ПОСТАНОВЛЕНИЕ

Об утверждении документа «Правила проведения сертификации продукции в Системе сертификации металлорежущего, дереворежущего и слесарно-монтажного инструмента»

Постановление Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 27 сентября 1996 г. № 16

Зарегистрировано Министерством юстиции Российской Федерации 4 ноября 1996 г. Регистрационный № 1187

Центральный орган по сертификации инструмента (ЦОС «Инструмент») провел доработку документа «Правила проведения сертификации продукции в Системе сертификации металлорежущего, дереворежущего и слесарно-монтажного инструмента». При этом были учтены требования действующих законодательных актов и изменений к ним и опыт работы ЦОС на протяжении двух лет.

В проекте документа учтены замечания заинтересованных организаций и рекомендации коллегии Госстандарта России (протокол от 15 мая 1996 г. № 8).

Госстандарт постановляет:

Утвердить документ «Правила проведения сертификации продукции в Системе сертификации металлорежущего, дереворежущего и слесарно-монтажного инструмента» и ввести его в действие по истечении десяти дней после дня официального опубликования.

ПРАВИЛА

проведения сертификации продукции в Системе сертификации металлорежущего, дереворежущего и слесарно-монтажного инструмента

Утверждены постановлением Госстандарта России от 27 сентября 1996 г. № 16

Раздел I

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ СИСТЕМЫ СЕРТИФИКАЦИИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕГО, ДЕРЕВОРЕЖУЩЕГО И СЛЕСАРНО-МОНТАЖНОГО ИНСТРУМЕНТА

1. Введение

1.1. Настоящий документ разработан на основе и в развитие законов Российской Федерации «О сертификации продукции и услуг» от 10 июня 1993 г. № 5151-1; «О внесении изменений и дополнений в Закон Российской Федерации «О защите прав потребителей» и Кодекс РСФСР об административных правонарушениях» от 9 января 1996 г. № 2-ФЗ (далее—Закон от 9 января 1996 г. № 2-ФЗ); постановления Правительства Российской Федерации от 12 февраля 1994 г. № 100 «Об организации работ по стандартизации, обеспечению единства измерений, сертификации продукции и услуг», а также в соответствии с действующими актами Госстандарта России: «Правила по проведению сертификации в Российской Федерации» (утверждены 16.02.94 постановлением Госстандарта России № 3, зарегистрирова-

gost.e-ecolog.ru

ны в Министерстве юстиции Российской Федерации 21 марта 1994 г. № 521); «Порядок проведения сертификации продукции в Российской Федерации» (утвержден постановлением Госстандарта России от 21 сентября 1994 г. № 15, зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 5 апреля 1995 г. № 826); Изменение № 1 «Порядка проведения сертификации продукции в Российской Федерации» (принято постановлением Госстандарта России от 25 июня 1996 г. № 15, зарегистрировано в Министерстве юстиции Российской Федерации 1 августа 1996 г. № 1139).

Настоящий документ устанавливает структуру и основные правила Системы сертификации металлорежущего, дереворежущего и слесарно-монтажного инструмента (далее — «Система сертификации инструмента» или «Система»).

1.2. Система сертификации инструмента является системой сертификации однородной продукции, развивающей и конкретизирующей общие положения Системы сертификации ГОСТ Р применительно к совокупности таких видов продукции, как металлорежущий, дереворежущий и слесарно-монтажный инструмент, обладающих определенной общностью признаков (см. приложение 1).

1.3. В Системе устанавливаются правила и порядок проведения как обязательной, так и добровольной сертификации отечественной и импортной продукции (инструмента) в соответствии с названными выше (п. 1.1) законодательными и нормативными актами. Инструмент, подлежащий обязательной сертификации в Системе, определяется соответствующими законодательными актами.

1.4. Требования настоящего документа являются обязательными для всех органов, организаций, являющихся участниками Системы сертификации инструмента.

1.5. Настоящий документ разработан с учетом Руководств ИСО/МЭК 7, 16, 23, 28, 40, 48, 53, 56, европейских стандартов Е 45011, Е 45012, а также МС ИСО серии 9000 (ГОСТ 40.9000... 40. 9004).

1.6. Понятия, термины, определения, используемые в настоящем документе, соответствуют принятым в Руководстве ИСО/МЭК 2, МС ИСО 8402, а также в Системе сертификации ГОСТ Р.

2. Цели, область деятельности. Принципы Системы

2.1. Основные цели Системы сертификации инструмента.

2.1.1. Защита потребителей от приобретения (использования) инструментов, в том числе импортируемых, представляющих опасность для жизни и здоровья людей, а также не отвечающих установленным требованиям качества.

2.1.2. Повышение конкурентоспособности и экспортных возможностей отечественного инструмента.

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

— провести идентификацию продукции, в том числе проверить принадлежность к классификационной группировке, соответствие технической документации, происхождение, принадлежность к данной партии и др.;

— полно и достоверно подтвердить соответствие инструмента требованиям нормативных документов, указанных в заявке на сертификацию или установленных в «Номенклатуре продукции и услуг, подлежащих обязательной сертификации в Российской Федерации» (постановление Госстандарта России от 31 марта 1993 г. № 8,

рег. № РОСС RU. 0001.010102) с учетом Изменения № 1, утвержденного Госстандартом России (постановление от 10.10.94 № 23).

2.3. В соответствии с Системой сертификации инструмента может проводиться сертификация производств (систем качества) и анализ (ознакомление) условий производства изготовителей, выпускающих вышеуказанную продукцию.

2.4. Система сертификации инструмента предусматривает проведение как обязательной, так и добровольной сертификации.

2.5. Область действия Системы определяется номенклатурой инструмента, закрепленного Госстандартом России за Системой при ее утверждении. Закрепленная за Системой номенклатура инструмента приведена в приложении 1.

2.6. Обязательная сертификация в Системе проводится для отечественного и импортируемого инструмента, относящегося к номенклатуре, закрепленной за Системой, и включенного в «Номенклатуру продукции и услуг, подлежащих обязательной сертификации в Российской Федерации» (постановление Госстандарта России от 31 марта 1993 г. № 8, рег. № РОСС RU. 0001.010102) с учетом Изменения № 1, утвержденного Госстандартом России (постановление от 10.10.94 № 23). В связи с повышенной опасностью, возникающей при эксплуатации такого инструмента, обязательная сертификация имеет целью подтверждение требований, установленных в НД на указанный инструмент, которые обеспечивают безопасность жизни, здоровья потребителей, охрану окружающей среды и предотвращение причинения вреда имуществу потребителей, а также других требований, устанавливаемых законодательными актами Российской Федерации.

2.7. Добровольная сертификация в Системе осуществляется по инициативе юридических лиц и граждан органом по сертификации для любого вида инструмента, входящего в номенклатуру, закрепленную за Системой.

Параметры и характеристики продукции, которые подтверждаются при добровольной сертификации, схема сертификации, а также документы, на соответствие требованиям которых проводится добровольная сертификация, устанавливаются заявителем.

При добровольной сертификации на соответствие инструмента требованиям безопасности оценка параметров безопасности производится в объеме, установленном в нормативных документах.

2.8. Система предусматривает свободный доступ изготовителям, потребителям, органам по сертификации, общественным организациям, испытательным лабораториям, а также всем другим заинтересованным предприятиям, организациям и отдельным лицам к информации о деятельности в Системе, в том числе о ее правилах, участниках Системы, результатах аккредитации и сертификации. При этом должна обеспечиваться конфиденциальность информации, составляющей коммерческую тайну.

2.9. Система сертификации инструмента открыта для участия в ней органов по сертификации и испытательных лабораторий (центров), аккредитованных Госстандартом России на право проведения сертификации и испытаний отдельных видов инструмента.

2.10. Для руководства Системой, организации и координации работы всех ее участников Госстандартом России назначается Центральный орган по сертификации инструмента (ЦОС).

2.11. Система предусматривает информирование изготовителей, потребителей, общественных организаций, органов по сертификации, испытательных лабораторий, а также всех других заинтересованных предприятий, организаций и отдельных лиц о правилах и результа-

тах аккредитации и сертификации, участниках Системы. Система обеспечивает конфиденциальность информации, составляющей коммерческую тайну.

3. Структура

3.1. Организационную структуру Системы сертификации инструмента образуют (см. приложение 2*):

Национальный орган по сертификации — Госстандарт России;

Центральный орган по сертификации инструмента (ЦОС);

аккредитованные органы по сертификации отдельных видов инструмента (ОС);

аккредитованные испытательные лаборатории (центры) (ИЛ, ИЦ);

заявители на проведение сертификации (см. п. 3.2).

3.2. В качестве заявителей на проведение сертификации (в дальнейшем—«заявитель») в Системе сертификации инструмента могут участвовать организации — изготовители инструмента любой формы собственности, а также поставщики, продавцы или потребители инструмента.

Кроме того, в качестве заявителей в Системе могут выступать иные организации, а также ассоциации (общества) потребителей.

3.3. Составной частью Системы сертификации инструмента является указанный выше комплекс общесистемных организационно-методических документов, на основе которых действуют все участники Системы, а также нормативные документы, на соответствие которым и в соответствии с которыми осуществляется сертификация инструмента.

4. Функции. Права. Обязанности участников Системы

4.1. Госстандарт России как государственный орган управления на основании полномочий, предоставленных ему законами Российской Федерации, выполняет следующие основные функции в вопросах, связанных с деятельностью Системы сертификации инструмента.

4.1.1. Формирует Систему сертификации инструмента, регулирует на основе предложений Центрального органа по сертификации состав, количество и дислокацию органов по сертификации инструмента и испытательных лабораторий.

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

4.1.3. Определяет и утверждает Центральный орган Системы.

4.1.4. Устанавливает перечень возможных схем проведения сертификации инструмента.

4.1.5. Подготавливает для утверждения Правительством Российской Федерации с учетом предложений Центрального органа по сертификации инструмента дополнения и изменения, касающиеся инструмента, к Перечню товаров (работ, услуг), подлежащих обязательной сертификации.

4.1.6. Устанавливает номенклатуру инструментов, закрепленных за Системой, а также утверждает изменения и дополнения к этой номенклатуре.

4.1.7. Аккредитует органы по сертификации, испытательные лаборатории (центры) и выдает им разрешения (лицензии) на проведение определенных видов работ, осуществляет надзор за их деятельностью.

---

* В Бюллетене не приводится.

4.1.8. Ведет государственный реестр участников и объектов сертификации инструмента.

4.1.9. Устанавливает правила признания зарубежных сертификатов, знаков соответствия и результатов испытаний инструмента.

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

4.1.11. Рассматривает апелляции заявителей по вопросам сертификации.

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

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

4.2.2. Координирует совместно с Госстандартом России развитие сети органов по сертификации и испытательных лабораторий (центров) проводящих работы по сертификации инструмента в рамках Системы, а также координирует их деятельность в вопросах, связанных с реализацией целей и задач сертификации.

4.2.3. Проводит работы по поручению Госстандарта России, связанные с методической помощью организациям, предполагаемым к аккредитации в Системе в качестве органов по сертификации или испытательных лабораторий (центров) инструмента.

4.2.4. Участвует в работе комиссий по аттестации, т. е. по оценке готовности организаций к аккредитации (переаккредитации) в качестве органов по сертификации или испытательных лабораторий (центров).

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

4.2.6. Разрабатывает предложения по номенклатуре инструмента, сертифицируемого в Системе.

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

4.2.8. Рассматривает апелляции по поводу нарушения органами по сертификации и испытательными лабораториями (центрами), участвующими в Системе, процедур и правил проведения работ по сертификации.

4.2.9. Взаимодействует, по поручению Госстандарта России, с зарубежными органами по сертификации, в том числе готовит предложения по заключению соглашений с ними.

4.2.10. Взаимодействует с отделом по ведению государственного реестра и получает информацию от органов по сертификации и испытательных лабораторий (центров), входящих в Систему, о выданных (аннулированных) сертификатах и лицензиях на использование знака соответствия, обеспечивает публикацию информации о них, а также правилах и процедурах Системы.

4.2.11. Осуществляет взаимодействие с органами госконтроля и надзора за соблюдением правил сертификации применительно к сер-

тифицированной продукции, входящей в область аккредитации Системы.

4.2.12. Участвует в работах (или проводит работы), по поручению Госстандарта России, связанных с аттестацией производств или с сертификацией систем управления качеством в организациях, специализирующихся на выпуске инструмента.

В полном объеме функции, права и обязанности Центрального органа регламентируются Положением о центральном органе по сертификации металлорежущего, дереворежущего и слесарно-монтажного инструмента, которое утверждается Госстандартом России.

4.3. Аккредитованный орган по сертификации инструмента (ОС) в соответствии с обязанностями и правами, установленными для него законодательными и нормативными актами, выполняет в Системе следующие функции.

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

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

4.3.3. Приостанавливает либо отменяет действие выданных им сертификатов и лицензий.

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

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

4.3.6. Организует и проводит анализ состояния (проверку условий) производства сертифицированной продукции.

4.3.7. Взаимодействует с территориальными органами и институтами Госстандарта России по вопросам инспекционного контроля за производством сертифицируемой продукции.

4.3.8. Представляет заявителю по его требованию необходимую информацию в пределах своей компетенции.

4.3.9. Проводит другие работы, которые Госстандарт России поручает органу при аккредитации и которые определяются Положением об органе по сертификации, утверждаемым Госстандартом России.

4.4. Испытательная лаборатория (центр), аккредитованная на право проведения сертификационных испытаний инструмента, в соответствии с обязанностями и правами, предоставленными ей законодательными и нормативными актами, выполняет в Системе следующие основные функции:

4.4.1. Осуществляет в своей области аккредитации испытания конкретной продукции или конкретные виды испытаний и выдает протоколы для целей сертификации.

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

4.4.3. Осуществляет совершенствование методов и средств испытаний инструмента.

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

4.4.5. Принимает на испытания для целей сертификации только образцы, четко идентифицированные как типовые представители сертифицируемой продукции изготовителя (поставщика).

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

4.4.7. Ведет учет всех предъявляемых претензий по результатам испытаний.

4.4.8. Предоставляет заказчику возможность наблюдения за проводимыми для него испытаниями.

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

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

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

4.5. Совет по сертификации инструмента создается на общественных началах в качестве совещательных органов при органах по сертификации инструмента и (или) Центральном органе по сертификации инструмента.

Функции, права и обязанности Совета изложены в Положении о совете по сертификации инструмента.

4.6. Заявители для проведения сертификации инструмента должны обратиться в орган по сертификации с заявкой установленной формы и предоставить в соответствии с требованиями Системы образцы продукции, нормативную, техническую и другую документацию, необходимую для проведения сертификации.

4.6.1. Заявитель должен принять обязательство выполнять все условия сертификации, обеспечивать стабильность сертифицированных показателей, характеристик и требований продукции и оплатить все расходы, связанные с работами по сертификации.

4.6.2. Изготовители (продавцы), выступающие в качестве заявителей, обязаны:

реализовать сертифицированную продукцию только при наличии сертификата, выданного или признанного уполномоченным на то органом;

обеспечивать соответствие реализуемой продукции требованиям нормативных документов, на соответствие которым она была сертифицирована, и маркирование ее знаком соответствия в установленном порядке;

маркировать сертифицированную продукцию знаком соответствия в порядке, установленном в Системе;

указывать в сопроводительной технической документации сведения о сертификации и нормативных документах, которым должна соответствовать продукция, и обеспечивать доведение этой информации до потребителя (покупателя, заказчика);

приостанавливать или прекращать реализацию сертифицированной продукции, если она не отвечает требованиям нормативных документов, на соответствие которым сертифицирована, по истечении срока действия сертификата или в случае, если действие сертификата приостановлено либо отменено решением органа по сертификации;

обеспечивать беспрепятственное выполнение своих полномочий должностными лицами органов, осуществляющих обязательную сертификацию продукции и контроль за сертифицированной продукцией;

извещать орган по сертификации в установленном им порядке об изменениях, внесенных в техническую документацию или в технологический процесс производства сертифицированной продукции.

В полном объеме обязанности и ответственность изготовителей (продавцов) сертифицируемой продукции определены Законом РФ от 9 января 1996 г. № 2-ФЗ (см. п. 1.1).

Раздел II
ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИИ ИНСТРУМЕНТА

1. Схемы сертификации инструмента

1.1. Для различных случаев в Системе сертификации инструмента используются определенные схемы сертификации, применяемые в Системе сертификации ГОСТ Р, а также принятые в зарубежной и международной практике и квалифицированные ИСО приложение 1 (полный список схем сертификации установлен в документе: Изменение № 1 «Порядка проведения сертификации продукции в Российской Федерации», утвержденное постановлением Госстандарта России от 25 июня 1996 г. № 15 и зарегистрированное в Минюсте 1 августа 1996 г. рег. № 1139).

Перечень основных вариантов сертификации инструмента и соответствующих схем сертификации, применяемых в соответствующих случаях, дан в пп. 1.2, 1.3, 1.4 настоящего раздела.

1.2. При обязательной сертификации назначение конкретной схемы сертификации по конкретной заявке из числа схем, указанных в п. 1.4 настоящего раздела, осуществляет орган по сертификации, в который поступила заявка.

При этом учитываются особенности производства, испытаний, поставки и использования конкретной продукции, требуемый уровень доказательности, возможные затраты заявителя.

1.3. Схему при добровольной сертификации определяет заявитель и предлагает ее органу по сертификации.

1.4. Схемы, используемые при обязательной сертификации серийной продукции и отдельных партий продукции.

1.4.1. Для обязательной сертификации отечественного или зарубежного (импортируемого) инструмента, выпускаемого серийно, в случае если заявку подает изготовитель, у которого отсутствует сертификат на производство или на систему управления качеством, выданный отечественным уполномоченным аккредитованным органом или международным, признанным зарубежным органом, используются схемы 3а или 4а, которые предусматривают испытания типовых образцов продукции, взятых у изготовителя (схема 3а), у изготовителя и у продавца (схема 4а), и обязательный анализ состояния производства (до выдачи сертификата на продукцию).

1.4.2. В случае если у изготовителя имеется акт аттестации (аттестат) серийного производства или сертификат на систему управления качеством, то, при обязательной сертификации серийной продукции, с учетом срока действия указанных документов, применяется одна из схем сертификации 5, 6 или 9.

Схема 5 предусматривает сертификационные испытания типовых образцов, взятых у изготовителя и у продавца. Анализ производства органом, сертифицирующим продукцию, в этом случае не делается, а стабильность производства подтверждается указанными сертификатами на производство или на систему управления качеством. Схема 5 используется также тогда, когда заявитель просит осуществить серти-

фикацию не только по показателям безопасности, но и по всем другим показателям качества, т. е. когда заявитель претендует на получение сертификата качества.

Схемы 6 и 9 не требуют испытаний образцов сертифицируемой продукции и анализа производства. Сертификат на серийную продукцию в этом случае выдается на основании сертификата на систему управления качеством и (или) декларации заявителя о соответствии продукции документам, прилагаемым к заявке на сертификацию. Эта схема используется в основном для продукции известных производителей, специализирующихся на выпуске высококачественного инструмента и зарекомендовавших себя на отечественном или мировом рынке как лидеры качества и технического прогресса.

Заявление-декларация изготовителя, зарегистрированная в органе по сертификации (в соответствии с областью аккредитации органа), является основанием для выдачи сертификата и получения лицензии на применение знака соответствия.

1.4.3. При обязательной сертификации изготовителем, продавцом отдельных партий отечественного или импортного инструмента, выпущенного ранее до момента подачи заявки на сертификацию, используются преимущественно схемы сертификации 2, 9, 10, которые предусматривают только испытания типовых образцов продукции, отобранных из сертифицируемой партии без анализа производства.

При этом если в качестве заявителя на сертификацию партии продукции выступает изготовитель, орган по сертификации должен выяснить и учесть причины, по которым инструмент, изготовленный партией в рамках серийного производства, не был ранее сертифицирован как серийная продукция, при этом используются схемы 9а и 10а.

В отдельных случаях при обязательной сертификации партии инструмента орган по сертификации может принять решение осуществить сертификацию с использованием схемы 6, если ранее эта продукция подвергалась сертификации по схеме 5, т. е. на нее в органе по сертификации имеются протоколы испытаний и сертификаты на систему управления качеством. Выдача сертификата при этом осуществляется на основании заявления-декларации (см. п. 1.4.2 настоящего раздела).

1.4.4. Схемы 7 и 8 в Системе могут быть употреблены в исключительных случаях при сертификации дорогостоящего сложного сборного инструмента, подлежащего обязательной сертификации и выпускаемого в единичных экземплярах или малыми партиями (например, высокоскоростные сборные сложно-профильные фрезы для комплексной обработки брусков древесины с пазами, подпутрениями и фигурным контуром, которые применяются в мебельной промышленности и стройиндустрии для изготовления рамных заготовок, оконных блоков, отделочных деталей и т. д.).

2. Нормативные документы, использующиеся при сертификации

2.1. В нормативных документах (НД), на соответствие которым проводится сертификация, должны быть установлены и однозначно указаны характеристики (показатели) продукции и методы испытаний, позволяющие обеспечить полное и достоверное подтверждение соответствия продукции этим требованиям и ее идентификацию. При этом НД должны отвечать следующим основным критериям.

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

2.1.2. Положения нормативных документов должны быть сформулированы четко, обеспечивая их точное и единообразное толкование. Размерность и количественные значения характеристик должны быть заданы таким образом, чтобы имелась возможность для их воспроизводимого определения с заданной или известной точностью при испытаниях.

Содержание и изложение этих сведений должно позволить различным лабораториям получать сопоставимые результаты. Должна быть указана последовательность проведения испытаний, если эта последовательность влияет на результаты испытаний.

2.1.3. Требования нормативных документов к маркировке должны обеспечить однозначную идентификацию продукции, а также содержать указания об условиях применения, месте и способе нанесения знака соответствия. Маркировка продукции должна осуществляться на русском языке.

2.2. Для инструментов отечественного производства, входящих в номенклатуру, закрепленную за системой, и имеющих видовые признаки, типаж, исполнение, типоразмеры и другие характеристики, полностью отвечающие требованиям ГОСТ (т. н. «стандартный» инструмент), при обязательной и добровольной сертификации серийной продукции и отдельных партий инструмента используются нормативные документы, указанные в области аккредитации органов по сертификации. При этом инструмент, подлежащий обязательной сертификации, проверяется и испытывается на соответствие требованиям безопасности тех стандартов, которые внесены в Перечень товаров (работ, услуг), подлежащих обязательной сертификации.

2.3. В случае добровольной сертификации инструмента (серийное производство или партия), не входящего в «Номенклатуру продукции и услуг, подлежащих обязательной сертификации в Российской Федерации» (постановление Госстандарта России от 31 марта 1993 г. № 8, рег. № РОСС RU. 0001.010102) с учетом Изменения № 1, утвержденного Госстандартом России (постановление от 10.10.94 № 23), и отличающегося от стандартного отечественного инструмента несущественными признаками (новый типоразмер или новое исполнение, отличные от ГОСТ, форма, дизайн и т. д.), т. е. в случае, если инструмент изготовлен не по ГОСТ, а по ТУ, СТП, МС, DIN или по другим документам, приведенным заявителем и отличным от ГОСТ, используются указанные документы при условии, если внесенные в них основные показатели, определяющие качество продукции (присоединительные размеры, точность, материал, термообработка, прочность, шероховатость, покрытия и т. д.), будут не ниже аналогичных показателей, установленных в ГОСТ. В случае существенных отклонений показателей, определяющих качество продукции, от требований ГОСТ в худшую сторону орган по сертификации может принять решение об отказе в выдаче сертификата.

2.4. Если нестандартный отечественный или импортный инструмент, аналогичный тому, который указан в п. 2.3, подлежит обязательной сертификации, т. е. классификационная группировка, к которой относится такой инструмент, включена в «Номенклатуру продукции и услуг, подлежащих обязательной сертификации в Российской Федерации» (постановление Госстандарта России от 31 марта 1993 г. № 8, рег. № РОСС RU. 0001.010102) с учетом Изменения № 1, утвержденного Госстандартом России (постановление от 10.10.94 № 23), и в случае, когда указанный инструмент предъявляется на сертификацию изготовителем или продавцом в виде партии, выпущенной по ТУ, СТП, МС, DIN или по другим документам, обязательная сертификация по показателям безопасности осуществляется независимо от указанных документов на соответствие требованиям тех ГОСТ на данный вид продукции, которые

внесены в «Номенклатуру продукции и услуг, подлежащих обязательной сертификации в Российской Федерации» (постановление Госстандарта России от 31 марта 1993 г. № 8, рег. № РОСС RU. 0001.010102) с учетом Изменения № 1, утвержденного Госстандартом России (постановление от 10.10.94 № 23). При этом в сертификате обязательно отмечается соответствие требованиям безопасности упомянутых ГОСТ.

2.5. В случае когда в орган по сертификации поступает заявка от отечественного изготовителя на сертификацию подготавливаемых к серийному производству новых типоразмеров модернизированных или вновь разработанных образцов инструментов, подлежащих обязательной сертификации, но отличающихся от стандартного инструмента исполнением, типоразмером, формой и т. д., т. е. когда предполагается серийный выпуск инструмента не по ГОСТ, а по техническим условиям (ТУ), такие ТУ должны быть либо разработаны техническим комитетом ТК-95 «Инструмент», либо согласованы с ТК-95. При этом требования по безопасности и по основным показателям качества, внесенные в указанные ТУ, должны полностью отвечать соответствующим ГОСТ, в которых такие требования установлены для данного вида инструмента.

3. Состав работ по сертификации инструмента

3.1. Сертификация продукции на этапе выдачи сертификата включает:

подачу заявки на сертификацию;

принятие решения по заявке, в том числе выбор схемы сертификации;

отбор, идентификацию образцов и их испытания;

оценку производства (если это предусмотрено схемой сертификации);

анализ полученных результатов и принятие решения о возможности выдачи сертификата соответствия (далее — сертификат);

выдачу сертификата и лицензии на применение знака соответствия.

3.2. В период действия сертификата проводятся:

инспекционный контроль за сертифицированной продукцией (в соответствии со схемой сертификации);

корректирующие мероприятия при нарушении соответствия продукции установленным требованиям и при неправильном применении знака соответствия;

работа по информированию и результатам сертификации.

4. Подача заявки и принятие решения по заявке

4.1. Для проведения сертификации инструмента заявитель направляет заявку в один из органов по сертификации инструмента, аккредитованных в Системе. Орган по сертификации выбирается заявителем в зависимости от вида сертифицируемой продукции и предлагаемых органом условий сертификации.

4.1.1. Форма заявки устанавливается Госстандартом России.

4.1.2. В случае если у заявителя имеется сертификат на систему управления качеством производства сертифицируемой продукции (см. п. 1.4.2 настоящего раздела), заявитель, по согласованию с органом по сертификации, может представить заявку-декларацию по форме, установленной Госстандартом России.

4.1.3. В случае если заявитель предполагает сертифицировать серийную продукцию нескольких видов и нескольких исполнений и типоразмеров, он должен составить отдельные заявки на каждый вид инструмента, при этом в заявке должны быть указаны все типоразмеры

и исполнения одного вида, подлежащие сертификации, а также их условные обозначения по ГОСТ (ТУ). В заявке также должны быть точно указаны требования (номера пунктов) ГОСТ или других НД, на соответствие которым должна проводиться сертификация.

4.1.4. На партии сертифицируемого инструмента (в том числе на партии импортируемого инструмента), в случае если партия включает несколько различных видов инструмента, допускается составлять одну комплексную заявку с указанием в ней всех видов инструмента, включенных в партию. При этом расшифровка номенклатуры (исполнение, типоразмер) каждого из видов инструмента с кодификационными индексами по кодификатору ТН ВЭД должна быть приведена в приложении к заявке.

4.2. Одновременно с заявкой (в различных случаях сертификации) заявитель представляет в орган по сертификации следующие дополнительные сведения, материалы и документы, необходимые для принятия решения по сертификации.

4.2.1. При предполагаемой сертификации серийной продукции дополнительно в ОС направляются:

краткая характеристика производства каждого из видов продукции (характеристика необходима для составления программы анализа производства);

объемы выпуска каждого из видов и типоразмеров заявляемого инструмента за период, равный 1 году, предшествующему сертификации;

предполагаемые объемы производства каждого из видов и типоразмеров инструмента на срок действия сертификата (ориентировочно — 2 года);

технические условия, по которым осуществляется выпуск каждого из видов продукции (для инструмента, изготавливаемого не по ГОСТ, а по ТУ);

копию сертификата на производство или сертификат на систему управления качеством (при наличии);

копию последнего акта проверки соблюдения требований стандартов и метрологии, которая должна ежегодно проводиться органами Госстандарта России в соответствии с Законами Российской Федерации «О стандартизации» (от 10 июня 1993 г. № 5154-1), «Об обеспечении единства измерений» (от 27 апреля 1993 г. № 4871-1) (при наличии такого акта и по согласованию с ОС);

копию зарегистрированного товарного знака изготовителя, действующего на момент сертификации;

копии протоколов последних периодических испытаний инструмента, предполагаемого к сертификации (в случае если испытания проводились в срок, равный шести месяцам, предшествовавшим сертификации).

Представление в ОС указанных документов позволяет существенно ускорить и оптимизировать процедуры принятия решений по заявке.

4.2.2. В случае когда заявка подается отечественным изготовителем на сертификацию партии инструмента, ранее произведенного и находящегося у него на складе, изготовитель дополнительно представляет кроме заявки в орган по сертификации следующие документы:

справку, заверенную директором и главным бухгалтером о наличии на складе партии продукции, предполагаемой для сертификации, с указанием видов и типоразмеров инструмента, а также их объемы и срок изготовления;

сведения о предполагаемых сроках реализации продукции;

ТУ, в соответствии с которыми продукция изготавливалась (в случае если производство инструмента осуществлялось не по ГОСТ);

копию зарегистрированного товарного знака изготовителя;

копию последнего акта проверки органом Госстандарта России соблюдения заводом требований стандартов и метрологии.

4.2.3. Если заявка подается продавцом на сертификацию партии отечественного инструмента, заявитель кроме заявки дополнительно представляет в орган по сертификации:

копию контракта или договора и накладной, подтверждающих факт приобретения у изготовителя сертифицируемой партии инструмента с указанием видов, типажа и количества каждого из видов инструмента;

сертификат происхождения сертифицируемой партии инструмента;

справку о предполагаемых сроках реализации инструмента;

нормативную или другую документацию, по которой изготовлен инструмент (в случае его несоответствия требованиям ГОСТ), для обеспечения возможности однозначной идентификации сертифицируемой партии.

4.2.4. Для сертификации партии импортного инструмента, поступающего (поступившего) в Россию из-за рубежа, заявитель (продавец-импортер) представляет кроме заявки следующие документы и справочные материалы:

копию контракта и дополнений к нему, на основании которого инструмент поступает из-за границы (контракт должен однозначно расшифровывать и идентифицировать изготовителя продукции, экспортера и импортера (продавца) в России, а также содержать детальную номенклатуру и объемы поставки, относящиеся к сертифицируемой партии);

копию товаросопроводительного документа, по которому инструмент поступил в Россию: товарно-транспортная накладная, авианакладная, инвойс (для продукции, находящейся на таможне);

спецификацию на инструмент, поступивший в рамках сертифицируемой партии, с указанием кода ТН ВЭД (8 знаков) для каждой позиции;

техническую документацию (стандарты, ТУ или другую документацию), в соответствии с которой изготовлен инструмент;

в случае отсутствия технической документации заявитель обязан представить проспекты, описания или иную информацию, из которой можно было бы однозначно идентифицировать инструмент и определить те НД (международные или зарубежные национальные стандарты), в соответствии с которыми изготовлен инструмент;

сертификат происхождения инструмента;

сертификат качества, выданный на инструмент аккредитованным органом в стране-экспортере, или сертификат на систему управления качеством в соответствии со стандартами ИСО 9001—9004, полученный изготовителем от признанного аккредитованного зарубежного органа по сертификации систем управления качеством.

4.3. Рассмотрение органом по сертификации заявки на сертификацию инструмента.

4.3.1. После получения заявки и дополнительных документов, указанных в п. 4.2 настоящего раздела, орган по сертификации рассматривает заявку и в кратчайшие сроки, но не позднее одного месяца после ее получения, сообщает заявителю решение. Решение содержит все основные условия сертификации, в том числе указывается схема сертификации, перечень необходимых технических документов, порядок проведения испытаний и анализ состояния производства (схемы 3а, 4а).

Форма решения устанавливается Госстандартом России.

4.3.2. Одновременно с решением орган по сертификации согласовывает с заявителем вопрос об оплате работ по сертификации.

4.3.3. В случае если работа, производимая органом по сертификации инструмента и испытания продукции, выполняется комплексно, в одной организации, орган по сертификации в своем решении (см. п. 4.3.1) указывает объем выборки образцов, представляемых заявителем для сертификационных испытаний, а также определяет порядок отбора образцов и порядок проведения инспекционного контроля.

5. Отбор и идентификация образцов

5.1. Отбор образцов.

5.1.1. Объем выборки образцов, необходимых для полной и достоверной оценки соответствующих показателей сертифицируемого инструмента, определяется органом по сертификации при рассмотрении заявки на основании представленных заявителем документов (см. п. 4) отдельно для каждого из случаев, указанных в пп. 2.2, 2.3, 2.4 и 4.2 настоящего раздела.

5.1.2. Расчет оптимального объема выборки образцов для каждого конкретного вида инструмента осуществляется с учетом требований нормативных документов, определяющих правила приемки инструмента (ГОСТ 23726 «Инструмент металлорежущий и дереворежущий. Приемка», ГОСТ 26810 «Интрумент слесарно-монтажный. Правила приемки»), а также с учетом требований ГОСТ вида «Технические условия», самостоятельных НД вида ТУ и методик испытаний, которые используются для целей сертификации инструмента. Кроме того, при определении объема выборки образцов учитываются следующие факторы:

характер сертификации (обязательная или добровольная);

количество видов и типаж инструмента;

объем производства, состояние производства и оценка соблюдения требований стандартов (по предварительным данным заявителя);

объем партии (при сертификации отдельной партии);

предполагаемый объем контролируемых параметров.

5.1.3. В случае если заявленная на сертификацию номенклатура инструмента содержит большое число типоразмеров одного и того же вида инструментов (например, ключи гаечные с открытым зевом выпускаются 35 типоразмеров), допускаются отбор и испытания образцов не всех типоразмеров, а только типовых представителей данного вида. Решение в этом случае принимается с учетом п. 5.1.2.

5.1.4. При сертификации нестандартного инструмента, выпускаемого по ТУ, заявитель вместе с образцами дополнительно предоставляет техническую документацию (сборочные чертежи и чертежи основных деталей инструмента), необходимые для обеспечения контроля соответствия параметров изделий нормативной и технической документации.

5.1.5. В случае если заявитель самостоятельно обращается в испытательную лабораторию (центр) для проведения сертификационных испытаний и эта работа выполняется испытательной лабораторией (центром) самостоятельно, вне связи с органом по сертификации, то отбор и идентификацию образцов осуществляет представитель испытательной лаборатории (центра) или, по ее поручению, представитель другой компетентной организации, например местный центр стандартизации и метрологии (ЦСМ).

Если заявитель обращается в сертификационный центр, в состав которого входят как орган по сертификации, так и испытательная лаборатория, и все работы по сертификации, включая испытания, проводятся комплексно, то отбор и идентификацию образцов делает представитель сертификационного центра.

При сертификации серийной продукции эта процедура осуществляется, как правило, в процессе анализа производства. При значительном удалении заявителя от сертификационного центра по его поручению отбор образцов может быть выполнен другой компетентной организацией или заводской комиссией в присутствии представителей территориальных органов Госстандарта России.

5.2. Идентификация образцов сертифицируемого инструмента.

5.2.1. Идентификация инструмента (образцов инструмента) — это процедура, посредством которой устанавливают соответствие представленной на сертификацию продукции требованиям, предъявляемым к данному виду (типу) продукции в нормативной и технической документации или в информационных документах на продукцию.

При этом в результате идентификации должен быть подтвержден тот факт, что образцы, отобранные для сертификационных испытаний, имеют конструкцию, состав, технические характеристики и технологию изготовления такие же, как у продукции, поставляемой потребителю.

5.2.2. Идентификация проводится при отборе образцов или перед испытаниями путем контроля параметров и характеристик отобранных образцов инструмента в объеме, соответствующем приемочному контролю по ГОСТ 23726, ГОСТ 26810.

Результаты идентификации оформляются протоколом, содержащим данные контроля, и подписываются лицами, проводившими идентификацию.

Протокол идентификации используется органом по сертификации. В случае существенных отклонений идентифицируемой продукции от требований нормативных документов орган по сертификации принимает решение о дальнейших процедурах сертификации или по проведению корректирующих мероприятий.

6. Испытания сертифицируемого инструмента

6.1. Испытания для сертификации инструмента проводятся в испытательных лабораториях (центрах), аккредитованных в Системе на компетентность и независимость и имеющих право проведения тех испытаний, которые предусмотрены в нормативных документах, используемых для сертификации данной продукции.

При отсутствии в регионе заявителя испытательной лаборатории (центра), аккредитованной на компетентность и независимость, или при значительной ее удаленности, что усложняет транспортирование образцов, увеличивает стоимость испытаний и недопустимо удлиняет их сроки, допускается проводить испытания для целей сертификации в испытательных лабораториях (центрах), аккредитованных только на компетентность, под контролем представителя того органа по сертификации, в который подана заявка. Объективность таких испытаний наряду с испытательной лабораторией (центром) обеспечивает орган по сертификации, поручивший испытательной лаборатории их проведение. Протокол испытаний в этом случае подписывают уполномоченные специалисты испытательной лаборатории (центра) и органа по сертификации.

6.2. Процедуры испытаний конкретных видов и типов инструмента устанавливаются в методиках испытаний, а организационно-технические вопросы и порядок проведения испытаний определяются в Положении об ИЛ (ИЦ) и в Руководстве по качеству ИЛ (ИЦ).

6.3. Испытательная лаборатория (центр) в случае необходимости привлекает другие лаборатории для проведения конкретных испытаний или видов испытаний (в рамках области аккредитации) при ус-

ловии, что эти лаборатории аккредитованы в Системе сертификации инструмента или в смежных системах сертификации на право проведения необходимых видов испытаний.

6.4. При проведении испытаний лаборатория (центр) должна соблюдать порядок обращения с образцами, установленный Госстандартом России: «Общий порядок обращения с образцами, используемыми при проведении обязательной сертификации продукции» (утвержден заместителем Председателя Госстандарта России 8 февраля 1996 г., зарегистрирован в Министерстве юстиции 1 марта 1996 г. № 1041).

6.5. При обязательной сертификации образцы инструмента, выдержавшие испытания, и контрольные образцы хранятся в течение срока действия сертификата. Образцы, не выдержавшие испытания, хранятся в течение 1 года, после чего списываются в установленном порядке.

6.6. В случае добровольной сертификации образцы, прошедшие испытания, и контрольные образцы хранятся в течение срока действия сертификата.

6.7. Протокол испытаний направляется органу по сертификации данной продукции и в копии — заявителю.

7. Оценка. Анализ состояния производства

7.1. Оценка производства сертифицируемого инструмента осуществляется органом по сертификации с целью удостоверения способности изготовителя обеспечить в течение срока действия сертификата стабильность производства и стабильность качества инструмента, т.е. стабильность значений тех параметров и характеристик инструмента, которые установлены в нормативных документах на сертифицируемую продукцию и которые были подтверждены сертификационными испытаниями образцов при выдаче сертификата.

7.2. Удостоверение указанной способности изготовителя обеспечивать стабильность производства и стабильность качества продукции может осуществляться несколькими способами:

путем аттестации производства уполномоченным органом, аккредитованным Госстандартом России на право проведения аттестации производства и сертификации систем управления качеством;

путем сертификации в соответствии со стандартами ИСО 9000 системы управления качеством предприятия или того производства на предприятии, которое выпускает сертифицированный инструмент (сертификацию производит указанный выше аккредитованный орган);

путем анализа состояния производства (анализ производства осуществляет орган по сертификации).

7.3. Аттестация производства или сертификация системы управления качеством проводится по инициативе изготовителя. Итоговым документом в этом случае является акт аттестации или аттестат на серийное производство или сертификат на систему управления качеством. Указанные документы используются при сертификации продукции по схеме 5 и 6 (см. п. 1.4.2 настоящего раздела).

7.4. Аттестацию производства или сертификацию системы управления качеством проводят специальные организации или органы, аккредитованные Госстандартом Роосии на право выполнения таких работ. При этом используются отечественные или международные нормативные документы (ГОСТ 40.9000—40.9004, МС ИСО серии 9000), а также правила и процедуры, принятые в Системе сертификации ГОСТ Р для этих целей. Если аттестация производства или сертификация систем управления качеством проводится по рекомендации ор-

гана по сертификации инструмента, то представитель органа может привлекаться аттестующей организацией для участия в этой работе.

7.5. Если сертификация инструмента проводится в рамках международной системы или соглашения по сертификации, то она осуществляется в соответствии с требованиями, установленными этой системой или соглашением.

7.6. Анализ состояния производства сертифицируемого инструмента.

7.6.1. Анализ состояния производства является преимущественной формой оценки производства продукции в Системе сертификации инструмента. Он проводится органом по сертификации для серийной продукции или для продукции, выпускаемой крупными партиями (периодически возобновляемое производство), в случаях, когда сертификация инструмента осуществляется по схемам 2а, 3а, 4а.

7.6.2. Для анализа производства каждого конкретного заявителя орган по сертификации составляет программу анализа с учетом сведений, представленных заявителем (см. п. 4.2 настоящего раздела).

7.6.3. Анализ производства, как правило, осуществляется по указанной программе заводской комиссией с участием представителя органа по сертификации. Одновременно с анализом представителем органа выполняется отбор и идентификация образцов. При значительной территориальной удаленности заявителя и органа по сертификации анализ производства и отбор образцов могут осуществляться с участием представителя местного центра стандартизации и метрологии (ЦСМ) по поручению ОС.

По результатам анализа производства инструмента составляется протокол, который используется органом по сертификации при принятии решения о выдаче сертификата соответствия и указывается в самом сертификате.

7.6.4. Каждый аккредитованный орган по сертификации, входящий в Систему, разрабатывает конкретный порядок, содержание и процедуры анализа производств тех видов инструмента, которые включены в его область аккредитации. Этот порядок и процедуры излагаются в документе органа: «Порядок проведения сертификации инструмента органом...» Указанный документ утверждается Госстандартом России при аккредитации органа.

8. Принятие решения о возможности выдачи сертификата соответствия

8.1. Решение о выдаче (или отказе в выдаче) сертификата соответствия орган по сертификации принимает по каждой конкретной заявке на основе анализа:

документов, представленных заявителем при подаче заявки (см. пп. 4.1.2; 4.1.3; 4.1.4; 4.2);

результатов идентификации образцов (протоколы идентификации);

результатов сертификационных испытаний (протоколы испытаний);

результатов оценки производства (протокол анализа состояния производства, аттестат производства, сертификат на систему управления качеством).

При необходимости, выявившейся в ходе анализа, орган по сертификации может запросить дополнительную информацию о продукции или провести дополнительные проверки технических показателей продукции. Кроме того, ОС может принять решение использовать при анализе протоколы испытаний (с учетом срока их дейст-

вия), проведенных при разработке и постановке продукции на производство, или документы об испытаниях, выполненных отечественными или зарубежными испытательными лабораториями.

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

8.3. В случае обязательной сертификации положительное решение выдается, если продукция соответствует всем требованиям всех нормативных документов, установленных для данной продукции согласно п. 2.6 раздела I и п. 2 раздела II настоящего документа.

8.4. Если при идентификации или испытаниях инструмента, подлежащего обязательной сертификации, выявлено несоответствие требованиям тех показателей, которые напрямую не определяют безопасность инструмента, но влияют на качество, функциональные характеристики и эксплуатационные возможности инструмента (точность, материал, чистота поверхности, точность геометрии режущих элементов, качество рукояток инструмента), орган по сертификации должен учесть указанные несоответствия при принятии решения о выдаче сертификата и в зависимости от степени отклонения показателей качества от норм, установленных в НД, предложить заявителю провести корректирующие мероприятия по устранению выявленных недостатков. Окончательное решение о выдаче сертификата в этом случае принимается с учетом результатов проведения заявителем корректирующих мероприятий.

8.5. При рассмотрении инструмента, испытания которого по отдельным требованиям (характеристикам) производились в разных лабораториях, положительное решение выдается только при наличии всех необходимых протоколов испытаний с положительными результатами испытаний по всем требованиям согласно п. 2.6 раздела I и п. 2 раздела II настоящего документа. В этом случае в сертификате указывают протоколы испытаний всех лабораторий.

8.6. Принятие решения о выдаче сертификатов соответствия на импортную серийную продукцию по заявкам изготовителей зарубежных стран.

8.6.1. Сертификация серийного инструмента, выпускаемого зарубежными фирмами и предназначенного для экспорта в Россию, в общем случае осуществляется по заявкам указанных фирм на общих основаниях по тем же схемам (3а, 4а, 5, 6) и по тем же правилам, что и при сертификации отечественного инструмента, выпускаемого серийно.

8.6.2. Если зарубежная фирма-изготовитель, обратившаяся с заявкой в орган по сертификации, имеет сертификат на инструмент, выданный национальным или международным органом по сертификации, или имеет сертификат на систему управления качеством производства в соответствии со стандартами серии ИСО 9000, то орган по сертификации решает вопрос либо о признании указанных сертификатов и о переоформлении их на сертификат соответствия Системы ГОСТ Р, либо об отказе в переоформлении и о проведении сертификации в полном объеме по п. 3.1 настоящего раздела.

Переоформление сертификатов на инструмент, подлежащий обязательной сертификации, делается без дополнительных процедур при условии правильного и достоверного отражения требований безопасности в предъявленных вместе с заявкой документах.

8.7. Принятие решения о выдаче сертификатов на импортный инструмент, подлежащий обязательной сертификации и ввозимый в Россию партиями. Признание зарубежных сертификатов и их переоформление.

8.7.1. В общем случае, при отсутствии у заявителя (импортера) сертификата на ввозимый инструмент, сертификация партии такого инструмента, подлежащего обязательной сертификации, осуществляется по схеме 2 или 7 (см. п. 1 настоящего раздела). При этом при решении вопроса о выдаче сертификата орган по сертификации руководствуется директивными и методическими документами Госстандарта России и Государственного таможенного комитета Российской Федерации.

8.7.2. В случае если импортер представляет на ввозимый инструмент сертификат на продукцию или сертификат на систему управления качеством, выданный в стране-экспортере, вопрос о признании и переоформлении такого сертификата решается органом с учетом рекомендаций, изложенных в соответствующих документах Госстандарта России.

8.8. Решение о применении знака соответствия и о способе маркировки продукции этим знаком принимается органом по сертификации для каждого конкретного случая с учетом:

специфики вида инструмента и его конструкции;

специфики его эксплуатации;

объемов производства и технологических возможностей изготовителя (при сертификации серийной продукции);

объема партии сертифицируемого инструмента (для отечественного инструмента);

объема партии импортного инструмента (для ввозимой продукции).

Назначенный органом по сертификации способ применения знака соответствия (способ маркировки) указывается в сертификате.

8.9. При назначении порядка и способа применения знака соответствия должны быть соблюдены следующие требования.

8.9.1. Форма знака соответствия, используемого в Системе сертификации инструмента, по ГОСТ Р 50460-92. В знаке соответствия изображается четырехзначный код органа по сертификации, осуществляющего сертификацию.

8.9.2. Маркирование самого инструмента знаком соответствия производится с применением технологий, которые обеспечивают четкое изображение этих знаков, их стойкость к внешним воздействующим факторам, а также сохранность в течение срока службы изделия. В качестве таких технологий могут быть использованы: гравирование, травление, электрохимическое гравирование, лазерное гравирование, липкие аппликации, литье, литография и другие технологии, которые обеспечивают выполнение указанных выше требований.

8.9.3. В случае сертификации серийного отечественного дереворежущего инструмента, подлежащего обязательной сертификации (пилы, фрезы), знак соответствия в обязательном порядке наносится изготовителем на корпус изделия одним из способов, указанных в п. 8.9.2, за исключением метода аппликации.

Метод липкой аппликации может быть применен продавцом при маркировке указанного инструмента, сертифицируемого партией или ввозимого из-за рубежа.

Проставление знака соответствия на этикетке, индивидуальной и транспортной таре, используемых для сертифицированного дереворежущего инструмента, обязательно.

8.9.4. Для слесарно-монтажного инструмента и металлорежущего инструмента, которые, как правило, имеют сложную конфигурацию и значительные объемы выпуска, знак соответствия может наноситься методом аппликации непосредственно на изделие и в отдельных

случаях может проставляться только на этикетке, индивидуальной и транспортной упаковке.

8.9.5. Изготовителю серийной продукции право маркирования знаком соответствия предоставляется лицензией, выдаваемой органом по сертификации. В отдельных случаях орган по сертификации сам может маркировать такую партию продукции по просьбе заявителя.

8.10. Решение о сроке действия сертификата орган по сертификации принимает с учетом следующих факторов.

8.10.1. Для серийной продукции определяющим является уровень качества инструмента в целом, уровень стабильности производства, наличие аттестованного производства или сертифицированной системы управления качеством.

Как правило, сертификат на серийный инструмент выдается изготовителю сроком на 2 года. При наличии аттестованного производства или сертифицированной системы управления качеством срок может быть увеличен до 3 лет, но не более.

8.10.2. При сертификации партии инструмента срок действия сертификата для продавца (импортера) устанавливается исходя из объема партии и времени, которое необходимо для ее реализации. В основном этот срок варьируется от 1 до 6 месяцев.

8.11. В случае если орган по сертификации принимает решение об отказе в выдаче сертификата соответствия или считает возможным выдать сертификат только после проведения корректирующих мероприятий на производстве (для изготовителя серийной продукции), он направляет заявителю аргументированное заключение и информирует об этом Центральный орган Системы и другие органы по сертификации, в область аккредитации которых входит продукция, получившая отказ в сертификате. При необходимости решение направляется также в территориальный орган Госстандарта России, который осуществляет надзор за изготовителем.

9. Выдача сертификата и лицензии на применение знака соответствия

9.1. На основе решений о выдаче сертификатов орган по сертификации оформляет сертификаты и направляет их заявителям. При этом должны быть соблюдены следующие требования.

9.1.1. Каждый сертификат соответствия оформляется на специальном номерном бланке, который орган по сертификации получает в Госстандарте России. Заполнение бланка сертификата осуществляется по правилам, установленным Госстандартом России. Выдача, получение и использование бланков сертификатов соответствия и бланков лицензий на применение знаков соответствия производятся в порядке, установленном приказом Госстандарта России от 21 декабря 1995 г. № 208.

9.1.2. В связи с тем, что на сертификацию, как правило, представляется один или несколько различных видов инструментов, которые включают несколько типоразмеров и исполнений, всю номенклатуру продукции, представленную одним заявителем, разбивают на условные группы, включающие несколько типоразмеров и (или) исполнений (но не более 10) инструментов одного вида. Входящие в группу инструменты отличаются от других групп тем, что они изготавливаются по одним и тем же НД. На каждую такую группу оформляют «групповой» сертификат, в котором указываются все типоразмеры инструмента, входящие в группу, и приводят номер протокола испытаний типового представителя инструмента, относящегося к данной группе (см. п. 5.1.3 настоящего раздела).

9.1.3. При выдаче сертификатов на партию импортируемого инструмента, которая включает несколько видов (но не более 3), содержащих небольшое число типоразмеров, допускается оформлять один групповой сертификат на всю партию, указав в нем все виды и типоразмеры инструмента и все коды ТН ВЭД, которые относятся к соответствующим видам инструмента, или давать приложение к сертификату, содержащее перечень конкретной продукции, на которую распространяется его действие.

9.1.4. При переоформлении зарубежного сертификата на сертификат соответствия Системы сертификации ГОСТ Р в сертификате ГОСТ Р на месте позиций 11, 12, 13 указываются зарубежные документы и их реквизиты, послужившие основанием для выдачи отечественного сертификата.

9.2. Орган, выдавший сертификат, осуществляет регистрацию сертификата в Реестре и одновременно направляет перечень сертифицированной продукции с номерами сертификатов в Центральный орган для учета сертифицированной продукции.

Регистрация в Реестре вводит сертификат в действие.

Данные Реестра, а также информацию, получаемую от органов по сертификации и других участников Системы ГОСТ Р, Госстандарт России периодически публикует в своих изданиях или в специальных справочниках.

9.3. Выдача лицензий на право применения знака соответствия.

9.3.1. На основе выданного сертификата орган по сертификации оформляет и направляет заявителю лицензию (лицензии) на право применения знака соответствия.

9.3.2. В лицензии оговаривается обязательство изготовителя (продавца) обеспечивать соответствие всей продукции, маркированной знаком соответствия, нормативным документам, испытанному образцу и данным испытаний.

Форма лицензии устанавливается Госстандартом России. Бланки лицензий орган по сертификации получает в Госстандарте России в установленном порядке.

9.3.3. На каждый сертификат выдается отдельная лицензия. Орган по сертификации ведет регистрацию выданных лицензий на применение знака соответствия.

9.3.4. Лицензия дает право заявителю на использование знака соответствия в рекламе, печатных изданиях, на официальных бланках, на вывесках, при демонстрации экспонатов на выставках и ярмарках.

Кроме того, на основании лицензии заявитель проставляет знак соответствия и делает запись о проведенной сертификации с указанием номера сертификата в сопроводительной технической документации, прилагаемой к сертифицированному инструменту (технический паспорт, этикетка и пр.), а также в товаросопроводительной документации.

9.3.5. Лицензия выдается на тот же срок, что и соответствующий сертификат.

10. Инспекционный контроль за сертифицированным инструментом

10.1. В рамках Системы инспекционный контроль за сертифицированным инструментом в процессе его производства и (или) реализации (если это предусмотрено схемой сертификации) осуществляют органы, выдавшие сертификат.

10.2. Инспекционный контроль за сертифицированной продукцией, выпускаемой серийно, проводится в течение всего срока действия

сертификата и лицензии не реже одного раза в год в форме периодических (плановых) и внеплановых проверок, включающих испытания образцов инструмента и другие проверки, необходимые для подтверждения того, что реализуемая продукция продолжает соответствовать установленным требованиям НД, подтвержденным при сертификации.

10.3. Количество плановых периодических проверок в течение срока действия сертификата на серийную продукцию и организационные формы их проведения определяются органом по сертификации.

Критериями для установления периодичности и объема планового инспекционного контроля являются степень потенциальной опасности инструмента, стабильность производства, объем выпуска, наличие системы качества, стоимость проведения инспекционного контроля и т. д.

Внеплановые проверки сертифицированной продукции могут проводиться в случаях поступления информации о претензиях к качеству инструмента от потребителей, торговых организаций, а также органов, осуществляющих общественный или государственный контроль за качеством продукции, на которую выдан сертификат, а также в случаях, если изготовитель внес изменения в нормативную документацию (НД) или в конструкторскую документацию (КД), в технологию производства, сменил типоразмер или исполнение выпускаемого изделия, изменил место, дисклокацию или структуру производства.

10.4. Инспекционный контроль за партиями сертифицированного отечественного или импортного инструмента проводится с целью проверки соблюдения продавцом установленных Законом РФ от 9 января 1996 г. № 2-ФЗ правил информирования потребителей о сертификации товара, а также с целью удостоверения того факта, что сертификат, выданный органом на конкретную партию инструмента, используется продавцом только для подтверждения факта сертификации именно этой партии товара и не применяется для другой продукции.

Инспекционный контроль за партией осуществляется по схеме 2 в форме плановой проверки для крупных партий инструментов (более 1000 шт.) со сроком действия сертификата более 3 месяцев.

Если в орган по сертификации поступает информация о претензиях со стороны покупателей к качеству партии инструмента или о нарушениях продавцом правил использования сертификата и знака соответствия, инспекционный контроль делается в форме внеплановой проверки. Во всех указанных случаях инспекционный контроль проводится органом, выдавшим сертификат, совместно с территориальным органом Госстандарта России, уполномоченным на основании Закона РФ от 9 января 1996 г. № 2-ФЗ осуществлять контроль за качеством и безопасностью товаров.

10.5. Правила проведения инспекционного контроля сертифицированной продукции, выпускаемой серийно.

10.5.1. Инспекционный контроль, как правило, содержит следующие виды работ:

анализ поступающей информации о сертифицированной продукции;

создание группы для проведения контроля;

проведение испытаний и анализ их результатов;

оформление результатов контроля и принятие решений.

10.5.2. Источником информации о сертифицированной продукции при анализе являются:

сведения, представляемые обладателем сертификата (см. п. 4);

сведения территориальных органов Госстандарта России и других контролирующих органов, обществ потребителей и потребителей продукции.

10.5.3. В группу инспекционного контроля включают представителей органа по сертификации, территориальных органов Госстандарта России (в случаях, когда контроль проводится по инициативе этих органов), представителей предприятия — изготовителя сертифицированного инструмента.

10.5.4. Группа инспекционного контроля работает по программе, составленной органом, выдавшим сертификат. Программа должна быть гибкой, допускать изменения в приоритетности проверяемых элементов при инспекционном контроле, исходя из анализа предварительной информации.

Программа инспекционного контроля в общем виде должна содержать:

сроки и место проведения контроля;
цель и объект контроля;
объем и содержание контроля;
требования к конфиденциальности.

10.5.5. Количество образцов инструмента, используемых для контроля, порядок их отбора, идентификации и хранения осуществляются в соответствии с нормативными или организационно-методическими документами данной продукции и методиками испытаний.

Отбор образцов может производиться у изготовителя и (или) в торговой организации.

Отобранные образцы подвергают техническому осмотру, визуальному или измерительному контролю, инспекционным испытаниям на соответствие требованиям НД указанными в них методами, в объеме периодических или приемочных испытаний.

Испытания образцов инструмента проводят, как правило, в аккредитованных испытательных лабораториях (центрах), проводивших сертификационные испытания. Допускается проводить инспекционные испытания в испытательной лаборатории завода — изготовителя сертифицированного инструмента, при условии, если эта лаборатория аттестована органами Госстандарта России. В этом случае испытания проводят в присутствии всех членов группы с обязательным участием представителя органа по сертификации, представителя территориального органа Госстандарта РФ (если по его инициативе проводится инспекционная проверка).

10.5.6. Для установления условий стабильности качества сертифицированного инструмента контролирует:

соблюдение технологической дисциплины на операциях, где формируются показатели сертифицированных характеристик продукции;

обеспеченность операций контроля и испытаний средствами измерений и испытаний, гарантирующими их проведение с нормированной точностью;

соответствие технической документации требованиям НД в части сертифицированных характеристик;

наличие на рабочих местах документов для проведения контроля, испытаний (программ и методик испытаний, инструкций и др. документов);

полноту проведения контроля;

наличие входного контроля сырья, материалов и т. д.;

соблюдение условий хранения готовой продукции;

наличие рекламаций (претензий) потребителей по сертифицированным характеристикам.

10.5.7. Результаты инспекционного контроля оформляют актом, в котором дается оценка результатов испытаний образцов, условий стабильности качества инструмента и делается общее заключение о

состоянии производства сертифицированной продукции и возможности сохранения действия выданного сертификата.

Акт хранится в органе по сертификации, а его копии направляются предприятию-изготовителю и в организации, принимавшие участие в инспекционном контроле.

10.5.8. По результатам инспекционного контроля орган по сертификации может приостановить или отменить действие сертификата и приостановить или отменить право применять знак соответствия в случаях:

нарушения требований нормативных документов, использующихся при сертификации;

изменения нормативного документа на продукцию или метод испытаний;

изменения конструкции в составе или комплектности продукции;

изменения организации и (или) технологии производства;

изменения (невыполнения) требований технологии, методов контроля и испытаний, системы обеспечения качества.

10.5.9. Решение о приостановлении действия сертификата и лицензии на право применения знака соответствия принимается в том случае, если путем корректирующих мероприятий, согласованных с органом, его выдавшим, заявитель может устранить обнаруженные причины несоответствия и подтвердить без повторных испытаний в аккредитованной лаборатории соответствие продукции нормативным документам. Если этого сделать нельзя, то действие сертификата отменяется и лицензия на право применения знака соответствия аннулируется.

Информация о приостановлении действия или отмене действия сертификата доводится органом, его выдавшим, до сведения заявителя, потребителей, Госстандарта России и других заинтересованных участников системы сертификации однородной продукции в срок не более чем 1 месяц со дня отмены сертификата. Отмена действия сертификата вступает в силу с момента исключения его из Реестра.

10.6. Решение об отмене действия сертификата, выданного на партию продукции, принимается тогда, когда в использовании сертификата при торговле продавец допускает грубые нарушения правил сертификации, например: применяет просроченный сертификат или применяет копии сертификатов, не оформленные и не заверенные должным образом, или использует сертификат, выданный на одну партию продукции, для торговли инструментом того же вида, взятым из другой, несертифицированной партии, и т. д.

10.7. В общем случае надзор за соблюдением правил торговли сертифицированной продукцией и наложение соответствующих санкций осуществляют Госстандарт России и другие федеральные органы исполнительной власти и их территориальные органы в соответствии с полномочиями, определенными для них соответствующими законами Российской Федерации.

11. Корректирующие мероприятия при нарушениях, связанных с сертификацией и сертифицированной продукцией

11.1. Корректирующие мероприятия при нарушениях, связанных с сертификацией инструмента и с сертифицированным инструментом (после выдачи сертификата), проводятся органом по сертификации, изготовителем или продавцом в следующих случаях.

11.1.1. Для серийной продукции, заявленной на сертификацию (до получения сертификата изготовителем), корректирующие мероприятия осуществляются:

при выявлении в сертифицируемом инструменте устранимых от-

клонений от требований НД, показателей и характеристик продукции, контролируемых при сертификации;

при обнаружении в ходе анализа производства исправимых нарушений или недостатков в технологическом процессе изготовления инструмента или в метрологическом обеспечении, которые могут привести к возникновению нестабильности показателей качества и показателей безопасности продукции в период действия сертификата.

На этой стадии производитель (заявитель) устраняет выявленные недостатки и официально информирует об этом орган по сертификации, после чего орган по сертификации принимает решение о выдаче сертификата.

11.1.2. По сертифицированной продукции (серийной или партии) после выдачи сертификата в период срока его действия корректирующие мероприятия проводятся при:

нарушениях или изменениях, указанных в пп. 10.5.8, 10.5.9 настоящего раздела;

неправильном применении (маркировании) знаком соответствия;

нарушениях правил торговли сертифицированным инструментом.

11.2. Общие правила проведения корректирующих мероприятий.

11.2.1. При проведении корректирующих мероприятий орган по сертификации:

приостанавливает действие сертификата и приостанавливает применение знака соответствия;

информирует заинтересованных участников сертификации;

устанавливает срок выполнения корректирующих мероприятий;

контролирует выполнение изготовителем (продавцом) корректирующих мероприятий.

Изготовитель (продавец).

определяет масштаб выявленных нарушений — количество произведенной с нарушением продукции, модель, номер и размер партии;

уведомляет потребителей, общественность, заинтересованные организации об опасности (или нежелательности) применения (эксплуатации) продукции и сообщает порядок устранения выявленных нарушений или обмена продукции;

устраняет нарушения в производстве (торговле) или обеспечивает возврат и доработку инструмента на предприятии или в специально отведенных местах, заменяет продукцию у потребителя, если устранение выявленных нарушений в условиях эксплуатации невозможно или нецелесообразно.

11.2.2. После того, как корректирующие мероприятия выполнены и их результаты являются удовлетворительными, орган по сертификации:

указывает изготовителю (продавцу) на необходимость новой маркировки для отличия изделия до и после корректирующих мероприятий, при этом в каждом конкретном случае определяет характер и вид маркировки;

информирует заинтересованных участников сертификации.

11.2.3. При невыполнении изготовителем (продавцом) корректирующих мероприятий или их неэффективности орган по сертификации отменяет действие сертификата и аннулирует лицензию на право применения знака соответствия.

12. Информационное обеспечение

12.1. Информация о результатах сертификации.

Органы по сертификации однородной продукции ведут учет выданных ими сертификатов и направляют информацию о них и деятельности по сертификации в Госстандарт России, в другие государст-

венные органы управления, на которые законодательными актами Российской Федерации возлагаются организация и проведение работ по обязательной сертификации в порядке, ими установленном.

Они также осуществляют информирование общественности о своей деятельности и выданных сертификатах посредством публикации статей и заметок в СМИ и периодической печати.

12.2. Изготовитель, получивший сертификат и лицензию на применение знака соответствия, имеет право информировать об этом потенциальных потребителей и рекламировать свою продукцию с использованием знака соответствия (см. п. 9.4.4 настоящего раздела).

Приложение 1

ПЕРЕЧЕНЬ ПРОДУКЦИИ,

закрепленной за Системой сертификации металлорежущего, дереворежущего и слесарно-монтажного инструмента

№ пп	Наименование испытываемой продукции	Код ОКП
	Металлорежущий инструмент	
1.	Резцы токарные, в т. ч.:	
1.1.	Резцы токарные твердосплавные напайные	392130 392131 392133 392134
1.2.	Резцы токарные сборные с механическим креплением сменных многогранных твердосплавных пластин	392150 392151 392152 392155 392156
1.3.	Резцы для станков с ЧПУ и автоматических линий	392190 392192 392194
1.4.	Резцы токарные сборные с механическим креплением пластин из керамики	392180 392181 392183
1.5.	Резцы токарные сборные со сменными пластинами из сверхтвердых синтетических материалов	392170 392171 392178
2.	Фрезы, в т. ч.:	
2.1.	Фрезы цельные из быстрорежущей стали концевые	391820 391821 391822 391826 391828
2.2.	Фрезы из быстрорежущей стали (торцевые, цилиндрические, дисковые)	391830 391831 391833 391834 391836 391837
2.3.	Фрезы фасонные	391840 391841
2.4.	Фрезы твердосплавные	391850 391853 391854 391855 391857 391858
2.5.	Фрезы специальные	391883 391855 391872

№ пп	Наименование испытываемой продукции	Код ОКП
2.6.	Фрезы червячные, долбяки, шеверы, резцы зуборезные	391810 392410 392421 392430 392125
2.7.	Пилы по металлу (дисковые, ленточные), полотна ножовочные для металла	392200 392210 392212 392540 142900
3.	Сверла, в т. ч.:	
3.1.	Сверла цельные из быстрорежущей стали	391200 391202
3.2.	Сверла центровочные	391240
3.3.	Сверла твердосплавные	391260 391262 391263 391266 391267
3.4.	Сверла твердосплавные для сверления отверстий в печатных платах	391201
3.5.	Сверла с эжекторным отводом стружки	391251
3.6.	Сверла одностороннего резания с внутренним подводом СОЖ с цельной твердосплавной рабочей частью d 4,0...20,3 мм	391272
4.	Зенковки конические для центровых отверстий	391630 391631 391636
5.	Развертки, в т. ч.:	
5.1.	Развертки машинные цельные и насадные из быстрорежущей стали	391700 391720
5.2.	Развертки машинные цельные твердосплавные и оснащенные твердосплавными пластинами	391740 391741 391742 391744 391745 391746
6.	Метчики, в т. ч.:	
6.1.	Метчики машинные гаечные с прямым и с изогнутым хвостовиками	391300 391320 391321 391322
6.2.	Метчики для конической резьбы	391335
6.3.	Метчики ручные	391311
7.	Плашки, в т. ч.:	
7.1.	Плашки резьбонарезные круглые	391500 391510 391511 391514
	Дереворежущий инструмент	
8.	Фрезы насадные, в т. ч.:	
8.1.	Фрезы насадные цельные незатылованные	395200 395210 395214
8.2.	Фрезы насадные цельные затылованные	395220 395224 395225 395226 395227 395228 395229

№ пп	Наименование испытываемой продукции	Код ОКП
8.3.	Фрезы насадные цельные с твердосплавными пластинами	395233
8.4.	Фрезы насадные составные твердосплавные	395260 395265 395266
8.5.	Фрезы насадные сборные с ножами из стали	395270 395271 395273 395279
8.6.	Фрезы насадные сборные с ножами из твердого сплава	395280 395281 395283 395289
9.	Фрезы концевые, в т. ч.:	
9.1.	Фрезы концевые из стали с цилиндрическим хвостовиком	395300 395310 395311 395312
9.2	Фрезы концевые твердосплавные с цилиндрическим хвостовиком	395320 395321 395324
10.	Сверла из стали	395410 395411 395412 395413
11.	Сверла, оснащенные пластинами из твердого сплава	395420 395421 395425
12.	Инструмент комбинированный	395710 395711
13.	Пилы дисковые, оснащенные пластинами из твердого сплава для обработки древесных материалов, пилы ленточные для распиловки древесины, бревен и брусьев	395711 142800
	Слесарно-монтажный инструмент	
14.	Ключи для крепления резьбовых соединений	392650 392651 392652 392653 392654 392659
15.	Инструмент шарнирно-губцевый	392640 392641 392642 392643 392644
16.	Молотки слесарные	392621
17.	Отвертки слесарно-монтажные	392660 392661 392664
18.	Зубила	392634
19.	Бородки	392634
20.	Кернеры	392612
21.	Крейцмейсели	392635
22.	Тиски	392681 392871
23.	Наборы слесарно-монтажного инструмента, состоящие из отдельных видов сертифицируемых СМИ (в т. ч. наборы производственного назначения для автомобилей, радиоэлектронной и электротехнической промышленности, для предприятий связи)	392690 392691 392694 392695 392696

№ пп	Наименование испытываемой продукции	Код ОКП
	Зажимной инструмент	
24.	Патроны зажимные для концевого инструмента	392810 392811 392812 392813 392816
25.	Центры станочные вращающиеся	392841

Приложение 3

ВОЗМОЖНЫЕ СХЕМЫ ПРОВЕДЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИИ

№ схемы	Проверка производства сертифицируемой продукции органом по сертификации	Испытания сертифицируемой продукции в аккредитованной испытательной лаборатории	Надзор со стороны органа по сертификации		
			периодические испытания образцов, взятых у продавца	периодические испытания образцов, взятых у изготовителя	проверка стабильности условий произ-ва и функционирования системы качества
1	—	Испытания 1-го или нескольких об-цов (испытания типа)	—	—	—
1а	Анализ состояния производства	Испытания 1-го или нескольких об-цов (испытания типа)	—	—	—
2	—	»	+	—	—
2а	Анализ состояния производства	»	+	—	—
3	—	»	—	+	—
3а	Анализ состояния производства	»	—	+	+
4	—	»	+	—	—
4а	Анализ состояния производства	»	—	+	—
5	Аттестация производства или оценка (сертификация) систем качества	»	+	+	+
6	Сертификация систем качества	Рассмотрение декларации о соответствии с прилагаемыми документами	—	—	+
7	—	Испытания партии продукции по статистической выборке	—	—	—
8	—	Испытания каждого образца (100%-ные испытания)	—	—	—
9	—	Рассмотрение декларации о соответствии с прилагаемыми документами	—	—	—
9а	Анализ состояния производства	Рассмотрение декларации о соответствии с прилагаемыми документами	—	—	—
10	—	Рассмотрение декларации о соответствии с прилагаемыми документами	+	+	—
10а	Анализ состояния производства	Рассмотрение декларации о соответствии с прилагаемыми документами	+	+	+

gost.e-ecolog.ru