

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ СВАРОЧНЫХ ПРОИЗВОДСТВ,
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ, ОБОРУДОВАНИЯ И МАТЕРИАЛОВ**

**Правила функционирования
Системы добровольной сертификации сварочных производств, технологических
процессов, оборудования и материалов, подлежащих сертификации
(Правила)
Новая редакция**

2014 год

СОДЕРЖАНИЕ

1.	Общие положения	3
2.	Термины и определения	3
3.	Основные цели и задачи Системы	4
4.	Структура Системы и функции ее участников	5
5.	Правила сертификации в Системе	7
6.	Порядок рассмотрения апелляций	8
7.	Финансирование работ по сертификации	8
8.	Конфиденциальность информации	9
	Приложение 1. Описание типовых схем сертификации	10
	Приложение 2. Формы заявок на сертификацию	21
	Приложение 3. Формы сертификатов	24

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Система сертификации имеет полное название: «Система добровольной сертификации сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов, подлежащих сертификации».

1.2. Система добровольной сертификации сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов, подлежащих сертификации (далее – Система), создана Саморегулируемой организацией Некоммерческое Партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки» (далее – НАКС).

Юридический адрес: 109469, г. Москва, ул. Марьинский парк, дом 23, корп. 3. Тел.: +7 499 784 77 00, e-mail: cert@naks.ru

1.3. Настоящие Правила функционирования Системы добровольной сертификации сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов, подлежащих сертификации (далее – Правила) разработаны в соответствии с Федеральным законом «О техническом регулировании» от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, ч. 1, № 52, ст. 5140), «Правилами сертификации работ и услуг в Российской Федерации», утвержденными постановлением Госстандарта России от 5 августа 1997 г. № 17 и зарегистрированными Минюстом России 3 апреля 1998 г., регистрационный № 1502 и являются основополагающим документом для проведения добровольной сертификации в Системе.

1.4. Настоящие Правила устанавливают:

- организационную структуру Системы и функции участников Системы;
- объекты сертификации в Системе;
- принципы функционирования Системы;
- правила проведения работ по добровольной сертификации;
- порядок оплаты работ по добровольной сертификации;
- порядок рассмотрения апелляций.

1.5. Правила предназначены для применения всеми участниками Системы и другими заинтересованными юридическими и физическими лицами.

1.6. Настоящий документ вступает в силу с момента регистрации Системы в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации. На основе и в развитие настоящего документа разрабатываются организационно-методические документы Системы, определяющие процедуры, виды работ, нормативную базу сертификации, а также формы документов, оформляемых при сертификации в Системе.

1.7. При сертификации в Системе соблюдаются следующие основные принципы:

- добровольность;
- открытость;
- беспристрастность и участие в процессах сертификации;
- объективность оценки;
- конфиденциальность и защита интересов заявителя;
- доступность информации.

1.8. В Системе используются формы заявок, сертификатов соответствия, приложения к сертификату соответствия, разрешения на применение знака соответствия и знак соответствия, установленные в документах Системы.

1.9. Система является открытой для участия в ней организаций, признающих и выполняющих ее правила.

1.10. Все документы Системы оформляются на русском языке. В случаях, установленных договором на проведение добровольной сертификации в Системе, заявителю выдается дубликат сертификата соответствия на английском или другом иностранном языке.

2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящих Правилах используются термины и определения в соответствии с Федеральным законом «О техническом регулировании» от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ,

серии ГОСТ Р ИСО 17000, серии ГОСТ Р ИСО 3834, а также следующие термины и определения:

2.1. **продукция:** Результат деятельности, представленный в материально - вещественной форме и предназначенный для дальнейшего использования в хозяйственных и иных целях.

2.2. **сварочные технологические процессы:** Комплекс специальных, документально оформленных требований к выполнению определенных сварных соединений.

2.3. **аттестат соответствия:** Документ, удостоверяющий соответствие юридического лица или индивидуального предпринимателя требованиям, предъявляемым к органам по сертификации Системы, и дающий право на выполнение работ по сертификации в пределах области деятельности, установленной в условиях действия Аттестата соответствия.

2.4. **инспекционный контроль:** Набор видов деятельности по контролю соблюдения требований, подтвержденных при сертификации.

2.5. **испытательная лаборатория:** Лаборатория неразрушающего контроля, электролаборатория, лаборатория разрушающих и других видов испытаний, аналитическая лаборатория.

2.6. **объекты сертификации в Системе:** Сварочные производства, сварочные технологические процессы, сварочное оборудование и сварочные материалы.

2.7. **орган по сертификации:** Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, прошедшие процедуру экспертного обследования в установленном порядке и имеющие аттестат соответствия для выполнения работ по сертификации в Системе.

2.8. **сварочное производство:** Деятельность, осуществляемая с участием персонала сварочного производства, специалистов неразрушающего контроля и специалистов разрушающих испытаний с применением сварочных и (или) родственных процессов, материалов, оборудования, технологий в соответствии с нормами, правилами, методиками, критериями и процедурами при изготовлении, монтаже, строительстве, реконструкции или ремонте конструкций и технических устройств.

2.9. **Система аттестации сварочного производства (САСв):** Совокупность участников, норм, правил, методик, условий, критериев и процедур, в рамках которых осуществляется деятельность по оценке соответствия в области сварочного производства при изготовлении, реконструкции, монтаже, строительстве и ремонте технических устройств и изделий.

2.10. **экспертиза:** Специальное компетентное исследование и установление фактов и обстоятельств, для выяснения которых необходимы специальные знания и/или опыт работы в соответствующей области и завершаемые оформлением акта, заключения, в отдельных случаях сертификата качества, сертификат соответствия.

2.11. **экспертное обследование (проверка соответствия):** Оценка соответствия юридического лица или индивидуального предпринимателя установленным требованиям, служащее официальным свидетельством его компетентности для осуществления деятельности по сертификации.

3. ОСНОВНЫЕ ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ СИСТЕМЫ

3.1. Целями Системы являются:

– обеспечение качества, надежности и безопасности продукции сварочного производства путем создания системы объективно независимой оценки и подтверждения соответствия сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов требованиям международных, региональных, национальных, межгосударственных стандартов, стандартов предприятий, общероссийских классификаторов, сводов правил, условий договоров и требований Системы добровольной сертификации сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов;

– создание условий для деятельности организаций и индивидуальных предпринимателей на едином товарном рынке Российской Федерации и для участия в международном экономическом, научно-техническом сотрудничестве и международной торговле;

– содействие потребителям в компетентном выборе товаров, работ и услуг в сфере сварочного производства;

– содействие в повышении конкурентоспособности отечественной продукции сварочного производства;

– защита потребителя от недобросовестности изготовителя (продавца), исполнителя.

3.2. Основными задачами Системы являются:

– создание эффективно функционирующей системы добровольной сертификации сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов;

– организация и проведение экспертных обследований и инспекционного контроля органов по сертификации по видам их деятельности;

– ведение реестров органов по сертификации, сертифицированных сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов и информационное обслуживание заинтересованных лиц и организаций;

– обеспечение необходимого уровня компетентности экспертов, соответствующего требованиям Системы;

– создание унифицированных процедур оценки (подтверждения) соответствия сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов, гармонизированных с требованиями международных, межгосударственных и региональных стандартов;

– выработка централизованной политики, направленной на обеспечение единства методик, норм оценки качества, оценки соответствия при сертификации сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов;

– подтверждение показателей качества и характеристик, заявленных заявителем сертификации;

– развитие деятельности Системы в нерегулируемых государством областях промышленности, энергетики, транспорта, строительства с целью повышения уровня качества товаров, работ, услуг и обеспечения их безопасности;

– содействие повышению эффективности деятельности субъектов профессиональной и предпринимательской деятельности, объединенных на основе единства рынка произведенных товаров, работ и услуг в сфере сварочного производства в законодательно нерегулируемой области.

3.3. Сертификация в Системе не заменяет обязательного подтверждения соответствия, предусмотренного законодательством РФ, в отношении объектов сертификации. Сертификация в Системе дополняет обязательное подтверждение соответствия объектов, подлежащих аттестации в соответствии с требованиями Системы аттестации сварочного производства на объектах, подконтрольных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору.

4. СТРУКТУРА СИСТЕМЫ И ФУНКЦИИ ЕЕ УЧАСТНИКОВ

4.1. Организационная структура Системы включает следующих участников:

– руководящий орган Системы – НАКС;

– координационный совет Системы;

– апелляционная комиссия;

– органы по сертификации.

4.2. Руководящий орган выполняет следующие функции:

– осуществляет руководство участниками Системы;

– устанавливает правила и процедуры функционирования Системы и обеспечивает выполнение этих правил и процедур;

- формирует структуру Системы;
- обеспечивает проведение экспертного обследования органов по сертификации Системы;
- осуществляет контроль за деятельностью участников Системы;
- организует разработку нормативных и организационно-методических документов Системы и обеспечивает доступность этих документов для использования;
- утверждает нормативные и организационно-методические документы Системы;
- устанавливает номенклатуру объектов сертификации в Системе;
- организует разработку учебных программ, подготовку экспертов по сертификации, а также повышение и подтверждение их квалификации;
- регистрирует Систему в установленном порядке;
- представляет Систему в государственных и международных организациях;
- устанавливает правила применения знака соответствия;
- осуществляет ведение реестров Системы;
- осуществляет информационное обслуживание заинтересованных лиц и организаций;
- устанавливает порядок оплаты работ внутри системы;
- устанавливает методику определения стоимости работ по сертификации.

4.3. Координационный совет создается при Руководящем органе Системы и является совещательным органом.

Координационный совет формируется из представителей НАКС, государственных органов исполнительной власти, общественных организаций, научно-исследовательских, образовательных и производственных организаций, органов по сертификации.

Координационный совет выполняет следующие функции:

- формирует политику и направления развития Системы, готовит предложения по ее совершенствованию;
- согласовывает организационно-методические документы Системы;
- осуществляет методическое руководство деятельностью органов по сертификации.

4.4. Апелляционная комиссия создается при Руководящем органе Системы. Апелляционная комиссия рассматривает жалобы, претензии и апелляции участников Системы и заявителей сертификации, возникающие в процессе функционирования Системы. Решения апелляционной комиссии являются окончательными для участников Системы.

4.5. Органы по сертификации выполняют следующие функции:

- проводят идентификацию объектов сертификации;
- осуществляют отбор образцов объектов сертификации;
- сертифицируют сварочные производства, технологические процессы, оборудование и материалы в пределах области деятельности, указанной в Условиях действия Аттестата соответствия;
- выдают сертификаты соответствия;
- предоставляют заявителям право на применение знака соответствия;
- предоставляют сведения в Руководящий орган для внесения в реестр выданных сертификатов;
- проводят инспекционный контроль сертифицированных объектов сертификации, если такой контроль предусмотрен схемой сертификации;
- приостанавливают или прекращают действие выданных им сертификатов соответствия;
- формируют и актуализируют фонд нормативных и организационно-методических документов, необходимых для проведения сертификации;
- представляют заявителю, по его требованию, необходимую информацию в пределах своей компетенции;
- для проведения испытаний объектов сертификации привлекают испытательные лаборатории, которые оформляют протоколы по результатам испытаний и представляют их в орган по сертификации;
- определяют стоимость работ по сертификации.

Органы по сертификации должны соответствовать требованиям ГОСТ Р ИСО/МЭК 65 «Общие требования к органам по сертификации продукции», а также требованиям Системы и действовать согласно положению об органе по сертификации, утвержденному Руководящим органом.

Испытательные лаборатории должны соответствовать ГОСТ Р ИСО/МЭК 17025 «Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий».

5. ПРАВИЛА СЕРТИФИКАЦИИ В СИСТЕМЕ

5.1. Объектами сертификации в Системе являются сварочные производства, технологические процессы, оборудование и материалы в соответствии с «Номенклатурой сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов, подлежащих сертификации».

5.2. Сертификация объектов сертификации в Системе проводится по инициативе заявителя.

5.3. Сертификацию в Системе проводят органы по сертификации, имеющие Аттестат соответствия, выданный Руководящим органом Системы в установленном порядке, в пределах их области деятельности, указанной в Условиях действия Аттестата соответствия, независимо от их организационно-правовых форм и форм собственности, если они не являются изготовителями (продавцами, исполнителями), производителями и потребителями (покупателями) сертифицируемых объектов сертификации.

5.4. Сертификация объектов проводится в соответствии со схемами сертификации, приведенными в Приложении 1.

5.5. Сертификация сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов в зависимости от выбранной схемы сертификации включает:

- подачу организацией заявки на сертификацию, приложение 2;
- рассмотрение заявки и документов, представленных организацией и принятие решения по заявке;
- исследование технической документации;
- проведение испытаний;
- анализ состояния производства;
- анализ системы менеджмента;
- экспертиза результатов сертификации;
- принятие решения о выдаче (об отказе в выдаче) сертификата;
- выдачу сертификата соответствия (приложение 3) и разрешения на применения знака соответствия;
- инспекционный контроль за сертифицированными сварочными производствами, технологическими процессами, оборудованием и материалами.

5.6. Для проведения добровольной сертификации заявитель направляет заявку с необходимым комплектом документов в орган по сертификации.

При отсутствии у заявителя информации об органе по сертификации заявка может быть направлена в Руководящий орган Системы для направления в соответствующий Орган по сертификации.

5.7. Орган по сертификации регистрирует заявку и рассматривает комплект документов с целью определения возможности проведения работ по сертификации.

5.8. Срок рассмотрения заявки и принятия решения о проведении (либо отказа в проведении) работ по сертификации составляет не более 15 календарных дней после ее получения.

5.9. По результатам рассмотрения заявки и комплекта документов орган по сертификации принимает решение по заявке.

При положительном решении по заявке орган по сертификации направляет заявителю решение по заявке и проект договора на проведение работ по сертификации. Работы по рассмотрению заявки включаются в стоимость договора.

Если решение принимается отрицательное, то орган по сертификации аргументировано в письменной форме сообщает заявителю о невозможности проведения работ по сертификации.

5.10. После получения от заявителя подписанного договора и его оплаты орган по сертификации приступает к процедурам сертификации.

5.11. Все процедуры сертификации должны быть должным образом задокументированы.

5.12. Орган по сертификации на основании решения о выдаче сертификата соответствия оформляет сертификат соответствия и разрешение на применение знака соответствия Системы, предоставляет сведения в Руководящий орган для внесения в реестр Системы и выдает заявителю.

5.13. Инспекционный контроль за сертифицированными сварочными производствами, технологическими процессами, оборудованием и материалами проводит орган по сертификации, выдавший сертификат, в течение всего срока действия сертификата соответствия не реже одного раза в год. Инспекционный контроль проводится в форме периодических и внеплановых проверок.

5.14. Орган по сертификации может приостановить или отменить действие сертификата соответствия и разрешения на применение знака соответствия в случаях:

- несоответствия объектов сертификации требованиям, подтвержденных при сертификации;
- изменения условий деятельности, если указанные изменения могут вызвать несоответствие требованиям, подтвержденным при сертификации.

5.15. Повторная сертификация сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов, на которые был отменен сертификат соответствия, осуществляется по процедуре, определенной в настоящем разделе.

5.16. Работы по сертификации сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов осуществляются в соответствии с Порядком сертификации сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов, утвержденным Руководящим органом.

6. ПОРЯДОК РАССМОТРЕНИЯ АПЕЛЛЯЦИЙ

6.1. При возникновении спорных вопросов в деятельности участников сертификации заинтересованная сторона может подать апелляцию, претензию или жалобу (далее – апелляция) в апелляционную комиссию.

Апелляция должна содержать обоснованные возражения и требования.

6.2. Состав и порядок работы апелляционной комиссии устанавливается в соответствующих документах Системы.

6.3. Апелляционная комиссия в течение 30 дней с момента поступления апелляции рассматривает вопросы, изложенные в апелляции, и извещает заявителя апелляции о принятом решении.

7. ФИНАНСИРОВАНИЕ РАБОТ ПО СЕРТИФИКАЦИИ

7.1. Расходы, связанные с проведением добровольной сертификации в Системе, несут заявители.

7.2. Условия оплаты работ по сертификации и инспекционному контролю определяются договором между органом по сертификации и заявителем.

7.3. Оплата работ по сертификации проводится заявителем полностью до начала выполнения работ по подтверждению соответствия. Оплата работ по сертификации не зависит от полученных результатов.

7.4. Средства, полученные по договорам, расходуются на оплату выполненных работ, на развитие Системы, в том числе создание необходимых условий для управления Системой, подготовки нормативных документов, стандартов, создание банка информации и т.п.

8. КОНФИДЕНЦИАЛЬНОСТЬ ИНФОРМАЦИИ

8.1. В Системе обеспечивается конфиденциальность информации, полученной в процессе оценки соответствия.

8.2. Информация является конфиденциальной, если она имеет действительную или потенциальную ценность в силу неизвестности ее третьим лицам, к ней нет свободного доступа на законном основании и обладатель информации принимает меры к ее охране. Сведения, которые не являются конфиденциальными, определяют законы и иные правовые акты.

8.3. Конфиденциальную информацию защищают способами, предусмотренными Гражданским кодексом Российской Федерации и другими законами Российской Федерации.

Описание типовых схем сертификации.

1. Схема сертификации 1с

1.1. Схема 1с включает следующие процедуры:

- подачу заявителем в орган по сертификации заявки на проведение сертификации с прилагаемой технической документацией;
- рассмотрение заявки и принятие по ней решения органом по сертификации;
- отбор органом по сертификации образцов для проведения испытаний;
- проведение испытаний образцов продукции испытательной лабораторией;
- проведение органом по сертификации анализа состояния производства;
- обобщение органом по сертификации результатов испытаний и анализа состояния производства и оформление заключения по результатам сертификации;
- проведение экспертизы результатов сертификации и принятие решения по сертификации;
- выдачу заявителю сертификата соответствия;
- выдачу разрешения на применение знака соответствия;
- инспекционный контроль за сертифицированной продукцией.

1.2. Заявитель предпринимает все необходимые меры, чтобы процесс производства был стабильным и обеспечивал соответствие изготавливаемой продукции требованиям, подтверждаемым при сертификации, формирует техническую документацию и подает заявку на сертификацию своей продукции в один из органов по сертификации, имеющий соответствующие условия действия аттестата соответствия.

1.3. Орган по сертификации анализирует техническую документацию, представленную заявителем, и сообщает заявителю решение по заявке, содержащее условия проведения сертификации.

1.4. Орган по сертификации производит отбор образцов продукции у заявителя для проведения испытаний. Испытания образцов проводятся испытательной лабораторией по поручению органа по сертификации продукции, которому предоставляется протокол испытаний.

1.5. Анализ состояния производства у заявителя проводится органом по сертификации. Результаты анализа оформляются актом.

1.6. Орган по сертификации проводит обобщение результатов анализа технической документации, результатов испытаний и состояния производства. Орган по сертификации оформляет заключение, в котором дает оценку соответствия сварочной продукции установленным требованиям, и направляет его на экспертизу.

1.7. При положительных результатах экспертизы орган по сертификации оформляет сертификат соответствия и выдает его заявителю.

1.8. Орган по сертификации оформляет разрешение на применение знака соответствия и выдает его заявителю.

1.9. Орган по сертификации проводит инспекционный контроль за сертифицированной продукцией в течение всего срока действия сертификата соответствия посредством испытаний образцов продукции в испытательной лаборатории и (или) анализа состояния производства. При положительных результатах инспекционного контроля действие сертификата соответствия считается подтвержденным, о чем указывается в акте инспекционного контроля. При отрицательных результатах инспекционного контроля орган по сертификации принимает одно из следующих решений:

- приостановить действие сертификата соответствия;
- отменить действие сертификата соответствия.

Принятые органом по сертификации решения доводятся до заявителя.

Сведения о выданных сертификатах соответствия передаются в Руководящий орган для внесения в Реестр Системы.

1.10. При внесении изменений в конструкцию (состав) продукции или технологию ее производства, которые могут повлиять на соответствие продукции требованиям, установленным нормативными документами, соответствие которым подтверждено по результатам сертификации, заявитель письменно заранее извещает об этом орган по сертификации, который принимает решение о необходимости проведения новых испытаний и (или) анализа состояния производства продукции.

2. Схема сертификации 2с

2.1. Схема 2с включает следующие процедуры:

- подачу заявителем в орган по сертификации заявки на проведение сертификации с прилагаемой технической документацией, в состав которой в обязательном порядке включается сертификат на систему менеджмента (копия сертификата), выданный органом по сертификации систем менеджмента, подтверждающий соответствие системы менеджмента требованиям, определенным в нормативном документе, соответствию которому подтверждается при сертификации;
- рассмотрение заявки и принятие органом по сертификации решения о проведении сертификации продукции;
- отбор органом по сертификации продукции образцов для проведения испытаний;
- проведение испытаний образцов продукции испытательной лабораторией;
- обобщение органом по сертификации результатов анализа технической документации и испытаний образцов продукции и оформление заключения по результатам сертификации;
- проведение экспертизы результатов сертификации и принятие решения по сертификации;
- выдачу заявителю сертификата соответствия;
- выдачу разрешения на применение знака соответствия;
- инспекционный контроль за сертифицированной продукцией, контроль за стабильностью функционирования системы менеджмента.

2.2. Заявитель предпринимает все необходимые меры по обеспечению стабильности функционирования системы менеджмента и условий производства для изготовления продукции, соответствующей требованиям, определенным в нормативном документе, соответствию которому подтверждается при сертификации, формирует техническую документацию и подает заявку на сертификацию своей продукции в один из органов по сертификации, имеющий соответствующие условия действия аттестата соответствия.

В заявке указывается документ, на соответствие которому сертифицирована система менеджмента с учетом того, что в нормативном документе, соответствию которому подтверждается при сертификации, могут быть установлены один или несколько документов, на соответствие которым проводится сертификация системы менеджмента.

Одновременно заявитель представляет сертификат на систему менеджмента (копию сертификата).

2.3. Рассмотрение заявки, отбор и испытание образцов в соответствии с 1.3, 1.4.

2.4. Орган по сертификации проводит обобщение результатов анализа технической документации и результатов испытаний. Орган по сертификации оформляет заключение, в котором дает оценку соответствия сварочной продукции установленным требованиям, и направляет его на экспертизу.

2.5. При положительных результатах экспертизы орган по сертификации оформляет сертификат соответствия и выдает его заявителю.

2.6. Орган по сертификации оформляет разрешение на применение знака соответствия и выдает его заявителю.

2.7. Орган по сертификации проводит инспекционный контроль за сертифицированной продукцией в течение всего срока действия сертификата соответствия посредством испытаний образцов продукции в испытательной лаборатории и проведения анализа результатов инспекционного контроля органом по сертификации систем менеджмента за сертифицированной системой менеджмента. При положительных результатах инспекционного контроля действие сертификата соответствия считается подтвержденным, о чем указывается в акте инспекционного контроля. При отрицательных результатах инспекционного контроля орган по сертификации принимает одно из следующих решений:

- приостановить действие сертификата соответствия;
- отменить действие сертификата соответствия.

Принятые органом по сертификации продукции решения доводятся до заявителя.

Сведения о выданных сертификатах соответствия передаются в Руководящий орган для внесения в Реестр Системы.

3. Схема сертификации 3с

3.1. Схема 3с включает следующие процедуры:

- подачу заявителем в орган по сертификации заявки на проведение сертификации с прилагаемой технической документацией;
- рассмотрение заявки и принятие органом по сертификации решения о проведении сертификации продукции;
- отбор органом по сертификации продукции образцов для проведения испытаний;
- проведение испытаний образцов продукции испытательной лабораторией;
- анализ результатов испытаний и оформление заключения по результатам сертификации;
- проведение экспертизы результатов сертификации и принятие решения по сертификации;
- выдачу заявителю сертификата соответствия;
- маркировка партии продукции знаком соответствия.

3.2. Заявитель формирует техническую документацию и подает заявку на сертификацию партии продукции в один из органов по сертификации, имеющий соответствующие условия действия аттестата соответствия. В заявке должны содержаться идентифицирующие признаки партии и входящих в нее единиц продукции.

3.3. Орган по сертификации сообщает заявителю решение по заявке, содержащее условия проведения сертификации.

3.4. Орган по сертификации проводит у заявителя идентификацию партии продукции и отбор образцов для испытаний.

3.5. Испытания партии продукции (выборки из партии) проводятся испытательной лабораторией по поручению органа по сертификации, которому предоставляется протокол испытаний.

3.6. Орган по сертификации проводит анализ результатов испытаний и оформляет заключение, в котором дает оценку соответствия сварочной продукции установленным требованиям, и направляет его на экспертизу.

3.7. При положительных результатах экспертизы орган по сертификации оформляет сертификат соответствия и выдает его заявителю.

3.8. Орган по сертификации оформляет разрешение на применение знака соответствия и выдает его заявителю.

Сведения о выданных сертификатах соответствия передаются в Руководящий орган для внесения в Реестр Системы.

4. Схема сертификации 4с

4.1. Схема 4с включает следующие процедуры:

- подачу заявителем в орган по сертификации заявки на проведение сертификации с прилагаемой технической документацией;
- рассмотрение заявки и принятие по ней решения органом по сертификации;
- проведение испытаний каждой единицы продукции испытательной лабораторией;
- анализ результатов испытаний и оформление заключения по результатам сертификации;
- проведение экспертизы результатов сертификации и принятие решения по сертификации;
- выдачу заявителю сертификата соответствия;
- выдачу разрешения на применение знака соответствия.

4.2. Заявитель формирует техническую документацию и подает заявку на сертификацию единицы продукции в один из органов по сертификации, имеющий соответствующие условия действия аттестата соответствия.

В заявке должны содержаться идентифицирующие признаки единицы продукции.

4.3. Орган по сертификации сообщает заявителю решение по заявке, содержащее условия проведения сертификации.

4.4. Испытания единицы продукции проводятся испытательной лабораторией по поручению органа по сертификации, которому предоставляется протокол испытаний.

4.5. Орган по сертификации проводит анализ результатов испытаний и оформляет заключение, в котором дает оценку соответствия сварочной продукции установленным требованиям, и направляет его на экспертизу.

4.6. При положительных результатах экспертизы орган по сертификации оформляет сертификат соответствия и выдает его заявителю.

4.7. Орган по сертификации оформляет разрешение на применение знака соответствия и выдает его заявителю.

Сведения о выданных сертификатах соответствия передаются в Руководящий орган для внесения в Реестр Системы.

5. Схема сертификации 5с

5.1. Схема 5с включает следующие процедуры:

- подачу заявителем в орган по сертификации заявки на проведение сертификации с прилагаемой технической документацией;
- рассмотрение заявки и принятие по ней решения органом по сертификации;
- проведение органом по сертификации исследования проекта;
- проведение органом по сертификации анализа состояния производства;
- обобщение органом по сертификации результатов исследования проекта и анализа состояния производства и оформление заключения по результатам сертификации;
- проведение экспертизы результатов сертификации и принятие решения по сертификации;
- выдачу заявителю сертификата соответствия;
- выдачу разрешения на применение знака соответствия;
- инспекционный контроль за сертифицированной продукцией.

5.2. Заявитель предпринимает все необходимые меры, чтобы процесс производства был стабильным и обеспечивал соответствие изготавливаемой продукции требованиям, подтверждаемым при сертификации, формирует техническую документацию и подает заявку на сертификацию своей продукции в один из органов по сертификации, имеющий соответствующие условия действия аттестата соответствия.

5.3. Орган по сертификации сообщает заявителю решение по заявке, содержащее условия проведения сертификации.

5.4. Орган по сертификации проводит исследование проекта продукции, путем анализа технической документации, по которой изготавливается продукция, результатов проведенных расчетов, испытаний экспериментальных образцов продукции. Результаты исследования проекта продукции оформляются в заключении, в котором орган по сертификации дает оценку соответствия проекта продукции установленным требованиям.

5.5. Анализ состояния производства у заявителя проводится органом по сертификации. Результаты анализа оформляются актом.

5.6. Орган по сертификации проводит обобщение результатов исследования проекта продукции и анализа состояния производства. Орган по сертификации оформляет заключение, в котором дает оценку соответствия сварочной продукции установленным требованиям, и направляет его на экспертизу.

5.7. При положительных результатах экспертизы орган по сертификации оформляет сертификат соответствия и выдает его заявителю.

5.8. Орган по сертификации оформляет разрешение на применение знака соответствия и выдает его заявителю.

5.9. Орган по сертификации проводит инспекционный контроль за сертифицированной продукцией в течение всего срока действия сертификата соответствия посредством испытаний образцов продукции в испытательной лаборатории и (или) анализа состояния производства. При положительных результатах инспекционного контроля действие сертификата соответствия считается подтвержденным, о чем указывается в акте инспекционного контроля. При отрицательных результатах инспекционного контроля орган по сертификации принимает одно из следующих решений:

- приостановить действие сертификата соответствия;
- отменить действие сертификата соответствия.

Принятые органом по сертификации решения доводятся до заявителя.

Сведения о выданных сертификатах соответствия передаются в Руководящий орган для внесения в Реестр Системы.

5.10. При внесении изменений в конструкцию (состав) продукции или технологию ее производства, которые могут повлиять на соответствие продукции требованиям, установленным нормативными документами, соответствие которым подтверждено по результатам сертификации, заявитель письменно заранее извещает об этом орган по сертификации, который принимает решение о необходимости проведения новых испытаний и (или) анализа состояния производства продукции.

6. Схема сертификации 6с

6.1. Схема 6с включает следующие процедуры:

- подачу заявителем в орган по сертификации заявки на проведение сертификации с прилагаемой технической документацией, в состав которой в обязательном порядке включается сертификат на систему менеджмента (копия сертификата), выданный органом по сертификации систем менеджмента, подтверждающий соответствие системы менеджмента требованиям, определенным в нормативном документе, соответствию которому подтверждается при сертификации;
- проведение органом по сертификации исследования проекта продукции;
- обобщение органом по сертификации результатов анализа технической документации, в том числе результатов исследования проекта продукции, и оформление заключения по результатам сертификации;
- проведение экспертизы результатов сертификации и принятие решения по сертификации;
- выдачу заявителю сертификата соответствия;
- выдачу разрешения на применение знака соответствия;
- инспекционный контроль за сертифицированной продукцией (контроль за стабильностью функционирования системы менеджмента качества).

6.2. Заявитель предпринимает все необходимые меры по обеспечению стабильности функционирования системы менеджмента и условий производства для изготовления продукции требованиям, подтверждаемым при сертификации, формирует техническую документацию и подает заявку на сертификацию своей продукции в один из органов по сертификации, имеющих соответствующие условия действия аттестата соответствия.

В заявке указывается документ, на соответствие которому сертифицирована система менеджмента с учетом того, что в нормативном документе, соответствию которому подтверждается при сертификации, могут быть установлены один или несколько документов, на соответствие которым проводится сертификация системы менеджмента.

Одновременно заявитель представляет сертификат на систему менеджмента (копию сертификата).

6.3. Орган по сертификации анализирует техническую документацию, проводит исследование проекта продукции согласно 5.4.

6.4. Орган по сертификации проводит обобщение результатов анализа технической документации и исследования проекта. Орган по сертификации оформляет заключение, в котором дает оценку соответствия сварочной продукции установленным требованиям, и направляет его на экспертизу.

6.5. При положительных результатах экспертизы орган по сертификации оформляет сертификат соответствия и выдает его заявителю.

6.6. Орган по сертификации оформляет разрешение на применение знака соответствия и выдает его заявителю.

6.7. Орган по сертификации проводит инспекционный контроль за сертифицированной продукцией в течение всего срока действия сертификата соответствия посредством испытаний образцов продукции в испытательной лаборатории и проведения анализа результатов инспекционного контроля органом по сертификации систем менеджмента за сертифицированной системой менеджмента. При положительных результатах инспекционного контроля действие сертификата соответствия считается подтвержденным, о чем указывается в акте инспекционного контроля. При отрицательных результатах инспекционного контроля орган по сертификации принимает одно из следующих решений:

- приостановить действие сертификата соответствия;
- отменить действие сертификата соответствия.

Принятые органом по сертификации продукции решения доводятся до заявителя.

Сведения о выданных сертификатах соответствия передаются в Руководящий орган для внесения в Реестр Системы.

6.8. При внесении изменений в конструкцию (состав) продукции или технологию ее производства, которые могут повлиять на соответствие продукции требованиям, установленным нормативными документами, соответствию которым подтверждено по результатам сертификации, заявитель письменно заранее извещает об этом орган по сертификации, который принимает решение о необходимости проведения новых испытаний.

7. Схема сертификации 7с

7.1. Схема 7с включает следующие процедуры:

- подачу заявителем в орган по сертификации заявки на проведение сертификации;
- рассмотрение заявки и принятие по ней решения органом по сертификации;
- проведение органом по сертификации исследования типа;
- проведение органом по сертификации анализа состояния производства;
- обобщение органом по сертификации результатов исследования проекта и анализа состояния производства и оформление заключения по результатам сертификации;
- проведение экспертизы результатов сертификации и принятие решения по сертификации;
- выдачу заявителю сертификата соответствия;
- выдачу разрешения на применение знака соответствия;
- инспекционный контроль за сертифицированной продукцией.

7.2. Заявитель предпринимает все необходимые меры, чтобы процесс производства был стабильным и обеспечивал соответствие изготавливаемой продукции требованиям, определенным в нормативном документе, соответствие которому подтверждается при сертификации, формирует техническую документацию и подает заявку на сертификацию своей продукции в один из органов по сертификации, имеющий соответствующие условия действия аттестата соответствия.

7.3. Орган по сертификации сообщает заявителю решение по заявке, содержащее условия проведения сертификации.

7.4. Орган по сертификации проводит исследование типа продукции одним из следующих способов:

- исследование образца для запланированного производства как типового представителя всей будущей продукции;
- анализ технической документации, испытания образца продукции или критических составных частей продукции.

Результаты исследования типа оформляются в заключении, в котором орган по сертификации дает оценку соответствия типа продукции установленным требованиям.

7.5. Анализ состояния производства у заявителя проводится органом по сертификации. Результаты анализа оформляются актом.

7.6. Орган по сертификации проводит обобщение результатов исследования типа продукции и анализа состояния производства. Орган по сертификации оформляет заключение, в котором дает оценку соответствия сварочной продукции установленным требованиям, и направляет его на экспертизу.

7.7. При положительных результатах экспертизы орган по сертификации оформляет сертификат соответствия и выдает его заявителю.

7.8. Орган по сертификации оформляет разрешение на применение знака соответствия и выдает его заявителю.

7.9. Орган по сертификации проводит инспекционный контроль за сертифицированной продукцией в течение всего срока действия сертификата соответствия посредством испытаний образцов продукции в испытательной лаборатории и (или) анализа состояния производства. При положительных результатах инспекционного контроля действие сертификата соответствия считается подтвержденным, о чем указывается в акте инспекционного контроля. При отрицательных результатах инспекционного контроля орган по сертификации принимает одно из следующих решений:

- приостановить действие сертификата соответствия;
- отменить действие сертификата соответствия.

Принятые органом по сертификации продукции решения доводятся до заявителя.

Сведения о выданных сертификатах соответствия передаются в Руководящий орган для внесения в Реестр Системы.

7.10. При внесении изменений в конструкцию (состав) продукции или технологию ее производства, которые могут повлиять на соответствие продукции требованиям, установленным нормативными документами, соответствие которым подтверждено по результатам сертификации, заявитель письменно заранее извещает об этом орган по сертификации, который принимает решение о необходимости проведения новых испытаний и (или) анализа состояния производства продукции.

8. Схема сертификации 8с

8.1 Схема 8с включает следующие процедуры:

- подачу заявителем в орган по сертификации заявки на проведение сертификации с прилагаемой технической документацией, в состав которой в обязательном порядке включается сертификат на систему менеджмента (копия сертификата), выданный органом по сертификации систем менеджмента, подтверждающий соответствие системы менеджмента требованиям, определенным в нормативном документе, соответствие которому подтверждается при сертификации;
- рассмотрение заявки и принятие органом по сертификации решения о проведении сертификации продукции;
- проведение органом по сертификации исследования типа;
- обобщение органом по сертификации результатов анализа технической документации, в том числе результатов исследования типа, и оформление заключения по результатам сертификации;
- проведение экспертизы результатов сертификации и принятие решения по сертификации;
- выдачу заявителю сертификата соответствия;
- выдачу разрешения на применение знака соответствия;
- инспекционный контроль за сертифицированной продукцией (контроль за стабильностью функционирования системы менеджмента).

8.2. Заявитель предпринимает все необходимые меры по обеспечению стабильности функционирования системы менеджмента и условий производства для изготовления продукции, соответствующей требованиям, определенным в нормативном документе, соответствие которому подтверждается при сертификации, формирует техническую документацию и подает заявку на сертификацию своей продукции в один из органов по сертификации, имеющий соответствующие условия действия аттестата соответствия.

В заявке указывается документ, на соответствие которому сертифицирована система менеджмента с учетом того, что в нормативном документе, соответствие которому подтверждается при сертификации, могут быть установлены один или несколько документов, на соответствие которым проводится сертификация системы менеджмента.

Одновременно заявитель представляет сертификат на систему менеджмента (копию сертификата).

8.3. Орган по сертификации анализирует представленные документы, проводит исследование типа согласно 7.4.

8.4. Орган по сертификации проводит обобщение результатов анализа технической документации, в том числе результатов исследования типа. Орган по сертификации оформляет заключение, в котором дает оценку соответствия сварочной продукции установленным требованиям, и направляет его на экспертизу.

8.5. При положительных результатах экспертизы орган по сертификации оформляет сертификат соответствия и выдает его заявителю.

8.6. Орган по сертификации оформляет разрешение на применение знака соответствия и выдает его заявителю.

8.7. Орган по сертификации проводит инспекционный контроль за сертифицированной продукцией в течение всего срока действия сертификата соответствия посредством испытаний образцов продукции в испытательной лаборатории и проведения анализа результатов инспекционного контроля органом по сертификации систем менеджмента за сертифицированной системой менеджмента. При положительных результатах инспекционного контроля действие сертификата соответствия считается подтвержденным, о чем указывается в акте инспекционного контроля. При отрицательных результатах инспекционного контроля орган по сертификации принимает одно из следующих решений:

- приостановить действие сертификата соответствия;
- отменить действие сертификата соответствия.

Принятые органом по сертификации решения доводятся до заявителя.

Сведения о выданных сертификатах соответствия передаются в Руководящий орган для внесения в Реестр Системы.

8.8. При внесении изменений в конструкцию (состав) продукции или технологию ее производства, которые могут повлиять на соответствие продукции требованиям, установленным нормативными документами, соответствие которым подтверждено по результатам сертификации, заявитель письменно заранее извещает об этом орган по сертификации, который принимает решение о необходимости проведения новых испытаний.

9. Схема сертификации 9с

9.1. Схема 9с включает следующие процедуры:

– подачу заявителем в орган по сертификации заявки на проведение сертификации с прилагаемой технической документацией, в состав которой в обязательном порядке включается:

- сведения о проведенных исследованиях;
- протоколы испытаний, проведенных изготовителем или испытательной лабораторией;
- сертификаты соответствия на комплектующие материалы и изделия или протоколы испытаний (при наличии);
- сертификаты на систему менеджмента качества (при наличии);
- документы, подтверждающие соответствие указанной продукции требованиям нормативных документов, на нее распространяющимся, выданные зарубежными органами по сертификации;
- другие документы, прямо или косвенно подтверждающие соответствие продукции установленным требованиям.

– рассмотрение заявки и принятие органом по сертификации решения о проведении сертификации продукции;

– проведение и обобщение органом по сертификации результатов анализа технической документации и оформление заключения по результатам сертификации;

– проведение экспертизы результатов сертификации и принятие решения по сертификации;

– выдачу заявителю сертификата соответствия;

– выдачу разрешения на применение знака соответствия.

9.2. Заявитель предпринимает все необходимые меры по обеспечению стабильности условий производства для изготовления продукции, соответствующей требованиям, подтверждаемым при сертификации, формирует техническую документацию и подает заявку на сертификацию своей продукции в один из органов по сертификации, имеющий соответствующие условия действия аттестата соответствия.

9.3. Орган по сертификации сообщает заявителю решение по заявке, содержащее условия проведения сертификации.

9.4. Орган по сертификации проводит анализ технической документации, результатов проведенных расчетов, испытаний продукции и других документов, прямо или косвенно подтверждающих соответствие продукции установленным требованиям.

Результаты анализа технической документации продукции оформляются в заключении, в котором орган по сертификации дает оценку соответствия продукции установленным требованиям.

9.5. Орган по сертификации проводит обобщение результатов анализа технической документации продукции и оформляет заключение, в котором дает оценку соответствия сварочной продукции установленным требованиям, и направляет его на экспертизу.

9.6. При положительных результатах экспертизы орган по сертификации оформляет сертификат соответствия и выдает его заявителю.

9.7. Орган по сертификации оформляет разрешение на применение знака соответствия и выдает его заявителю.

Сведения о выданных сертификатах соответствия передаются в Руководящий орган для внесения в Реестр Системы.

9.8. При внесении изменений в конструкцию (состав) продукции или технологию ее производства, которые могут повлиять на соответствие продукции требованиям, установленным нормативными документами, соответствие которым подтверждено по результатам сертификации, заявитель письменно заранее извещает об этом орган по сертификации, который принимает решение о необходимости проведения дополнительных исследований.

10. Схема сертификации 10с

10.1. Схема 10с включает следующие процедуры:

- подачу заявителем в орган по сертификации заявки на проведение сертификации;
- рассмотрение заявки, включая анализ технической документации на сварочный технологический процесс, и принятие по ней решения органом по сертификации;
- составление органом по сертификации совместно с заявителем программы сертификации технологического процесса;
- выполнение в производственных условиях контрольных сварных соединений;
- испытание контрольных сварных соединений неразрушающими и разрушающими методами (при наличии требований);
- обобщение результатов анализа технической документации, результатов испытаний и оформление заключения по результатам сертификации;
- проведение экспертизы результатов сертификации и принятие решения по сертификации;
- выдачу заявителю сертификата соответствия;
- выдачу разрешения на применение знака соответствия;
- инспекционный контроль за сертифицированными технологическими процессами.

10.2. Заявитель предпринимает все необходимые меры, чтобы процесс производства был стабильным и обеспечивал соответствие технологических процессов требованиям, определенным в нормативном документе, соответствие которому подтверждается при сертификации, формирует техническую документацию и подает заявку на сертификацию технологических процессов в один из органов по сертификации, имеющий соответствующие условия действия аттестата соответствия.

10.3. Орган по сертификации сообщает заявителю решение по заявке, содержащее условия проведения и программу сертификации.

10.4. Заявитель выполняет контрольные сварные соединения в производственных условиях и их испытания (при наличии требований).

10.5. Орган по сертификации проводит обобщение результатов анализа технической документации на сварочный технологический процесс, результатов испытаний. Орган по сертификации оформляет заключение, в котором дает оценку соответствия сварочного технологического процесса установленным требованиям, и направляет его на экспертизу.

10.6. При положительных результатах экспертизы орган по сертификации оформляет сертификат соответствия и выдает его заявителю.

10.7. Орган по сертификации оформляет разрешение на применение знака соответствия и выдает его заявителю.

10.8. Орган по сертификации проводит инспекционный контроль за сертифицированным технологическим процессом в течение всего срока действия сертификата соответствия посредством испытаний контрольных сварных соединений в испытательной лаборатории и (или) анализа состояния производства. При положительных результатах инспекционного контроля действие сертификата соответствия считается подтвержденным, о чем указывается в акте инспекционного контроля. При отрицательных результатах инспекционного контроля орган по сертификации принимает одно из следующих решений:

- приостановить действие сертификата соответствия;
- отменить действие сертификата соответствия

Принятые органом по сертификации продукции решения доводятся до заявителя.

Сведения о выданных сертификатах соответствия передаются в Руководящий орган для внесения в Реестр Системы.

10.9. При внесении изменений в сварочный технологический процесс, которые могут повлиять на его соответствие требованиям, установленным нормативными документами, соответствие которым подтверждено по результатам сертификации, заявитель письменно заранее извещает об этом орган по сертификации, который принимает решение о необходимости выполнения новых контрольных сварных соединений, их испытаний и (или) анализа состояния производства.

11. Схема сертификации 11с

11.1. Схема 11с применяется при подтверждении соответствия сварочных производств требованиям стандартов серии ГОСТ Р ИСО 3834, международных, национальных, межгосударственных стандартов, стандартов предприятий, условиям договоров и включает следующие процедуры:

- подачу заявителем в орган по сертификации заявки на проведение сертификации;
- рассмотрение заявки и принятие по ней решения органом по сертификации;
- составление органом по сертификации совместно с заявителем программы сертификации;
- проведение органом по сертификации анализа состояния производства и системы менеджмента;
- выполнение в производственных условиях контрольных сварных соединений;
- испытание контрольных сварных соединений неразрушающими и разрушающими методами (при наличии требований);
- обобщение результатов анализа состояния производства и системы менеджмента, технической документации, результатов испытаний и оформление заключения по результатам сертификации;
- проведение экспертизы результатов сертификации и принятие решения по сертификации;
- выдачу заявителю сертификата соответствия;
- выдачу разрешения на применение знака соответствия;
- инспекционный контроль за сертифицированным сварочным производством.

11.2. Заявитель предпринимает все необходимые меры, чтобы процесс сварочного производства был стабильным и обеспечивал соответствие требованиям, определенным в нормативном документе, соответствие которому подтверждается при сертификации, подает заявку на сертификацию сварочного производства в один из органов по сертификации, имеющий соответствующие условия действия аттестата соответствия.

11.3. Орган по сертификации сообщает заявителю решение по заявке, содержащее условия проведения и программу сертификации.

11.4. Орган по сертификации проводит анализ состояния производства и системы менеджмента. Результаты анализа оформляются актом.

11.5. Заявитель выполняет контрольные сварные соединения в производственных условиях и их испытания (при наличии требований).

11.6. Орган по сертификации проводит обобщение результатов анализа состояния производства, системы менеджмента и результатов испытаний. Орган по сертификации оформляет заключение, в котором дает оценку соответствия сварочного производства установленным требованиям, и направляет его на экспертизу.

11.7. При положительных результатах экспертизы орган по сертификации оформляет сертификат соответствия и выдает его заявителю.

11.8. Орган по сертификации оформляет разрешение на применение знака соответствия и выдает его заявителю.

11.9. Орган по сертификации проводит инспекционный контроль за сертифицированным сварочным производством в течение всего срока действия сертификата соответствия посредством анализа состояния производства, системы менеджмента и испытаний контрольных сварных соединений в испытательной лаборатории. При положительных результатах инспекционного контроля действие сертификата соответствия считается подтвержденным, о чем указывается в акте инспекционного контроля. При отрицательных результатах инспекционного контроля орган по сертификации принимает одно из следующих решений:

- приостановить действие сертификата соответствия;
- отменить действие сертификата соответствия

Принятые органом по сертификации продукции решения доводятся до заявителя.

Сведения о выданных сертификатах соответствия передаются в Руководящий орган для внесения в Реестр Системы.

11.10. При внесении изменений в сварочное производство, которые могут повлиять на его соответствие требованиям, установленным нормативными документами, соответствие которым подтверждено по результатам сертификации, заявитель письменно заранее извещает об этом орган по сертификации, который принимает решение о необходимости выполнения новых контрольных сварных соединений, их испытаний и (или) анализа состояния производства и (или) анализа системы менеджмента.

Типовые схемы сертификации продукции

Номер схемы	Элемент схемы			Примечание	Документ, подтверждающий соответствие
	Испытания продукции	Оценка производства	Инспекционный контроль		
1С	испытания образцов продукции	анализ состояния производства	испытания образцов продукции и (или) анализ состояния производства	Для продукции, выпускаемой серийно. Заявитель - изготовитель, в том числе иностранный, при наличии уполномоченного изготовителем лица	сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно
2С	испытания образцов продукции	анализ системы менеджмента	испытания образцов продукции и контроль системы менеджмента		
3С	испытания образцов продукции	-	-	Для партии продукции (единичного изделия). Заявитель - продавец (поставщик), изготовитель, в том числе иностранный	сертификат соответствия на партию продукции
4С	испытания единичного изделия	-	-		сертификат соответствия на единичное изделие
5С	исследование проекта продукции	анализ состояния производства	испытания образцов продукции и (или) анализ состояния производства	Для продукции, выпускаемой серийно, если в полной мере невозможно или затруднительно подтвердить соответствие требованиям при испытаниях готового изделия. Заявитель - изготовитель, в том числе иностранный, при наличии уполномоченного изготовителем лица	сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно
6С	исследование проекта продукции	анализ системы менеджмента	испытания образцов продукции и контроль системы менеджмента		
7С	исследование (испытание) типа	анализ состояния производства	испытания образцов продукции и (или) анализ состояния производства	Для сложной продукции, предназначенной для постановки на серийное и массовое производство, а также в случае планирования выпуска большого числа модификаций продукции. Заявитель - изготовитель, в том числе иностранный, при наличии уполномоченного изготовителем лица	сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно
8С	исследование (испытание) типа	анализ системы менеджмента	испытания образцов продукции и контроль системы менеджмента		
9С	на основе анализа технической документации	-	-	Для партии продукции ограниченного объема, поставляемой иностранным изготовителем или для сложной продукции, предназначенной для оснащения предприятий. Заявитель - изготовитель, в том числе иностранный, при наличии уполномоченного изготовителем лица	сертификат соответствия на партию продукции ограниченного объема

Формы заявок на сертификацию

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ Система добровольной сертификации сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов

наименование органа по сертификации, полное наименование организации, юр. адрес, № Аттестата соответствия, дата выдачи

ЗАЯВКА № _____ от _____ на проведение сертификации продукции

(организация-заявитель: наименование, ИНН, ОГРН, код по ОКПО)

Юридический адрес заявителя:

Телефон, факс, e-mail:

Юридический адрес производителя:

Банковские реквизиты заявителя:

в лице: _____

должность, фамилия, имя, отчество

просит провести добровольную сертификацию продукции, производимой серийно, (партии продукции, единичного изделия, ограниченного объема):

наименование продукции

Код ОК 005-93 (ОКП):

Код ТН ВЭД:

серийный выпуск, или партия определенного размера, или единица продукции, размер партии, № контракт на поставку (договор, инвойс)

выпускаемой изготовителем:

наименование изготовителя

адрес производства

по: _____

наименование и обозначение документации изготовителя (стандарт, ТУ, КД и др.)

на соответствие требованиям:

наименование и обозначение нормативных документов

по схеме сертификации:

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Дополнительные сведения:

_____ перечень представленных заявителем документов, подтверждающих соответствие продукции установленным требованиям

_____ дополнительная информация

Руководитель организации

_____ (подпись)

_____ (ФИО)

Главный бухгалтер

_____ (подпись)

_____ (ФИО)

М.п.

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
Система добровольной сертификации сварочных производств, технологических процессов,
оборудования и материалов

наименование органа по сертификации, полное наименование организации, юр. адрес, № Аттестата соответствия, дата выдачи

ЗАЯВКА № _____ от _____
на проведение сертификации технологического процесса

(организация-заявитель: наименование, ИНН, ОГРН, код по ОКПО)

Юридический адрес заявителя:

Банковские реквизиты заявителя:

Телефон, факс, e-mail:

в лице: _____
должность, фамилия, имя, отчество

просит провести добровольную сертификацию технологического процесса:

наименование технологического процесса

со следующей областью применения:

конкретная область применения технологического процесса

применяемой заявителем:

наименование заявителя

адрес производства

по: _____
наименование и обозначение документации на технологический процесс

на соответствие требованиям:

наименование и обозначение нормативных документов на технологический процесс

по схеме сертификации:

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Дополнительные сведения:

перечень представленных заявителем документов, подтверждающих соответствие продукции установленным требованиям

дополнительная информация

Руководитель организации

_____ (подпись)

_____ (ФИО)

Главный бухгалтер

_____ (подпись)

_____ (ФИО)

М.п.

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
Система добровольной сертификации сварочных производств, технологических процессов,
оборудования и материалов

наименование органа по сертификации, полное наименование организации, юр. адрес, № Аттестата соответствия, дата выдачи

ЗАЯВКА № _____ от _____
на проведение сертификации сварочного производства

(организация-заявитель: наименование, ИНН, ОГРН, код по ОКПО)

Юридический адрес заявителя:

Банковские реквизиты заявителя:

Телефон, факс, e-mail:

в лице: _____
должность, фамилия, имя, отчество

просит провести добровольную сертификацию сварочного производства:

_____ наименование сварочного производства

выполняемого в производственном секторе: _____
выполняемого заявителем:

_____ наименование заявителя

_____ адрес производства

на соответствие требованиям:

_____ наименование и обозначение стандарта серии ГОСТ Р ИСО 3834, устанавливающего требования к производству

по схеме сертификации:

Общая численность работающих на производстве:

Наличие филиалов (наименование, адрес):

Продуктом сертифицируемого сварочного производства является (наименование, код по ОК 005 (ОКП)):

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с сертификационными процедурами, выдачей сертификата и последующим инспекционным контролем.

Заявитель с требованиями Системы добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов ознакомлен, согласен и обязуется выполнять правила Системы.

Дополнительные сведения:

_____ перечень представленных заявителем документов, подтверждающих соответствие продукции установленным требованиям, сертификат соответствия

_____ системы качества, сертификат соответствия производства, другая дополнительная информация

Руководитель организации

_____ (подпись)

_____ (ФИО)

Главный бухгалтер

_____ (подпись)

_____ (ФИО)

М.п.

Формы сертификатов
Форма сертификата соответствия сварочного материала или оборудования

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
Система добровольной сертификации сварочных производств, технологических процессов,
оборудования и материалов



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ _____ (номер сертификата соответствия) _____ (учетный номер бланка)

ЗАЯВИТЕЛЬ

(наименование и местонахождение заявителя)

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

(наименование и местонахождение изготовителя продукции)

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

(наименование и местонахождение органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия, аттестат соответствия, срок действия)

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО

ПРОДУКЦИЯ

(информация об объекте сертификации, позволяющая идентифицировать объект)

код ОК 005 (ОКП): _____

код ЕКПС: _____

код ТН ВЭД России: _____

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

(наименование документов, на соответствие требованиям которого (которых) проводилась сертификация)

ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ

ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ

(документы, представленные заявителем в орган по сертификации в качестве доказательств соответствия продукции требованиям нормативных документов)

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с _____ по _____

Руководитель
(заместитель руководителя)
органа по сертификации

_____ подпись _____ инициалы, фамилия

М.П.

Эксперт
(эксперты)

_____ подпись _____ инициалы, фамилия

Форма сертификата соответствия технологического процесса

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
Система добровольной сертификации сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ _____ (номер сертификата соответствия) _____ (учетный номер бланка)

ЗАЯВИТЕЛЬ

(наименование и местонахождение заявителя)

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

(наименование и местонахождение органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия, аттестат соответствия, срок действия)

**ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС**

(информация об объекте сертификации, позволяющая идентифицировать объект)

СО СЛЕДУЮЩЕЙ ОБЛАСТЬЮ ПРИМЕНЕНИЯ

(указать конкретную область применения)

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ
НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ**

(наименование документов, на соответствие требованиям которого (которых) проводилась сертификация)

ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ

ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ

(документы, представленные заявителем в орган по сертификации в качестве доказательств соответствия продукции требованиям нормативных документов)

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с _____ по _____

Руководитель
(заместитель руководителя)
органа по сертификации

_____ подпись

_____ инициалы, фамилия

М.П.

Эксперт
(эксперты)

_____ подпись

_____ инициалы, фамилия

Форма сертификата соответствия сварочного производства

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
Система добровольной сертификации сварочных производств, технологических процессов, оборудования и материалов



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ _____ (номер сертификата соответствия) _____ (учетный номер бланка)

ЗАЯВИТЕЛЬ

(наименование и местонахождение заявителя)

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

(наименование и местонахождение органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия, аттестат соответствия, срок действия)

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО

СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

(информация об объекте сертификации, позволяющая идентифицировать объект)

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

(наименование документов, на соответствие требованиям которого (которых) проводилась сертификация)

Сварочные процессы:

Основные материалы:

ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ

(документы, представленные заявителем в орган по сертификации в качестве доказательств соответствия продукции требованиям нормативных документов)

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с _____ по _____

Руководитель
 (заместитель руководителя)
 органа по сертификации

подпись

инициалы, фамилия

М.П.

Эксперт
 (эксперты)

подпись

инициалы, фамилия

Форма приложения к сертификату соответствия

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ
Система добровольной сертификации сварочных производств, технологических процессов,
оборудования и материалов



ПРИЛОЖЕНИЕ
К СЕРТИФИКАТУ
СООТВЕТСТВИЯ

№ _____ (номер сертификата соответствия) _____ (учетный номер бланка)

Руководитель
(заместитель руководителя)
органа по сертификации

М.П.

Эксперт
(эксперты)
