устранить несоответствия, вызвавшие отрицательные результаты испытаний (исследований, измерений), или прекращаются, если путем проведения корректирующих мероприятий невозможно устранить несоответствия, вызвавшие отрицательные результаты испытаний (исследований, измерений), либо в случае невыполнения изготовителем (заявителем) плана корректирующих мероприятий в установленные в нем сроки, либо в случае признания результатов выполнения корректирующих мероприятий неудовлетворительными;

- информирует заявителя непосредственно или направляет решение с обоснованием приостановления или прекращения работ по сертификации продукции заказным почтовым отправлением с описью вложения и уведомлением о вручении;
- в случае неустранения заявителем (изготовителем) в установленные органом по сертификации сроки несоответствий, явившихся причиной получения отрицательных результатов испытаний (исследований, измерений), либо при невозможности достоверного установления данных причин, либо при заведомой невозможности устранения несоответствий, вызвавших отрицательные результаты испытаний (исследований, измерений), информирует орган государственного контроля (надзора) о несоответствии продукции требованиям [1] и, при необходимости, о целесообразности принятия незамедлительных мер по предотвращению причинения вреда жизни или здоровью граждан и (или) их имуществу при использовании этой продукции (либо по предотвращению угрозы причинения такого вреда) с приложением документов, подтверждающих достоверность полученной информации [при этом письменное или иное согласие заявителя (изготовителя) на раскрытие информации (в том числе конфиденциальной) не требуется].

5.7 Анализ состояния производства

5.7.1 Анализ состояния производства проводит орган по сертификации продукции при сертификации серийно выпускаемой продукции с целью установления наличия у изготовителя необходимых условий для обеспечения постоянного (стабильного) выпуска продукции, соответствующей требованиям [1], с учетом применимых положений ГОСТ Р ИСО/МЭК 80079-34.

Указанные в 5.7.3, 5.7.4, 5.7.5 положения, касающиеся возможности выполнения анализа состояния производства посредством дистанционной оценки, могут быть применены только при условии принятия уполномоченными органами (федеральными службами, министерствами и др.) соответствующих решений, постановлений и/или иных разрешительных документов, допускающих использование аудио- и видео-конференц-связи для целей анализа состояния производства при подтверждении соответствия продукции и/или инспекционного контроля за сертифицированной продукцией.

5.7.2 Анализ состояния производства также допускается проводить с целью инспекционного контроля (периодической оценки) за сертифицированной продукцией.

5.7.3 Проведение анализа состояния производства, в том числе с целью инспекционного контроля (проведения периодической оценки) за сертифицированной продукцией, при наличии на то законных оснований [то есть при принятии уполномоченными органами (федеральными службами, министерствами и др.) соответствующих решений, постановлений и (или) иных разрешительных документов], может осуществляться посредством дистанционного анализа состояния производства, под которым понимается удаленный метод анализа, обеспечивающий проведение процедур анализа состояния производства (которые предусматривают посещение местонахождения объекта анализа) без фактического посещения местонахождения объекта анализа с использованием средств дистанционного взаимодействия (аудио- и видео-конференц-связи).

5.7.4 Проведение анализа состояния производства посредством дистанционной оценки осуществляется в соответствии с требованиями и согласно процедуре, установленной в ГОСТ Р 59424, при одновременном присутствии в сети эксперта (эксперта-аудитора) [экспертов (экспертов-аудиторов)] органа по сертификации и представителя изготовителя (заявителя), находящегося на месте осуществления деятельности по изготовлению (производству) продукции, в режиме онлайн, при котором проведение анализа состояния производства транслируется по телекоммуникационным каналам в режиме реального времени в виде синхронной телепередачи (видеотрансляции). При этом орган по сертификации проверяет геолокацию (реальное географическое положение) места осуществления деятельности по изготовлению (производству) продукции в целях его идентификации, в том числе на предмет его соответствия сведениям, указанным в документах изготовителя.

5.7.5 При проведении анализа состояния производства посредством дистанционной оценки необходимо обеспечить передачу и запись видеоизображения с момента начала анализа состояния про-

изводства до его окончания. В случае прерывания видео-конференц-связи анализ состояния производства возобновляется с момента прерывания.

5.7.6 Анализ состояния производства проводит по адресу(ам) места (мест) осуществления деятельности по изготовлению продукции [на месте или местах нахождения производства (изготовления) продукции, включая филиалы изготовителя, его обособленные подразделения и дополнительные производственные площадки иных юридических лиц в случае размещения на них изготовителем заказов на производство продукции под своим именем] орган по сертификации продукции в соответствии с программой анализа состояния производства, разработанной и утвержденной руководителем (заместителем руководителя) органа по сертификации продукции согласно требованиям ГОСТ Р 54293.

Объектами проверки при проведении анализа состояния производства являются (включая, но не ограничиваясь):

- проектная, и (или) конструкторская, и (или) технологическая, и (или) эксплуатационная документация на продукцию;
- компетентность персонала, выполняющего работу, влияющую на соответствие выпускаемой продукции требованиям, установленным в [1];
- инфраструктура производства [совокупность объектов, необходимых для организации производства (производственные помещения, транспорт и др.)];
- оборудование (средства технологического оснащения), а также его техническое обслуживание и ремонт;
- технологические процессы;
- процедуры управления контрольным, измерительным и испытательным оборудованием;
- средства измерений, испытательное и вспомогательное оборудование, необходимые для обеспечения соответствия продукции требованиям [1];
- входной контроль закупленной продукции, влияющий на показатели безопасности сертифицируемой продукции (сырья, материалов, комплектующих изделий);
- приемочный контроль и периодические испытания готовой продукции, связанные с контролем характеристик, влияющих на взрывозащищенность продукции;
- маркировка готовой продукции, условия ее хранения, упаковки и консервации;
- взаимодействие с потребителем (в том числе рассмотрение жалоб и рекламаций по продукции данного изготовителя);
- идентификация продукции и ее прослеживаемость;
- корректирующие и предупреждающие мероприятия.

5.7.7 По результатам проведения анализа состояния производства составляют акт по форме, установленной руководящими документами системы менеджмента качества органа по сертификации продукции, в котором указывают результаты анализа, приводят ссылки на подтверждающие материалы и документы системы менеджмента качества изготовителя, распространяющиеся на производство взрывозащищенного оборудования и (или) Ex-компонентов, а также при необходимости устанавливают сроки устранения выявленных несоответствий. Пример рекомендуемой формы акта о результатах анализа состояния производства приведен в приложении В.

5.7.8 Акт о результатах анализа состояния производства должен содержать выводы о способности производства постоянно (стабильно) выпускать продукцию, соответствующую требованиям [1], подтверждаемым при ее сертификации.

5.7.9 Акт о результатах анализа состояния производства подписывают все члены комиссии [эксперт(ы), (эксперт(ы)-аудитор(ы))] и представитель(и) предприятия — изготовителя продукции. В случае отказа представителем предприятия — изготовителя продукции подписать акт о результатах анализа состояния производства эксперт (эксперт-аудитор) вносит в данный акт соответствующую запись, которую удостоверяет своей подписью. Такой акт о результатах анализа состояния производства имеет равную силу с актом о результатах анализа состояния производства, подписанным как всеми членами комиссии [экспертом(ами) (экспертом(ами)-аудитором(ами))], так и представителем предприятия — изготовителя продукции.

Примечание — При несогласии представителя предприятия — изготовителя продукции с изложенным в акте о результатах анализа состояния производства рекомендуется составить протокол разногласий, содержащий мотивированную позицию каждой из сторон. Данный протокол, в случае его оформления, подлежит обязательному включению в состав неотъемлемых приложений к акту о результатах анализа состояния производства.

Один экземпляр акта о результатах анализа состояния производства орган по сертификации продукции вручает заявителю непосредственно или направляет ему заказным почтовым отправлением с описью вложения и уведомлением о вручении.

5.7.10 По результатам проведения анализа состояния производства орган по сертификации продукции может приостановить или прекратить работы по сертификации.

Решение о приостановлении работ по сертификации принимают в случае, если путем проведения корректирующих мероприятий заявитель может устранить выявленные несоответствия и их причины в установленные сроки.

Решение о прекращении работ по сертификации принимают в случае, если невозможно устранить выявленные несоответствия путем проведения корректирующих мероприятий или корректирующие мероприятия не выполнены в установленные сроки.

В случае принятия решения о приостановлении или о прекращении работ по сертификации орган по сертификации продукции информирует об этом заявителя (непосредственно или заказным почтовым отправлением с описью вложения и уведомлением о вручении).

5.7.11 С целью возобновления работ по сертификации осуществляют следующее:

- заявитель (изготовитель) разрабатывает корректирующие мероприятия, направленные на устранение выявленных несоответствий и причин их возникновения, обеспечивает выполнение корректирующих мероприятий и информирует об этом орган по сертификации;
- орган по сертификации анализирует проведенные заявителем (изготовителем) корректирующие мероприятия и при наличии положительных результатов анализа принимает решение о возобновлении работ по сертификации.

5.7.12 В случае, если продукция производится (изготавливается) в филиалах и (или) обособленных подразделениях изготовителя и (или) на производственных площадках (в том числе на производственных площадках иных юридических лиц, включая находящиеся за пределами ЕАЭС, при размещении на них изготовителем заказа на производство (изготовление) продукции под своим именем), анализ состояния производства осуществляется в одном или нескольких филиалах, и (или) обособленных подразделениях изготовителя, и (или) на производственных площадках, изготавливающих наиболее широкий ассортимент (наибольшую номенклатуру) сертифицируемой продукции или самое сложное изделие из числа сертифицируемой продукции в наибольших объемах при условии предоставления изготовителем документальных доказательств обеспечения безопасности изготавливаемой продукции и стабильности ее производства в каждом из филиалов изготовителя и (или) на производственных площадках.

Примечание — Таким документальным доказательством могут являться соответствующие задокументированные процедуры или сертификат соответствия системы менеджмента качества ISO, удостоверяющий наличие у изготовителя внедренной системы менеджмента качества, соответствующей ГОСТ Р ИСО 9001[1)] и распространяющейся на производство заявленной на сертификацию взрывозащищенной продукции во всех выше обозначенных филиалах, обособленных подразделениях, производственных площадках.

В случае наличия положительных результатов проведения анализа состояния производства орган по сертификации продукции составляет и согласовывает с изготовителем график дальнейшего проведения анализа состояния производства на других производственных площадках (филиалах) (адресах осуществления деятельности по изготовлению продукции) изготовителя в рамках плановой периодической оценки (инспекционного контроля) сертифицированной продукции с обязательным указанием сроков проведения проверок с учетом требований 5.9.3. При этом данный график необходимо составить таким образом, чтобы за время действия сертификата анализ состояния производства был проведен в отношении всех производственных площадок (филиалов) (адресов осуществления деятельности по изготовлению продукции) изготовителя.

5.7.13 В случае поступления в орган по сертификации продукции заявки на проведение сертификации новой продукции, имеющей незначительные отличия в конструкции или технологии ее производства от ранее сертифицированной продукции, по решению органа по сертификации результаты предшествующего анализа состояния производства (в том числе выполненного с целью инспекционного контроля за ранее сертифицированной продукцией) могут быть частично или полностью распространены на эту новую продукцию при соблюдении всех следующих условий:

[1)] Для продукции зарубежного производства применимы требования международного стандарта ISO 9001.

- работы по сертификации новой продукции проводятся тем же органом по сертификации, который проводил соответствующий анализ состояния производства и оформлял акт о результатах анализа состояния производства;

- различия между конструкцией и технологией производства вновь заявленной на сертификацию продукции и продукции, в отношении которой ранее проводился анализ состояния производства и оформлен акт о результатах анализа состояния производства, не оказывают значимого влияния на обеспечение соответствия продукции требованиям [1];

- заявка на сертификацию новой продукции представлена заявителем в течение одного года с даты проведения предшествующего анализа состояния производства и оформления соответствующего акта.

5.8 Выдача сертификата соответствия

5.8.1 При положительных результатах обобщения и анализа, выполненного, как установлено в 5.1.5.12, орган по сертификации продукции:

- принимает решение о выдаче сертификата соответствия;
- оформляет сертификат соответствия и выдает его заявителю,
- вносит сведения о выданном сертификате соответствия в единый реестр выданных сертификатов соответствия и зарегистрированных деклараций о соответствии;
- формирует и хранит комплект доказательственных материалов, подтверждающих соответствие продукции требованиям [1], согласно 5.12.

5.8.2 При отрицательных результатах обобщения и анализа, выполненного, как установлено в 5.1.5.12, орган по сертификации продукции принимает решение об отказе в выдаче сертификата соответствия требованиям [1] с указанием мотивированных причин отказа и информирует об этом заявителя (непосредственно или заказным почтовым отправлением с описью вложения и уведомлением о вручении).

5.8.3 Сертификат соответствия оформляют по единой форме и правилам, установленным [6].

5.8.3.1 Сертификат соответствия не могут подписывать эксперты (эксперты-аудиторы), принимавшие участие в выполнении работ, предусмотренных 5.1.5.2—5.1.5.8, 5.1.5.10, 5.1.5.11, в том числе подписавшие в рамках выполнения работ по соответствующей заявке на проведение сертификации продукции хотя бы один из следующих документов:

- акт о результатах анализа состояния производства;
- программу испытаний (исследований, измерений);
- отчет об оценке конструкции продукции, проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической, эксплуатационной и другой документации, доказывающей соответствие продукции требованиям [1].

5.8.3.2 Действие сертификата соответствия продукции требованиям [1] на серийно выпускаемое взрывозащищенное оборудование, Ex-компоненты устанавливают на срок не более пяти лет либо, если в роли заявителя выступает лицо, исполняющее функции представителя изготовителя (в том числе иностранного изготовителя), в части обеспечения соответствия поставляемой продукции требованиям [1] и в части ответственности за несоответствие поставляемой продукции требованиям [1] устанавливают в пределах срока действия договора о выполнении функции представителя изготовителя (в том числе иностранного изготовителя), но не более чем на пять лет.

Примечание — Серийно выпускаемую продукцию (взрывозащищенное оборудование, Ex-компоненты), изготовленную за время действия выданного на нее по схеме 1с сертификата соответствия требованиям [1], следует расценивать как отвечающую требованиям [1] (считать в установленном порядке сертифицированной по [1] продукцией), в том числе и после завершения срока действия сертификата соответствия. Эксплуатация такой продукции во взрывоопасных средах допускается до момента окончания ее назначенного срока службы либо до момента выработки установленного эксплуатационного ресурса (смотря, что наступит раньше) с учетом определенного изготовителем порядка хранения продукции, включая предельно допустимый срок и условия хранения, а также требования к консервации и своевременной замене уплотнительных элементов и других изнашивающихся частей. При этом необходимость в проведении дополнительного подтверждения соответствия вышеобозначенной продукции требованиям [1] отсутствует, кроме случаев, когда прекращение действия сертификата соответствия связано с выпуском в обращение не отвечающей требованиям [1] продукции. В указанных случаях возможность дальнейшей эксплуатации во взрывоопасных средах каждой партии либо единицы продукции, изготовленной в период действия приостановленного сертификата соответствия, подлежит обязательному подтверждению соответствия продукции требованиям [1]. Наряду с этим продукцию, выпущенную за время приостановки сертификата соответствия, вне за-

висимости от причины и от того, был ли впоследствии возобновлен данный сертификат соответствия, необходимо не включать в возобновленный сертификат прошедшей подтверждение соответствия продукции требованиям [1]. В отношении такой продукции, изготовленной за время приостановки сертификата соответствия, перед ее выпуском в обращение необходимо провести обязательное подтверждение соответствия продукции требованиям [1].

5.8.3.3 Срок действия сертификата соответствия продукции требованиям [1] на партию взрывозащищенного оборудования, Ex-компонентов или единичное изделие не устанавливают.

Примечание — Отсутствие ограничения на срок действия сертификата соответствия продукции требованиям [1] при ее подтверждении по схеме 3с или 4с не следует расценивать как основание для продолжения эксплуатации данной продукции после момента окончания ее назначенного срока службы либо после выработки установленного эксплуатационного ресурса (в зависимости от того, что наступит раньше).

5.8.3.4 Действие сертификата соответствия на серийно выпускаемую продукцию, являющуюся объектом регулирования [1], допускается распространить на данную продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, результаты которых являются основанием для выдачи данного сертификата соответствия продукции требованиям [1]. В таком случае указанную информацию и сведения о дате изготовления отобранных образцов продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, необходимо указать в поле 12 «дополнительная информация» единой формы сертификата соответствия, утвержденной [6], либо в ином поле, где указание таких сведений допускается согласно установленному в актуальной на момент выпуска сертификата соответствия редакции [4] и (или) [1].

5.9 Инспекционный контроль (периодическая оценка) за сертифицированной продукцией

5.9.1 Соответствие взрывозащищенного оборудования и Ex-компонентов, серийно изготавливаемых и выпускаемых в обращение в течение срока действия сертификата соответствия требованиям [1] (а также требованиям стандартов из перечня, если таковые применялись изготовителем для целей обеспечения соответствия продукции требованиям [1]), которые были подтверждены при сертификации, устанавливают путем систематического проведения инспекционного контроля (периодической оценки) за сертифицированной продукцией.

5.9.2 Инспекционный контроль за сертифицированной продукцией проводит орган по сертификации продукции, выдавший сертификат соответствия, либо если в связи с сокращением области аккредитации или прекращением аккредитации вышеуказанный орган по сертификации продукции не имеет возможности проводить работы по оценке соответствия продукции требованиям [1], ранее подтвержденным при ее сертификации, то иной орган по сертификации продукции из числа включенных в единый реестр органов по оценке соответствия ЕАЭС, с которым заявитель заключил договор о передаче сертификата соответствия продукции и область аккредитации которого распространяется на сертифицируемую продукцию и на стандарты из перечня, устанавливающие требования к средствам обеспечения взрывозащищенности сертифицированной продукции, если данные стандарты применялись изготовителем для целей обеспечения соответствия продукции требованиям [1].

5.9.3 Инспекционный контроль за сертифицированной продукцией проводят один раз за каждый 12-месячный интервал от даты регистрации сертификата соответствия либо в случае приостановления действия сертификата соответствия [при поступлении в орган по сертификации, выдавший данный сертификат, заявления от заявителя о мотивированной необходимости приостановления действия сертификата соответствия и достаточном документальном подтверждении заявителем данной необходимости, возникшей, например, по причине приостановки производства продукции и (или) отсутствия ее поставок за время действия сертификата соответствия (в случае продукции зарубежного производства) либо в случае приостановки действия сертификата соответствия на иных законных основаниях] один раз за каждый 12-месячный интервал от даты регистрации сертификата соответствия за вычетом периода от даты приостановки до даты возобновления его действия. Ответственность за своевременное проведение инспекционного контроля за сертифицированной продукцией одновременно возлагается как на заявителя (изготовителя), так и на орган по сертификации продукции, указанный в 5.9.2.

5.9.4 Инспекционный контроль за сертифицированной продукцией осуществляют посредством проведения испытаний (исследований, измерений) в аккредитованной испытательной лаборатории (центре) образцов данной продукции, изготовленных в течение срока действия сертификата соответствия (для первого инспекционного контроля — за временной интервал, прошедший с момента вступления сертификата соответствия в действие до момента наступления срока проведения первого инспекционного контроля; для второго и последующего инспекционных контролей — за временной интервал,

прошедший с момента завершения предыдущего инспекционного контроля до момента наступления срока проведения очередного инспекционного контроля), и (или) посредством анализа состояния производства в филиалах изготовителя и (или) на производственных площадках иных юридических лиц в случае размещения на них изготовителем заказов на производство сертифицированной продукции под своим именем.

5.9.5 В случае приостановки изготовления (производства) сертифицированной продукции и (или) отсутствия ее образцов для проведения испытаний (исследований, измерений) и (или) по иным обоснованным причинам, в силу которых невозможно осуществить инспекционный контроль в установленные сроки, заявитель до установленного органом по сертификации и согласованного с заявителем срока проведения инспекционного контроля письменно уведомляет об этом орган по сертификации. На основании полученного уведомления орган по сертификации может перенести срок проведения периодической оценки сертифицированной продукции, но не более чем на 6 мес. от первоначально установленного органом по сертификации и согласованного с заявителем срока проведения инспекционного контроля.

5.9.6 Проведение инспекционного контроля за сертифицированной продукцией включает в себя следующие этапы:

а) заключение договора на выполнение работ по проведению инспекционного контроля за сертифицированной продукцией между органом по сертификации продукции, выдавшим сертификат соответствия (органом по сертификации, заключившим с заявителем отдельный договор о передаче сертификата соответствия согласно установленному в 5.9.2), и заявителем (изготовителем);

б) формирование органом по сертификации продукции группы экспертов (экспертов-аудиторов) (комиссии) по проведению инспекционного контроля за сертифицированной продукцией;

в) разработка и утверждение органом по сертификации продукции программы инспекционного контроля за сертифицированной продукцией;

г) сбор и анализ информации о сертифицированной продукции;

д) в случае проведения инспекционного контроля за сертифицированной продукцией в форме испытаний (исследований, измерений) — разработка программы испытаний (исследований, измерений) образцов сертифицированной продукции в аккредитованной испытательной лаборатории (центре) образцов данной продукции, изготовленных в течение срока действия сертификата соответствия.

Примечание — Поскольку продукция, изготовленная ранее начала действия сертификата соответствия, не позволяет судить о способности изготовителя постоянно (стабильно) в течение срока действия сертификата соответствия выпускать сертифицированную продукцию, в полной мере отвечающую требованиям [1], подтвержденным при ее сертификации, отбор образцов продукции для целей проведения инспекционного контроля необходимо проводить из партий продукции, изготовленных в течение срока действия сертификата соответствия;

е) идентификация продукции (вне зависимости от формы инспекционного контроля).

Примечание — В случае отсутствия в период проведения инспекционного контроля за сертифицированной продукцией ее единиц, находящихся в производстве (на стадии сборки, позволяющей их идентифицировать) или на складе готовой продукции, идентификацию сертифицированной продукции допускается выполнять исходя из представленной изготовителем информации, позволяющей установить тождественность характеристик и существенных идентификационных признаков сертифицированной продукции, указанных в сертификате соответствия и в соответствующих технических документах изготовителя, то есть реализовать идентификацию на основе указанных в сертификате соответствия и в производственной документации типовых обозначений изделий, маркировки и других данных, позволяющих отнести конкретный сертификат к конкретному изделию, которое было сертифицировано;

ж) в случае проведения инспекционного контроля за сертифицированной продукцией в форме испытаний (исследований, измерений) — отбор образцов продукции и проведение их испытаний (исследований, измерений) в аккредитованной испытательной лаборатории (центре) с учетом установленного в 5.9.4;

и) в случае проведения инспекционного контроля за сертифицированной продукцией в форме анализа состояния производства — анализ состояния производства в филиалах изготовителя и (или) на производственных площадках иных юридических лиц в случае размещения на них изготовителем заказов на производство сертифицированной продукции под своим именем;

к) в случае проведения инспекционного контроля за сертифицированной продукцией в форме анализа состояния производства — оформление акта о результатах анализа состояния производства;

л) оформление акта по результатам инспекционного контроля за сертифицированной продукцией;

м) принятие решения по результатам инспекционного контроля за сертифицированной продукцией.

5.9.7 Различают плановый и внеплановый инспекционный контроль за сертифицированной продукцией. Внеплановый инспекционный контроль за сертифицированной продукцией орган по сертификации продукции проводит в случае поступления информации о претензиях к безопасности данной продукции от потребителей и (или) органов государственного контроля (надзора).

5.9.8 Идентификацию и (или) отбор образцов при проведении инспекционного контроля за сертифицированной продукцией проводят в соответствии с 5.5.

5.9.9 Испытания (исследования, измерения) при проведении инспекционного контроля за сертифицированной продукцией проводят в соответствии с 5.6.

5.9.10 Анализ состояния производства при проведении инспекционного контроля за сертифицированной продукцией осуществляют в соответствии с 5.7.

5.9.11 Порядок проведения инспекционного контроля за сертифицированной продукцией, правила принятия решений и оформления его результатов приведены в ГОСТ Р 58984 и устанавливаются в документах системы менеджмента качества органа по сертификации продукции с учетом требований [1], [4].

5.9.12 По результатам проведения инспекционного контроля за сертифицированной продукцией составляют акт инспекционного контроля за сертифицированной продукцией. Один экземпляр данного акта вручают представителю заявителя или направляют ему заказным почтовым отправлением с описью вложения и уведомлением о вручении.

Кроме отмеченного выше:

- в случае проведения инспекционного контроля за сертифицированной продукцией в форме испытаний (исследований, измерений) в аккредитованной испытательной лаборатории (центре) образцов данной продукции оформляют протокол (отчет) испытаний (исследований, измерений) продукции согласно 5.6;
- в случае проведения инспекционного контроля за сертифицированной продукцией в форме анализа состояния производства оформляют акт о результатах анализа состояния производства, который должен содержать выводы о способности производства постоянно (стабильно) выпускать продукцию, соответствующую требованиям [1], подтвержденным при ее сертификации, согласно 5.7.

5.9.13 По результатам инспекционного контроля за сертифицированной продукцией орган по сертификации продукции принимает одно из следующих решений:

а) считать действие сертификата соответствия продукции подтвержденным;

б) приостановить действие сертификата соответствия продукции согласно 5.10;

в) прекратить действие сертификата соответствия продукции согласно 5.10.

5.9.14 Решение о подтверждении действия сертификата соответствия продукции принимают при положительных результатах инспекционного контроля за сертифицированной продукцией и в письменном виде вручают заявителю непосредственно или направляют заказным почтовым отправлением с описью вложения и уведомлением о вручении.

Примечание — В случае установления ограниченного числа незначительных несоответствий, не способных оказать значимого влияния на взрывозащитные свойства сертифицированного оборудования, Ex-компонентов, орган по сертификации продукции может принять решение о подтверждении действия сертификата соответствия при условии проведения изготовителем корректирующих мероприятий в установленные органом по сертификации продукции и согласованные с заявителем сроки.

5.10 Подтверждение, приостановление (возобновление) или прекращение действия сертификатов соответствия

5.10.1 Приостановление (возобновление), подтверждение или прекращение действия сертификатов соответствия продукции требованиям [1] осуществляет орган по сертификации продукции, выдавший сертификат соответствия либо, если в связи с сокращением области аккредитации или прекращением аккредитации, вышеуказанный орган по сертификации не имеет возможности проводить работы по оценке соответствия продукции требованиям, ранее подтвержденным при ее сертификации по [1], иной орган по сертификации продукции из числа включенных в единый реестр органов по оценке соответствия ЕАЭС, с которым заявитель заключил договор о передаче сертификата соответствия и

область аккредитации которого распространяется на сертифицируемую продукцию и на стандарты из перечня, устанавливающие требования к средствам обеспечения взрывозащищенности сертифицированной продукции, если данные стандарты применялись изготовителем для целей обеспечения соответствия продукции требованиям [1].

5.10.2 Орган по сертификации продукции приостанавливает или прекращает действие сертификата соответствия требованиям [1] в следующих случаях:

а) если продукция создает реальную угрозу безопасности жизни и (или) здоровью человека, имуществу;

б) в результате установления несоответствия продукции, изготавливаемой и (или) выпускаемой в обращение в течение срока действия сертификата соответствия требованиям, подтвержденным при сертификации данной продукции по [1];

в) при наличии отрицательных результатов инспекционного контроля за сертифицированной продукцией, отказе или уклонении заявителя от проведения инспекционного контроля за сертифицированной продукцией;

г) в итоге ликвидации организации заявителя (изготовителя) либо снятия по инициативе заявителя (изготовителя) продукции с серийного производства (для схемы 1с);

д) из-за выпуска в обращение продукции, в конструкцию, и (или) состав (включая перечень комплектующего взрывозащищенного оборудования, Ex-компонентов), и (или) технологию производства которой были внесены изменения, способные повлиять на показатели взрывобезопасности данной продукции, подтвержденные при ее сертификации по [1], если решением органа по сертификации продукции, оформляемым согласно процедуре по 5.11, не подтверждено соответствие продукции с внесенными изменениями требованиям, подтвержденным при ее сертификации по [1];

е) при наличии заявления заявителя;

ж) при отказе от проведения инспекционного контроля или неоплате договора на проведение инспекционного контроля.

5.10.3 Решение о приостановлении действия сертификата соответствия продукции принимается в случае, если путем проведения корректирующих мероприятий заявитель (изготовитель) может устранить выявленные несоответствия (причины несоответствий) и подтвердить соответствие продукции требованиям, которые были определены при ее сертификации по [1]. В случае если это невозможно, действие сертификата соответствия продукции прекращается.

5.10.4 В случае принятия органом по сертификации продукции решения о приостановлении действия сертификата соответствия продукции изготовитель по согласованию с органом по сертификации продукции разрабатывает план корректирующих мероприятий для устранения причин несоответствия продукции требованиям [1] и (или) стандартов из перечня, если данные стандарты применялись изготовителем для целей обеспечения соответствия продукции требованиям [1], и согласовывает сроки выполнения указанного плана. При этом действие сертификата соответствия продукции приостанавливается на период разработки и проведения корректирующих мероприятий. В случае неустранения причин несоответствия продукции требованиям [1] и стандартов из перечня, если данные стандарты применялись изготовителем для целей обеспечения соответствия продукции требованиям [1], действие сертификата соответствия прекращается.

5.10.5 Действие сертификата соответствия продукции считают приостановленным (возобновленным) или прекращенным с даты внесения соответствующих сведений в единый реестр выданных сертификатов соответствия и зарегистрированных деклараций о соответствии.

5.10.6 В случае приостановления действия сертификата соответствия продукции орган по сертификации продукции:

а) принимает решение о приостановлении действия сертификата соответствия продукции, доводит его до сведения заявителя и временно запрещает применять в отношении данной продукции единый знак обращения и знак взрывобезопасности;

б) устанавливает срок проведения изготовителем (заявителем) корректирующих мероприятий;

в) вносит информацию о приостановлении действия сертификата соответствия продукции в единый реестр выданных сертификатов соответствия и зарегистрированных деклараций о соответствии;

г) контролирует проведение изготовителем (заявителем) корректирующих мероприятий.

5.10.7 В случае приостановления действия сертификата соответствия продукции заявитель (изготовитель):

а) идентифицирует и определяет количество продукции, не соответствующей требованиям [1] и стандартов из перечня, если данные стандарты применялись изготовителем для целей обеспечения

соответствия продукции требованиям [1], или соответствие которой данным требованиям обоснованно поставлено под сомнение;

б) разрабатывает и обеспечивает проведение корректирующих мероприятий по устранению выявленных несоответствий;

в) уведомляет в порядке, установленном законодательством государств — членов ЕАЭС, потребителей об опасности применения (эксплуатации) продукции;

г) письменно информирует орган по сертификации продукции о завершении проведения корректирующих мероприятий.

5.10.8 По результатам выполнения заявителем и (или) изготовителем корректирующих мероприятий при условии признания их удовлетворительными орган по сертификации продукции:

- возобновляет действие сертификата соответствия продукции;
- разрешает применение единого знака обращения;
- вносит информацию о возобновлении действия сертификата соответствия продукции в единый реестр выданных сертификатов соответствия и зарегистрированных деклараций о соответствии.

5.10.9 В случае невыполнения заявителем и (или) изготовителем плана корректирующих мероприятий в установленные в нем сроки либо признания результатов выполнения корректирующих мероприятий неудовлетворительными орган по сертификации принимает решение о прекращении действия сертификата соответствия.

5.10.10 В случае прекращения действия сертификата соответствия продукции орган по сертификации продукции:

а) принимает решение о прекращении действия сертификата соответствия продукции, доводит его до сведения заявителя и запрещает применять в отношении данной продукции единый знак обращения и специальный знак взрывобезопасности;

б) вносит информацию о прекращении действия сертификата соответствия продукции в единый реестр выданных сертификатов соответствия и зарегистрированных деклараций о соответствии.

5.10.11 В случае принятия заявителем решения о возобновлении действия сертификата соответствия продукции после приостановления его действия по заявлению заявителя орган по сертификации продукции возобновляет действие указанного сертификата соответствия после проведения периодической оценки (инспекционного контроля) сертифицированной продукции с положительными результатами.

Примечание — В случае приостановления действия сертификата соответствия по заявлению заявителя предельный срок приостановления, по истечении которого сертификат подлежит аннулированию (прекращению действия), не устанавливается. Наряду с этим, вне зависимости от наличия или отсутствия приостановления, возобновления либо обусловленного иными причинами перерыва срока действия сертификата соответствия, исходно установленная в нем дата окончания его действия не может быть перенесена на более поздний срок.

5.10.12 Информацию о приостановлении, возобновлении или прекращении действия сертификата соответствия продукции орган по сертификации продукции доводит до сведения заявителя и вносит в единый реестр выданных сертификатов соответствия и зарегистрированных деклараций о соответствии.

5.11 Внесение изменений в конструкцию (состав), назначенные эксплуатационные параметры сертифицированной продукции [в том числе в назначенные показатели срока службы, и (или) назначенный ресурс, и (или) срок хранения]

5.11.1 При внесении изменений в конструкцию, и (или) состав (включая перечень комплектующего взрывозащищенного оборудования, Ex-компонентов), и (или) назначенные эксплуатационные параметры [в том числе в назначенные показатели срока службы, и (или) назначенный ресурс, и (или) срок хранения] продукции, на которую выдан сертификат соответствия, или технологию ее производства заявитель:

- в письменной форме уведомляет о внесенных изменениях орган по сертификации продукции, выдавший сертификат соответствия продукции;
- направляет в орган по сертификации продукции проектную, и (или) конструкторскую, и (или) технологическую, эксплуатационную и другую документацию, содержащую сведения о внесенных изменениях и доказательственные материалы, подтверждающие соответствие измененной продукции требованиям [1];

- не допускает выпуск в обращение продукции с внесенными изменениями до получения от органа по сертификации продукции решения (далее — решение 2) о соответствии продукции с внесенными изменениями требованиям, установленным [1].

Примечание — Если в связи с сокращением области аккредитации или прекращением аккредитации орган по сертификации продукции, выдавший сертификат соответствия продукции, больше не имеет возможности проводить работы по оценке соответствия данной продукции требованиям [1], ранее подтвержденным при ее сертификации, выше указанное уведомление заявитель направляет в иной орган по сертификации продукции из числа включенных в единый реестр органов по оценке соответствия ЕАЭС, с которым заявитель заключил договор о передаче сертификата соответствия и область аккредитации которого распространяется на сертифицируемую продукцию и на стандарты из перечня, устанавливающие требования к средствам обеспечения взрывозащищенности сертифицированной продукции, если данные стандарты изготовитель применял для целей обеспечения соответствия продукции требованиям [1]. В таком случае все работы по 5.11 выполняет обозначенный орган по сертификации продукции, с которым заявитель заключил договор о передаче сертификата соответствия.

5.11.2 Орган по сертификации продукции проводит анализ представленных заявителем документов, составляет акт предварительной экспертизы проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической, эксплуатационной и другой документации с внесенными изменениями (далее — акт предварительной экспертизы), в котором излагает и мотивирует решение (далее — решение 1) о достаточности экспертизы проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической, эксплуатационной и другой документации с внесенными изменениями для принятия окончательного решения (далее — решение 2) о соответствии (несоответствии) продукции с внесенными изменениями требованиям, подтвержденным при ее сертификации по [1], либо информирует заявителя о необходимости проведения дополнительных испытаний (исследований, измерений) образцов продукции с внесенными изменениями и (или) анализа состояния производства для целей оценки соответствия продукции с внесенными изменениями требованиям, подтвержденным при ее сертификации по [1], и уведомляет заявителя о принятом решении 1 путем вручения заявителю копии акта предварительной экспертизы непосредственно или через заказное почтовое отправление с описью вложения и уведомлением о вручении.

5.11.3 Между органом по сертификации продукции и заявителем (изготовителем) заключается договор на проведение данных работ.

5.11.4 Оценку конструкции продукции, проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической, эксплуатационной и другой представленной заявителем документации, доказывающей соответствие продукции (оборудования, Ex-компонентов) требованиям, подтвержденным при ее сертификации по [1], осуществляют согласно 5.4.

5.11.5 Идентификацию и (или) отбор образцов в случае установления согласно акту предварительной экспертизы необходимости в их проведении для целей оценки соответствия продукции с внесенными изменениями требованиям, подтвержденным при ее сертификации по [1], осуществляют согласно 5.5.

5.11.6 Исследования (испытания) и измерения в случае установления согласно акту предварительной экспертизы необходимости в их проведении для целей оценки соответствия продукции с внесенными изменениями требованиям, подтвержденным при ее сертификации по [1], осуществляют согласно 5.6.

5.11.7 Анализ состояния производства в случае установления согласно акту предварительной экспертизы его проведения для целей оценки соответствия продукции с внесенными изменениями требованиям, подтвержденным при ее сертификации по [1], осуществляют согласно 5.7.

5.11.8 По результатам проведенных работ орган по сертификации продукции принимает решение (решение 2), в котором уведомляет заявителя о соответствии (несоответствии) продукции с внесенными изменениями требованиям, подтвержденным при ее сертификации по [1], и о наличии (отсутствии) возможности выпуска в обращение продукции с внесенными изменениями на основании действующего сертификата соответствия, которое вручают заявителю непосредственно или направляют заказным почтовым отправлением с описью вложения и уведомлением о вручении.

5.11.9 В случае установления невозможности выпуска в обращение продукции на основании действующего сертификата соответствия при условии наличия у заявителя (изготовителя) способности производить и выпускать в обращение сертифицированную продукцию без внесенных изменений действие сертификата соответствия сохраняется. В противном случае сертификат соответствия продукции приостанавливается или прекращается согласно 5.10.

5.11.10 Решение 2 органа по сертификации продукции и документы, выданные органом по сертификации продукции по результатам проведенных мероприятий, предусмотренных 5.11.2—5.11.7, под-

лежат включению в комплект доказательственных материалов, который представляется заявителем (по требованию) органам государственного контроля (надзора), а также в случаях, установленных законодательством государств — членов ЕАЭС, иным заинтересованным лицам. Второй экземпляр решения 2 и вышеуказанных документов хранится в органе по сертификации продукции.

5.11.11 Решение 2 не могут подписывать эксперты (эксперты-аудиторы):

- подписавшие акт о результатах анализа состояния производства, на основании которого оформлено решение 2;
- подписавшие программу испытаний (исследований, измерений), на основании результатов которых оформлено решение 2;
- выполнившие отбор и (или) идентификацию образцов продукции, на основании результатов испытаний (исследований, измерений) которых оформлено решение 2;
- подписавшие отчет об оценке конструкции продукции, проектной и (или) конструкторской, и (или) технологической, эксплуатационной и другой документации, доказывающей соответствие продукции требованиям [1], на основании которого оформлено решение 2.

5.12 Формирование и хранение комплекта доказательственных материалов

5.12.1 После внесения органом по сертификации продукции сведений о выданном сертификате соответствия в единый реестр выданных сертификатов соответствия и зарегистрированных деклараций о соответствии и после принятия органом по сертификации каждого решения (решение 2) о соответствии (несоответствии) продукции с внесенными изменениями требованиям, подтвержденным при ее сертификации по [1], орган по сертификации продукции и заявитель формируют и принимают на хранение не менее чем по одному экземпляру комплекта доказательственных материалов, подтверждающих соответствие продукции требованиям [1], и стандартов из перечня, если изготовитель применял данные стандарты для целей обеспечения соответствия продукции требованиям [1].

5.12.2 Указанный в 5.12.1 комплект доказательственных материалов включает:

а) оригиналы или заверенные копии документов, предусмотренных 5.3;

б) оригинал(ы) или заверенную(ые) копию(и) акта(ов) об идентификации и (или) отборе образцов (типовых образцов) продукции;

в) оригинал или заверенную копию протокола(ов) испытаний (исследований, измерений), результаты которых подтверждают соответствие продукции требованиям [1] и стандартов из перечня, если данные стандарты применялись изготовителем для целей обеспечения соответствия продукции требованиям [1];

г) оригинал или заверенную копию акта о результатах анализа состояния производства, использованного в качестве основания для выдачи сертификата соответствия требованиям [1], и оригиналы актов о результатах анализа состояния производства, ставших основаниями для принятия решений, предусмотренных согласно 5.9 и 5.11 (для схемы 1с);

д) оригинал или заверенную копию сертификата соответствия продукции требованиям [1];

е) доказательственные материалы (видеозаписи выполнения соответствующих процедур), полученные в рамках выполнения дистанционной оценки при проведении процедуры идентификации и отборе образцов продукции и (или) процедуры анализа состояния производства (в случае выполнения указанных выше процедур в дистанционной форме);

ж) оригинал или заверенную копию отчета об оценке конструкции продукции, проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической, эксплуатационной и другой документации, доказывающей соответствие продукции требованиям [1];

и) оригинал или заверенную копию заявки на проведение сертификации продукции на соответствие требованиям [1].

Примечание — Помимо перечисленных в 5.12.2 документов комплект доказательственных материалов может включать иные документы по выбору заявителя и (или) органа по сертификации продукции. При этом хранение таких дополнительных документов допускается осуществлять только у заявителя либо только в органе по сертификации продукции.

5.12.3 Срок хранения комплекта доказательственных материалов, указанного в 5.12.2, составляет не менее:

а) 10 лет с даты прекращения изготовления (производства) продукции — на серийно выпускаемую продукцию у изготовителя (уполномоченного изготовителем лица);

б) 10 лет с даты выпуска сертификата соответствия требованиям [1] — на серийно выпускаемую продукцию, на единичное изделие или партию продукции в органе по сертификации продукции;

в) 10 лет с даты реализации единичного изделия или последнего изделия из партии — на партию продукции или единичное изделие у изготовителя (уполномоченного изготовителем лица) либо импортера (продавца).

5.12.4 Указанный в 5.12.2 комплект доказательственных материалов орган по сертификации продукции и (или) испытательная лаборатория (центр) представляет (по требованию) органам государственного контроля (надзора) государств-членов, ответственным за осуществление государственного контроля (надзора) за соблюдением требований [1], а также в случаях, установленных законодательством государств-членов, иным заинтересованным лицам. При этом письменное или иное согласие заявителя (изготовителя) на раскрытие информации (в т. ч. конфиденциальной), содержащейся в комплекте доказательственных материалов, предусмотренных 5.12.1, не требуется.

Приложение А
(справочное)

Схемы сертификации продукции по требованиям [1]

Таблица А.1

№ схемы	Элементы схемы			Заявитель	Документ, подтверждающий соответствие
	Испытания продукции	Оценка производства	Инспекционный контроль за сертифицированной продукцией		
1с	Испытания образцов продукции	Анализ состояния производства	Испытания образцов продукции и (или) анализ состояния производства	Изготовитель (представитель изготовителя, в том числе иностранного изготовителя)	Сертификат соответствия требованиям [1] на продукцию, выпускаемую серийно
3с	Испытания образцов из партии продукции	Не требуется	Не требуется	Изготовитель (представитель изготовителя, в том числе иностранного изготовителя) либо импортер (продавец)	Сертификат соответствия требованиям [1] на партию продукции
4с	Испытания единичного изделия	Не требуется	Не требуется	Изготовитель (представитель изготовителя, в том числе иностранного изготовителя) либо импортер (продавец)	Сертификат соответствия требованиям [1] на единичное изделие

Приложение Б
(рекомендуемое)

Типовая форма отчета об оценке результатов испытаний, конструкции продукции, проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической, эксплуатационной и другой документации, доказывающей соответствие продукции требованиям [1]

Отчет об оценке результатов испытаний, конструкции продукции, проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической, эксплуатационной и другой документации, доказывающей соответствие продукции требованиям ТР ТС 012/2011

к решению по заявке №_____

1 Общая информация

Наименование продукции	
Заявитель (наименование; адрес местонахождения юридического лица; адрес(а) места (мест) осуществления деятельности)	
Изготовитель (наименование; адрес местонахождения юридического лица; адрес(а) места (мест) осуществления деятельности по изготовлению продукции)	

2 Ex-маркировка (маркировка взрывозащиты):

3 Перечень представленной заявителем документации

Наименование, идентификационный номер документа	Дата внесения последнего изменения (ревизии/редакции)

4 Оценка эксплуатационных документов на соответствие требованиям пункта 6 статьи 4 ТР ТС 012/2011 (*выбрать из следующего*):

ДА	НЕТ	
☐	☐	Представленная документация полностью соответствует требованиям ТР ТС 012/2011 (статья 4, пункт 6): документы по пункту 3 настоящего отчета в полном объеме содержат все сведения, предусмотренные ТР ТС 012/2011 (статья 4, пункт 6), или, в отдельных случаях, данные требования полностью или частично неприменимы

Примечание — По данному разделу подлежит обязательной оценке (подтверждению соответствия) наличие в предоставленной заявителем эксплуатационной документации перечисленных ниже информационных блоков (пункты 1—20). При этом ответственность за полноту и корректность (в т. ч. за ненадлежащую информацию о продукции) представленных в них сведений единолично несет изготовитель (заявитель), кроме случаев, когда данные сведения вступают в прямое противоречие с требованиями стандартов из перечня к ТР ТС 012/2011 и (или) с результатами испытаний (исследований, измерений) соответствующих образцов продукции, содержащихся в протоколе(ах) испытаний аккредитованной испытательной лаборатории (центра), указанном(ых) в разделе 5 настоящего отчета. В данных случаях ответственность несет как изготовитель, так и орган по сертификации продукции.

В случае, если представленная документация полностью или частично **не соответствует** требованиям ТР ТС 012/2011 (статья 4, пункт 6) по причине необоснованного отсутствия в ней следующих подлежащих проверке сведений (**отметить символом** «☑» *в перечне те позиции, по которым соответствие не подтверждено*)

☐	1) Наименование и (или) обозначение продукции: тип, и/или марка, и/или модель
☐	2) Наименование и (или) товарный знак изготовителя продукции
☐	3) Информация (указания) о использовании продукции по назначению
☐	4) Область применения продукции
☐	5) Параметры (в том числе, при наличии, предельных состояний) и характеристики, влияющие на безопасность продукции
☐	6) Указания по монтажу, сборке, наладке и (или) регулировке продукции, и в том числе по мерам по обеспечению безопасности, которые необходимо соблюдать при вводе продукции в эксплуатацию, техническом обслуживании продукции, осуществлении ремонтных работ всех видов и технических освидетельствований
☐	7) Меры поддержания в работоспособном состоянии (в том числе сохранения технических характеристик, обусловливающих взрывобезопасность) средств защиты, под которыми понимаются как средства обеспечения взрывозащиты, так и, при наличии, средства защиты, направленные на уменьшение интенсивности и локализацию вредных производственных факторов
☐	8) Назначенные показатели срока службы и (или) назначенный ресурс продукции
☐	9) Обобщенный перечень критических отказов, возможных ошибок персонала (пользователя), приводящих к аварийным режимам продукции, и действий (технических решений), предотвращающих указанные ошибки
☐	10) Информация о мерах, которые следует принять при обнаружении неисправности продукции
☐	11) Информация о необходимости доукомплектования продукции дополнительными и/или запасными элементами (кабельными вводами, заглушками и др.)
☐	12) Требования к транспортированию продукции: условия, упаковка, консервация, предельные назначенные сроки
☐	13) Требования к хранению продукции: условия, упаковка, консервация, предельные назначенные сроки
☐	14) Указания по правилам и регламентным срокам замены отдельных элементов, деталей, узлов продукции с истекшим сроком хранения, переосвидетельствования их состояния

☐	15) Правила и условия утилизации продукции
☐	16) Требования к персоналу, допускаемому к работе (монтаж, эксплуатация, техническое обслуживание и др.) с продукцией
☐	17) Местонахождение изготовителя, информация для связи с ним
☐	18) Наименование и местонахождение уполномоченного изготовителем лица (при наличии), импортера (при наличии), информация для связи с ним
☐	19) Информация, позволяющая установить дату изготовления конкретной единицы или партии продукции
☐	20) Специальные условия применения (при наличии)

5 Перечень документации, принятой во внимание при выполнении оценки по пункту 6 настоящего отчета, помимо перечисленной в пункте 3 настоящего отчета: **Протокол испытаний (исследований, измерений) № ____ от _____** испытательной лаборатории (центра) **_____ (уникальный номер записи об аккредитации _____), акт анализа состояния производства № ____ от _____ органа по сертификации _____ (уникальный номер записи об аккредитации _____).**

6 Оценка результатов испытаний, конструкции продукции, проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической, эксплуатационной и другой документации, доказывающей соответствие продукции требованиям, установленным стандартами из перечня к ТР ТС 012/2011, которые использовались изготовителем для соблюдения требований ТР ТС 012/2011:

_____

_____

_____

_____

_____

_____

6.1 Оценка результатов испытаний, конструкции продукции, проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической, эксплуатационной и другой документации, доказывающей соответствие продукции требованиям безопасности, установленным непосредственно в ТР ТС 012/2011 в случае, если изготовитель (заявитель) не применял стандарты, включенные в перечень стандартов, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований ТР ТС 012/2011 (далее — стандарты из перечня).

Номера пунктов (разделов) ТР ТС 012/2011	**Требование взрывобезопасности, установленное указанным пунктом (разделом) ТР ТС 012/2011**	**Заключение: + соответствует – не соответствует ☐ не применяется**	**Обоснование сделанного заключения** (приводится в случае принятия решения о соответствии, несоответствии или неприменимости) (когда применимо — рекомендуется приводить ссылки на указанные в пунктах 5, 6 настоящего отчета документы)

6.2 Обоснование неприменимости требований стандартов из перечня для обеспечения взрывозащищенности указанной в пункте 1 настоящего отчета продукции:

(обоснование составляется в произвольной форме)

7 Вывод

7.1 На основании результатов оценки:
- конструкции продукции, указанной в пункте 1 настоящего отчета;
- представленной заявителем проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической, эксплуатационной и другой документации, доказывающей соответствие данной продукции требованиям ТР ТС 012/2011;
- протокола(ов) испытаний (исследований, измерений), акта(ов) анализа состояния производства (если применимо согласно схеме сертификации), указанного(ых) в пункте 5 настоящего отчета;

установлено, что:
1) указанная в пункте 1 настоящего отчета продукция **соответствует/не соответствует** предоставленной заявителем документации (согласно пункту 3 настоящего отчета);
2) конструкция данной продукции, сведения, содержащиеся в предоставленной заявителем документации, а также результаты испытаний (исследований, измерений), результаты анализа состояния производства (если применимо согласно схеме сертификации) свидетельствуют о **соответствии/несоответствии** указанной в пункте 1 настоящего отчета продукции требованиям ТР ТС 012/2011 и, при наличии, требованиям нормативных документов (стандартов из перечня), перечисленных в пункте 6 настоящего отчета, обеспечивающих соблюдение требований ТР ТС 012/2011.

7.2 Указанное в пункте 7.1 настоящего отчета свидетельствует о **достаточности/недостаточности** специальных мер, предусмотренных в продукции, указанной в пункте 1 настоящего отчета, для предотвращения воспламенения окружающей взрывоопасной среды при эксплуатации данной продукции во взрывоопасных средах согласно указанной в пункте 1 настоящего отчета Ex-маркировке (маркировке взрывозащиты).

7.3 Область применения указанной в пункте 1 настоящего отчета продукции:

_____.

7.4 Специальные условия применения указанной в пункте 1 настоящего отчета продукции либо перечень ограничений (при наличии):

_____.

Эксперт(ы), проводивший(е) оценку конструкции и документации:

_____ _____
(ФИО) (подпись)

Приложение В
(рекомендуемое)

Форма акта о результатах анализа состояния производства

АКТ № _____ от _____ г.

О РЕЗУЛЬТАТАХ АНАЛИЗА СОСТОЯНИЯ ПРОИЗВОДСТВА

_____

[полное наименование и адрес(а) организации-заявителя (для юридического лица: местонахождение (адрес юридического лица) и адрес(а) места осуществления деятельности (в случае, если адреса различаются); для физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя: место жительства и адрес(а) места осуществления деятельности (в случае, если адреса различаются))]

_____

[полное наименование и адрес(а) организации-изготовителя (для юридического лица: местонахождение (адрес юридического лица) и адрес(а) места осуществления деятельности по изготовлению продукции (в случае, если адреса различаются); для физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя: место жительства и адрес(а) места осуществления деятельности по изготовлению продукции (в случае, если адреса различаются))]

_____

1. Цель анализа — установление наличия у изготовителя необходимых условий для обеспечения постоянного (стабильного) соответствия указанной ниже продукции требованиям ТР ТС 012/2011, подтверждаемым (в случае проведения анализа состояния производства в целях инспекционного контроля — подтвержденным) при ее сертификации:

(наименование и типовое обозначение продукции)

2. Основание — номер решения по заявке на сертификацию и (или), в случае проведения анализа состояния производства в целях инспекционного контроля, номер приказа о проведении инспекционного контроля

(номер решения по заявке на сертификацию и (или) приказа о проведении инспекционного контроля)

3. Время проведения: с _____ по _____
(дата) (дата)

4. Эксперт (эксперт-аудитор)/эксперты (эксперты-аудиторы), проводивший(е) анализ

(фамилия, инициалы)

5. База для анализа
Анализ состояния производства проведен в соответствии с требованиями ГОСТ Р 54293, программой анализа (проверки) производства (программой инспекционного контроля) и, если применимо, с учетом требований ГОСТ Р 59424 и (или) ГОСТ Р 58984

6. Дополнительные материалы, использованные при анализе состояния производства

[выбрать/добавить с указанием идентификационных номеров (при их наличии): руководство по качеству, внутренние процедуры изготовителя, рабочие инструкции, протоколы заводских испытаний, сертификат соответствия СМК по ГОСТ Р ИСО 9001
(либо международному стандарту ISO 9001 для зарубежных изготовителей) и другие стандарты на системы менеджмента качества]

7. Результаты анализа

(состояние объектов проверки)

8. Выводы

Результаты проведенного анализа состояния нижеуказанного производства, изложенные в пункте 7 настоящего акта и в обязательном приложении к нему

(наименование и адреса филиала (производственной площадки) изготовителя,
на которой фактически проведен анализ состояния производства)

свидетельствуют о **способности/неспособности** данного производства постоянно (стабильно) выпускать указанную в пункте 1 настоящего акта продукцию, соответствующую требованиям ТР ТС 012/2011, подтверждаемым (в случае проведения анализа состояния производства в целях инспекционного контроля — подтвержденным) при ее сертификации.

Приложения:
1 Информация, относящаяся к системе менеджмента качества;
2 Копия сертификата соответствия СМК (при наличии);
3 Перечень несоответствий (при наличии).

Примечание — Приведенный состав приложений допускается расширить за счет любых других материалов, принятых во внимание при выполнении анализа состояния производства и подтверждающих достоверность сделанных по его результатам выводов.

Эксперт (эксперт-аудитор)/эксперты (эксперты-аудиторы):

_____ _____
(подпись) (ФИО)

_____ _____
(подпись) (ФИО)

С актом ознакомлен

_____
(должность, наименование организации-изготовителя)

_____ _____
(подпись) (ФИО)

Обязательное приложение к акту о результатах анализа состояния производства

Информация, относящаяся к системе менеджмента качества

1	**ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ**			
1.1	Уполномоченные представители изготовителя и их должности:			
	Указать полные имена, отчества (при наличии), фамилии, должности и, если известны, контактные данные (телефон, e-mail) уполномоченных представителей изготовителя на предприятии.			
1.2	Является ли информация, приведенная в данном Приложении, точной и полной?	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Если «НЕТ» или «Н/П», приведите Ваши комментарии и замечания.			

Примечание — Здесь и далее во всех случаях выбора «НЕТ» или «Н/П» (не применимо) необходимо привести развернутое обоснование (при необходимости, на отдельном листе) сделанного заключения. При выборе «ДА» пояснение сделанного заключения со ссылками на подтверждающие его достоверность документы системы менеджмента качества изготовителя, протоколы заводских испытаний (при наличии) и другие доказательственные материалы, принятые во внимание при проведении анализа состояния производства, следует приводить лишь по тем пунктам, где это предусмотрено формой настоящего приложения.

2	**ПРОИЗВОДСТВО ВО ВРЕМЯ ПРОВЕРКИ**			
2.1	Были ли изделия, за сертификацией которых обращаются или для которых была проведена сертификация, в производстве во время проверки?	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Если «ДА», укажите типовой номер и все сертификационные знаки на изделии. Если «НЕТ», укажите, изготовляли ли аналогичные изделия во время проверки.			

Примечание — Если ни одно из изделий, указанных в пункте 1 настоящего акта, не было в производстве во время проверки (в том числе на стадии сборки, позволяющей идентифицировать данные изделия), эксперт (эксперт-аудитор) должен заполнить настоящее приложение в соответствии с информацией, полученной от изготовителя (заявителя).

3	СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА ИЗГОТОВИТЕЛЯ			
3.1	**Управление несоответствующей продукцией**			
3.1.1	Существует ли процедура, в которой указан способ обращения с материалами, компонентами, узлами и конечными изделиями, если при входном контроле и/или испытаниях обнаружено, что они не соответствуют спецификации до такой степени, что соответствие готового изделия стандартам и/или другим нормативным документам может быть поставлено под сомнение?	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Если «ДА», приведите ссылку на номер соответствующего пункта руководства или плана по качеству или другого документа изготовителя.			
	Разъяснить, как с прикладной точки зрения на предприятии реализован данный аспект системы менеджмента качества и, в частности, каким образом маркируются (идентифицируются) единицы несоответствующей продукции, а также какими внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются.			
	Если «НЕТ», опишите применяемую процедуру.			
3.1.2	Являются ли удовлетворительными процедура и методы ее выполнения?	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	При необходимости приведите обоснование принятого решения и опишите применяемые на предприятии методы управление несоответствующей продукцией.			
3.1.3	Наличие системы учета, регистрации и хранения записей о действиях, предпринятых по идентифицированным несоответствующим изделиям:	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Разъяснить, в каком виде (бумажном, электронном), где, каким должностным лицом и как долго хранятся на предприятии записи (акты) по результатам управления несоответствующей продукцией, а также какими внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются.			

3.2	**Техническая (конструкторская, технологическая, эксплуатационная) документация (ТД)**			
3.2.1	Указать наличие и полноту ТД (чертежи, маршрутные карты, карты техпроцессов, технологические инструкции, руководства по эксплуатации и т. д.):			
	Разъяснить, в каком виде (бумажном, электронном), где и каким должностным лицом на предприятии хранится техническая документация, а также какими внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются. Какие сроки установлены по хранению ТД согласно системе менеджмента качества предприятия. Указать, согласно какой процедуре до производственного персонала доводятся актуальные версии ТД и изымаются ее предыдущие версии. В полном ли объеме предприятие обеспечено ТД, необходимой для постоянного (стабильного) выпуска продукции, соответствующей требованиям ТР ТС 012/2011?			
3.2.2	Описывает ли ТД изделия, выполняемые технологические операции и средства технологического оснащения?	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
3.3	**Наличие и управление инфраструктурой производства [совокупность объектов, необходимых для организации производства (производственные помещения, транспорт и т. п.)]**			
3.3.1	Указать наличие и состояние инфраструктуры производства:			
	Раздельно указать размеры офисных, производственных и складских помещений, принадлежащих предприятию на законных основаниях. Разъяснить, каким образом производится обслуживание инфраструктуры предприятия, поддерживается на уровне, удовлетворительном и достаточном для постоянного (стабильного) выпуска продукции, соответствующей требованиям ТР ТС 012/2011, а также какими внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются.			
3.3.2	Техническое обслуживание и ремонт средств технологического оснащения			
	Указать наличие и состояние средств технологического оснащения, документированных процедур по его техническому обслуживанию и ремонту и записей по результатам их проведения			
	Разъяснить, каким технологическим оборудованием (средствами производства), средствами коммуникации, транспортным оборудованием обеспечено предприятие и в каком состоянии (удовлетворительном/неудовлетворительном) оно находится. Указать, достаточно ли имеющихся у предприятия средств технологического оснащения для постоянного (стабильного) выпуска продукции, соответствующей требованиям ТР ТС 012/2011, а также какими внутренними документами системы менеджмента качества, графиками планово-предупредительного ремонта (обслуживания) сотрудники предприятия руководствуются в рамках выполнения работ по техническому обслуживанию и ремонту средств технологического оснащения. Где, каким должностным лицом и как долго хранятся на предприятии записи по результатам проведения технического обслуживания и ремонта средств технологического оснащения.			

3.4	**Входной контроль**			
3.4.1	Указать наличие документов, регламентирующих порядок контроля и запуска в производство входной продукции, наличие изоляторов для отбракованной входной продукции:	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Разъяснить, как организованы специально отведенные места для хранения несоответствующей продукции (изоляторы) и каким образом обеспечивается защита такой продукции от несанкционированного применения при изготовлении изделий, за сертификацией которых обратился заявитель, а также какими внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются.			
3.4.2	Указать наличие системы учета, регистрации и хранения записей по результатам входного контроля:	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Разъяснить, как с прикладной точки зрения на предприятии реализован данный аспект системы менеджмента качества и, в частности, где, в какой форме (электронной или бумажной) и каким должностным лицом на предприятии хранятся записи по результатам входного контроля, какие сроки по их хранению установлены, а также какими внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются.			
3.5	**Контроль технологического процесса и выходной (приемочный) контроль готовой продукции**			
3.5.1	Указать наличие спланированной системы проверок и контроля изделия на всех стадиях его производства:	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Разъяснить, как с прикладной точки зрения на предприятии реализован данный аспект системы менеджмента качества (система проверок и испытаний после этапа входного контроля составных частей (материалов, комплектующих), но до окончательного контроля готовой продукции), а также какими внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются.			

3.5.2	Указать наличие системы идентификации и прослеживаемости продукции в ходе производства:	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Разъяснить, как с прикладной точки зрения на предприятии реализован данный аспект системы менеджмента качества, а также какими внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются.			
3.5.3	Указать наличие документированных процедур, методик, регламентирующих порядок проведения приемочного контроля на соответствие изготовленной продукции установленным требованиям:	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Разъяснить, как с прикладной точки зрения на предприятии реализован данный аспект системы менеджмента качества, а также какими нормативными документами и (или) внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются. **Указать, какие конкретно испытания (исследования, измерения), по каким методикам выполняются в рамках проведения приемочного контроля готовой продукции.**			
3.5.4	Указать наличие записей по результатам выходного контроля готовой продукции:	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Разъяснить, как с прикладной точки зрения на предприятии реализован данный аспект системы менеджмента качества, и в том числе где, в какой форме (электронной или бумажной) и каким должностным лицом на предприятии хранятся записи (протоколы) по результатам выходного контроля, какие сроки по их хранению установлены, а также какими внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются.			
3.5.5	Указать наличие информации в маркировочных табличках и сопроводительной документации, предусмотренной требованиями стандартов:	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Разъяснить, содержат ли используемые на предприятии чертежи маркировочных табличек и поставляемая в комплекте с каждой единицей продукции эксплуатационная (сопроводительная) документация всю необходимую корректную информацию, предусмотренную требованиями ТР ТС 012/2011 и соответствующих стандартов.			

3.6	**Периодические испытания**			
3.6.1	Периодичность проведения испытаний:			
	Разъяснить, как часто с привязкой ко времени или к объему выпуска продукции проводятся периодические испытания, а также какими нормативными документами и (или) внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются.			
3.6.2	Привлекаются ли посторонние испытательные лаборатории?	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
3.6.3	Наличие системы учета, регистрации и хранения результатов испытаний:	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Разъяснить, как с прикладной точки зрения на предприятии реализован данный аспект системы менеджмента качества, и в том числе где, в какой форме (электронной или бумажной) и каким должностным лицом на предприятии хранятся записи (протоколы) по результатам периодических испытаний, какие сроки по их хранению установлены, а также какими внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются.			

4	**ИСПЫТАТЕЛЬНОЕ И ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**			
4.1	Указать наличие и достаточность контрольного, измерительного и испытательного оборудования:	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Разъяснить, имеются ли на производстве: - необходимое и достаточное количество контрольного, измерительного и испытательного оборудования; - актуализируемые перечни испытательного оборудования, средств измерения, планы их поверки и калибровки; - не прошедшие своевременную поверку/калибровку/аттестацию средства измерения, испытательное оборудование.			

4.2	Проводится ли периодическая поверка (калибровка) средств измерений/аттестация испытательного оборудования?	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Разъяснить, как с прикладной точки зрения на предприятии реализован данный аспект системы менеджмента качества, и в том числе на какое должностное лицо возложена ответственность за соблюдение графиков периодической калибровки (поверки, аттестации) средств измерения, испытательного оборудования и где хранятся соответствующие свидетельства (аттестаты), а также какими внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются.			
4.3	Существуют ли соответствующие документы с результатами поверки (калибровки) средств измерений/аттестации испытательного оборудования?	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
4.4	Снабжено ли испытательное и измерительное оборудование этикетками с указанием дат предыдущей и последующей поверки?	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	При отсутствии этикеток необходимо разъяснить, каким образом на предприятии организовано своевременное изъятие из производства испытательного и измерительного оборудования с истекающим сроком поверки (калибровки, аттестации), а также какими внутренними документами СМК сотрудники предприятия при этом руководствуются.			

5	**МАРКИРОВКА ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ, УСЛОВИЯ ЕЕ ХРАНЕНИЯ, УПАКОВКИ И КОНСЕРВАЦИИ**			
5.1	Соответствует ли маркировка, обращение с готовыми изделиями требованиям нормативных документов?	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Разъяснить, как с прикладной точки зрения на предприятии реализован данный аспект системы менеджмента качества, а также какими нормативными документами и (или) внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются.			

5.2	Содержат ли документы изготовителя исчерпывающие требования в отношении условий хранения, упаковки и консервации готовой продукции?	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Разъяснить, какие документы изготовителя устанавливают требования к условиям хранения, упаковки и консервации готовой продукции.			

6	**КОМПЕТЕНТНОСТЬ ПЕРСОНАЛА, ВЫПОЛНЯЮЩЕГО РАБОТУ, ВЛИЯЮЩУЮ НА СООТВЕТСТВИЕ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ ТРЕБОВАНИЯМ, УСТАНОВЛЕННЫМ ТЕХНИЧЕСКИМ РЕГЛАМЕНТОМ**			
6.1	Указать наличие системы управления компетентностью персонала, выполняющего работу, влияющую на соответствие выпускаемой продукции требованиям, установленным техническим регламентом:	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
	Разъяснить, как с прикладной точки зрения на предприятии реализован данный аспект системы менеджмента качества и, в частности, каким образом проводится подготовка, проверка и дальнейшее управление компетентностью персонала, где, в какой форме (электронной или бумажной) и каким должностным лицом на предприятии хранятся записи по аттестации и обучению персонала, а также какими нормативными документами и (или) внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются.			
6.2	Ознакомлен ли должным образом со своими обязанностями персонал, отвечающий за обеспечение контроля качества и изготовление продукции?	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐
6.3	Демонстрирует ли персонал знание требований актуальных нормативных и технических документов, инструкций по изготовлению и испытанию продукции, необходимых и достаточных для обеспечения безопасности готовой продукции?	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐

7	**ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ С ПОТРЕБИТЕЛЕМ (В ТОМ ЧИСЛЕ РАССМОТРЕНИЕ ЖАЛОБ И РЕКЛАМАЦИЙ ПО ПРОДУКЦИИ ДАННОГО ИЗГОТОВИТЕЛЯ)**			
7.1	Указать, как осуществляется взаимодействие с потребителем (в том числе рассмотрение жалоб и рекламаций по продукции данного изготовителя):			
	Разъяснить, как с прикладной точки зрения на предприятии реализован данный аспект системы менеджмента качества и, в частности, ведется ли журнал учета поступивших на предприятие претензий (рекламаций) по качеству и комплектности поставленной продукции, где, в какой форме (электронной или бумажной) и каким должностным лицом на предприятии хранятся записи по результатам взаимодействия с потребителем, а также какими нормативными документами и (или) внутренними документами системы менеджмента качества сотрудники предприятия при этом руководствуются.			

7.2	Проводятся ли корректирующие/предупреждающие действия?	ДА ☐	Н/П ☐	НЕТ ☐

ОЦЕНКА ПРОВЕРЯЮЩЕГО	
1	Несоответствий нет
2	Ограниченное число незначительных несоответствий
3	Много незначительных и (или) значительное несоответствие
4	Значительные несоответствия
Дайте оценку, выделив соответствующий номер уровня.	
Если выделен номер уровня 2, 3 или 4, укажите ниже свои комментарии и замечания со ссылкой на требования ГОСТ Р ИСО/МЭК 80079-34 (включая пояснения, рекомендации и т. д.) и объясните их изготовителю. Где возможно, укажите также корректирующие действия, которые изготовитель намеревается предпринять:	

ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Пожалуйста, приведите любые замечания и комментарии, которые не были отмечены в предыдущих разделах:

Приложение Г
(рекомендуемое)

Форма декларации эксперта о соблюдении требований, касающихся необходимости уведомления органа по сертификации о прежних и существующих связях с проектировщиками, разработчиками, изготовителями, продавцами, операторами продукции, подлежащей сертификации, иных обстоятельствах, которые могут привести к возникновению конфликта интересов

ДЕКЛАРАЦИЯ ЭКСПЕРТА

о соблюдении требований
о необходимости уведомления органа по сертификации о прежних
и существующих связях с проектировщиками, разработчиками, изготовителями,
продавцами, операторами продукции, подлежащей сертификации,
иных обстоятельствах, которые могут привести
к возникновению конфликта интересов

Я, _____
(ФИО)

заявляю, что не имею прежних и существующих связей с заявителем

(наименование и адрес(а) организации-заявителя)

и изготовителем

(наименование и адрес(а) организации-изготовителя)

продукции, подлежащей сертификации

(наименование и обозначение продукции, сведения о продукции, обеспечивающие ее идентификацию)

и иных обстоятельств, которые могут привести к возникновению конфликта интересов в своей работе по оценке соответствия продукции, подлежащей сертификации.

Обязуюсь:

- действовать беспристрастно;
- полностью соблюдать принципы, нормы и процедуры, установленные в документах органа по сертификации

_____
(наименование органа по сертификации)

- соблюдать требования и процедуры обеспечения конфиденциальности любой информации, полученной в процессе проведения работ, по оценке соответствия.

_____ _____
(дата) (личная подпись)

Приложение Д
(рекомендуемое)

Форма заявки на проведение сертификации

ЗАЯВКА
НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ
НА СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА

1.	**Заявитель**	
	Для юридического лица — полное наименование организации заявителя. Для физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя, — фамилия, имя и отчество (при наличии).	
2.	**Адрес(а) заявителя**	
	Для юридического лица — местонахождение (адрес юридического лица) и адрес (адреса) места осуществления деятельности (в случае, если адреса различаются). Для физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя, — место жительства и адрес (адреса) места осуществления деятельности (в случае, если адреса различаются).	
3.	**Регистрационный или учетный номер заявителя**	
	Регистрационный или учетный (индивидуальный, идентификационный) номер заявителя, присваиваемый при государственной регистрации юридического лица или физического лица в качестве индивидуального предпринимателя в соответствии с законодательством государств-членов: для Республики Армения — УНН, для Республики Беларусь — ЕГР, для Республики Казахстан — БИН или ИИН, для Кыргызской Республики — ИНН, для Российской Федерации — ОГРН.	
4.	**Банковские реквизиты заявителя**	
	ИНН	
	КПП	
	БИК	
	Р/с	
	К/с	
	Наименование банка (филиала)	
5.	**Номер телефона заявителя (в том числе для занесения в сертификат соответствия)**	
6.	**Адрес электронной почты заявителя (в том числе для занесения в сертификат соответствия)**	

7.	**Уполномоченный представитель юридического лица, подающий заявку на проведение сертификации продукции на соответствие требованиям Технического регламента Таможенного союза**			
	Для юридического лица — должность, фамилия, имя и отчество (при наличии) руководителя юридического лица или лица организации-заявителя, уполномоченного обращаться в орган по сертификации продукции с заявкой. Для физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя, — фамилия, имя и отчество (при наличии)			
7.1	**Должность, фамилия, имя и отчество (при наличии) руководителя юридического лица**			
	Для юридического лица — заполняется, если в пункте 7 указан уполномоченный представитель, не являющийся руководителем данного юридического лица. Для физического лица — не заполняется.			
8.	**Документ, подтверждающий полномочия представителя юридического лица, подающего заявку на проведение сертификации продукции на соответствие требованиям Технического(их) регламента(ов) Таможенного союза**			
	Наименование и реквизиты уполномочивающего документа.			
9.	**Наименование, типовое обозначение и Ex-маркировка (маркировка взрывозащиты) заявляемой на сертификацию продукции**			
	Наименование и типовое(ые) обозначение(я) продукции, сведения о ней, обеспечивающие ее идентификацию, Ex-маркировка (маркировка взрывозащиты).			
10.	**Наименование объекта сертификации**			
	Серийный выпуск	—	ДА ☐	НЕТ ☐
	Партия	Дополнительная информация*:	ДА ☐	НЕТ ☐
	Единичное изделие	Дополнительная информация*:	ДА ☐	НЕТ ☐
	* Для партии продукции — указать размер партии. Для единичного изделия — указать заводской номер. Для партии и единичного изделия указываются реквизиты контракта (договора поставки) и товаросопроводительных документов, идентифицирующих единичное изделие или партию продукции.			

11.	**Код(ы) ТН ВЭД ЕАЭС заявляемой на сертификацию продукции**
12.	**Наименование и обозначение документа(ов), в соответствии с которым(и) изготовлена заявляемая на сертификацию продукция**
	Подлежат указанию технические условия, чертежи или иные конструкторские документы. Указание стандартов, технических регламентов или иных нормативных документов в данном поле не допускается.
13.	**Изготовитель**
	Для юридического лица — полное наименование организации. Для физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя, — фамилия, имя и отчество (при наличии)
14.	**Адрес(а) изготовителя**
	Для юридического лица — местонахождение (адрес юридического лица) и адрес(а) места осуществления деятельности по изготовлению продукции (в случае, если адреса различаются). Для физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя, — место жительства и адрес(а) места осуществления деятельности по изготовлению продукции (в случае, если адреса различаются).
15.	**GLN (global location number) (при наличии):**
	Глобальный номер местоположения (global location number) — для юридического лица и его филиалов, которые изготавливают продукцию (в случае сертификации продукции, произведенной за пределами территории Российской Федерации и территории стран — членов Евразийского экономического союза) В случае отсутствия сведений о GLN указывают информацию об отсутствии сведений о глобальном номере местоположения GLN.
16.	**Координаты мест(а) осуществления деятельности по изготовлению продукции согласно ГЛОНАСС**

Настоящим указанный в пункте 1 заявитель, сведения о котором содержатся в пунктах 2—6, в лице обозначенного в пункте 7 уполномоченного представителя, действующего на основании приведенного(ых) в пункте 8 документа(ов), заявляет, что внесенная в пункт 9 продукция, сведения о которой также содержатся в пунктах 10 и 11, производимая по указанному(ым) в пункте 12 документу(ам) изготовителем, сведения о котором приведены в пунктах 13—16, соответствует требованиям Технического(их) регламента(ов) _____
и просит провести сертификацию указанной продукции на соответствие требованиям нормативной документации, указанной в форме 1, по схеме сертификации: _____.

17.	**Дополнительные сведения (при наличии), в том числе назначенный срок службы продукции или назначенный ресурс**

ЗАЯВИТЕЛЬ ОЗНАКОМЛЕН СО СВОИМИ ПРАВАМИ И ОБЯЗАННОСТЯМИ
(НА САЙТЕ _____)

В том числе заявитель ознакомлен с необходимостью:
- своевременного проведения инспекционного контроля (периодической оценки) за сертифицированной серийно выпускаемой продукцией;
- направления письменного уведомления в орган по сертификации, выдавший сертификат соответствия, о вносимых изменениях в конструкцию (состав), назначенные эксплуатационные параметры сертифицированной продукции;
- формирования и хранения комплекта доказательственных материалов.

Руководитель (уполномоченное руководителем должностное лицо) или индивидуальный предприниматель/ _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

М.П.

ПРИЛОЖЕНИЯ К ЗАЯВКЕ
(при необходимости оформляются на отдельных листах)

ФОРМА 1 — Список стандартов

Обозначение стандарта	Наименование стандарта

Руководитель (уполномоченное руководителем должностное лицо) или индивидуальный предприниматель/ _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

М.П.

ФОРМА 2 — Перечень технической документации [проектной, и (или) конструкторской, и (или) технологической, и (или) эксплуатационной] на продукцию

Наименование документов	Дата утверждения (подписания) актуальной редакции документа

Руководитель (уполномоченное руководителем должностное лицо) или индивидуальный предприниматель/ _____ _____
(подпись) (инициалы, фамилия)

М.П.

ФОРМА 3 — Список дополнительных производственных площадок иных юридических лиц в случае размещения на них изготовителем заказов на производство продукции под своим именем (с указанием полного наименования исполнителей заказов, мест нахождения и адресов мест осуществления деятельности, номенклатуры сертифицируемой продукции и объемов ее производства) (при наличии)

№	Полное наименование предприятия-изготовителя	Адрес (места осуществления деятельности), GLN/ГЛОНАСС	Номенклатура сертифицируемой продукции	Площадка, изготавливающая наибольшую номенклатуру сертифицируемой продукции или самое сложное изделие из числа сертифицируемой продукции в наибольших объемах (*отметить, если известно*)

Руководитель (уполномоченное руководителем должностное лицо) или индивидуальный предприниматель/ _____ (подпись) _____ (инициалы, фамилия)

М.П.

ФОРМА 4 — Перечень комплектующих изделий или составных частей изделия

№	Наименование комплектующего оборудования (Ex-компонентов)	Ex-маркировка (маркировка взрывозащиты)	Сертификат ТР ТС или IECEx /ATEX/ и номера протоколов испытаний (если известны)

Руководитель (уполномоченное руководителем должностное лицо) или индивидуальный предприниматель/ _____ (подпись) _____ (инициалы, фамилия)

М.П.

Приложение Е
(обязательное)

Основные требования к содержанию (информационному наполнению) чертежей и иных технических документов, представляемых заявителем для подтверждения соответствия продукции требованиям [1]

Е.1 Основные положения

В рамках работ по сертификации заявитель (изготовитель) представляет в орган по сертификации продукции чертежи и технические документы, позволяющие четко и недвусмысленно определить состав и конструкцию средств обеспечения взрывозащиты сертифицируемой продукции. Рекомендуется, чтобы заявитель (изготовитель) подготавливал чертежи и технические документы специально для сертификации; в чертежах и технических документах не требуется указывать всю подробную информацию, необходимую для изготовления изделия, поскольку любые сведения, вынесенные на заявляемые для целей сертификации чертежи и технические документы, могут быть изменены только согласно процедуре по 5.11. В связи с этим на заявляемые для целей сертификации чертежи и технические документы следует выносить только те данные, которые существенны для подтверждения по требованиям [1] и стандартов из перечня (если последние применялись изготовителем для обеспечения соблюдения требований [1]).

Примечание — В тексте настоящего стандарта под термином «чертеж» следует понимать любые графические документы в самом широком смысле, включая, но не ограничиваясь (где применимо): сборочные чертежи, чертежи общего вида, электромонтажные чертежи, принципиальные электрические схемы, блок-схемы процессов и др.

Изложенные в настоящем приложении сведения обобщают относящиеся к чертежам и технической документации требования стандартов из перечня, но не заменяют их. В случае противоречия между требованиями стандарта из перечня (которое может возникнуть, например, в случае вступления в действие новой редакции стандарта) и требованиями настоящего приложения при оформлении чертежей и технических документов следует исходить из того, что требования стандартов из перечня модифицируют (дополняют или отменяют) требования, установленные настоящим приложением. Необходимо, чтобы разработчик сертификационных чертежей (технических документов) в полной мере ознакомился со стандартами из перечня, распространяющимися на средства обеспечения взрывозащищенности заявляемой на сертификацию продукции, не ограничиваясь лишь изучением настоящего приложения.

Примечание — Поскольку взрывозащищенность продукции может достигаться посредством самых разнообразных конструктивных и методических решений [в том числе (включая, но не ограничиваясь) за счет неформализованных специальных условий применения], приведенная в настоящем приложении информация априори не может быть полностью исчерпывающей или охватывать все возможные случаи. При обоснованной необходимости приведенные ниже требования к документации допускается дополнять либо сокращать по решению органа по сертификации продукции исходя из особенностей обеспечения взрывозащищенности конкретной продукции, оценку соответствия которой по [1] проводит данный орган.

Е.2 Общие требования

Е.2.1 Во исполнение требований по 5.3 заявителю, помимо прочего, необходимо предоставить следующие документы (здесь и далее — где применимо; например, при сертификации неэлектрического оборудования для взрывоопасных сред или пустой взрывонепроницаемой оболочки в качестве Ex-компонента требование по предоставлению принципиальной электрической схемы не следует принимать во внимание):

а) чертеж маркировочной таблички, содержащий подробную информацию о маркировке, технических и других данных, необходимых для выполнения требований [1], в отношении которых соответствующая продукция сертифицируется. Чертеж маркировочной таблички не обязательно должен в точности повторять натурную маркировочную табличку, наносимую на готовую продукцию, но данный чертеж должен быть достаточно ясным и информативным, чтобы гарантировать правильность конечной маркировки. Кроме того, на чертеже маркировочной таблички или в сопроводительной технической документации необходимо указать материал и способ крепления данной таблички, а также метод нанесения маркировки;

б) чертежи всех наносимых на изделие предупредительных надписей;

в) общий компоновочный чертеж продукции с указанием габаритных размеров, расположения и материального исполнения каждой из ее составных частей, существенных для обеспечения взрывозащищенности продукции;

г) принципиальную электрическую схему (однолинейную) продукции;

д) спецификацию защитных устройств в составе продукции, содержащую информацию об их номинальных характеристиках, расположении и способе подсоединения;

е) спецификацию подшипников с указанием их ожидаемых условий эксплуатации, допустимых рабочих температур и других существенных для обеспечения взрывозащищенности характеристик;

ж) перечень комплектующего продукцию взрывозащищенного оборудования (Ex-компонентов) с указанием его наименований, типовых обозначений, Ex-маркировки (маркировки взрывозащиты) и регистрационных номеров выданных на него сертификатов соответствия требованиям [1];

и) задокументированные результаты оценки опасности воспламенения неэлектрического оборудования, предназначенного для эксплуатации во взрывоопасных средах, либо частей или элементов конструкции такого оборудования (Ex-компонентов), не предназначенных для отдельного использования и требующих дополнительного рассмотрения при встраивании во взрывозащищенное оборудование, комплектное оборудование или системы, предназначенные для использования во взрывоопасных средах).

Е.2.2 На всех чертежах необходимо указать следующее:

- номер чертежа;
- номер редакции;
- дату пересмотра (утверждения);
- наименование чертежа;
- наименование проектной организации, в системе учета чертежей которой регистрируется чертеж [указать связь с изготовителем (заявителем), если это другая организация].

Е.2.3 Если чертеж (технические документы) содержит общую формулировку, вместе с ней следует дать пояснение, к каким конкретно элементам она относится. Например, приведение примечания «Материал всех прокладок — неопреновая резина толщиной 3 мм» является правомочным только в том случае, когда на чертеже (в техническом документе) ясно показано положение каждой такой прокладки, имеющей значение для обеспечения взрывозащищенности продукции.

Е.2.4 Если технические требования к используемому при изготовлении продукции материалу заданы только по его эксплуатационным характеристикам, без ссылки на конкретные нормативные и (или) технические документы, согласно которым производится данный материал (ГОСТ, технические условия, стандарт изготовителя материала и др.), заявитель (изготовитель) обязан при проведении анализа состояния производства подтвердить достаточность принятых им мер для контроля этих эксплуатационных характеристик с учетом требований ГОСТ Р ИСО/МЭК 80079-34. Например, в случае указания на чертеже и (или) в техническом документе: «эпоксидная смола, усиленная стекловолокном со сравнительным индексом трекингостойкости (СИТ) более 175» — заявитель (изготовитель) для каждой закупленной партии данной эпоксидной смолы должен контролировать соответствие заявленного предела и натурных значений СИТ.

Е.2.5 Недостаточно включать в чертежи (технические документы) утверждения, которые просто повторяют положения применимого стандарта, например: «Для установки всех крепежных деталей необходимо использовать специальный инструмент»; на чертеже и в технической документации необходимо четко показать конструкцию конкретного крепежного элемента или привести ссылку на чертеж (технические условия, иной документ), исчерпывающим образом разъясняющий все существенные конструктивные особенности данного крепежного элемента.

Е.2.6 Все размеры на чертежах и в технических документах указывают в единицах СИ.

Е.2.7 Все размеры, относящиеся к подтверждению соответствию [1] и стандартов из перечня, указывают с допусками, кроме случав, когда это не требуется для конкретного стандарта.

Е.2.8 На чертежах и (или) в технической документации необходимо четко идентифицировать материалы (наименование, основные свойства, согласно какому документу производятся и др.), из которых изготовлены детали (составные части) продукции, существенные для обеспечения ее взрывозащищенности.

Е.2.9 Для заземлений и соединений, выполняемых с целью уравнивания электрических потенциалов, необходимо указать метод соединения, его конструкцию (включая конструкцию составных частей), размеры и характеристики использованных в нем материалов, а также способ защиты от коррозии.

Е.2.10 Для вращающихся машин в чертеже (технической документации) должны быть определены все возможные точки (области), в которых соблюдение нормативно установленных требований к зазорам имеет значение для обеспечения взрывозащищенности изделия. Кроме того, чертежи (технические документы) должны содержать подробные разъяснения в отношении того, каким именно образом при сборке вращающихся машин обеспечивается (контролируется) соблюдение нормативно установленных требований к значениям минимальных зазоров.

Е.2.11 В случаях, когда степень защиты IP важна для обеспечения взрывозащищенности продукции, на чертежах и (или) в технической документации необходимо указать материалы, размеры и эксплуатационные характеристики уплотнений (в том числе уплотнительных колец), если они применяются, а также, при необходимости, метод обеспечения или контроля положения, сцепления, сжатия уплотнителей в процессе эксплуатации.

Е.2.12 В случае окрашивания продукции на чертежах и (или) в технической документации необходимо указать тип и максимальную толщину слоя краски (или иного неметаллического покрытия, создающего опасность накопления электростатического заряда), а также, при необходимости, электрическое сопротивление (проводимость) и напряжения пробоя.

Е.2.13 В технической документации и (или) на чертежах необходимо указать допустимые условия окружающей среды (как минимум, температуру, относительную влажность, атмосферное давление) при эксплуатации про-

дукции, а также, при необходимости, входные и выходные электрические параметры цепей питания, сигнальных цепей и др.

Е.2.14 Для оболочек, у которых время задержки открытия обусловлено наличием внутри них компонентов, нагретых свыше предела, установленного температурным классом и (или) ограничением максимальной температуры поверхности согласно ГОСТ 32407 или ГОСТ 31610.0, необходимо представить принципиальные электрические схемы, позволяющие идентифицировать данные компоненты и содержащие сведения о максимальных температурах, образующихся на каждом из таких компонентов в отдельности.

Е.2.15 На чертежах и (или) в технической документации необходимо определить точки или зоны расположения кабельных (трубных) вводов и указать их типоразмер и характеристики, существенные для обеспечения взрывозащищенности комплектуемой ими продукции, а также, при наличии, Ex-маркировку и типовое обозначение.

Е.2.16 Если на сертификацию заявляются различные варианты (модификации) продукции, необходимо предоставить достаточную информацию о конструктивных и других особенностях каждой из данных вариаций (модификаций), в том числе компоновочные схемы, раздельные спецификации материалов и комплектующего взрывозащищенного оборудования, Ex-компонентов [недопустимо смешивать спецификации, относящиеся к различным вариантам (модификациям)].

Е.2.17 Если в продукции используются батареи и (или) иные химические элементы (источники) питания (далее — батареи), на чертежах и (или) в технической документации необходимо указать:

- наименование изготовителя и типовое обозначение (идентификатор) батареи;
- подробную информацию о монтаже, подключении и пространственной ориентации батареи в теле продукции;
- технические данные батареи согласно официальной спецификации от ее изготовителя;
- нормативные документы, требованиям которых отвечает данная батарея;
- подробную информацию о конструкции, если применяется группа элементов, объединенных в аккумуляторную батарею;
- инструкции (меры предосторожности) по замене батареи пользователем.

Е.2.18 Для продукции, функционирование которой сопряжено с генерацией радио-, и (или) лазерного, и (или) ультразвукового излучения, на чертежах и (или) в технической документации необходимо указать пороговую мощность, время теплового инициирования и частоту данного излучения.

Е.2.19 Для оболочек, у которых время задержки открытия обусловлено наличием внутри них заряженных конденсаторов, необходимо представить принципиальные схемы, позволяющие идентифицировать данные конденсаторы и содержащие сведения об их заряде (напряжение и емкость), а также предоставить результаты выполненных с учетом требований ГОСТ Р МЭК 60384-1 расчетов времени разрядки конденсаторов до уровня, допускающего безопасное открытие той оболочки, внутри которой размещены данные конденсаторы.

Е.2.20 Если в электрической схеме изделия присутствуют плавкие или иные предохранители, способные оказать влияние на взрывозащищенность изделия, необходимо предоставить подробные характеристики данных предохранителей, а также привести детальные сведения об условиях их срабатывания (размыкания цепи) и определить максимально возможный ток короткого замыкания в каждой из цепей, снабженных предохранителем.

Е.3 Специальные требования к чертежам (техническим документам) продукции с видом взрывозащиты «Взрывонепроницаемые оболочки «d»

Комплект чертежей и (или) техническая документация должны включать следующее:

а) минимальную длину и максимальный зазор каждого взрывонепроницаемого соединения с учетом максимального конструкционного допуска;

б) размеры каждой из специальных крепежных деталей и минимальный предел прочности на растяжение ее материала. Данные о специальных крепежных деталях и их основные существенные для подтверждения требований [1] характеристики рекомендуется вынести на общий сборочный чертеж продукции [либо включить в другой документ (чертеж), разработанный специально для целей сертификации в соответствии с настоящим приложением] в виде отдельной обобщающей таблицы, содержащей, при необходимости, перекрестные ссылки на детальные чертежи данных деталей и (или) на технические документы, включающие более детальные (развернутые) спецификации их технических характеристик;

в) расстояния между отверстиями под специальные крепежные детали в частях оболочек, в том числе в их крышках;

г) размеры и допуски для отверстий с зазорами под специальные крепежные детали. Данную информацию рекомендуется вынести на общий сборочный чертеж продукции в виде отдельной обобщающей таблицы, содержащей, при необходимости, перекрестные ссылки на детальные чертежи данных отверстий и (или) на технические документы, включающие более детальные (развернутые) спецификации их технических характеристик;

д) глубину сверления и нарезания резьб. Данную информацию рекомендуется вынести на общий сборочный чертеж продукции в виде отдельной обобщающей таблицы, содержащей, при необходимости, перекрестные ссылки на соответствующие более детальные чертежи и (или) на технические документы, включающие более детальные (развернутые) спецификации их технических характеристик;

е) минимальную толщину металла вокруг каждого отверстия, существенного для подтверждения взрывозащищенности продукции. Данную информацию рекомендуется вынести на общий сборочный чертеж продукции в виде отдельной обобщающей таблицы, содержащей, при необходимости, перекрестные ссылки на соответствующие более детальные чертежи и (или) на технические документы, включающие более детальные (развернутые) спецификации их технических характеристик;

ж) максимальный и минимальный диаметры валов и отверстий с указанием максимального «m» и минимального «k» радиального зазора для каждой из вращающихся деталей;

и) спецификацию резьбовых соединений, в том числе вводов, с указанием их количества, а также размеров, характеризующих шаг и длину резьбы в оболочке (с учетом фаски или подрезки);

к) расположение каждого из участков, на котором могут быть установлены кабельные вводы, выключатели, окна, гнезда и другие устройства, способные нарушить целостность взрывонепроницаемой оболочки;

л) метод(ы) закрепления нерезьбовых соединительных элементов (например, посредством плоскоцилиндрического соединения);

м) расположение отверстий в оболочке, где должны быть установлены Ex-компоненты и (или) комплектующее взрывозащищенное оборудование, а также расстояния между данными отверстиями;

н) толщины стенок и другие размеры оболочки, существенные для подтверждения ее взрывозащищенности;

п) тип и размеры каждого сварного соединения, влияющего на взрывобезопасность;

р) минимальную толщину смотрового окна в оболочке, материал данного окна и метод его монтажа;

с) шероховатость поверхности всех нерезьбовых взрывонепроницаемых соединений;

т) для герметизированных взрывонепроницаемых соединений необходимо представить спецификацию и технические характеристики герметизирующих материалов, а также указать наиболее короткое расстояние через каждое такое соединение;

у) спецификацию компонентов из металлокерамики, образующих часть оболочки или расположенного в ней датчика горючих газов, включая наименование материала, максимальный размер пор, минимальную плотность, габаритные размеры и другие существенные для обеспечения взрывозащищенности характеристики;

ф) сравнительный индекс трекингостойкости (СИТ) изоляционных материалов в оборудовании (Ex-компонентах) группы I, подверженных воздействию электрической нагрузки, способной вызвать дуговые разряды в воздухе при номинальных токах нагрузки, превышающих 16 А, либо в оборудовании (Ex-компонентах) всех групп, у которого взрывонепроницаемая оболочка или ее части из неметаллических материалов служат опорой токоведущих неизолированных частей;

х) общий и полезный (свободный) внутренний объем каждого из отсеков оболочки в отдельности;

ц) длину и диаметр каждой запрессованной или пригнанной детали в составе взрывонепроницаемой оболочки;

ш) подробные сведения о смазке взрывонепроницаемых соединений (если таковая применяется) и данные о ее назначенном сроке службы, установленном изготовителем в условиях эксплуатации, частоте обновления на соединении, точке воспламенения;

щ) толщину гальванического покрытия каждого взрывонепроницаемого соединения;

э) подробную информацию об использованных в химическом источнике питания (батарее) защитных мерах (в том числе об устройствах защиты) по отношению к возможному его перегреву, перемене полярности при подключении и требованиях к зарядному режиму (если используется аккумуляторная батарея) и в части, касающейся нарушения требований изготовителя к зарядке;

ю) подробную информацию о расположении и характеристиках любых внутренних теплозащитных устройств.

Е.4 Специальные требования к чертежам (техническим документам) продукции с видом взрывозащиты «Повышенная защита вида «е»

Комплект чертежей и (или) техническая документация должны включать следующее:

а) минимальные длины путей утечки и минимальные электрические зазоры;

б) СИТ и спецификацию материалов, подверженных воздействию электрической нагрузки;

в) подробную информацию о контактных зажимах, используемых в распределительных коробках (тип, материал, номинальные значения и др.);

г) параметры изоляции на обмотках и технологию их изготовления, например способ пропитки;

д) спецификации технических характеристик всех изоляционных материалов и подробную информацию об их размещении в продукции;

е) в чертежах на вращающиеся электрические машины указывают радиальный воздушный зазор и конкретизируют способ его достижения в процессе изготовления продукции. Например, следует подтвердить, что зазор задан и измерен в процессе изготовления, или предоставить информацию о том, что заданный, но не поддающийся измерению зазор получен с учетом определенных допусков и степеней эксцентриситета;

ж) для вращающихся электрических машин необходимо привести подробную информацию о стержнях ротора, включающую метод размещения и обеспечения плотной посадки в пазах, а также способ крепления (подключения) к закорачивающим кольцам;

и) спецификацию устройств плавного пуска (преобразователей частоты), если применяются или если их применение принципиально допускается изготовителем;

к) подробную информацию об устройствах ограничения температуры (типовые обозначение и номинальные характеристики, параметры напряжения питания, требования к монтажу, изоляции, концевой заделке и др.);

л) подробную информацию о внешних устройствах защиты или информацию, необходимую и достаточную для правильного выбора общего защитного устройства;

м) подробную информацию об электрических компонентах светильников, включая лампы, ламповые патроны, пускорегулирующие устройства, контактные зажимы, пусковые схемы, предохранители и батареи;

н) внутренние и внешние зазоры вентилятора и способ их обеспечения;

п) данные об уплотнениях, включая наименование и характеристики материала (в том числе диапазон эксплуатационных температур), размеры, местонахождение в теле изделия, способы крепления и обеспечения защиты от тепловых и иных опасных воздействий;

р) подробную информацию о противоконденсатных нагревателях (типовое обозначение и номинальные характеристики, технические параметры, требования к монтажу, изоляции, концевой заделке и др.);

с) минимальный размер используемых для обмотки проводников;

т) минимальные радиальные или осевые зазоры подшипников качения между соответствующими неподвижными и вращающимися частями, а также зазоры подшипников скольжения;

у) результаты оценки потенциального риска передачи искрового разряда по воздушному зазору применительно к короткозамкнутому ротору электродвигателя;

ф) результаты оценки потенциального риска возникновения разряда в обмотке статора вращающихся электрических машин.

Е.5 Специальные требования к чертежам (техническим документам) продукции с видом взрывозащиты «Искробезопасная электрическая цепь «i»

Комплект чертежей и (или) техническая документация должны включать следующее:

а) для искробезопасной продукции — полные принципиальные электрические схемы с обозначением всех компонентов (элементов);

б) для связанного оборудования — принципиальные электрические схемы с обозначением как минимум тех компонентов (элементов), которые существенны (способны оказывать влияние) для сохранения вида взрывозащиты с указанием всех сведений, необходимых для оценки мер, принятых с целью обеспечения искробезопасности связанного оборудования;

в) полный перечень компонентов (элементов), от которых зависит искробезопасность, содержащий (для каждого элемента в отдельности):

1) наименование изготовителя(ей) и идентификатор (например, типовое обозначение, номер),

2) подробную спецификацию всех характеристик, существенных для обеспечения и поддержания искробезопасности (способных оказывать влияние на искробезопасность).

Примечание — Используемые в цепи компоненты, от которых зависит искробезопасность, необходимо специально обозначить на электрической схеме или в перечне компонентов. Примечания, разъясняющие данные специальные обозначения (например: «Эти компоненты обеспечивают безопасность, и их изменение не допускается без согласия органа по сертификации»), следует приводить на электрической схеме или в отдельном документе, который используется как рабочая инструкция в процессе изготовления;

г) функциональные (схематические) чертежи, содержащие четко обозначенную (например, пунктирной линией) границу между искробезопасными и искроопасными цепями в связанном оборудовании;

д) корректно отмасштабированные компоновочные чертежи печатных плат (топологии печатных плат), содержащие информацию:

1) о толщине и материале печатной платы,

2) расстоянии между слоями,

3) материале и толщине проводника,

4) сравнительном индексе трекингостойкости (когда применимо);

е) разделительные расстояния для печатных проводников на монтажной плате — между компонентами, контактными зажимами, внутри составных компонентов (элементов) и все прочие, отдельно не поименованные, разделительные расстояния, влияющие на обеспечение взрывозащищенности продукции;

ж) минимальную ширину печатных проводников с учетом температурного класса искробезопасной продукции (также необходимо отметить печатные проводники, которые считаются неповреждаемыми от обрыва цепи);

и) минимальную площадь поперечного сечения, тип проводника и толщину изоляции проводов;

к) масштабные чертежи общего механического устройства изделия, включая иллюстрации, позволяющие идентифицировать особенности конструкции его оболочки, с указанием перечня и характеристик материалов, использованных для изготовления составных частей изделия, существенных для обеспечения его взрывозащищенности;

л) схему электрических соединений, включая внутренние межсоединения с обозначением границ раздела взрывоопасных зон, когда в изделии используется несколько видов взрывозащиты;

м) сборочные технологические чертежи на специальные компоненты, включая спецификацию материалов и разделительные расстояния, когда они имеют отношение к обеспечению взрывобезопасности;

н) подробную информацию о свойствах и способе нанесения электроизоляционных лаков и (или) конформных покрытий;

п) исчерпывающие пояснения, в отношении какой(их) составной(ых) части(ей) изделия применено приложение F стандарта, устанавливающего требования к конструкции и испытанию продукции с видом взрывозащиты «искробезопасная электрическая цепь «i» (в настоящее время — ГОСТ 31610.11), а также степень загрязнения окружающей среды и категорию перенапряжения, если приложение F применялось для определения разделительных расстояний;

р) подробную информацию о применяемых герметиках (компаундах), включая общее наименование и тип герметика (компаунда);

с) спецификацию наименований и значений параметров, на которых будет основана оценка взрывозащищенности продукции. Как правило, в роли таких параметров выступают U_m, U_i, I_i, P_i, но также могут быть установлены предельные значения других параметров, например L_o, C_o и др., которые определяются при расчетах параметров нормального и аварийных режимов работы элементов, от которых зависит искробезопасность;

т) любые специальные требования к монтажу, техобслуживанию под напряжением и эксплуатации, важные для сохранения вида взрывозащиты изделия;

у) подробную информацию о любых специальных условиях, принятых во внимание при определении вида взрывозащиты, например о том, что напряжение питания будет поступать от защитного трансформатора или через диодный барьер безопасности.

Е.6 Специальные требования к чертежам (техническим документам) продукции с видом взрывозащиты «Герметизация компаундом «m»

Комплект чертежей и (или) техническая документация должны включать следующее:

а) подробную информацию о герметизирующих компаундах (типовое обозначение, эксплуатационные характеристики, в т. ч. температурный индекс и др.), включая процентное содержание наполнителей и любых других добавок, соотношение компонентов в смеси и обозначение типа данных компонентов;

б) описание процесса (технологии) заливки оборудования (Ex-компонентов) компаундом, включая способ равномерного заполнения компаундом всего внутреннего объема продукции и обеспечения точного пространственного позиционирования располагаемых в нем составных частей (компонент) изделия. Предпочтительный вариант — представить рабочую инструкцию из системы качества изготовителя;

в) минимальное расстояние от компонентов под заливкой до ближайшей поверхности компаунда;

г) толщину компаунда между всеми составными частями продукции, а также всеми поверхностями компаунда и составными частями продукции;

д) схемы соединения и расположения монтажных плат;

е) подробную информацию о технических характеристиках и расположении примененного защитного устройства, например плавкого предохранителя;

ж) способы обработки поверхности компаунда, например покрытие лаком;

и) требования к предварительной обработке размещаемых в компаунде компонентов (например, очистка или травление), если она необходима для правильного сцепления компаунда с компонентом.

Е.7 Специальные требования к чертежам (техническим документам) продукции с видом взрывозащиты «Оболочки под избыточным давлением «p»

Комплект чертежей и (или) техническая документация должны включать следующее:

а) общий свободный внутренний объем оболочки и схему ее продувки (создания избыточного давления). Если оболочка разделяется на отсеки, следует указать как свободный внутренний объем всей оболочки, так и свободный внутренний объем каждого из отсеков оболочки в отдельности;

б) схемы цепей управления процессами заполнения оболочки защитным газом (в качестве которого может выступать в том числе и сухой обезмасленный воздух без значимого содержания взрывоопасных и других посторонних примесей) и ее продувки под давлением с указанием параметров продувки (минимальный объемный расход защитного газа в ходе предпусковой продувки, минимальное время предпусковой продувки, значения минимального, максимального и номинального (рабочего) избыточного давления, максимальная интенсивность утечки защитного газа при работе в режиме компенсации и др.) и иных установочных (предельных) параметров, существенных для обеспечения взрывозащищенности продукции (например, давление срабатывания уставки безопасности на отключение подачи электропитания при нарушении режима подачи защитного газа);

в) схемы, показывающие расположение трубопроводов для продувки и заполнения оболочки под давлением, средств контроля и управления, средств индикации расхода и (или) давления защитного газа (например, манометров);

г) подробную информацию о продувочном (защитном) газе;

д) подробную информацию о впускных и выпускных устройствах (трубопроводах) и системе распределения защитного газа;

е) подробную информацию о расположении и характеристиках смотровых окон и всех других сквозных элементов (например, кнопок управления, индикаторных ламп и др.), способных нарушить герметичность оболочки под избыточным давлением;

ж) схему расположения внутренних по отношению к оболочке под избыточным давлением компонентов продукции (составных частей, комплектующего взрывозащищенного электрооборудования, Ex-компонентов и др.), являющихся источниками тепловыделения и (или) по иным причинам существенных для обеспечения взрывозащищенности продукции;

и) обоснование эффективности продувки всего объема оболочки с уделением особого внимания проветриванию внутренних отсеков и иных потенциально «застойных» зон, при наличии таковых.

Е.8 Специальные требования к чертежам (техническим документам) продукции с видом взрывозащиты «n»

Комплект чертежей и (или) техническая документация должны включать следующее:

а) способы закрепления проводников (проводов, кабелей);

б) подробное описание способа обеспечения степени защиты IP, включая спецификацию уплотнений (типовые обозначения, существенные технические характеристики, включая установленный производителем диапазон эксплуатационных температур, расположение и способ крепления);

в) подробную информацию о методах подсоединения внутренней проводки;

г) значения всех электрических зазоров и путей утечки с учетом их фактических траекторий. Для соединительных контактных зажимов необходимо также учесть все возможные положения движущихся частей, например с зажимами, полностью разомкнутыми и полностью затянутыми;

д) для вращающихся машин необходимо привести подробную информацию о креплении стержней к ротору и способах подключения к закорачивающим кольцам;

е) спецификацию внешних устройств защиты, предохранителей (типовые обозначения, технические характеристики, расположение), включая, при наличии, устройства ограничения и (или) регулирования температуры;

ж) подробную информацию о преобразователях частоты и их параметрах (как минимум необходимо предоставить информацию о типе преобразователя, его минимальной несущей частоте, характеристике преобразования и диапазоне регулировки частоты);

и) свободный внутренний объем герметичных корпусов (отсеков);

к) подробную информацию о способах и (или) устройствах (приспособлениях), посредством которых штепсельные соединения предохраняются от ослабления под воздействием вибрации;

л) спецификацию ламповых патронов, пускателей и патронов пускателей для светильников;

м) параметры термостойкости (как теплостойкости, так и холодостойкости) уплотнителей, герметизирующих материалов;

н) минимальные радиальные или осевые зазоры подшипников качения между неподвижными и вращающимися частями, а также зазоры подшипников скольжения;

п) результаты оценки потенциального риска передачи искрового разряда по воздушному зазору применительно к короткозамкнутому ротору электродвигателя;

р) результаты оценки потенциального риска возникновения разряда в обмотке статора электродвигателя;

с) подробную информацию о противоконденсатных нагревателях (типовое обозначение и номинальные характеристики, технические параметры, требования к монтажу, изоляции, концевой заделке и др.).

Е.9 Специальные требования к чертежам (техническим документам) продукции с защитой от воспламенения пыли оболочками «t»

Комплект чертежей и (или) техническая документация должны включать следующее:

а) способ герметизации оболочки по отношению к пыли (обеспечение заявляемой степени защиты IP);

б) схему размещения внутри оболочки компонентов (составных частей комплектующего взрывозащищенного электрооборудования, Ex-компонентов и др.), являющихся источниками тепловыделения, с указанием местоположения и примерных размеров каждого такого компонента, а также зазоров между ними и ближайшей к ним боковой стенкой (крышкой);

в) конструкцию, технические характеристики (в том числе диапазон эксплуатационных температур) и способ крепления уплотнителей;

г) расположение всех отверстий в оболочке (в том числе отверстий для крепежных элементов, размещения смотровых окон, комплектующего взрывозащищенного оборудования, Ex-компонентов: кнопки управления, средства индикации и др.);

д) параметры соединений: размеры, тип, число полных непрерывных ниток резьбы, вид резьбы и др.;

е) подробную информацию об использованных для изготовления оболочки и составных частей изделия (в том числе смотровых окон) материалов с указанием их минимальной толщины.

Е.10 Специальные требования к чертежам (техническим документам) продукции с видом взрывозащиты «Масляное заполнение оболочки «o»

Комплект чертежей и (или) техническая документация должны включать следующее:

а) расположение всех отверстий в оболочке (в том числе отверстий для крепежных элементов, размещения смотровых окон, комплектующего взрывозащищенного оборудования, Ex-компонентов: кнопки управления, средства индикации и др.), а также способов предотвращения нарушения ими герметичности заполненного(ых) маслом объема(ов) оболочки;

б) подробную информацию об использованных для изготовления оболочки и составных частей изделия (в том числе смотровых окон) материалов с указанием их эксплуатационных характеристик, максимальной и минимальной толщины;

в) расположение, конструкцию и давление срабатывания разгрузочного устройства;

г) подробную информацию о способах (устройствах, приспособлениях), предохраняющих внешние и внутренние крепежные элементы от непреднамеренного ослабления под воздействием внешних факторов, в том числе вибрации;

д) подробную информацию об индикаторах уровня жидкости, заливных и сливных заглушках, включая сведения о необходимом уровне заливки изделия;

е) свидетельство того, что прозрачные части изделия сохраняют механическую прочность и оптические свойства при контакте с защитной жидкостью;

ж) характеристики защитной жидкости, включая ее наименование, техническое описание, точку воспламенения и все другие параметры, существенные для обеспечения взрывозащищенности продукции;

и) способ обеспечения и контроля герметичности продукции, включая спецификацию защитных устройств для слива защитной жидкости, а также маслоприемников, предусмотренных на случай объемного расширения защитной жидкости;

к) подробную информацию о способах отключения электропитания, когда внутренняя неисправность вызывает газовыделение и (или) потерю защитной жидкости.

Е.11 Специальные требования к чертежам (техническим документам) продукции с видом взрывозащиты «Кварцевое заполнение оболочки «q»

Комплект чертежей и (или) техническая документация должны включать следующее:

а) использованные при изготовлении продукции способы крепления (например, клеевое соединение, клепка, сварка, установка свинцовой пломбы и др.) и спецификацию соединяемых деталей (составных частей);

б) подробную информацию об использованных для изготовления оболочки и составных частей изделия (в том числе смотровых окон) материалов с указанием их эксплуатационных характеристик, максимальной и минимальной толщины;

в) эксплуатационные характеристики материала (далее — порошка), используемого для заполнения оболочки, включая сведения о диапазоне размеров частиц (фракционном составе);

г) процедуру (технологию) заполнения оболочки и меры, принятые изготовителем с целью управления качеством данного процесса;

д) свободный объем и расположение всех размещенных внутри оболочки устройств или отсеков, имеющих пустоты, не заполненные порошком;

е) общую емкость всех размещенных внутри оболочки (или внутри каждого отсека в отдельности, если оболочка разделена на отсеки) конденсаторов и рабочее напряжение каждого из них;

ж) детальную информацию о способах достижения заявленной степени защиты IP, включая спецификацию уплотнений кабельных вводов и, при наличии, проходных изоляторов с указанием существенных для обеспечения взрывозащищенности продукции характеристик данных уплотнений (включая диапазон эксплуатационных температур);

и) максимальный зазор в оболочке или составных частях оболочки;

к) подробную масштабную схему расположения печатных плат (проводников) и компонентов, в том числе содержащую сведения об их покрытии и величинах расстояния через заполнитель между токопроводящими материалами, изолированными компонентами, внутренней поверхностью оболочки;

л) спецификацию размещенных внутри оболочки компонентов с указанием их номинальных характеристик;

м) спецификацию защитных устройств, содержащую сведения об их размещении, способе подсоединения, функциональном назначении и уставках безопасности (в том числе номинальный ток плавкого предохранителя).

Е.12 Специальные требования к чертежам (техническим документам) на головные светильники для применения в шахтах, опасных по рудничному газу

Комплект чертежей и (или) техническая документация должны включать следующее:

а) подробную информацию о материалах, использованных для изготовления изделия и его составных частей (включая светопропускающие части), с указанием их эксплуатационных характеристик, максимальной и минимальной толщины стенок (крышек);

б) спецификацию разделительных расстояний;

в) способ и (или) устройство (приспособление), за счет которого обеспечивается защита от сверхтоков;

г) конструкцию аккумуляторного отсека и светопропускающих частей;

д) данные об уплотнениях, включая наименование и характеристики материала, размеры, местонахождение и обеспечение защиты от тепловых и иных опасных воздействий.

Е.13 Специальные требования к чертежам (техническим документам) на резистивные распределенные электронагреватели

Комплект чертежей и (или) техническая документация должны включать следующее:

а) конструкцию и габаритные размеры распределенного электронагревателя, включая размер проводника(ов) и нагревательного элемента, толщину первичной изоляционной оболочки и других слоев изоляции, конструкцию распределенного электропроводящего покрытия, толщину любых внешних кожухов или наружной оболочки;

б) конструкцию и размеры встроенных компонентов, включая параметры электрических соединителей, размеры проводника(ов), толщину каждого слоя изоляции, характеристики любого распределенного электропроводящего покрытия, толщину любой внешней оболочки;

в) максимальную допустимую температуру поверхности, внутренних частей и другие температурные параметры, такие как минимальная допустимая при монтаже температура окружающей среды, максимальная температура длительной эксплуатации, максимальная температура кратковременной эксплуатации, существенные для обеспечения взрывозащищенности продукции;

г) спецификацию неметаллических материалов, от которых зависит механическая прочность и электроизоляция (между нагревателем и другими проводящими частями) изделия, содержащую подробные сведения о характеристиках данных материалов;

д) минимальный радиус изгиба распределенного электронагревателя и подсоединенного к нему ненагреваемого токопровода;

е) сведения о средствах защиты цепей питания, к которым подключен резистивный распределенный электронагреватель;

ж) спецификацию примененных средств теплообмена и основанные на них расчеты температурных параметров соответствующего резистивного распределенного электронагревателя;

и) описание способа(ов) регуляции (поддержания) рабочей температуры резистивного распределенного электронагревателя;

к) ограничения по размещению с учетом воздействия ультрафиолетового излучения.

Е.14 Специальные требования к чертежам (техническим документам) на предназначенное для эксплуатации во взрывоопасных средах неэлектрическое оборудование, Ex-компоненты по ГОСТ 32407 и содержащие собственные источники воспламенения неэлектрические части электрического оборудования для взрывоопасных сред

Комплект чертежей и (или) техническая документация должны включать следующее:

а) в отношении неметаллических частей: характеристики материала (включая диапазон эксплуатационных температур); электрическое поверхностное сопротивление; площадь поверхности непроводящих частей; максимально допускаемую толщину слоя неэлектропроводящих материалов (например, лакокрасочного покрытия), нанесенных на заземленный металл (с сопротивлением заземления менее 1 ГОм) или электропроводящую поверхность; меры по обеспечению гальванического соединения (например, наличие заземленной рамы);

б) в отношении корпуса и внешних частей изделия: материал и содержание в нем легких металлов; способ защиты съемных частей от непреднамеренного удаления; спецификацию и характеристики веществ, применяемых для склеивания и (или) герметизации и, соответственно, применяемую изготовителем процедуру (технологию) склеивания и (или) герметизации;

в) в отношении заземления и эквипотенциального соединения проводящих частей: расположение и конструкцию клемм заземления; способ эффективного соединения проводящих частей; спецификацию, характеристики и прокладку заземляющих кабелей;

г) в отношении светопропускающих частей: спецификацию и характеристики материала; ударостойкость и обеспечение сохранения целостности при воздействиях, ожидаемых в ходе эксплуатации; расположение и конструкцию ограждений и защитных крышек;

д) применяемую изготовителем процедуру (методику) контроля качества сварных соединений и литых составных частей изделия. Характеристики сварных соединений;

е) данные об уплотнениях, включая наименование и характеристики материала, размеры, местонахождение, обеспечение защиты от тепловых и иных опасных воздействий и способ установки в изделии;

ж) сведения об используемых изготовителем критериях оценки качества герметизации компаундом (склеивания) и применяемых изготовителем способах (методиках) контроля качества герметизированных и клеевых соединений;

и) оценку опасности воспламенения (отчет об оценке опасностей воспламенения), отвечающую требованиям ГОСТ 32407 и иных применяемых изготовителем стандартов из перечня.

Библиография

[1] Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 012/2011 О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах

[2] Протокол о техническом регулировании в рамках Евразийского экономического союза (приложение № 9 к Договору о Евразийском экономическом союзе от 29 мая 2014 г.)

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

[4] Решение Совета Евразийской экономической комиссии от 18 апреля 2018 г. № 44 «О типовых схемах оценки соответствия»

[5] Решение Комиссии Таможенного союза от 15 июля 2011 г. № 711 «О едином знаке обращения продукции на рынке Евразийского экономического союза и порядке его применения»

[6] Решение Коллегии Евразийской экономической комиссии от 25 декабря 2012 г. № 293 «О единых формах сертификата соответствия и декларации о соответствии требованиям технических регламентов Евразийского экономического союза и правилах их оформления»

УДК 658.562.6:006.354 ОКС 29.260.20

Ключевые слова: оценка соответствия, порядок (процедуры, правила) обязательного подтверждения соответствия, безопасность оборудования, взрывоопасные среды, взрывозащита, сертификат соответствия, схема подтверждения соответствия, орган по сертификации, заявитель, единый знак обращения на рынке, Ex-маркировка

Редактор *М.В. Митрофанова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *Л.С. Лысенко*
Компьютерная верстка *Е.А. Кондрашовой*

Сдано в набор 01.11.2024. Подписано в печать 26.11.2024. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 7,44. Уч.-изд. л. 6,18.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru