



**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
ИНТЕРГАЗСЕРТ**

ПРАВИЛА СЕРТИФИКАЦИИ ТРУБНОЙ ПРОДУКЦИИ

ОГН0.RU.0131

(с изменением № 1)

Предисловие

- | | |
|---------------------------------------|---|
| 1. РАЗРАБОТАНО | Публичным акционерным обществом
«Газпром» (ПАО «Газпром») |
| 2. УТВЕРЖДЕНО И
ВВЕДЕНО В ДЕЙСТВИЕ | Решением Системы добровольной
сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ
от «26» декабря 2025 г. № 64/2025 |

Информация об изменениях, пересмотре (замене) или отмене настоящего документа публикуется на сайте Системы добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ в сети Интернет

© ПАО «Газпром», 2025

Распространение настоящего документа осуществляется в соответствии с действующим законодательством и с соблюдением правил, установленных в Системе добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ

Содержание

Введение	5
1. Область применения	6
2. Нормативные ссылки	6
3. Термины, определения и сокращения	8
4. Общие положения	15
5. Участники СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ, принимающие участие в сертификации трубной продукции	17
6. Особенности схем сертификации трубной продукции	20
7. Процессы сертификации трубной продукции	23
8. Порядок формирования групп однородной продукции	98
Приложение А (обязательное). Перечень трубной продукции, сертифицируемой в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ	121
Приложение Б (справочное). Перечень основных нормативных документов, применяемых при сертификации трубной продукции	122
Приложение В (обязательное). Перечень основных материалов и полуфабрикатов, используемых для осуществления технологических процессов производства трубной продукции	134
Приложение Г (обязательное). Оформление спецификации процесса производства	135
Приложение Д (обязательное). Оформление отчета о результатах производства объекта сертификации	139
Приложение Е (обязательное). Форма обязательств членов экспертной группы	141
Приложение Ж (обязательное). Варианты сертификации	142
Приложение И (обязательное). Состав объектов проверки при анализе состояния производства	143
Приложение К (обязательное). Форма Плана выездной проверки	150
Приложение Л (обязательное). Форма Экспертного заключения о квалификации процесса производства	151
Приложение М (обязательное). Форма решения о выдаче / отказе в выдаче сертификата соответствия	165
Приложение Н (обязательное). Классификация несоответствий	166
Приложение П (обязательное). Форма уведомления о выборе формы проведения инспекционного контроля (предоставляется заявителем)	168

Приложение Р (обязательное). Форма ежегодного отчета о сохранении соответствия при отсутствии производства сертифицированной продукции	169
Приложение С (обязательное). Группы однородной продукции, объединение которых возможно в рамках проведения инспекционного контроля по схеме Б	179
Приложение Т (обязательное). Требования к содержанию отчета о результатах производства сертифицированной однородной продукции	180
Приложение У (обязательное). Форма решения о расширении / сужении области действия сертификата соответствия	182
Библиография	183

Введение

Настоящий документ разработан в целях реализации требований документа ОГН0.RU.0101 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Правила функционирования Системы добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ» и развивает положения документа ОГН0.RU.0122 ««Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Порядок сертификации продукции» (с изменением № 1).

Авторский коллектив: Чекалина Н.В., Димова Ю.А., Шабалов И.И., Ананьев И.Б. (ПАО «Газпром»), Иващенко А.В., Таланов О.П. «Ассоциация производителей труб».

Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ
ПРАВИЛА СЕРТИФИКАЦИИ ТРУБНОЙ ПРОДУКЦИИ

Дата введения – 2025 – 12 – 26

1. Область применения

1.1. Настоящий документ устанавливает требования к добровольной сертификации в Системе добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ (далее – Система, СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ) объектов сертификации группы продукции «трубная продукция», перечень которых приведен в Приложении А настоящих Правил, с учетом особенностей их производства, испытаний (исследований) и измерений, поставок и эксплуатации.

1.2. Настоящий документ предназначен для применения всеми участниками СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе продукции «трубная продукция».

2. Нормативные ссылки

В настоящем документе использованы нормативные ссылки на следующие документы:

ОГН0.RU.0101 «Правила функционирования системы добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ»;

ОГН0.RU.0102 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Порядок применения знака соответствия Системы добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ»;

ОГН0.RU.0103 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Положение о Руководящем органе Системы»;

ОГН0.RU.0105 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Положение о Центральном органе Системы»;

ОГН0.RU.0108 «Система добровольной сертификации
ИНТЕРГАЗСЕРТ. Положение о Комиссии по апелляциям и рекламациям
Системы»;

ОГН0.RU.0109 «Система добровольной сертификации
ИНТЕРГАЗСЕРТ. Положение об инспекционном органе»;

ОГН0.RU.0112 «Система добровольной сертификации
ИНТЕРГАЗСЕРТ. Положение о Совете по взаимодействию с Федеральными
органами исполнительной власти и другими системами сертификации»;

ОГН0.RU.0114 «Система добровольной сертификации
ИНТЕРГАЗСЕРТ. Признание компетентности органов по сертификации.
Основные положения и порядок проведения» (с изменением № 1);

ОГН0.RU.0118 «Система добровольной сертификации
ИНТЕРГАЗСЕРТ. Признание компетентности инспекционных органов.
Основные положения и порядок проведения» (с изменением № 1);

ОГН0.RU.0119 «Система добровольной сертификации
ИНТЕРГАЗСЕРТ. Требования к экспертам»;

ОГН0.RU.0122 «Система добровольной сертификации
ИНТЕРГАЗСЕРТ. Порядок сертификации продукции» (с изменением № 1);

ОГН0.RU.0124 «Система добровольной сертификации
ИНТЕРГАЗСЕРТ. Оценка деловой репутации» (с изменением № 1);

ОГН0.RU.0125 «Система добровольной сертификации
ИНТЕРГАЗСЕРТ. Порядок оплаты работ, предусмотренных в Системе»;

ОГН0.RU.0127 «Система добровольной сертификации
ИНТЕРГАЗСЕРТ. Положение о реестре Системы»;

ОГН0.RU.0128 «Система добровольной сертификации
ИНТЕРГАЗСЕРТ. Реестр органа по сертификации. Типовой порядок
ведения»;

ОГН0.RU.0129 «Система добровольной сертификации
ИНТЕРГАЗСЕРТ. Формы основных документов, применяемых в Системе»;

ОГН0.RU.0130 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Правила выдачи бланков сертификатов соответствия»;

ОГН0.RU.0135 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Порядок формирования, ведения, архивирования и хранения сертификационных дел»;

ОГН0.RU.0144 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Регламент сроков проведения сертификации;

«Альбом типовых форм основных отчетных документов, формируемых экспертной группой по результатам сертификации (инспекции) продукции».

П р и м е ч а н и е: при применении настоящих Правил целесообразно проверить действие ссылочных документов по соответствующим указателям, составленным на 1 января текущего года, и информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при применении настоящих Правил следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3. Термины, определения и сокращения

В настоящем документе применены термины и определения, используемые в документе ОГН0.RU.0101 и соответствующие положениям Федеральных законов [1], [2], межгосударственного стандарта ГОСТ ISO/IEC 17000-2012 [3].

В настоящих Правилах используются, в том числе, следующие термины и определения:

анализ состояния производства – мероприятие, осуществляемое органом по сертификации с целью установления способности заявителя стабильно выпускать продукцию, соответствующую требованиям, подтверждаемым (подтвержденным) при сертификации;

беспристрастность – фактическое и воспринимаемое наличие объективности;

валидация – подтверждение, посредством представления объективных свидетельств, того, что требования, предназначенные для конкретного использования или применения, выполнены;

выборка – единицы продукции, отобранные из контролируемой партии или потока продукции для контроля и принятия решения о соответствии установленным требованиям;

группа однородной продукции – максимально возможная совокупность продукции, характеризующаяся общностью целевого (функционального) назначения, области применения, конструкторско-технологического решения и номенклатуры основных показателей качества;

документы Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ – распорядительные (протоколы, решения), нормативные, методические документы, соглашения о взаимодействии и другие документы, подписанные руководителем Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ либо Координационным органом Системы в соответствии с п. 5.1.6 документа ОГН0.RU.0103;

единица продукции – единица конкретной продукции, ее часть или проба, используемая в качестве представителя этой продукции при исследовании (испытании) и измерении;

заинтересованные стороны – лицо или организация, которые могут воздействовать на осуществление деятельности Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ, быть подверженными ее воздействию или воспринимать себя в качестве последних;

замечание – краткое суждение, высказанное устно или письменно по поводу чего-либо увиденного, услышанного, прочитанного;

идентификация продукции – процедура, посредством которой устанавливают тождественность характеристик сертифицируемой (сертифицированной) продукции признакам, установленным для данного вида (типа) продукции в нормативных документах в области технического

регулирования и стандартизации, технической документации, информации о продукции;

кандидат в эксперты – специалист, прошедший специальную теоретическую подготовку, подтвердивший в установленном в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе продукции «трубная продукция» порядке соответствие квалификационным требованиям в части образования, специальных знаний, опыта работы, личных качеств и проходящий стажировку для приобретения практического опыта проведения аудита в качестве эксперта по сертификации;

коррозионная стойкость (коррозионностойкость) – способность материалов сопротивляться коррозии, определяющаяся скоростью коррозии;

критерии аудита – совокупность политик, процедур или требований, используемых в качестве эталона, в соотношении с которым сопоставляются свидетельства аудита, полученные при проведении аудита;

наблюдатель – лицо, сопровождающее группу по аудиту, но не проводящее аудит. Наблюдатель не входит в состав группы по аудиту и не влияет или не вмешивается в проведение аудита;

наиболее сложный объект (из группы однородной продукции) – изделие, соответствующее номенклатуре продукции, подлежащей добровольной сертификации в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция», соответствующее одной из групп однородной продукции, отличающееся наиболее труднодостижимым комплексом свойств в этой группе в соответствии с установленными критериями выбора наиболее сложного объекта;

несоответствие – невыполнение требования;

новый размерный сортамент продукции – вид освоенной продукции с новым типоразмером;

нормативный документ – документ, устанавливающий правила, общие принципы или характеристики, касающиеся различных видов деятельности или их результатов;

образец продукции – единица конкретной продукции, используемая в качестве представителя этой продукции при исследовании;

освидетельствование – контроль трубной продукции в процессе эксплуатации;

особо ответственные процессы – специальные процессы, а также процессы, которые критическим образом влияют на качество продукции;

отбор образцов – извлечение образцов, представляющих объект оценки соответствия, согласно процедуре;

партия продукции – совокупность установленного количества единиц продукции одного наименования и обозначения, произведенная в течение определенного интервала времени в одних и тех же условиях и сопровождаемая одним товаросопроводительным документом, представленная заявителем для проведения подтверждения соответствия;

план аудита – описание деятельности и мероприятий по проведению аудита;

программа аудита – совокупность одного или нескольких аудитов, запланированных на конкретный период времени и направленных на достижение цели;

продукция единичного производства – продукция, выпускаемая в единичных экземплярах или периодически отдельными единицами;

продукция серийного производства – продукция, изготавливаемая по одной и той же технической документации с использованием единого технологического процесса и выпускаемая в виде последовательного ряда единиц или периодически повторяющихся партий;

производство – процесс проектирования и (или) изготовления продукции;

сварная стальная труба – стальная труба, изготовленная из штрипсов или листового проката путём формовки и сварки;

сварное соединение – неразъёмное соединение, выполненное сваркой и представляющее собою совокупность характерных зон в трубе;

серийно выпускаемая продукция – продукция, изготавливаемая периодически повторяющимися партиями;

сертификационное дело – совокупность документов, сформированных органом по сертификации продукции при проведении работ по сертификации продукции, оформленных в установленном порядке;

специальный процесс – процесс, результаты которого нельзя в полной мере проверить последующим контролем и испытаниями продукции и недостатки которого могут быть выявлены только в ходе использования продукции;

спецификация процесса производства (для группы однородной продукции) – формализованное описание технологического процесса производства однородной продукции, включающая схему производства продукции, перечень, последовательность, параметры, характеристики основных технологических операций, основное оборудование и его характеристики (при необходимости), средства и способы контроля параметров при изготовлении однородной продукции;

способ производства – способ изготовления продукции, характеризующийся общностью применяемого основного технологического оборудования и последовательностью основных технологических операций, позволяющих получать продукцию определенного функционального назначения;

типовой представитель – образец продукции, имеющий одинаковое конструктивное исполнение, изготовленный из аналогичных материалов и сырья, содержащий одинаковые части и узлы, имеющие существенное значение для выполнения существенных требований и соответствующий

одним и тем же установленным требованиям, что и вся совокупность сертифицируемой продукции, по результатам оценки уровня качества которого возможно оценить все изделия в данной группе;

типоразмерный ряд – продукция, изготовленная по одной конструкторской документации, из одного материала, одна или несколько характеристик которой совпадает;

трансфер сертификации – признание результатов сертификации заявителя, проведенной органом по сертификации, другим органом по сертификации с целью проведения (продолжения) процедуры подтверждения соответствия;

трубная продукция – изделия из различных материалов, сечение которых имеет определённую форму (круглую или профильную) и полость различного диаметра внутри, применяемые в нефтяной и газовой промышленности, для трубопроводов, для производства сосудов и баллонов, в машиностроении, в строительстве, в том числе как элементы конструкций.

В целях сертификации - совокупность продукции кодов ОКПД2, подлежащей добровольной сертификации в системе ИНТЕРГАЗСЕРТ, переданная в ведение Центрального органа Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ;

В настоящих Правилах используются следующие сокращения:

ГОСТ Р – национальный стандарт Российской Федерации;

ГОСТ – межгосударственный стандарт;

ИФС – изолирующие фланцевые соединения;

КОС – Координационный орган Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ;

МНЛЗ – машина непрерывного литья заготовок;

НД – нормативная документация;

НК – неразрушающий контроль;

ОКПД 2 – Общероссийский классификатор продукции по видам экономической деятельности ОК 034-2014 (КПЕС 2008);

ООП – особо ответственный процесс;

ОСП – орган по сертификации продукции;
ОТУ – общие технические условия;
ППР – планово-предупредительный ремонт;
Р Газпром – рекомендации организации ПАО «Газпром»;
СДТ – соединительные детали трубопроводов;
СМК – система менеджмента качества;
СНиП – строительные нормы и правила;
СП – специальный процесс;
СПП – спецификация процесса производства;
СТО Газпром – стандарт организации ПАО «Газпром»;
ТО – техническое обслуживание;
ТВЧ – токи высокой частоты;
ТД – технологическая документация;
ТН ВЭД – товарная номенклатура внешнеэкономической деятельности;
ТТ – технические требования;
ТУ – технические условия;
УЗК – ультразвуковой контроль;
ФС – фланцевые соединения;
ФСА – Федеральная служба по аккредитации;
ЦОС – Центральный орган Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе продукции «трубная продукция»;
ЭВ – вставки (муфты) электроизолирующие.

4. Общие положения

4.1. Подтверждение соответствия трубной продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ осуществляется в форме добровольной сертификации продукции по инициативе заявителя на условиях договора между заявителем и ОСП по схемам, установленным в документе ОГН0.RU.0101.

4.2. Стоимость работ по сертификации продукции рассчитывается

в соответствии с документом ОГН0.RU.0125.

4.3. Нормативную базу сертификации трубной продукции составляют:

- стандарты ПАО «Газпром» (СТО Газпром, Р Газпром);
- межгосударственные стандарты (ГОСТ);
- национальные стандарты (ГОСТ Р);
- НД изготовителей (СТО, ТУ);
- документы Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ.

Перечень нормативной базы, применяемой при сертификации трубной продукции, приведен в Приложении Б настоящих Правил.

4.4. При сертификации трубной продукции проверяют ее характеристики, при этом используют методы испытаний (измерений), позволяющие:

- провести идентификацию трубной продукции, в том числе проверить ее принадлежность к классификационной группировке, происхождение, принадлежность к данной партии;
- полно и достоверно подтвердить соответствие трубной продукции и связанных с ней процессов требованиям, установленным в НД на продукцию и в документах Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ.

4.5. При положительных результатах сертификации заявителю выдается сертификат соответствия:

- на сертифицированную группу однородной трубной продукции, выпускаемой серийно;
- на единичную партию / изделие сертифицированной трубной продукции.

➤ 4.6. ОСП несёт ответственность за все действия, включенные в конкретную схему сертификации, включая анализ состояния производства, отбор образцов, испытания и инспекционный контроль за сертифицированной трубной продукцией.

4.7. Формы документов, приводимые в настоящих Правилах, являются обязательными для применения ОСП в процессе проведения работ по сертификации. В случае выявления необходимости применения других форм или неполного соблюдения форм, установленных настоящими Правилами, ОСП в обязательном порядке направляет запрос в ЦОС с обоснованием причин. Если сведения для обоснования применения других форм или неполного соблюдения форм, установленных настоящими Правилами, являются недостаточными, такой запрос отклоняется с обоснованием причин.

4.8. При сертификации трубной продукции должна соблюдаться конфиденциальность информации, получаемой в результате взаимодействия субъектов оценки соответствия, кроме случаев, когда трубная продукция может создать реальную угрозу безопасности жизни, здоровью, наследственности потребителя, сохранности имущества и безопасности окружающей среды.

5. Участники Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ, принимающие участие в сертификации трубной продукции

5.1. Субъекты и участники Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция»:

- Координационный орган Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ;
- Центральный орган Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе продукции «трубная продукция»;
- органы по сертификации, признанные в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе продукции «трубная продукция» в рамках своей области деятельности;
- испытательные лаборатории (центры);
- эксперты по сертификации;
- заявители;

– инспекционные органы.

5.2. ЦОС проводит работы в соответствии с документами ОГН0.RU.0101 и ОГН0.RU.0105.

5.3. ОСП осуществляют функции в соответствии с п. 4.9 документа ОГН0.RU.0101, а также принимают участие в разработке программ сертификационных испытаний.

5.4. Испытательные лаборатории (центры) осуществляют функции в соответствии с п. 4.11 документа ОГН0.RU.0101.

5.5. Эксперты по сертификации осуществляют функции в соответствии с п. 4.13 документа ОГН0.RU.0101.

5.6. Непосредственно работу в ОСП осуществляют эксперты по сертификации продукции, аттестованные в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ в соответствии с установленной областью деятельности.

5.7. Заявители при проведении сертификации трубной продукции:

- определяют необходимость сертификации трубной продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ;

- определяют документы, устанавливающие требования к трубной продукции, на соответствие которым должна проводиться сертификация (совместно с ОСП);

- выбирают ОСП;

- заполняют и направляют электронную форму предварительной заявки на проведение сертификации в информационно-коммуникационной сети Интернет;

- совместно с ОСП выбирают схему сертификации, определяют НД, наиболее сложного представителя группы продукции, направляют заявочные документы в выбранный ОСП, направляют в ЦОС копию заявки с указанием выбранного ОСП;

- предоставляют техническую и другую документацию, необходимую для проведения сертификации;

- предоставляют в установленном порядке образец (образцы) трубной продукции;
- обеспечивают беспрепятственное выполнение своих полномочий должностными лицами ОСП и испытательных лабораторий (центров), осуществляющими работы по сертификации (инспекционному контролю) трубной продукции;
- обеспечивают соответствие сертифицированной трубной продукции требованиям документов, на соответствие которым она была сертифицирована, а также показателям назначения;
- маркируют сертифицированную трубную продукцию знаком соответствия Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ (для схем сертификации типа «а») в установленном в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ порядке;
- указывают в сопроводительной документации на трубную продукцию сведения о сертификации в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ и документах, которым она соответствует, обеспечивают доведение этой информации до потребителей;
- приостанавливают или прекращают реализацию потребителям сертифицированной трубной продукции в случаях:
 - несоответствия трубной продукции требованиям документов, на соответствие которым она сертифицирована;
 - истечения срока действия сертификата соответствия;
 - приостановки действия или отмены сертификата соответствия решением ОСП;
- извещают орган по сертификации об изменениях, вносимых в техническую документацию и в технологический процесс производства сертифицированной трубной продукции;
- осуществляют корректирующие мероприятия на основании соответствующих документов, оформленных ОСП;
- оплачивают все расходы, связанные с проведением сертификации,

независимо от её результатов.

5.8. Инспекционные органы выполняют функции в соответствии с разделом 6 документа ОГН0.RU.0109.

5.9. Взаимодействие участников сертификации трубной продукции в процессе проведения работ по сертификации осуществляется на основании договоров (контрактов), заключаемых между ними.

5.10. При сертификации трубной продукции при необходимости осуществляется взаимодействие с ведомствами и организациями, которые осуществляют деятельность в смежных областях (установление требований к трубной продукции, государственный контроль и надзор и др.), а также с другими системами сертификации и их участниками, осуществляющими деятельность по сертификации трубной продукции и в смежных областях. Взаимодействие с такими ведомствами, организациями, системами сертификации и их участниками осуществляется в соответствии с заключаемыми с ними соглашениями.

5.11. При сертификации трубной продукции осуществляется взаимодействие с проектными организациями, заказчиками и потребителями сертифицированной трубной продукции.

5.12. Взаимодействие осуществляется с учётом соблюдения требований защиты конфиденциальной информации и персональных данных.

6. Особенности схем сертификации трубной продукции

6.1. Сертификация трубной продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ проводится в соответствии со схемами сертификации, установленными в документе ОГН0.RU. 0101, с учетом требований настоящих Правил.

6.2. Добровольная сертификация в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ продукции, подлежащей обязательной сертификации в части исполнения обязательств по международным договорам в рамках Евразийского экономического союза или соблюдения законодательства Российской

Федерации, не может заменить обязательной сертификации такой продукции.

6.3. Продукция, подлежащая обязательной сертификации в соответствии с национальным законодательством Российской Федерации или законодательством государств-членов Евразийского экономического союза, может быть сертифицирована в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ в случае, если она прошла все необходимые процедуры обязательной сертификации и имеет об этом соответствующие документы.

6.4. Каждая из схем сертификации содержит несколько предпринимаемых действий (модулей), результаты которых используются для принятия ОСП решения о соответствии (несоответствии) продукции установленным требованиям.

6.5. В зависимости от состава этих модулей применяются пять типов схем сертификации: схема типа «а», схема типа «b», схема типа «с», схема типа «d» и схема типа «е».

6.6. Выбор схемы сертификации осуществляется в зависимости от вида документов, устанавливающих требования ПАО «Газпром» к сертифицируемой продукции, а именно:

- схемы типа «1» – сертификационным признаком является подтверждение продукции на соответствие требованиям ПАО «Газпром» (СТО Газпром, Р Газпром), ГОСТ Р, ГОСТ и т.д. вида «Технические требования»;

- схемы типа «2» – сертификационным признаком является подтверждение продукции на соответствие требованиям ПАО «Газпром» (СТО Газпром, Р Газпром), ГОСТ Р, ГОСТ и т.д. вида «Общие технические условия»;

- схемы типа «3» – сертификационным признаком является подтверждение продукции на соответствие специальным требованиям, установленным в проектной документации и нормативных документах ПАО «Газпром».

6.7. Выбор схемы сертификации для каждого вида продукции, подлежащей сертификации по группе «трубная продукция» в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ, осуществляется с учётом суммарного риска от недостоверной оценки соответствия и вреда от применения продукции, прошедшей добровольную сертификацию в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция», а также с учётом особенностей производства, испытаний, поставки и эксплуатации конкретной трубной продукции, требуемого уровня доказательности сертификации, возможных затрат заявителя.

6.8. В Таблице 1 указаны схемы сертификации для трубной продукции в зависимости от ответственного назначения, контроля качества параметров конечной продукции, импортного/экспортного/отечественного производства и т.д. Заявитель вправе самостоятельно выбрать любую схему сертификации.

Таблица 1. Схемы сертификации продукции, применяемые в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция»

Тип схемы	1	2	3	Особенности каждого типа схем
a	1a	2a	3a	<ul style="list-style-type: none"> Наличие серийного производства сертифицируемой продукции Наличие свидетельства об оценке деловой репутации заявителя, выданного органом по сертификации, компетентность которого подтверждена в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ Наличие сертификата соответствия СМК заявителя требованиям СТО Газпром 9001, выданного органом по сертификации, компетентность которого подтверждена в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ
b	1b	2b	3b	<ul style="list-style-type: none"> Наличие серийного производства сертифицируемой продукции Наличие сертификата соответствия СМК заявителя требованиям СТО Газпром 9001, выданного органом по сертификации, компетентность которого подтверждена в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ
c	1c	2c	3c	<ul style="list-style-type: none"> Наличие серийного производства сертифицируемой продукции Наличие сертификата соответствия СМК заявителя

Тип схемы	1	2	3	Особенности каждого типа схем
				требованиям ISO 9001 (ГОСТ ISO 9001, ГОСТ Р ИСО 9001), выданного органом по сертификации, аккредитованным в национальной системе аккредитации
d	1d	2d	3d	<ul style="list-style-type: none"> Наличие серийного производства сертифицируемой продукции Отсутствие свидетельства об оценке деловой репутации Отсутствие сертификата соответствия СМК заявителя требованиям СТО Газпром 9001 и требованиям ISO 9001 (ГОСТ ISO 9001, ГОСТ Р ИСО 9001)
e	1e	2e	3e	<ul style="list-style-type: none"> Сертификация единичного изделия / партии продукции Отсутствие свидетельства об оценке деловой репутации Отсутствие сертификата соответствия СМК заявителя требованиям СТО Газпром 9001 и требованиям ISO 9001 (ГОСТ ISO 9001, ГОСТ Р ИСО 9001)

6.9. Общий состав (набор) схем сертификации приведен в Приложении Г документа ОГН0.RU.0101.

7. Процессы сертификации продукции

7.1. Этапы работ.

Порядок сертификации продукции, проводимой органом по сертификации продукции, состоит из последовательных этапов:

- подача заявки в электронном виде на проведение сертификации;
- подбор ОСП в ЦОС;
- выбор заявителем ОСП;
- анализ заявки и принятие решения по заявке ОСП, окончательный выбор схемы сертификации совместно с заявителем;
- заключение договора между заявителем и ОСП на проведение работ по сертификации трубной продукции;
- формирование экспертной группы по сертификации (далее – экспертная группа);
- проведение сертификационных процедур, включая мероприятия в соответствии со схемой сертификации;

- анализ полученных результатов и принятие решения о выдаче (об отказе в выдаче) сертификата соответствия;
- выдача сертификата соответствия;
- инспекционный контроль за сертифицированной продукцией (если это предусмотрено схемой сертификации).

7.2. Подача заявки на сертификацию.

7.2.1. Заявитель, в случае принятия решения о проведении сертификации в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ, определяет объект сертификации и заполняет электронную форму предварительной заявки в разделе «Подать заявку» на официальном сайте Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ в информационно-коммуникационной сети Интернет по адресу: <http://www.intergazcert.ru>. В предварительной заявке в обязательном порядке указывается код продукции по ОК 034-2014, относящийся к области сертификации продукции.

7.2.2. ЦОС при поступлении предварительной заявки регистрирует ее, фиксируя дату поступления, и в срок не более 5 рабочих дней с момента получения предварительной заявки (п. 7.2.1 настоящих Правил) предоставляет заявителю полный перечень ОСП, компетентность которых признана в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ и которые способны предоставить услуги по сертификации в соответствии с заявленной областью деятельности.

7.2.3. Срок принятия решения заявителем о выборе ОСП, уведомления об этом ЦОС и направления заявки и полного комплекта заявочных документов в выбранный ОСП не должен превышать 15 рабочих дней со дня получения от ЦОС извещения о результатах рассмотрения предварительной заявки.

Если в течение указанного в настоящем пункте срока заявитель не направил уведомление в ЦОС и заявку ни в один из ОСП, представленных ЦОС, действие предварительной заявки считается завершенным.

В случае завершения действия предварительной заявки заявитель имеет возможность подать новую предварительную заявку в соответствии с п. 7.2.1 настоящих Правил.

7.2.4. Заявитель совместно с ОСП выбирает схему сертификации, определяет нормативные документы (группу нормативных документов), содержащих требования, соответствие которым необходимо подтвердить при сертификации, определяет группу продукции, на которую планируется распространить действие сертификата соответствия, наиболее технически сложного представителя данной группы, предоставляет заявку и полный комплект заявочных документов в выбранный ОСП и направляет в ЦОС копию заявки с указанием выбранного ОСП. В заявке в обязательном порядке указывается наиболее технически сложный(-ые) представитель(-и) группы однородной продукции, планируемый(-ые) к использованию в процессе сертификации в качестве типового представителя сертифицируемой продукции.

В случае, если для продукции, заявляемой на сертификацию, не установлены требования межгосударственных и национальных стандартов и стандартов ПАО «Газпром», по согласованию с КОС и ЦОС принимается решение о возможности проведения сертификации на соответствие требованиям договора (контракта) поставки либо нормативного документа заявителя.

В одной заявке может быть указано проведение сертификации продукции на соответствие требованиям стандартов только одного вида:

- межгосударственных стандартов,
- национальных стандартов,
- стандартов ПАО «Газпром».

Сертификационные процедуры могут проводиться одновременно на соответствие требованиям нескольких видов НД в рамках одной группы однородной продукции, при этом заявки на проведение сертификации

подаются отдельно на каждый вид НД, а сертификаты соответствия оформляются отдельно на каждый вид НД в соответствии с п. 7.8.5 настоящих Правил.

7.2.5. Официальным языком Системы в соответствии с п. 2.9 документа ОГН0.RU.0101 является русский язык. Все документы, в том числе заявочные, оформляются и предоставляются на русском языке.

7.2.6. ОСП регистрирует заявочные документы в день их поступления и сообщает регистрационный номер заявителю.

7.2.7. В случае недостаточности информации в комплекте заявочных документов ОСП проводит с заявителем переговоры с целью получения необходимой информации и документации. Срок предоставления заявителем дополнительной информации не должен превышать 5 рабочих дней от даты получения запроса.

7.2.8. В случае нарушения сроков, указанных в п. 7.2.3 и п. 7.2.7 настоящих Правил, ОСП в соответствии с п. 4.4 документа ОГН0.RU.0144 принимает отрицательное решение о проведении сертификационных работ по заявке, о чем уведомляет заявителя и ЦОС.

7.2.9. Все заявители (изготовители) на сертификацию проходят проверку правоспособности в соответствии с п. 7.8 документа ОГН0.RU.0101 и п. 7.2.1.11 документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.2.10. Комплект заявочных документов на проведение сертификации продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция» по схемам типа «а», «b», «с» и «d» (схемы 1a, 1b, 1c, 1d, 2a, 2b, 2c, 2d, 3a, 3b, 3c, 3d) должен включать документы в соответствии с пунктом 1 Приложения В документа ОГН0.RU.0135, а также дополнительные документы:

– копию сертификата соответствия СМК заявителя требованиям СТО Газпром 9001 (для схем сертификации 1a, 2a, 3a, 1b, 2b, 3b), выданного органом по сертификации СМК, компетентность которого подтверждена в

Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ в соответствии с документом ОГН0.RU.0114 (с изменением № 1);

- копию сертификата соответствия СМК заявителя требованиям ISO 9001 [5], ГОСТ ISO 9001 [6], ГОСТ Р ИСО 9001 [7] (для схем сертификации 1с, 2с, 3с), выданного органом по сертификации, аккредитованным в национальной системе аккредитации;

- перечень внешних поставщиков (с указанием иностранных) основных материалов и полуфабрикатов (с указанием доли импортных), предназначенных для включения их в состав сертифицируемой продукции, либо используемых для осуществления технологических процессов производства сертифицируемой продукции. Перечень внешних поставщиков должен включать информацию об импортных комплектующих и материалах и о наличии сертифицированных систем менеджмента и продукции внешних поставщиков, в том числе в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ;

- перечень основных материалов и полуфабрикатов, предназначенных для включения их в состав трубной продукции, либо используемых для осуществления технологических процессов производства трубной продукции, приведен в Приложении В настоящих Правил;

- спецификацию процесса производства продукции (группы однородной продукции) в соответствии с Приложением Г настоящих Правил. Наименование объекта (группы продукции) сертификации в заявке на сертификацию и в спецификации процесса производства должны быть идентичны;

- отчет о результатах производства продукции (по группам однородной продукции) в соответствии с Приложением Д настоящих Правил;

- заверенную копию сертификата соответствия продукции ТР ТС (для продукции, подлежащей обязательной сертификации в соответствии с п. 2.11 документа ОГН0.RU.0101);

- выписку (справку) об опыте производства и поставок сертифицируемой продукции на объекты ПАО «Газпром»;
- заявку на проведение сертификации продукции в соответствии с формой, установленной в документе ОГН0.RU.0129. При этом в заявке не может быть указано более одного отдельного вида или одной группы однородной продукции;
- копии документов, подтверждающих факт внесения записи о юридическом лице в Единый государственный реестр юридических лиц, заверенные в установленном порядке;
- копии свидетельства и отчета о проведении оценки деловой репутации (при наличии), заверенные в установленном порядке (для схем 1а, 2а, 3а);
- копию свидетельства (удостоверения) о постановке заявителя на налоговый учет, заверенную в установленном порядке;
- копию утвержденной организационной структуры с информацией о подразделениях, входящих в область сертификации СМК, заверенную в установленном порядке;
- сведения об организации по форме Приложения Б документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1);
- копию нормативного документа (перечня НД) на продукцию, соответствие которому(-ым) необходимо подтвердить при сертификации;
- копию нормативного документа, по которому выпускается продукция (СТО, ГОСТ, ГОСТ Р, ТУ и т.п.).

7.2.11. Комплект заявочных документов на проведение сертификации продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция» по схеме типа «е» (схемы 1е, 2е, 3е) должен включать документы в соответствии с пунктом 1 Приложения В документа ОГН0.RU.0135, а также дополнительные документы:

– заверенную копию сертификата соответствия продукции ТР ТС (для продукции, подлежащей обязательной сертификации в соответствии с п. 2.11 документа ОГН0.RU.0101);

– выписку (справку) об опыте производства и поставок сертифицируемой продукции на объекты ПАО «Газпром»;

– заявку на проведение сертификации продукции по форме, установленной в документе ОГН0.RU.0129. При этом в заявке не может быть указано более одного отдельного вида или одной группы однородной продукции;

– копии документов, подтверждающих факт внесения записи о юридическом лице в Единый государственный реестр юридических лиц, заверенные в установленном порядке;

– копии свидетельства и отчета о проведении оценки деловой репутации (при наличии), заверенные в установленном порядке;

– копию свидетельства (удостоверения) о постановке заявителя на налоговый учет, заверенную в установленном порядке;

– копию утвержденной организационной структуры с информацией о подразделениях, входящих в область сертификации СМК, заверенную в установленном порядке;

– сведения об организации по форме, установленной в Приложении Б документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1);

– копию нормативного документа (перечня НД) на продукцию, соответствие которому(-ым) необходимо подтвердить при сертификации;

– копию нормативного документа, по которому выпускается продукция (СТО, ГОСТ, ГОСТ Р, ТУ).

7.2.12. Объект сертификации в заявке должен быть указан формулировкой, позволяющей провести его четкую идентификацию. При наличии в заявке нескольких НД одного вида необходимо указывать номер и наименование каждого из этих документов.

7.2.13. В случае недостаточности информации и/или замечаний к оформлению заявки сотрудники ОСП, являющиеся экспертами по сертификации продукции, проводят с заявителем переговоры с целью получения необходимой информации и/или устранения замечаний к оформлению. Срок предоставления заявителем дополнительной информации не должен превышать 5 рабочих дней от даты получения запроса.

7.2.14. Подача заявки на сертификацию продукции иностранного производства и проведение сертификации такой продукции производится в соответствии с настоящими Правилами и/или дополнительными правилами сертификации, действующими на момент проведения сертификации.

7.2.15. Заявочные документы иностранного производителя, в том числе документация на продукцию и документы заявителя, выступающего от его имени, должны быть представлены на русском языке. Подлинность и правильность перевода подтверждается нотариальным заверением.

7.3. Анализ заявки на сертификацию.

7.3.1. После получения комплекта заявочных документов эксперты по сертификации продукции ОСП проводят их анализ, чтобы обеспечить уверенность в том, что:

- а) информация о заявителе и продукции достаточна для проведения работ по сертификации;
- б) область сертификации определена;
- в) определен(-ы) наиболее сложный(-ые) представитель(-и) группы однородной продукции;
- г) требования к сертификации четко определены, документально оформлены и поняты;
- д) представленной заявителем информации достаточно для проведения работ;
- е) идентифицирован статус продукции;

ж) любое расхождение в понимании между ОСП и заявителем устранено;

з) ОСП имеет возможность предоставить услугу по сертификации в заявляемой области в сроки согласно документу ОГН0.RU.0144 и обеспечить организацию проведения сертификационных испытаний;

и) заявитель согласен выполнять требования Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ, предъявляемые при сертификации, соблюдать сроки в соответствии с документом ОГН0.RU.0144 и предоставлять любую информацию, необходимую для сертификации продукции.

7.3.2. Эксперты по сертификации продукции ОСП имеют право запросить другие документы, необходимые для повышения объективности оценки, которые будут являться неотъемлемой частью материалов сертификационного дела. В зависимости от вида сертифицируемой продукции ОСП может запросить следующие дополнительные документы:

- программы и методики испытаний продукции (если они не являются стандартизированными);
- протоколы испытаний (приёмочных, периодических, типовых и т.п.);
- техническую документацию изготовителя (конструкторскую, технологическую, эксплуатационную и т.п.);
- сертификаты соответствия внешних поставщиков основных материалов и полуфабрикатов, предназначенных для включения их в состав сертифицируемой продукции, либо используемых для осуществления технологических процессов производства сертифицируемой продукции;
- сертификат происхождения (на продукцию там, где это установлено);
- документы, подтверждающие наличие и работоспособность технологического, контрольно-измерительного и испытательного оборудования;
- документы, подтверждающие квалификацию персонала.

7.3.3. В случае, если в заявке на сертификацию указано проведение сертификации продукции на соответствие требованиям нескольких нормативных документов, в том числе различных видов (межгосударственных стандартов, национальных стандартов, стандартов ПАО «Газпром»), сертификация проводится одновременно на соответствие требованиям нескольких нормативных документов. При этом обязательным условием является наличие в заявке одной группы однородной продукции, а сертификаты соответствия требованиям указанных документов оформляются отдельно согласно п. 7.8.5 настоящих Правил.

7.3.4. Результаты анализа заявки, проводимого в соответствии с пп. 7.3.1-7.3.3 настоящих Правил, ОСП регистрирует документально в произвольной форме.

7.3.5. ОСП извещает заявителя о результатах рассмотрения заявочных документов в срок не более 10 рабочих дней с момента регистрации заявки в ОСП, а также направляет в ЦОС копию извещения о принятом решении. Форма извещения о результатах рассмотрения заявочных документов установлена в Приложении Г документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.3.6. Если в процессе анализа заявочных документов установлено, что заявитель на сертификацию не является изготовителем продукции, то ему необходимо предоставить в ОСП договор с изготовителем в соответствии с п. 7.2.1.13 ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.3.7. В случае отрицательного результата рассмотрения первичных заявочных документов ОСП направляет заявителю извещение об отказе в проведении работ по сертификации с обоснованием причин отказа по форме, установленной в Приложении Г документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.4. Формирование экспертной группы.

7.4.1. После оплаты работ по условиям договора руководитель ОСП назначает своим приказом экспертную группу для проведения работ по

сертификации продукции. При этом должны быть соблюдены следующие требования:

- компетентность экспертов по сертификации, входящих в состав экспертной группы, в полном объеме соответствует номенклатуре заявленной для сертификации продукции;

- беспристрастность эксперта по сертификации или членов экспертной группы оценена и подтверждена (эксперты по сертификации не занимались или не были наняты организацией, занимавшейся проектированием, производством, поставкой, монтажом или техническим обслуживанием заявленной продукции);

- при определении роли эксперта по сертификации в составе экспертной группы должны быть учтены критерии документа ОГН0.RU.0139;

- численность экспертной группы устанавливается с учетом трудоемкости проведения сертификации продукции, рассчитанной в соответствии с документом ОГН0.RU.0125.

Приказ о назначении экспертной группы должен включать информацию о сроках проведения каждого мероприятия в соответствии с трудоемкостью, рассчитанной по документу ОГН0.RU.0125, а также об общих сроках проведения сертификации. В случае пересмотра сроков проведения работ в связи с увеличением / уменьшением трудоемкости выпускается дополнение к приказу с обоснованием причин, влияющих на изменение трудоемкости работ.

7.4.2. В состав экспертной группы для проведения сертификации продукции включаются:

- главный эксперт – руководитель экспертной группы и эксперт по сертификации, аттестованные в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ в соответствии с порядком, установленным в документе ОГН0.RU.0120, запись о

компетентности которых внесена в реестр ЦОС в соответствии с документом ОГН0.RU.0127, и имеющие действующие аттестаты компетентности;

– технические эксперты, обладающие соответствующим опытом и специальными знаниями в области сертификации, имеющие действующие аттестаты компетентности в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ.

В экспертную группу могут быть включены кандидаты в эксперты (стажеры) при условии, что эксперт по сертификации будет назначен руководителем стажировки. Руководитель стажировки несет ответственность за действия и выводы кандидатов в эксперты.

7.4.3. Руководство ОСП устанавливает для руководителя и каждого члена экспертной группы полномочия и функции согласно документу ОГН0.RU.0119.

7.4.4. ОСП должен своевременно сообщить заявителю персональный состав членов экспертной группы и, по запросу, предоставить информацию о каждом члене экспертной группы, чтобы заявитель имел возможность выразить мотивированное несогласие с назначением какого-либо члена экспертной группы, а ОСП имел возможность назначить нового эксперта по сертификации.

Заявитель имеет право отвода членов экспертной группы с письменным обоснованием причин.

7.4.5. Каждый член экспертной группы до начала сертификации составляет и предоставляет в ОСП обязательство члена экспертной группы по форме, приведенной в Приложении Е настоящих Правил, а также сведения, подтверждающие его компетентность и независимость, по форме, установленной в Приложении Д документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1), и согласие на обработку персональных данных в соответствии с Приложением Е документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.5. Подтверждение соответствия.

Проведение работ по сертификации продукции осуществляется экспертной группой в соответствии с выбранной схемой сертификации. В общем виде процедуры сертификации продукции предусматривают следующие мероприятия:

- экспертизу нормативной и технологической документации на продукцию;
- анализ состояния производства (кроме схем типа «е», а именно 1е, 2е и 3е);
- отбор ОСП либо независимой испытательной лабораторией (центром) образцов для проведения испытаний;
- проведение испытаний образцов продукции испытательной лабораторией (центром), признанной компетентной в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция».

7.5.1. Экспертиза нормативной и технологической документации.

7.5.1.1. Экспертиза нормативной и технологической документации осуществляется экспертной группой, назначенной в соответствии с п. 7.4 настоящих Правил. При этом минимальная трудоемкость работ должна соответствовать трудоемкости, рассчитанной в соответствии с п. 1.3 Таблицы Б1 Приложения Б документа ОГН0.RU.0125.

7.5.1.2. Экспертиза нормативной и технологической документации при сертификации продукции по схемам типа «а», «b», «с», «d» (схемы 1a, 1b, 1c, 1d, 2a, 2b, 2c, 2d, 3a, 3b, 3c, 3d) включает:

- анализ нормативной документации, по которой изготавливается продукция. Эксперты по сертификации продукции проводят оценку соответствия требований НД заявителя, указанной в заявке, требованиям ПАО «Газпром» и/или ГОСТ, ГОСТ Р в части соответствия требованиям по контролю геометрических характеристик продукции, требованиям к химическому составу, механическим свойствам, требованиям по методам

неразрушающего контроля, гидроиспытаний, условий хранения, маркировки и т.д.;

- проверку соответствия СПП фактической технологической документации заявителя, в том числе анализ технического содержания СПП, которое должно позволить идентифицировать технологический процесс изготовления объекта сертификации, выделить данный процесс среди остальных процессов производства. При этом в СПП должны быть указаны все производственные линии / цеха, задействованные при производстве продукции;

- экспертизу отчета о результатах производства (группы однородной продукции), в том числе оценку информации о применяемых основных материалах;

- экспертизу перечня внешних поставщиков (с указанием иностранных) основных материалов и полуфабрикатов (с указанием доли импортных), предназначенных для включения их в состав сертифицируемой продукции, либо используемых для осуществления технологических процессов производства сертифицируемой продукции, в части наличия сертификатов соответствия Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ.

7.5.1.3. После проведения экспертизы СПП руководитель экспертной группы, в случае отсутствия замечаний, передает ее на согласование руководителю ОСП, который визирует в двух экземплярах каждую страницу СПП в левом нижнем углу с указанием фамилии и инициалов. Первый экземпляр СПП хранится у заявителя, второй экземпляр – у ОСП в соответствующем сертификационном деле.

7.5.1.4. В отдельных случаях по согласованию с заявителем и ЦОС возможно проведение экспертизы документации с выездом на место осуществления производства сертифицируемой продукции (группы однородной продукции) без снижения минимальной трудоемкости,

рассчитанной в соответствии с Таблицей Б1 Приложения Б документа ОГН0.RU.0125.

7.5.1.5. По результатам экспертизы документации в соответствии с п. 7.5.1.2 настоящих Правил эксперт по сертификации оформляет экспертное заключение, содержащее:

- перечень замечаний и несоответствий (при наличии);
- заключение о соответствии / несоответствии нормативному документу (нормативным документам) на продукцию, соответствие которому(ым) необходимо подтвердить при сертификации;
- рекомендации к проведению выездной проверки.

7.5.1.6. ОСП направляет заявителю экспертное заключение и уведомляет о сроках и способах устранения выявленных замечаний и несоответствий (при их наличии) по форме Приложений Ж и И документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.5.1.7. При проведении экспертизы нормативной и технологической документации ОСП также оценивает сроки действия НД, по которым выпускается продукция. Срок действия сертификата соответствия (в случае положительного решения ОСП о его выдаче) не может превышать срок действия НД, по которому выпускается продукция (в случае его окончания).

7.5.2. Анализ состояния производства.

7.5.2.1. Общие положения.

7.5.2.1.1. Анализ состояния производства является одним из средств повышения уверенности в том, что продукция, выпускаемая заявителем, соответствует требованиям.

7.5.2.1.2. Целью проведения анализа состояния производства является установление наличия необходимых условий для обеспечения соответствия выпускаемой продукции требованиям нормативных документов, а также стабильности её характеристик в течение определенного времени.

Необходимые условия задаются в виде требований к состоянию объектов проверки. Объектами проверки при анализе состояния производства являются:

- 1) инфраструктура;
- 2) документация (конструкторская, организационно-распорядительная, записи и т.д.);
- 3) технологическая документация;
- 4) средства технологического оснащения;
- 5) средства измерений и испытаний;
- 6) персонал;
- 7) входной контроль;
- 8) технологические процессы производства продукции;
- 9) специальные и особо ответственные процессы;
- 10) приемочный контроль и испытания;
- 11) маркировка.

7.5.2.1.3. Анализ состояния производства осуществляется в форме выездной проверки на место производства продукции (группы однородной продукции), заявленной на сертификацию, при выпуске типового представителя группы однородной продукции либо нескольких типовых представителей.

7.5.2.2. Подготовка программы анализа состояния производства и плана выездной проверки.

7.5.2.2.1. Анализ состояния производства, выполняемый в форме выездной проверки, проводится после завершения экспертизы документов и согласования с заявителем сроков проведения выездной проверки.

7.5.2.2.2. Выездная проверка проводится на основании как минимум двух документов: программы анализа состояния производства (форма программы представлена в Приложении К документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1) и плана выездной проверки (Приложение К настоящих

Правил). Состав объектов проверки по направлению «трубная продукция» в рамках программы анализа состояния производства представлен в Приложении И настоящих Правил.

7.5.2.2.3. Программа анализа состояния производства и план выездной проверки разрабатывается экспертом по сертификации продукции с указанием дат начала и окончания проведения анализа состояния производства, которые согласовываются с заявителем.

7.5.2.2.4. Объем работ при проведении выездной проверки зависит от варианта, выбранного заявителем для сертификации в соответствии с Приложением Ж настоящих Правил (кроме схем типа «е»: 1е, 2е, 3е). Вариант сертификации зависит от того, проводилась ли сертификация продукции данного заявителя в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ ранее.

7.5.2.2.5. Программа проведения анализа состояния производства должна включать:

- основание для проверки;
- описание объекта сертификации;
- цели проверки;
- нормативную базу;
- источники информации при проверке;
- условия для проведения проверки;
- перечень мероприятий при анализе состояния производства.

Программа согласовывается с техническим руководителем со стороны заявителя и утверждается руководителем ОСП. В общем случае (для варианта, выбираемого при сертификации заявителя впервые) мероприятия программы должны включать:

- анализ документации (за исключением ранее проанализированных технологических документов, вместо которых на данном этапе применяется СПП), включая: анализ документов, обеспечивающих прослеживаемость; порядок проведения всех контрольных операций; документации,

регламентирующей порядок проведения контрольных операций, испытаний, в том числе технологических и исследований качества; документов, регламентирующих порядок хранения, транспортировки и отгрузки продукции; квалификацию персонала; сопроводительной документации;

- проверку работ, выполняемых в области входного контроля материалов, и их соответствия СПП;

- анализ технологического процесса производства и его соответствия СПП;

- проверку оборудования и средств технологического оснащения и их соответствия СПП;

- проверку квалификации персонала и ее соответствия СПП;

- проверку метрологического обеспечения производства и его соответствия СПП;

- проверку выполнения контрольных операций и их соответствия СПП;

- проверку проведения гидравлических испытаний (при наличии) и их соответствия СПП;

- проверку системы испытаний методами разрушающего контроля и их соответствия СПП;

- проверку выполнения ремонтных операций и их соответствия СПП;

- проверку фактической воспроизводимости технологических процессов в части оценки соответствия фактических и заданных режимов производства и их соответствия СПП.

Состав объектов, включаемых в программу, может быть сокращен, изменен или дополнен с учетом специфики изготавливаемой продукции, степени ее потенциальной опасности, объема и продолжительности производства продукции, стабильности условий производства, репутации предприятия в части качества продукции, качества используемых комплектующих изделий и материалов, оценок, данных сторонними организациями и т.п.

Состав объектов проверки при анализе состояния производства приведен в Приложении И настоящих Правил.

7.5.2.2.6. После согласования сроков производства объекта сертификации ОСП готовит план выездной проверки, который должен содержать информацию о местах проведения анализа состояния производства, включая подразделения заявителя, датах, а также предполагаемом времени и продолжительности проверки. Сроки начала и окончания выездной проверки должны соответствовать срокам согласно приказу о назначении экспертной группы, а также минимальным срокам по расчету трудоемкости работ по документу ОГН0.RU.0125.

7.5.2.3. Выездная проверка.

7.5.2.3.1. Выездная проверка осуществляется экспертной группой, формируемой из числа экспертов, принимавших участие в экспертизе нормативной и технологической документации, в период изготовления объекта сертификации или типового представителя группы однородной продукции. Изготовление объекта сертификации или типового представителя группы однородной продукции должно проводиться в присутствии экспертов по сертификации.

В случае замены состава ЭГ при проведении выездной проверки новая ЭГ должна ознакомиться с результатами экспертизы нормативной и технологической документации с письменным подтверждением об ознакомлении, что указывается в приказе о назначении новой экспертной группы.

Выездная проверка должна включать официальное предварительное совещание в соответствии с п. 7.3.5.2 и п. 7.3.5.3 документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.5.2.3.2. Проведение работ по сертификации продукции осуществляется экспертной группой в соответствии с утвержденной руководителем ОСП программой анализа состояния производства.

7.5.2.3.3. Экспертная группа осуществляет сбор доказательств соответствия продукции всем установленным требованиям для их оценки по пунктам программы. Обязательным условием выездной проверки является контроль производства объекта сертификации или типового представителя группы однородной продукции, если такая группа является объектом сертификации.

7.5.2.3.4. При выявлении отклонений от требований экспертная группа устанавливает несоответствия.

7.5.2.3.5. К несоответствиям относятся:

- отсутствие по месту осуществления деятельности производственной (ых) площадки(ок), на которой(ых) осуществляется выпуск продукции;
- отсутствие элемента(ов) инфраструктуры, необходимого(ых) для изготовления заявленной на сертификацию продукции;
- отсутствие документации, требуемой в отношении сертифицируемой продукции;
- отсутствие либо недостаточную полноту технологической документации заявителя (отсутствие описания выполняемых операций с указанием средств технологического оснащения);
- отсутствие одного или нескольких средств технологического оснащения, необходимых для выпуска сертифицируемой продукции согласно технологической документации;
- отсутствие поверенных средств измерений, использование не поверенных средств измерений, использование средств измерений с просроченным сроком поверки (для средств измерений, подлежащих поверке), используемых в целях подтверждения соответствия;
- отсутствие или использование некалиброванных средств измерений или с просроченным сроком действия калибровки;
- использование в целях подтверждения выполнения обязательных требований неаттестованного испытательного оборудования;

- отсутствие персонала, участвующего в осуществлении технологических операций производства продукции, или недостаточность уровня его квалификации;
- отсутствие документации на процедуры входного контроля;
- отсутствие входного контроля материалов и комплектующих изделий;
- отсутствие объективных свидетельств проведения валидации специальных и особо ответственных процессов, связанных с формированием характеристик продукции;
- отсутствие записей, подтверждающих проведение приемочного контроля и (или) испытаний готовой продукции на соответствие требованиям;
- несоответствие маркировки требованиям НД;
- несоответствие фактических значений параметров особо ответственных процессов заданным;
- несоответствие заявленных в СПП и НД на продукцию требований к технологическому процессу, контрольным операциям и испытаниям фактическим показателям (при сертификации продукции по схемам типа «а», «b», «с», «d»).

7.5.2.3.6. При наличии несоответствий заявитель должен провести корректирующие мероприятия в сроки, согласованные с ОСП, но не превышающие 40 рабочих дней от даты оформления акта о результатах анализа состояния производства. Допускается продление срока устранения несоответствий с обязательным согласованием со стороны ОСП и ЦОС. По результатам проведенных мероприятий заявитель направляет отчет об устранении выявленных несоответствий в ОСП для последующего анализа. Отчет об устранении и результаты его анализа прикладываются к материалам сертификационного дела.

7.5.2.3.7. Наличие хотя бы одного не устраненного в установленный срок несоответствия, влияющего на специальные характеристики продукции или стабильность их получения, является основанием для принятия ОСП решения об отказе в выдаче сертификата соответствия.

7.5.2.3.8. По результатам проверки представитель проверяемой организации в срок не позднее 5 рабочих дней после её окончания заполняет и направляет в ОСП листы оценки экспертов, принимавших участие в проверке. Форма листа оценки эксперта по сертификации продукции проверяемой организацией (обязательная) приведена в Приложении Н документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.5.2.3.9. Эксперты по сертификации продукции, принимавшие участие в проверке, в срок не позднее 5 рабочих дней после её окончания заполняют на других членов группы, принимавших участие в проверке, и направляют в ОСП листы оценки экспертов по сертификации продукции друг другом. Форма листа оценки экспертов по сертификации продукции друг другом (обязательная) приведена в Приложении Н1 документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.5.2.3.10. Заполненные листы оценки экспертов по сертификации продукции друг другом являются неотъемлемой частью сертификационного дела, хранящегося в ОСП.

7.5.2.3.11. По результатам проверки экспертная группа в срок не позднее 5 рабочих дней после окончания выездной проверки оформляет акт о результатах анализа состояния производства, который представляется для ознакомления заявителю. Форма акта приведена в Приложении Л документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.5.2.3.12. В акте о результатах анализа состояния производства указывают:

- материалы, использованные при анализе;
- оценки проверок по всем позициям программы;

- общую оценку состояния производства сертифицируемой продукции;
- сведения о всех выявленных несоответствиях;
- рекомендации о возможности выдачи сертификата соответствия.

Кроме того, к акту анализа состояния производства прикладывается экспертное заключение о квалификации процесса производства по форме Приложения Л настоящих Правил. Содержание экспертного заключения приводится в соответствии с п. 7.5.5 настоящих Правил.

Также в приложении к акту прикладывается разработанный заявителем план корректирующих мероприятий (при наличии), а также дополнение к акту о результатах анализа состояния производства, содержащее отчет об устранении несоответствий со стороны заявителя (изготовителя). Форма дополнения к акту о результатах анализа состояния производства представлена в Приложении М документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.5.2.3.13. В зависимости от выявленных несоответствий в акте о результатах анализа состояния производства также указываются требования о проведении корректирующих мероприятий следующим образом:

- в установленные сроки с последующей проверкой при проведении инспекционного контроля (для несоответствий, не относящихся к процессам и операциям, критическим образом влияющих на качество продукции);
- до выдачи сертификата с предоставлением информации об устранении несоответствий в ОСП без выезда экспертной группы (для несоответствий, критическим образом влияющих на качество продукции, устранение которых может быть подтверждено путем предоставления объективных свидетельств, утвержденных в установленном порядке документов, датированных фотоматериалов с сопроводительным письмом и т.д.);

– до выдачи сертификата с повторным выездом экспертной группы к заявителю для проверки устранения несоответствий (для несоответствий, критическим образом влияющих на качество продукции, подтверждение устранения которых требует присутствие экспертной группы).

Акт о результатах анализа состояния производства ОСП рассматривает совместно с протоколом(-ами) испытаний продукции и экспертным заключением для принятия решения о возможности и условиях выдачи сертификата соответствия.

7.5.2.3.14. В случае, если работы по сертификации завершаются более чем через один год после проведения анализа состояния производства, материалы сертификационного дела должны содержать актуальные документы на момент передачи сертификационного дела в ЦОС в соответствии с требованиями, установленными в п. 7.3.5.21 документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.5.3. Сертификационные испытания.

7.5.3.1. По результатам проведенной экспертизы документов в составе заявки и представленной нормативной и технологической документации ОСП должен определить объем испытаний и независимую испытательную лабораторию (центр), признанную компетентной в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ, с учетом необходимых видов испытаний и области деятельности испытательной лаборатории (центра).

7.5.3.2. Компетентность испытательной лаборатории (центра) должна быть подтверждена в соответствии с документом ОГН0.RU.0115, при этом область ее деятельности должна включать требуемые процедурой сертификации методы испытаний и измерений.

7.5.3.3. Правила отбора, объем и методы испытаний, а также методы оценки результатов испытаний должны быть указаны в программе сертификационных испытаний, разрабатываемой ОСП согласно НД, на соответствие требованиям которого(-ых) проводится сертификация

продукции. Типовая форма программы и методики сертификационных испытаний представлена в Приложении П1 документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

Программа испытаний должна включать все требования к сертифицируемой продукции по НД (СТО, ГОСТ и др.), на соответствие которому проводится сертификация, в том числе дополнительные требования НД, по которым производится продукция. Программа испытаний должна включать проверку геометрических показателей, механических свойств, периодических испытаний (если такие предусмотрены), технологических испытаний (если такие предусмотрены) и других методов контроля продукции.

В случае отсутствия в программе испытаний конкретных характеристик (показателей) по НД, на соответствие требованиям которого проводится сертификация продукции, или отсутствия протоколов на данные характеристики в сертификате соответствия должна быть приведена информация о соответствии конкретным пунктам НД.

В случае установления соответствия характеристик сертифицируемой продукции отдельным пунктам документа по стандартизации необходимо перечислять данные пункты при оформлении сертификата соответствия.

7.5.3.4. При выполнении мероприятий по оценке соответствия продукции недопустимо без согласования ЦОС и КОС учитывать результаты ранее проведенных испытаний (в том числе периодических) в зачет предусмотренных программой испытаний.

7.5.3.5. Отбор образцов и идентификация.

7.5.3.5.1. Отбор образцов должен проводиться по заранее установленным правилам, информация о которых должна быть доступна заинтересованным сторонам (лицам).

7.5.3.5.2. Отбор образцов могут осуществлять:

– эксперты по сертификации продукции ОСП;

– независимая испытательная лаборатория (центр), признанная компетентной в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция» с областью деятельности, в которую входит сертифицируемая продукция, по письменному поручению ОСП.

7.5.3.5.3. При проведении испытаний в испытательной лаборатории (центре) заявителя, а также в случаях, когда отбор образцов связан с проведением опасных работ, требующих допуска, отбор образцов (проб) может осуществляться персоналом заявителя в присутствии и под контролем эксперта по сертификации продукции.

Эксперт по сертификации продукции идентифицирует отобранный образец (пробу) путем нанесения клейма и обеспечивает идентификацию и прослеживаемость отобранного образца (пробы) на всех этапах пробоподготовки и испытаний образцов (проб) объекта сертификации или типового представителя группы однородной продукции.

7.5.3.5.4. Правила отбора образцов устанавливаются в документах по стандартизации, программах и методиках испытаний.

7.5.3.5.5. В процессе отбора образцов в общем случае учитываются:

- однородность партии;
- представительность выборки по составу;
- представительность выборки по количеству;
- соответствие образцов идентификационным признакам продукции;
- соответствие отобранных образцов по типу, количеству, размерам и месту отбора требованиям нормативной и технической документации.

7.5.3.5.6. Отбираемые образцы по конструкции, составу и технологии изготовления должны быть такими же, как продукция, предназначенная для поставки потребителю.

7.5.3.5.7. Отбор образцов проводится в соответствии с требованиями заявляемых нормативных документов на продукцию:

– для серийно выпускаемой продукции – на специально оборудованном участке в производственном помещении;

– для партии продукции – на месте нахождения партии (на складе готовой продукции изготовителя, складе временного хранения или на складе изготовителя при ответственном хранении, в емкости транспортного средства или на специально оборудованном участке в производственном помещении);

– для единичного изделия – на месте нахождения единицы продукции (на производственном участке изготовителя, на месте монтажа изделия у заказчика, на складе временного хранения).

7.5.3.5.8. ОСП по согласованию с заявителем может включить дополнительно в отбираемую для сертификационных испытаний выборку образцы продукции для их хранения в качестве контрольных на случай возникновения разногласий в принадлежности отдельных реализуемых на рынке единиц продукции к продукции, прошедшей сертификацию. Решение о порядке хранения контрольных образцов и месте их хранения ОСП согласовывает с заявителем при подготовке к выездной проверке.

Срок хранения контрольных образцов (проб) должен соответствовать сроку действия сертификата соответствия или сроку годности продукции, по истечении которого образцы (пробы) возвращаются заявителю.

7.5.3.5.9. Одновременно с отбором образцов проводится идентификация продукции, которая осуществляется путем маркирования способом, установленным документированными процедурами ОСП (при осуществлении отбора экспертом по сертификации) или установленным документированными процедурами испытательной лаборатории (центра) (при осуществлении отбора испытательной лабораторией (центром)).

По результатам отбора оформляется заключение об идентификации образцов в соответствии с п. 6.5 документа ОГН0.RU.0135.

7.5.3.5.10. Результаты отбора образцов оформляются актом по форме, установленной в Приложении Р документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.5.3.5.11. Отобранные образцы изолируются от других единиц продукции, упаковываются, пломбируются или опечатываются на месте отбора. Образцам в виде проб и в виде единиц продукции присваиваются номера (шифры). Если на отобранные образцы при производстве нанесены индивидуальные обозначения (номера), то для идентификации образцов при проведении исследований (испытаний) и измерений используются эти номера.

7.5.3.5.12. На всех этапах хранения, транспортирования и подготовки образцов к испытаниям, а также в процессе испытаний должны соблюдаться требования, установленные в документах на продукцию: руководстве или инструкции по эксплуатации (по применению) и т.п.

7.5.3.5.13. Движение отобранных образцов продукции при поступлении в ОСП, передаче в испытательную лабораторию (центр), возврате после испытаний, передаче заявителю подтверждается подписью лиц, ответственных за передачу, и оформляется расписками, актами отбора и возврата образцов и проведения лабораторных испытаний.

Форма направления образцов на испытания представлена в Приложении П документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.5.3.5.14. При поступлении в испытательную лабораторию (центр) отобранные образцы идентифицируются и регистрируются с описанием их состояния, указанием даты/времени поступления и других характеристик в соответствии с требованиями документированных процедур испытательной лаборатории. По результатам идентификации оформляется заключение в соответствии с формой Приложения Р1 документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.5.3.6. Испытания продукции.

7.5.3.6.1. Испытания продукции проводятся в испытательных лабораториях (центрах), компетентность которых признана в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ в соответствии с документом ОГН0.RU.0115 и область деятельности которых включает все виды испытаний и измерений, осуществляемых при сертификации продукции заявителя. Если испытательная лаборатория (центр) входит в состав юридического лица заявителя, то испытания проводятся в присутствии и под контролем эксперта по сертификации продукции.

При испытаниях, длительность которых составляет более двух дней (периодических, длительных), эксперты ОСП осуществляют контроль за их проведением при постановке отобранных образцов на испытания и их снятии с испытаний.

7.5.3.6.2. Испытания продукции проводятся в испытательной лаборатории (центре), определенной ОСП в соответствии с п. 7.5.3.1 и п. 7.5.3.2 настоящих Правил, с которой до начала проведения выездной проверки ОСП заключает договор на проведение работ по испытаниям сертифицируемой продукции заявителя.

7.5.3.6.3. Испытания продукции (типового представителя) проводятся в объеме и по методикам, установленным в программе испытаний, разрабатываемой экспертами и утверждаемой руководством ОСП. Допускается проведение повторных испытаний (в случае неудовлетворительных свойств по какому-либо показателю), условия проведения повторных испытаний и их объем устанавливаются в НД на продукцию.

7.5.3.6.4. По результатам испытаний испытательные лаборатории (центры) оформляют протоколы испытаний (измерений). Учетный экземпляр протокола направляется в ОСП.

Протокол испытаний оформляется с учетом требований ГОСТ Р 58973 и должен содержать следующую информацию:

- наименование документа (например, «Протокол испытаний»);
- уникальную идентификацию протокола испытаний (измерений) (например, порядковый номер, дата), нумерацию каждой страницы протокола, а также общее количество страниц;
- наименование и контактные данные (адрес) испытательной лаборатории (центра), а также место проведения испытаний (измерений), если оно не находится по адресу испытательной лаборатории (центра), печать испытательной лаборатории (центра) с воспроизведением знака соответствия Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ;
- наименование и адрес заказчика;
- наименование группы продукции в соответствии с п. 8.2 настоящих Правил;
- описание, однозначную идентификацию и при необходимости состояние объекта (образцов) испытаний (измерений) – номер плавки, номер партии, другие идентификационные признаки;
- основание для проведения испытаний (измерений);
- идентификацию используемого метода / методики;
- ссылку на программу испытаний;
- сведения об отборе образцов, в том числе дату(ы) отбора и получения объекта (образцов) испытаний (измерений), подлежащего(их) испытаниям (измерениям), если это существенно для достоверности и применения результатов, а также дату(ы) проведения испытаний (измерений);
- сведения о документах, отражающих порядок отбора образцов, с обязательным указанием направления отобранных образцов и типа образцов;
- условия проведения испытаний (измерений);

- сведения об использованных средствах измерений и испытательном оборудовании (необходимо наличие актуальной информации о датах проверок, калибровок и аттестации);
- проверяемые показатели, сведения о нормативных и технических документах, содержащих эти показатели;
- фактические значения показателей испытанных образцов с указанием единиц измерений, в том числе промежуточные (в случае их наличия), в соответствии с критериями оценки и с указанием расчетной или фактической погрешности измерений (если это предусмотрено методами испытаний), при этом указываются все фактические значения, полученные при испытаниях, независимо от количества образцов;
- идентификацию лица (лиц) (ФИО, должность, подпись), утвердившего (их) протокол испытаний (измерений) и выполнившего(их) испытания (измерения);
- идентификацию эксперта(-ов) ОСП (ФИО, должность, подпись) (в случае, если испытания (измерения) проводятся в ИЛ, являющейся структурным подразделением заявителя);
- номер свидетельства о признании компетентности в качестве испытательной лаборатории (центра) в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ;
- указание, что результаты относятся только к объектам (образцам), прошедшим испытания (измерения);
- дополнения, отклонения или исключения из метода (при необходимости);
- указание, что испытания являются повторными (в случае проведения повторных испытаний по какой-либо причине).

В протокол испытаний не включается следующая информация:

- заключение о соответствии объектов (образцов) установленным требованиям;

– документы, устанавливающие правила и методы исследований (испытаний), измерений и характеристики (показатели), не включенные в утвержденную область деятельности испытательной лаборатории (центра).

Протокол испытаний должен быть утвержден в течение 5 рабочих дней с момента окончания проведения испытаний.

Копии протоколов испытаний подлежат хранению в испытательной лаборатории (центре) не менее трех лет с даты утверждения протоколов испытаний.

7.5.3.6.5. Все этапы движения образцов (проб) продукции в ходе испытаний регистрируются и подтверждаются подписью лиц, ответственных за отбор образцов (проб) и проведение испытаний.

7.5.3.6.6. По письменному согласованию ЦОС по ряду характеристик (параметров) допускается проводить проверку соответствия продукции установленным требованиям расчетно-экспериментальным методом.

Под расчетно-экспериментальным методом понимается метод, основанный на определении показателей (характеристик) сертифицируемой продукции (надежность, прочность и др.) по исходным данным, полученным в результате испытаний составных частей образцов.

При повторном получении неудовлетворительных результатов сертификационных испытаний по любому из показателей продукции ОСП принимает отрицательное решение о выдаче сертификата соответствия.

Результаты испытаний продукции, выпускаемой в соответствии с ТУ, допускается распространять на продукцию, выпускаемую в соответствии с ГОСТ, ГОСТ Р, если испытания проводились на идентичном оборудовании и в соответствии с программами и методиками, о чем указывается в экспертном заключении по результатам экспертизы документации и в акте экспертной группы.

7.5.3.6.7. В качестве результатов сертификационных испытаний с целью ускорения первичного прохождения сертификации заявителями в

Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ допустимо принимать результаты ранее проведенных периодических испытаний при условии, что срок завершения этих испытаний не превышает 6 месяцев до даты начала испытаний, установленных соответствующими стандартами ПАО «Газпром» (СТО Газпром, Р Газпром).

Результаты постановочных испытаний / испытаний первого дня производства в качестве результатов сертификационных испытаний принимаются в случае их проведения уполномоченными организациями при условии их соответствия требованиям стандартов ПАО «Газпром» (СТО Газпром, Р Газпром) вида «типовая программа приемочных испытаний», о чем ОСП готовит экспертное заключение и прикладывает его в составе материалов сертификационного дела.

Технологические испытания, а также приемо-сдаточные испытания проводятся в рамках выездной проверки производства заявителя (при анализе состояния производства) в объеме, установленном в документах ПАО «Газпром» (СТО Газпром, Р Газпром) и/или ГОСТ, ГОСТ Р.

Все испытания, проводимые в рамках ежегодных инспекционных контролей, в том числе периодические, проводятся в испытательных лабораториях (центрах), признанных компетентными в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ в соответствии с требованиями документа ОГН0.RU.0115.

7.5.3.6.8. Записи, касающиеся проведения испытаний, подлежат хранению не менее трех лет. Доступ к данным записям должен соответствовать обязательствам участников Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ в области конфиденциальности, а записи должны быть доступными для заинтересованных сторон.

7.5.4. Документирование результатов подтверждения соответствия.

7.5.4.1. Результаты мероприятий по подтверждению соответствия документируются для проведения анализа результатов работ по сертификации продукции в соответствии с п. 7.6 настоящих Правил.

7.5.4.2. После рассмотрения всех материалов, полученных в процессе выполнения программы работ, экспертная группа осуществляют оценку соответствия продукции установленным требованиям. Результаты оценки отражаются в документах, оформляемых в процессе проведения работ по сертификации, а также в акте экспертной группы, который оформляется и утверждается в течение 15 рабочих дней с момента оформления протоколов испытаний или окончания выездной проверки в зависимости от того, какое из мероприятий завершилось позже. Форма акта экспертной группы приведена в Приложении С документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.5.4.3. Акт подписывается всеми членами экспертной группы.

7.5.5. Подготовка экспертного заключения о квалификации процесса производства (для схем 1a, 1b, 1c, 1d, 2a, 2b, 2c, 2d, 3a, 3b, 3c, 3d).

7.5.5.1. Целью подготовки экспертного заключения о квалификации процесса производства является выдача компетентной оценки состояния и надежности системы обеспечения качества сертифицируемой продукции у заявителя с указанием «узких» мест, возможных рисков получения несоответствующей продукции.

7.5.5.2. Все несоответствия фиксируются в экспертном заключении о квалификации процесса производства с указанием сроков устранения, предварительно согласованных с заявителем.

7.5.5.3. При наличии одного или нескольких несоответствий заявитель проводит корректирующие мероприятия в сроки, согласованные с ОСП, но не более 40 рабочих дней от даты оформления экспертного заключения о квалификации процесса производства. Допускается продление срока устранения несоответствий с обязательным согласованием со стороны ОСП и ЦОС, но не более чем на 30 рабочих дней.

После устранения несоответствий выполняется проверка в форме экспертизы документов или повторной выездной проверки в зависимости от вида несоответствия.

По результатам проведения проверки устранения выявленных несоответствий экспертной группой выпускается дополнение к акту экспертной группы, оформленное по форме, установленной документированными процедурами ОСП, которое содержит выводы о результативности устранения несоответствий.

7.5.5.4. Содержание экспертного заключения должно быть понятным и однозначно трактовать результаты, полученные в ходе выполнения анализа состояния производства, в том числе анализа документации завода-изготовителя. При наличии рекомендаций и несоответствий они должны быть ясно истолкованы и поняты заявителю.

7.5.5.5. Экспертное заключение должно содержать информацию, позволяющую установить полноту проведения анализа состояния производства в соответствии с программой, в следующей последовательности:

- информация об объекте сертификации и целях проверки;
- информация о соответствии заявленных документов фактической технологии изготовления объекта сертификации объему и способам контроля, а также исполнителях этих процессов;
- анализ инфраструктуры;
- анализ документации (конструкторской, организационно-распорядительной, записей и т.д.);
- анализ технологической документации;
- оценка оборудования и средств технологического оснащения, в том числе для осуществления ремонта;
- оценка средств измерений и испытаний, а также метрологического обеспечения производства;
- оценка квалификации персонала;
- анализ входного контроля сырья и материалов;

- анализ технологического процесса производства (включая оценку технологических документов, соответствия фактических параметров производства этим документам и СПП, анализ особо ответственных и специальных процессов и их параметров, в том числе с точки зрения правильности и полноты их идентификации, оценку воспроизводимости технологического процесса, проверку режима производства);

- информация о порядке хранения, транспортировки продукции и ее отгрузки;

- оценка приемочного контроля и системы испытаний и исследований качества продукции, в том числе регламентирующей документации, включая отбор образцов продукции (проб) и их прослеживаемость, процесс изготовления образцов и их испытания;

- оценка маркировки;

- анализ результативности корректирующих мероприятий при наличии отклонений в технологическом процессе и (или) достижении требуемых характеристик продукции;

- анализ производства объекта сертификации и результатов испытаний;

- установленные риски, связанные с необеспечением стабильного качества продукции (при наличии);

- выводы, рекомендации и несоответствия.

7.5.5.6. Экспертное заключение включается в состав комплекта документов, на основании которого принимается решение о выдаче (отказе в выдаче) сертификата соответствия. Копию экспертного заключения ОСП направляет в ЦОС в составе комплекта документов сертификационного дела по результатам сертификации в соответствии с п. 7.8 настоящих Правил, а также заявителю для устранения несоответствий и выполнения рекомендаций при их наличии.

7.6. Анализ результатов работ по сертификации продукции.

7.6.1. ОСП должен назначить, по крайней мере, одного специалиста для анализа всей информации и результатов подтверждения соответствия согласно п. 7.4.1.1 документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

В качестве эксперта также может быть назначен работник ОСП, прошедший дополнительное специальное обучение по курсу «Анализ материалов работ и оформление сертификационных дел в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ» и имеющий соответствующий аттестат, выданный учебным центром Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ. Приказ о назначении лица (лиц), ответственного за анализ всей информации и результатов сертификации, включается в состав сертификационного дела. Результаты анализа должны быть задокументированы.

7.6.2. Независимое лицо, назначенное в соответствии с п. 7.6.1, для принятия решения по сертификации должно оценить правильность оформления документов и достаточность информации, предоставленной в экспертном заключении по результатам экспертизы нормативной и технологической документации, акте о результатах анализа состояния производства, программах и методиках испытаний, актах отбора образцов, протоколах испытаний, акте экспертной группы, экспертном заключении о квалификации процесса производства и других документах по сертификации.

Независимое лицо должно учитывать при принятии решения по сертификации также любую другую, относящуюся к этому вопросу информацию (например, общедоступную информацию).

В случае достаточности указанной информации акт экспертной группы принимается ОСП и утверждается руководителем ОСП.

После утверждения руководством ОСП один экземпляр акта передается заявителю.

7.6.3. Если при проведении сертификации продукции завершается срок действия нормативного документа, на соответствие требованиям которого

проводится сертификация, ОСП в момент завершения его действия останавливает работы по сертификации, о чем уведомляет заявителя и ЦОС.

По инициативе заявителя (письменное уведомление ОСП) работы по сертификации могут быть продолжены.

Если срок для продления действия нормативного документа либо для выпуска нового нормативного документа взамен предыдущего превышает 6 месяцев, то ОСП принимает решение об отказе в выдаче сертификата на соответствие данному нормативному документу.

В случае введения в действие нового нормативного документа взамен предыдущего либо изменения к данному документу ОСП заключает с заявителем дополнительное соглашение к договору на сертификацию и возобновляет работы по сертификации с процедуры экспертизы нормативной и технологической документации на продукцию (кроме схем типа «е», а именно 1е, 2е, 3е).

Если изменения к документу не затрагивают требования к сертифицируемой продукции, сертификация возобновляется с процедуры, на которой она была приостановлена, при этом сертификация проводится с учетом введенного в действие изменения или на соответствие требованиям введенного в действие нормативного документа.

Стоимость работ каждого дополнительного этапа приравнивается к расчетной трудоемкости отдельного этапа в соответствии с документом ОГН0.RU.0125.

7.6.4. Независимое лицо, назначенное в соответствии с п. 7.6.1, проводит анализ всей информации и результатов сертификации в срок не более 5 рабочих дней с момента утверждения акта экспертной группы.

7.7. Решение по сертификации.

7.7.1. ОСП несет ответственность за свои решения, касающиеся сертификации, и обладает соответствующими полномочиями для их принятия.

7.7.2. Руководство ОСП на основании проведенного анализа информации и утвержденного акта экспертной группы принимает решение о выдаче (отказе в выдаче) сертификата соответствия.

Решение о выдаче (отказе в выдаче) сертификата соответствия направляется заявителю в срок не позднее трех рабочих дней с даты получения органом по сертификации согласования ЦОС на выдачу бланка сертификата соответствия.

7.7.3. Обязательными условиями для принятия положительного решения о выдаче сертификата соответствия являются:

- отсутствие несоответствий (устранение всех несоответствий), выявленных при экспертизе нормативной и технологической документации, анализе состояния производства, испытаниях продукции.

- положительные результаты сертификационных испытаний продукции, включая периодические, технологические и приемо-сдаточные;

- наличие действующего на момент принятия решения сертификата соответствия SMK требованиям СТО Газпром 9001 (при схемах сертификации по типу «а», «b»);

- наличие действующего на момент принятия решения сертификата соответствия SMK требованиям ISO 9001, ГОСТ ISO, ГОСТ Р ИСО 9001 (при схемах сертификации по типу «с»);

- наличие действующего на момент принятия решения свидетельства об оценке деловой репутации в соответствии с требованиями документа ОГН0.RU.0124 (при схеме сертификации по типу «а»).

7.7.4. На момент выдачи сертификата у сертифицированного заявителя должен быть заключен договор на проведение инспекционного контроля. Решение о выдаче/отказе в выдаче сертификата соответствия оформляется по форме Приложения М настоящих Правил.

7.8. Документация по сертификации.

7.8.1. В случае положительного решения ОСП оформляет и регистрирует сертификат соответствия в реестре Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ в соответствии с документом ОГН0.RU.0127.

7.8.2. Сертификат соответствия оформляется и регистрируется на основании решения о выдаче. Дата вступления в силу сертификата соответствия не должна быть ранее, чем дата принятия решения о его выдаче.

7.8.3. Сертификаты соответствия печатаются на бланках, изготовленных типографским способом, имеют учетный номер, заверяются печатью и являются документами строгой отчетности.

Учет, выдача, использование и аннулирование бланков Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ производится в соответствии с документом ОГН0.RU.0130.

Образец печати и порядок применения установлены в документе ОГН0.RU.0126.

7.8.4. Форма сертификата соответствия установлена в документе ОГН0.RU.0129.

В качестве основания для выдачи сертификата соответствия указываются решение о выдаче, протоколы испытаний (при необходимости), акт экспертной группы, входящие в состав сертификационного дела.

Если информация, необходимая для внесения в сертификат соответствия, не размещается на бланке сертификата, ОСП размещает ее на бланке приложения к сертификату соответствия. На бланке приложения к сертификату соответствия также отображается информация о характеристиках продукции в соответствии с критериями выбора типового представителя, входящего в область действия сертификата соответствия.

Приложение к сертификату соответствия подписывают руководитель ОСП и главный эксперт, проводивший сертификационные процедуры.

7.8.5. При проведении сертификации продукции одновременно на соответствие требованиям межгосударственных (национальных) стандартов

и стандартов ПАО «Газпром» (условия проведения установлены в п. 7.3.3 настоящих Правил) сертификаты соответствия оформляются отдельно для каждого из стандартов с учетом следующих особенностей:

- сертификаты соответствия требованиям межгосударственных (национальных) стандартов оформляются отдельно применительно к каждому межгосударственному (национальному) стандарту, распространяющемуся на группу однородной продукции, в приложении к сертификату соответствия указываются все НД (ТУ, ГОСТ, ГОСТ Р), по которым выпускается сертифицируемая продукция;

- сертификаты соответствия требованиям стандартов ПАО «Газпром» оформляются отдельно, в приложении к сертификату соответствия указываются все НД (ТУ), по которым выпускается сертифицируемая продукция.

7.8.6. Для получения регистрационного номера сертификата соответствия ОСП в течение 12 месяцев с момента получения комплекта заявочной документации должен завершить проведение сертификации продукции и предоставить в ЦОС проект сертификата соответствия и документы сертификационного дела, послужившие основанием для выдачи сертификата в соответствии с документом ОГН0.RU.0135.

Сертификационное дело оформляется ОСП в соответствии с требованиями документа ОГН0.RU.0135.

7.8.7. ОСП направляет в ЦОС комплект документов сертификационного дела в соответствии с п. 6.2 документа ОГН0.RU.0144.

7.8.8. В случае невозможности направления сертификационного дела в сроки, установленные в п. 7.8.6 и п. 7.8.7 настоящих Правил, ОСП письменно информирует об этом ЦОС с указанием причин. ЦОС рассматривает представленную информацию и на основании анализа может принять решение о проведении внепланового инспекционного контроля ОСП в соответствии с п. 8.7.4 документа ОГН0.RU.0114 (с изменением № 1).

7.8.9. При поступлении сертификационного дела ЦОС анализирует его материалы в сроки, установленные в п. 6.2 документа ОГН0.RU.0144, и направляет в ОСП документированные замечания (при наличии) по формированию сертификационного дела. ОСП должен устранить данные замечания (при наличии) и представить в ЦОС откорректированное сертификационное дело с учетом устраненных замечаний.

7.8.10. В случае принятия ОСП решения о выдаче сертификата соответствия при отсутствии замечаний к сертификационному делу ЦОС присваивает учетный номер сертификата соответствия, регистрирует его в реестре Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ в соответствии с документом ОГН0.RU.0127 и сообщает ОСП, который после получения бланка в течение 3 рабочих дней оформляет сертификат соответствия и выдает его заявителю.

7.8.11. Сведения о сертифицированной продукции и копию сертификата соответствия ОСП направляет в ЦОС не позднее 3 рабочих дней после его подписания.

7.8.12. ОСП готовит и направляет заявителю проект договора на проведение инспекционного контроля, включающего в обязательном порядке условие о согласии с правилами и требованиями, установленными в документах Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ, а также обязательства заявителя по соблюдению этих правил и требований и разрешение на применение знака соответствия / соглашение о применении знака соответствия.

7.8.13. ОСП устанавливает правила осуществления контроля за использованием сертификатов соответствия и применения знаков соответствия.

7.8.14. Срок действия сертификата соответствия и разрешения на применение знака соответствия / соглашения о применении знака соответствия указывается в сертификате и договоре на проведение инспекционного контроля и исчисляется с даты регистрации сертификата соответствия. Срок действия сертификата соответствия и разрешения на

применение знака соответствия / соглашения о применении знака соответствия не должен превышать 3-х лет с даты регистрации сертификата соответствия, при этом срок действия сертификата соответствия не может превышать срок окончания действия НД, по которому выпускается сертифицируемая продукция.

7.8.15. Заявитель в течение срока действия сертификата соответствия не имеет права распространять его действие на типы (виды) исполнения изделия, не оговоренные в разрешении на применение знака соответствия / соглашении о применении знака соответствия. При этом сертификат соответствия распространяется только на производственную линию(-ии), указанную(-ые) в СПП и на которой(-ых) проводилась сертификация.

7.8.16. Заявитель обязан уведомлять ОСП в случае внесения (планирования внесения) любых изменений в требования к сертифицированной продукции или технологическому процессу ее изготовления.

При внесении изменений в технологию производства сертифицированной продукции, которые могут повлиять на её соответствие требованиям документов, на соответствие которым она была сертифицирована, ОСП принимает решение о проведении анализа технической и технологической документации и/или анализа состояния производства и/или новых испытаний этой продукции.

Если указанные изменения внесены без согласования с ОСП, действие сертификата соответствия и разрешения на применение знака соответствия / соглашения о применении знака соответствия приостанавливаются до момента принятия вышеуказанного решения ОСП (в зависимости от вида изменения и степени его влияния на потребительские характеристики продукции).

7.8.17. По запросу заявителя ОСП может выдать сертификат соответствия на английском языке путем аутентичного перевода сертификата

соответствия, выпущенного на русском языке, сохраняя регистрационный номер сертификата.

7.8.18. ОСП должен осуществлять контроль за правильным использованием сертификата соответствия и предпринимать соответствующие действия в ответ на некорректные ссылки на статус сертификации или вводящее в заблуждение использование сертификационных документов, знаков соответствия.

Данные действия могут включать требования по проведению коррекций и корректирующих действий, приостановление, отмену действия сертификата соответствия, публикацию информации о нарушении, предъявление судебного иска.

7.8.19. В случае отрицательного решения ОСП оформляет решение об отказе в выдаче сертификата соответствия по форме Приложения М настоящих Правил с обязательным изложением обнаруженных несоответствий продукции требованиям нормативных документов и/или несоответствий процессов, обеспечивающих стабильность производства сертифицируемой продукции. В решении должны быть также даны разъяснения об объемах и стоимости работ по сертификации при повторном обращении заявителя после проведения корректирующих мероприятий.

Заявитель может подать новую заявку на сертификацию через 3 месяца с момента принятия отрицательного решения.

7.8.20. При несогласии с решением об отказе в выдаче сертификата соответствия заявитель имеет право обратиться в Комиссию по жалобам и апелляциям ОСП и/или в Комиссию по жалобам и апелляциям ЦОС, в случае несогласия с их решениями – в Комиссию по апелляциям и рекламациям Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ в соответствии с документом ОГН0.RU.0108.

7.8.21. Держатель сертификата соответствия и ОСП в течение срока действия сертификата осуществляют мониторинг сроков действия НД, на соответствие требованиям которых сертифицирована продукция.

7.9. Инспекция сертифицированной продукции инспекционным органом Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ.

7.9.1. Инспекция сертифицированной продукции проводится в рамках проведения аудитов участников Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ в соответствии с планом аудитов участников Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ либо внепланово, по поручению КОС.

7.9.2. При выявлении несоответствий при проведении инспекции сертифицированной продукции инспекционный орган информирует КОС о всех выявленных несоответствиях для принятия управленческого решения. Классификация несоответствий, выявляемых в процессе инспекции сертифицированной продукции, приведена в Приложении Н настоящих Правил.

7.9.3. Инспекция сертифицированной продукции проводится инспекционными органами, компетентность которых признана в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ в соответствии с документом ОГН0.RU.0118 (с изменением № 1).

7.9.4. Инспекционные органы осуществляют свою деятельность в соответствии с документом ОГН0.RU.0109.

7.10. Инспекционный контроль за сертифицированной продукцией ОСП.

7.10.1. Инспекционный контроль осуществляется с целью установления того, продолжает ли выпускаемая продукция соответствовать требованиям, на соответствие которым она была сертифицирована, и применяется ли должным образом маркировка продукции знаком соответствия.

7.10.2. При инспекционном контроле предусматриваются плановые проверки с установленной периодичностью и внеплановые проверки в случаях, регламентированных документами Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ.

7.10.3. В течение срока действия сертификата соответствия ОСП проводит не менее двух плановых инспекционных контролей, не реже одного

раза в год, в случае, если держатель сертификата не отказывается от проведения инспекционного контроля.

Первый плановый инспекционный контроль должен проводиться не ранее, чем через 6 месяцев, и не позднее, чем через 12 месяцев, а второй плановый инспекционный контроль не ранее, чем через 18 месяцев, и не позднее, чем через 24 месяца, начиная от даты регистрации сертификата соответствия в реестре Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ.

В случае невозможности проведения инспекционного контроля в установленные сроки по причинам, связанным с сертифицированным заявителем, ОСП должен приостановить действие сертификата соответствия. Период приостановления действия сертификата не должен превышать 6 месяцев.

7.10.4. Внеплановые инспекционные контроли проводятся в случаях:

- поступления информации о нарушениях требований к выпускаемой продукции;
- при возобновлении сертификата соответствия, действие которого было приостановлено в период его действия;
- решения Комиссии по апелляциям и рекламациям, связанные с рассмотрением жалоб на сертифицированного заявителя;
- по инициативе сертифицированного заявителя при расширении области сертификации.

Основанием для принятия решения о проведении внеплановой проверки может служить информация об обоснованных претензиях к качеству и безопасности продукции от потребителей, средств массовой информации, а также органов и организаций, осуществляющих общественный или государственный контроль за продукцией, на которую выдан сертификат соответствия, в том числе информация, полученная ОСП от ЦОС, получившего в свою очередь эту информацию от КОС, организующего мониторинг и внутренний аудит за деятельностью

участников Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ и применением сертифицированной продукции.

Внеплановые инспекционные контроли могут также проводиться при получении сведений от сертифицированного заявителя об изменениях, внесенных в НД на сертифицированную продукцию, и что отражено в новой редакции СПП.

Объем внепланового инспекционного контроля определяется, исходя из полученной информации и характера отмеченных в ней нарушений установленных требований.

Внеплановые инспекционные контроли проводятся по согласованию и за счет сертифицированного заявителя.

7.10.5. Инспекционный контроль за сертифицированной продукцией проводится тем же ОСП, который проводил предыдущие проверки (сертификация и инспекционные контроли), за исключением случаев, когда действие свидетельства о признании данного ОСП было приостановлено либо аннулировано, либо истек срок его действия. В этом случае заявитель по согласованию с ЦОС и КОС осуществляет трансфер сертификации по установленным группам однородной продукции в другой ОСП, признанный компетентным в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ.

В соответствии с требованиями настоящих Правил ОСП проводит инспекционный контроль только тех групп однородной продукции, в отношении которых он проводил предыдущие проверки, либо тех групп однородной продукции, трансфер сертификации которых был проведен в данный ОСП. Трансфер сертификации проводится по правилам, устанавливаемым ЦОС и согласованным КОС.

7.10.6. При проведении планового инспекционного контроля его объем устанавливается ОСП с учетом следующих факторов:

– выявленной в предыдущих проверках стабильности характеристик и запаса их значений по отношению к предельно допустимым;

- трудоемкости определения каждой характеристики продукции;
- результатов проведенных заявителем производственных испытаний продукции (приемо-сдаточных, периодических, типовых);
- результатов проведенного ранее аудита СМК и анализа ее функционирования или анализа состояния производства;
- полученных от заявителя данных о претензиях по поводу дефектов, выявленных приобретателями продукции.

7.10.7. Перед проведением планового инспекционного контроля выбирается вариант его проведения: по основной форме (в соответствии с пп. 7.10.8, 7.10.10-7.10.12 настоящих Правил) или по формам А или Б (в соответствии с пп. 7.10.8, 7.10.10-7.10.12 настоящих Правил).

Инспекционный контроль по форме А может проводиться, если предприятие-изготовитель в отчетный период не осуществляло производство сертифицированной группы (сертифицированных групп) однородной продукции.

Инспекционный контроль по форме Б может проводиться, если предприятие-изготовитель имеет несколько сертификатов соответствия на продукцию, производимую на одной технологической линии, и производит продукцию в период действия сертификата соответствия

7.10.8. Инспекционный контроль, проводимый по основной форме.

7.10.8.1. Инспекционный контроль, проводимый по основной форме, состоит из следующих этапов, для которых установлены нормативы времени (в процентах от общего времени, затрачиваемого на проведение каждого инспекционного контроля):

- сбор и анализ информации о сертифицированной продукции (3-5%);
- разработка и утверждение программы инспекционного контроля (2-5%);
- формирование группы для проведения инспекционного контроля (3-5%);

– проведение инспекционного контроля (70-85%), который может включать в себя в зависимости от схемы сертификации:

- экспертизу нормативной и технологической документации с оформлением экспертного заключения;
 - анализ состояния производства с оформлением акта по результатам его проведения;
 - отбор образцов для проведения испытаний с оформлением акта;
 - идентификация продукции, осуществляемая путем маркирования;
 - проведение испытаний образцов с оформлением акта(-ов);
 - оформление акта экспертной группы;
- оформление результатов инспекционного контроля (5-10%);
- принятие решения по результатам инспекционного контроля (2-5%).

ОСП на постоянной основе осуществляет сбор, систематизацию и анализ информации о сертифицированной продукции в течение всего срока действия сертификата соответствия.

Источниками информации о сертифицированной продукции являются:

- сведения, предоставляемые сертифицированным заявителем, об изменениях технологического процесса производства сертифицированной продукции, влияющих на её специальные характеристики и внесенных в техническую документацию;
- сведения закупочных организаций и потребителей сертифицированной продукции;
- сведения от участников Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ, в том числе Научно-методического центра, инспекционных органов, ЦОС и КОС;
- сообщения в средствах массовой информации, в том числе в корпоративных изданиях ПАО «Газпром».

7.10.8.2. Общая трудоемкость каждого планового инспекционного контроля рассчитывается в соответствии с документом ОГН0.RU.0125.

7.10.8.3. Программу инспекционного контроля разрабатывает ОСП в порядке, аналогичном установленному в п. 7.5.2.2 настоящих Правил. Конкретные положения программы формируются на основе операций, проведенных при сертификации продукции, с учетом информации, полученной по результатам сертификации или предыдущей проверки. Форма программы инспекционного контроля представлена в Приложении У документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

В случае наличия несоответствий и потенциала для улучшения, выявленных на предыдущих этапах сертификации, в программе инспекционного контроля предусматривается анализ результативности выполнения таких корректирующих мероприятий.

7.10.8.4. При проведении инспекционного контроля экспертизе нормативной и технологической документации подлежит только та документация, в которую были внесены изменения с момента проведения предыдущей проверки, имеющая отношение к группе сертифицированной однородной продукции из числа произведенной.

Проверка соблюдения требований СПП при производстве сертифицированной продукции осуществляется в виде проверки соответствия применяемого технологического оборудования ранее установленному в СПП.

7.10.8.5. Анализ состояния производства при инспекционном контроле проводится на текущей (любом типовом представителе) партии трубной продукции (либо соединительных деталей трубопроводов), входящей в область действия сертификата соответствия, изготавливаемой на том же технологическом оборудовании и по тому же технологическому процессу, по которому изготавливалась ранее сертифицированная группа однородной продукции.

7.10.8.6. При проведении ежегодных инспекционных контролей за сертифицированной трубной продукцией производитель предоставляет

сведения за последние 12 месяцев о производстве и испытаниях сертифицированной группы однородной продукции. Кроме того, производитель предоставляет сведения о наличии / отсутствии претензий и рекламаций потребителей по всей группе однородной продукции за последние 12 месяцев.

7.10.8.7. В случае отсутствия производства наиболее сложного представителя группы за период более 18 месяцев с момента проведения сертификации продукции вводятся процедуры инспекции первого дня производства с целью подтверждения возможности выпуска наиболее сложного представителя в присутствии эксперта ОСП.

Особенности проведения инспекции первого дня производства:

- проводится при осуществлении поставки продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия;
- проверяется соответствие СПП фактической технологической документации заявителя и проводится ее анализ.

7.10.8.8. ОСП формирует экспертную группу для проведения инспекционного контроля и назначает её руководителя в порядке, аналогичном установленному в п. 7.4 настоящих Правил.

7.10.8.9. Реализация программы инспекционного контроля осуществляется в порядке, аналогичном установленному в п. 7.5 настоящих Правил.

7.10.8.10. Результаты инспекционного контроля оформляются актом, в котором дается оценка результативности корректирующих действий по устранению несоответствий, выявленных при проведении сертификационного аудита и проверка устранения которых осуществлялась при инспекционном контроле, оценка результатов испытаний образцов и других проверок, а также делается вывод о возможности / невозможности сохранения действия выданного сертификата соответствия. Форма акта

инспекционного контроля приведена в Приложении Ф документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.10.8.11. При выявлении несоответствий в акте инспекционного контроля фиксируются требования по проведению корректирующих мероприятий следующим образом:

а) в установленные сроки с предоставлением документальной информации об устранении выявленных несоответствий в ОСП без выезда экспертной группы (для несоответствий, не влияющих и влияющих на специальные характеристики продукции);

б) в установленные сроки с повторным выездом экспертной группы к заявителю для проверки устранения несоответствий (для несоответствий, критическим образом влияющих на качество продукции, подтверждение устранения которых требует присутствия экспертной группы).

7.10.8.12. Акт инспекционного контроля подписывается экспертной группой и утверждается руководством ОСП. Один экземпляр акта инспекционного контроля направляется сертифицированному заявителю.

7.10.9. Особенности проведения инспекционного контроля сертифицированных групп однородной продукции по формам А, Б.

7.10.9.1. Держатель сертификата не менее чем за 30 рабочих дней до наступления сроков проведения инспекционного контроля имеет возможность в качестве варианта его проведения выбрать форму в соответствии с п. 7.10.7 настоящих Правил.

7.10.9.2. Предусматриваются следующие формы проведения инспекционного контроля:

– Форма А. Инспекционный контроль за предприятием, не осуществляющим производство сертифицированной продукции;

– Форма Б. Инспекционный контроль за предприятием, выпускающим различные группы однородной продукции на одной производственной линии.

7.10.9.3. Условия применения форм А, Б при проведении инспекционного контроля продукции:

– Форма А применяется при проведении планового инспекционного контроля для предприятий и/или производственных линий, на которых продукция, имеющая сертификат соответствия Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ, не производилась в течение 12 месяцев с момента принятия решения о его выдаче по результатам предыдущей проверки. Также Форма А может применяться в первый год (первый инспекционный контроль), если производство сертифицированной продукции осуществлялось в первые 6 месяцев от даты принятия решения о выдаче сертификата и отсутствовало в дальнейшем как по этой, так и по другим группам однородной продукции (при наличии сертификатов на них).

В случае начала производства одной или нескольких групп однородной продукции, по которым проводился инспекционный контроль по Форме А, по отношению к ним проводится внеплановый инспекционный контроль в соответствии с п. 7.10.4 настоящих Правил, при этом допускается зачет результатов такого инспекционного контроля как второго планового инспекционного контроля.

– Форма Б применяется в случаях, если предприятие-изготовитель является держателем сертификатов соответствия для разных групп однородной продукции, производство которой осуществляется на одной производственной линии и/или технологической цепочке, при этом в течение последних 12 месяцев с момента принятия решения по результатам предыдущей проверки осуществлялось производство данной продукции.

В случае, если за отчетный период у производителя отсутствовало производство одной или нескольких групп однородной продукции (невозможно предоставить отчет о результатах производства), по этим группам проводится инспекционный контроль по Форме А и назначается отдельный внеплановый контроль в случае начала их производства в

следующем отчетном периоде в соответствии с п. 7.10.4 настоящих Правил, при этом допускается зачет результатов такого инспекционного контроля как второго планового инспекционного контроля.

Особенности проведения инспекционного контроля по Формам А, Б приведены в п. 7.10.9.17 настоящих Правил.

7.10.9.4. Если в процессе проведения инспекционного контроля выявлены признанные держателем сертификата соответствия рекламации / претензии / обращения / предписания, по которым остались требования к проведению соответствующих действий, сертификат соответствия приостанавливается на срок не более 6 месяцев и проводятся корректирующие мероприятия. Если по результатам корректирующих мероприятий не осталось требований к их проведению, то принимается решение о возобновлении действия сертификата соответствия, в противном случае принимается решение об аннулировании его действия.

7.10.9.5. Инспекционный контроль по Форме А включает следующие основные этапы:

- принятие держателем сертификата соответствия решения о возможности проведения инспекционного контроля по Форме А;
- подготовка (составление и заполнение) ОСП анкеты (опросного листа) по форме Приложения Р настоящих Правил, направление анкеты в адрес предприятия-изготовителя (держателю сертификата соответствия);
- заполнение предприятием-изготовителем анкеты и направление ее в ОСП с приложением необходимых материалов;
- анализ ОСП полученной анкеты, формирование программы выездной проверки;
- проведение ОСП выездной проверки;
- формирование акта инспекционного контроля по результатам анализа представленных данных в анкете и результатам выездной проверки;
- принятие решения по результатам инспекционного контроля.

7.10.9.6. Инспекционный контроль по Форме Б включает следующие основные этапы:

- принятие держателем сертификата соответствия решения о возможности проведения инспекционного контроля по Форме Б;
- направление предприятием-изготовителем в ОСП данных по результатам производства каждой группы однородной продукции, по которой осуществлялось производство, имеющей сертификат соответствия, проверяемой при инспекционном контроле за отчетный период;
- подготовка ОСП программы выездной проверки;
- проведение ОСП выездной проверки;
- отбор образцов и проведение испытаний в соответствии с требованиями нормативной документации, предъявляемыми к продукции, применительно к которой проводится выездная проверка;
- формирование ОСП акта инспекционного контроля по результатам анализа представленных данных и информации, полученной по результатам проведения выездной проверки;
- принятие решения по результатам инспекционного контроля.

7.10.9.7. В случае выбора формы проведения инспекционного контроля в соответствии с пп. 7.10.9, 7.10.10-7.10.12 держатель сертификата соответствия не менее чем за 30 рабочих дней до наступления срока проведения инспекционного контроля по одной из сертифицированных групп однородной продукции направляет в сертифицировавший его ОСП уведомление по форме Приложения П настоящих Правил.

Не предоставление уведомления о выборе формы проведения инспекционного контроля в ОСП или его предоставление позднее чем за 30 рабочих дней до наступления срока проведения инспекционного контроля признается как решение об отказе от выбора формы проведения инспекционного контроля.

В случае отказа от выбора формы проведения инспекционного контроля ОСП принимает решение, что инспекционный контроль проводится применительно к каждой группе сертифицированной продукции в соответствии с пп. 7.10.8, 7.10.10-7.10.12 настоящих Правил.

7.10.9.8. При поступлении уведомления о выборе формы проведения инспекционного контроля ОСП оценивает правильность его составления, допустимость применения выбранной формы, в том числе возможность объединения групп сертифицированной однородной продукции, соблюдения условий проведения инспекционного контроля, установленных в настоящих Правилах, а также устанавливает наличие признанных держателем сертификата соответствия рекламаций / претензий / обращений / предписаний.

7.10.9.9. В случае выявления признанных держателем сертификата соответствия рекламаций / претензий / обращений / предписаний, по которым у вышеуказанных организаций остались требования к проведению в их отношении соответствующих действий, при выявлении фактов отклонения качества или технологической воспроизводимости сертифицированной продукции ОСП принимает решение о проведении инспекционного контроля в соответствии с пп. 7.10.8, 7.10.10-7.10.12 настоящих Правил.

7.10.9.10. По результатам оценки и получения информации ОСП в течение 10 рабочих дней с момента поступления уведомления принимает решение, содержащее информацию:

- о возможности / невозможности проведения инспекционного контроля;
- о возможности / невозможности применения выбранной формы инспекционного контроля;
- о необходимости корректировки уведомления держателем сертификата соответствия.

7.10.9.11. Извещение о принятом решении с обоснованием причин его принятия ОСП направляет держателю сертификата соответствия, а его копию в ЦОС.

7.10.9.12. При получении от ОСП решения о необходимости корректировки уведомления держатель сертификата соответствия корректирует его и направляет повторно в сертифицировавший ОСП.

7.10.9.13. В случае принятия ОСП решения о возможности проведения инспекционного контроля по одной из форм (А или Б) он проводит его в соответствии с пп. 7.10.8, 7.10.10-7.10.12 настоящих Правил.

7.10.9.14. В случае несогласия с принятым ОСП решением держатель сертификата соответствия имеет возможность направить в сертифицировавший его ОСП апелляцию на принятое решение, а также ее копию в ЦОС.

ОСП рассматривает апелляцию в соответствии с документированными процедурами, разработанными согласно требованиям п. 5.5.2 документа ОГН0.RU.0114 (с изменением № 1).

О принятом решении в отношении апелляции ОСП информирует держателя сертификата соответствия и ЦОС.

7.10.9.15. В случае несогласия с принятым решением по апелляции, направленной в ОСП, держатель сертификата соответствия имеет возможность направить в ЦОС апелляцию на принятое ОСП решение о возможности / невозможности проведения инспекционного контроля и применения выбранной формы.

ЦОС рассматривает апелляцию в соответствии с требованиями п. 8.6 документа ОГН0.RU.0105.

О принятом решении в отношении апелляции ЦОС информирует держателя сертификата соответствия и ОСП, который выполняет необходимые мероприятия согласно принятому решению.

7.10.9.16. ОСП по результатам инспекционного контроля должен оформить документы (материалы) и на их основании принять решение о подтверждении, приостановке действия либо аннулировании сертификата соответствия.

7.10.9.17. Особенности инспекционного контроля по формам А, Б.

7.10.9.17.1. Порядок проведения инспекционного контроля по Форме А.

7.10.9.17.1.1. После оплаты услуг по проведению инспекционного контроля держателем сертификата соответствия ОСП заполняет раздел «Анкета ОСП» отчета о подтверждении соответствия при отсутствии производства сертифицированной продукции (далее – Отчет о подтверждении соответствия), оформляемого по форме Приложения Р настоящих Правил, применительно к каждой группе сертифицированной продукции, в отношении которой принято решение о проведении инспекционного контроля по Форме А, и направляет ее заявителю для дальнейшего заполнения.

7.10.9.17.1.2. Держатель сертификата соответствия после получения Отчета о подтверждении соответствия заполняет оставшиеся незаполненные графы и отправляет его в ОСП с приложением документов, подтверждающих приведенные в заполненных графах сведения.

7.10.9.17.1.3. После получения заполненного держателем сертификата соответствия Отчета о подтверждении соответствия ОСП проводит оценку соответствия представленных данных.

7.10.9.17.1.4. В случае наличия замечаний к содержанию Отчета о подтверждении соответствия, а также выявления незаполненных держателем сертификата соответствия граф (немотивированного отсутствия ответов на вопросы) ОСП возвращает его держателю сертификата соответствия на доработку.

7.10.9.17.1.5. После получения откорректированного держателем сертификата соответствия Отчета о подтверждении соответствия ОСП в течение 15 рабочих дней проводит оценку представленных данных путем выездной проверки в соответствии с п. 7.5.2.3 настоящих Правил. Выездная проверка проводится на основании программы анализа состояния производства и плана выездной проверки, содержащих требования к проверке полученных данных, а также правомерности и достаточности документов, дополнительно представленных заявителем.

7.10.9.17.1.6. В случае выявления в процессе выездной проверки несоответствия данных, указанных в Отчете о подтверждении соответствия, фактическим данным держатель сертификата соответствия должен устранить замечания к Отчету о подтверждении соответствия и направить его откорректированную редакцию в ОСП, который проводит оценку.

В случае выявления несоответствия данных, указанных в Отчете о подтверждении соответствия, фактическим данным, установленным при выездной проверке и связанных с умышленным сокрытием изменений в части применяемых материалов и оборудования при производстве сертифицированной продукции, влияющих на специальные характеристики продукции, либо умышленного сокрытия, изменения технологического процесса, выводящего его за рамки требований СПП, ОСП принимает решение о приостановлении действия или аннулировании сертификата соответствия согласно п. 7.11 настоящих Правил.

7.10.9.17.1.7. Допускается распространять результаты ранее проведенной выездной оценки на другие группы однородной продукции, которые производятся на той же технологической линии. При этом результаты предыдущей выездной оценки используются при условии, что они получены не ранее 4 месяцев до начала текущей выездной проверки.

7.10.9.17.1.8. По результатам анализа Отчета о подтверждении соответствия и результатам выездной проверки руководитель ОСП

принимает решение о подтверждении действия сертификата соответствия либо о приостановлении его действия, либо о его аннулировании.

7.10.9.17.1.9. После принятия решения ОСП направляет Отчет о подтверждении соответствия, информацию о принятом решении и другие материалы по инспекционному контролю по каждой группе сертифицированной продукции в ЦОС, который проводит анализ корректности их заполнения и соблюдения держателем сертификата соответствия и ОСП требований документов Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ, а в случае наличия замечаний направляет в ОСП для их устранения.

7.10.9.17.1.10. ОСП должен устранить замечания к материалам инспекционного контроля и направить откорректированный Отчет о подтверждении соответствия в ЦОС для повторного рассмотрения.

7.10.9.17.1.11. ЦОС в случае отсутствия замечаний к материалам инспекционного контроля информирует КОС о прохождении держателем сертификата соответствия инспекционного контроля по Форме А.

7.10.9.17.1.12. При появлении заказа на производство группы сертифицированной продукции, в отношении которой проводился инспекционный контроль по Форме А, держатель сертификата соответствия уведомляет об этом ОСП. ОСП проводит инспекционный контроль с выездом на предприятие на любом типовом представителе сертифицированной группы однородной продукции, по которому появился заказ, в соответствии с пп. 7.10.8, 7.10.10-7.10.12 настоящих Правил.

7.10.9.17.1.13. Если держатель сертификата соответствия за 1 месяц до начала не уведомил ОСП о производства группы сертифицированной продукции, ОСП может принять решение о приостановлении действия сертификата соответствия согласно п. 7.11 настоящих Правил.

Если при появлении заказа на производство группы сертифицированной продукции и получении от держателя сертификата соответствия уведомления об этом не менее чем за 1 месяц ОСП не

приступил к проведению внепланового инспекционного контроля, он должен проинформировать ЦОС и держателя сертификата соответствия о переносе срока проведения работ с обоснованием причин переноса.

7.10.9.17.2. Порядок проведения инспекционного контроля по Форме Б.

7.10.9.17.2.1. При проведении инспекционного контроля по Форме Б держатель сертификата соответствия объединяет группы сертифицированной однородной продукции в соответствии с Приложением С настоящих Правил, при этом объединение производится только в отношении тех групп, производство которых осуществлялось в течение последних 12 месяцев с момента принятия решения по результатам предыдущей проверки и сертификаты соответствия на которые были выданы в промежуток в период не более 6 месяцев. В случае, если с момента принятия решения о выдаче сертификата соответствия продукция, имеющая соответствующий сертификат Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ, не производилась в течение 12 месяцев с момента принятия решения по результатам предыдущей проверки, инспекционный контроль в отношении нее проводится по Форме А согласно п. 7.10.9.17.1 настоящих Правил.

При проведении инспекционного контроля по Форме Б держатель сертификата соответствия вместе с уведомлением о выборе формы проведения объединенного инспекционного контроля согласно п. 7.10.9.7 настоящих Правил предоставляет в сертифицировавший его ОСП следующие документы:

- справку в произвольной форме об отсутствии / наличии изменений производственной линии, в том числе в части технологического оборудования и оснастки, используемой при производстве продукции, в отношении которой проводится инспекционный контроль, утвержденную представителем руководства заявителя;

- справку в произвольной форме об отсутствии претензий и рекламаций к продукции (по каждой сертифицированной группе однородной

продукции), в отношении которой проводится инспекционный контроль, утвержденную представителем руководства заявителя;

- отчет о результатах производства продукции за период действия сертификата соответствия по каждой из групп однородной продукции, входящих в объединенную группу, оформленный в соответствии с Приложением Т настоящих Правил;

- СПП по каждой группе однородной продукции (в случае наличия изменений за период действия сертификатов соответствия);

- НД (ТУ, ГОСТ), по которой выпускается сертифицированная продукция (в случае наличия изменений за период действия сертификата соответствия).

7.10.9.17.2.2. После подтверждения возможности проведения инспекционного контроля объединенной группы продукции в соответствии с п. 7.10.9.9 настоящих Правил ОСП проводит инспекционный контроль в отношении групп однородной продукции, входящих в объединенную группу, включая следующие этапы:

- анализ документации, полученной согласно п. 7.10.9.17.2.1 настоящих Правил по каждой группе однородной продукции, входящей в объединенную группу;

- анализ состояния производства с проведением выездной проверки, который проводится на любом типовом представителе от любой группы однородной продукции, входящей в объединяемые группы. При этом экспертная группа ОСП документирует информацию и осуществляет сбор материалов (доказательств), подтверждающих возможность производства и/или сохранения возможности производства по каждой группе однородной продукции, входящей в объединенную группу, по которой проводится инспекционный контроль. Анализу состояния производства подлежат все производственные площадки, указанные в СПП по каждой группе продукции, включенной в объединенную группу;

- отбор проб и проведение испытаний на представителе одной из групп однородной продукции, представленной заявителем при проведении инспекционного контроля;

- оформление результатов инспекционного контроля;

- принятие решения по результатам инспекционного контроля.

7.10.9.17.2.3. По результатам анализа документов, сформированных в процессе проведения инспекционного контроля по Форме Б, руководитель ОСП принимает решение о подтверждении действия сертификата соответствия либо о приостановлении его действия, либо о его аннулировании.

7.10.9.17.2.4. После принятия решения ОСП направляет информацию о нем и другие материалы по инспекционному контролю по каждой группе сертифицированной продукции в ЦОС, который проводит анализ корректности их заполнения и соблюдения держателем сертификата соответствия и ОСП требований документов Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ, а в случае наличия замечаний направляет в ОСП для их устранения.

7.10.9.17.2.5. ОСП должен устранить замечания к материалам инспекционного контроля и направить откорректированный Отчет о подтверждении соответствия в ЦОС для повторного рассмотрения.

7.10.9.17.2.6. ЦОС в случае отсутствия замечаний к материалам инспекционного контроля информирует КОС о прохождении держателем сертификата соответствия инспекционного контроля по Форме Б.

7.10.10. Обязательным условием для принятия положительного решения о подтверждении действия сертификата соответствия является:

- подтверждение результативного устранения несоответствий, выявленных при проведении сертификационного аудита и проверка устранения которых осуществлялась при инспекционном контроле;

- отсутствие несоответствий либо устранение в установленный срок всех несоответствий, выявленных при проведении инспекционного контроля;

- положительные результаты испытаний продукции;
- наличие действующего сертификата соответствия СМК требованиям СТО Газпром 9001 (при схемах сертификации по типу «а», «b»);
- наличие действующего сертификата соответствия СМК требованиям ISO 9001, ГОСТ ISO 9001, ГОСТ Р ИСО 9001 (при схемах сертификации по типу «с»);
- положительная оценка деловой репутации (при схеме сертификации по типу «а»);
- отсутствие рекламаций и претензий к качеству продукции со стороны потребителя за период действия сертификата.

Решение о подтверждении действия сертификата соответствия оформляется в соответствии с формой, установленной в Приложении Ц документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.10.11. Для принятия решения по результатам проведения инспекционного контроля ОСП в течение 4 месяцев с начала проведения работ должен представить в ЦОС проект решения и документы по инспекционному контролю, входящие в состав сертификационного дела и послужившие основанием для его принятия, включая письменное согласие заявителя о возможности передачи документов, являющихся конфиденциальными либо содержащих коммерческую тайну, в ЦОС и КОС, если такое не было оформлено при проведении сертификации продукции. Документы по инспекционному контролю, входящие в состав сертификационного дела, оформляются в соответствии с требованиями документа ОГН0.RU.0135.

Порядок и сроки направления в ЦОС и КОС документов по инспекционному контролю, входящих в состав сертификационного дела, их рассмотрения и направления задокументированных замечаний, а также их устранения аналогичны порядку и срокам направления документов при проведении сертификации согласно пп. 7.8.7-7.8.11 настоящих Правил.

7.10.12. При возникновении спорных вопросов по результатам инспекционного контроля за сертифицированной продукцией заявитель может обжаловать решения и (или) действия (бездействия) ОСП в Комиссии по жалобам и апелляциям ЦОС или в Комиссии по апелляциям и рекламациям Системы в соответствии с документом ОГН0.RU.0108.

7.11. Приостановление действия и аннулирование сертификата соответствия.

7.11.1. Приостановление действия сертификата соответствия и разрешения на применение знака соответствия / соглашения о применении знака соответствия осуществляется в случаях:

- если держатель сертификата соответствия на момент начала производства сертифицированной продукции не заключил договор на проведение инспекционного контроля за сертифицированной продукцией;

- если держатель сертификата соответствия отказывается от проведения инспекционного контроля и/или его оплаты, не позволяет проводить инспекционный контроль с требуемой периодичностью;

- если по результатам инспекционного контроля установлено, что заявитель не устранил несоответствия, выявленные при проведении сертификационного аудита и проверка устранения которых осуществлялась при инспекционном контроле;

- если по результатам инспекционного контроля выявлены несоответствия продукции требованиям НД и/или выявлены несоответствия, вызвавшие ухудшение способности стабильно поддерживать качество продукции, порядок проверки устранения которых осуществляется в соответствии с п. 7.10.8.11 настоящих Правил;

- неполучения ОСП в установленный срок информации об устранении несоответствий, выявленных при проведении инспекционного контроля, порядок проверки устранения которых осуществляется в соответствии с п. 7.10.8.11 а) настоящих Правил;

– если по результатам проверки информации, предоставленной в соответствии с п. 7.10.8.11, ОСП установлено нерезультативное устранение заявителем всех несоответствий, выявленных при проведении инспекционного контроля;

– при получении от ЦОС информации о несоответствиях, являющихся основанием для приостановления действия сертификата соответствия, выявленных инспекционным органом при проведении инспекции сертифицированной продукции либо ОСП при проведении инспекционного контроля. Виды несоответствий, являющихся основанием для приостановления действия сертификата соответствия, приведены в Приложении Н настоящих Правил;

– при получении от ЦОС по направлению «Системы менеджмента» информации о приостановлении действия сертификата соответствия СМК требованиям СТО Газпром 9001 (для схем сертификации типа «а» и «б»);

– при получении от ЦОС по направлению «Системы менеджмента» информации о приостановлении действия сертификата соответствия СМК требованиям ISO 9001, ГОСТ ISO 9001, ГОСТ Р ИСО 9001 (для схем сертификации типа «с»);

– при получении от ЦОС по направлению «Системы менеджмента» информации о приостановлении действия свидетельства об оценке деловой репутации (для схем сертификации типа «а»);

– при нарушении правил использования сертификата и знака соответствия;

– держатель сертификата соответствия добровольно направил запрос о приостановлении действия сертификата.

7.11.2. Действие сертификата соответствия может быть приостановлено на срок проведения корректирующих мероприятий по устранению несоответствий, но не более 30 календарных дней. В случае, если проверка устранения несоответствий требует проведения длительных испытаний, срок

приостановления действия сертификата может быть увеличен по согласованию сторон.

7.11.3. Приостановление действия сертификата соответствия вступает в силу с момента принятия решения ОСП.

7.11.4. ОСП, выдавший сертификат соответствия, информирует о приостановлении действия сертификата соответствия заявителя и ЦОС для соответствующей регистрации в реестре, а также другие заинтересованные стороны.

7.11.5. Форма решения о приостановлении действия сертификата соответствия приведена в Приложении X документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

В решении о приостановлении действия сертификата соответствия должен быть указан перечень мероприятий, обеспечивающих возобновление действия сертификата соответствия и/или разрешения на применение знака соответствия / соглашения о применении знака соответствия.

7.11.6. В случае приостановления действия сертификата соответствия заявитель разрабатывает корректирующие мероприятия по устранению выявленных несоответствий и их причин, согласовывает их с ОСП путем направления плана корректирующих мероприятий в его адрес, обеспечивает выполнение корректирующих мероприятий по устранению несоответствий и их причин, информирует ОСП о выполнении корректирующих мероприятий. ОСП заключает с держателем сертификата соответствия договор на проведение проверки устранения всех выявленных несоответствий и осуществляет ее путем:

- проведения внепланового инспекционного контроля;
- предоставления информации об устранении несоответствий в ОСП без выезда экспертной группы (для несоответствий, устранение которых может быть подтверждено путем предоставления объективных свидетельств);

- выезда экспертной группы к заявителю для проверки устранения несоответствий (для несоответствий, влияющих на специальные характеристики продукции, подтверждение устранения которых требует присутствия экспертной группы);

- проведения испытаний продукции.

7.11.7. При положительных результатах проверки выполнения корректирующих мероприятий ОСП принимает решение о возобновлении действия сертификата соответствия. При отрицательных результатах проверки выполнения корректирующих мероприятий ОСП принимает решение об аннулировании сертификата соответствия.

Форма решения о возобновлении действия сертификата соответствия приведена в Приложении Ч документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.11.8. Аннулирование сертификата и разрешения о применении знака соответствия / соглашения о применении знака соответствия осуществляется в следующих случаях:

- выявление инспекционным органом, КОС, ЦОС фактов нарушения соблюдения участниками Системы распорядительных и методических документов, действующих в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ;

- выявления несоответствий, которые не могут быть устранены в течение 30 календарных дней, если со стороны ОСП и ЦОС не согласовано продление сроков устранения таких несоответствий на конкретный период;

- в установленные сроки не проведены корректирующие мероприятия и не устранены причины, повлекшие приостановление действия сертификата соответствия;

- держатель сертификата соответствия на начало производства сертифицированной продукции отказывается заключать договор на инспекционный контроль;

- держатель сертификата соответствия отказывается соблюдать условия договора на инспекционный контроль (или других согласованных с

сертифицированным заявителем документов, например, разрешения о применении знака соответствия / соглашения о применении знака соответствия);

– в период приостановления действия сертификата соответствия выявлены нарушения правил его использования и применения знака соответствия;

– получена информация от ЦОС по направлению «Системы менеджмента» об аннулировании действия сертификата соответствия СМК требованиям СТО Газпром 9001 (для схем сертификации типа «а», «b»);

– получена информация от ЦОС по направлению «Системы менеджмента» об аннулировании действия сертификата соответствия СМК требованиям ISO 9001, ГОСТ ISO 9001, ГОСТ Р ИСО 9001 (для схем сертификации типа «с»);

– получена информация от ЦОС по направлению «Системы менеджмента» об отрицательном решении при подтверждении деловой репутации (для схем сертификации типа «а»);

– держатель сертификата соответствия прекратил деятельность как юридическое лицо путем ликвидации или путем присоединения к другому юридическому лицу;

– держатель сертификата соответствия прекратил производство продукции, на которую распространяется сертификат;

– держатель сертификата соответствия в случае завершения действия НД, на соответствие требованиям которого выдан сертификат соответствия, не предоставляет в ОСП информацию о выпуске извещения об изменении к данному НД, либо о выпуске нового НД взамен завершившего действие;

– держатель сертификата соответствия отказывается от проведения внепланового инспекционного контроля с расширением области сертификации в случае, если вместо НД, на соответствие требованиям

которого выдан сертификат соответствия, выпущен новый заменяющий его НД, либо извещение об изменении НД;

– держатель сертификата соответствия отказывается, не предоставляет в ОСП соответствующую информацию для проведения внепланового инспекционного контроля с расширением области сертификации;

– держатель сертификата соответствия добровольно сделал запрос об аннулировании действия сертификата;

– при проведении инспекционного контроля деятельности ОСП согласно требованиям документа ОГН0.RU.0114 (с изменением № 1) выявлено, что сертификат соответствия заявителю выдан неправомерно.

7.11.9. Аннулирование действия сертификата соответствия вступает в силу с момента принятия решения ОСП.

7.11.10. В случае получения предписания от ЦОС о необходимости приостановления по причинам, установленным в п. 7.11.1 настоящих Правил, или аннулирования действия сертификата соответствия по причинам, установленным в п. 7.11.8 настоящих Правил, ОСП исполняет его в сроки, указанные в данном предписании.

В случае невыполнения предписаний в установленные сроки ЦОС может принять решение о приостановлении действия свидетельства о признании компетентности ОСП в соответствии с п. 8.10.1 документа ОГН0.RU.0114 (с изменением № 1) или о проведении внепланового инспекционного контроля за деятельностью ОСП в соответствии с п. 8.7.4 документа ОГН0.RU.0114 (с изменением № 1). В этом случае решение о приостановлении или отмене действия сертификата соответствия принимает ЦОС.

7.11.11. ОСП, выдавший сертификат соответствия, письменно информирует об аннулировании сертификата соответствия заявителя, ЦОС для соответствующей регистрации в реестре, а также другие заинтересованные стороны.

7.11.12. Форма решения об аннулировании сертификата соответствия приведена в Приложении III документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

7.11.13. В случае приостановления или аннулирования сертификата соответствия и разрешения на применение знака соответствия / соглашения о применении знака соответствия ОСП обязан совместно с заявителем принять и задокументировать решение о применении знака соответствия к уже выпущенной продукции следующим образом:

- определить допустимость временного хранения маркированной продукции и т.д.;
- снять знак соответствия с изготовленной и хранящейся на складе продукции.

Копия решения направляется в ЦОС и инспекционный орган.

7.11.14. Продукция, по которой было аннулировано действие сертификата соответствия, может быть вновь представлена на сертификацию на общих основаниях.

При аннулировании сертификата соответствия по причинам, установленным в п. 5 Приложения Н настоящих Правил, заявитель имеет право подать заявку на сертификацию только с приложенными объективными свидетельствами реализации плана корректирующих действий по выявленным несоответствиям.

При несогласии с приостановлением действия или аннулированием сертификата соответствия и/или разрешения на применение знака соответствия / соглашения о применении знака соответствия заявитель имеет право обратиться в Комиссию по жалобам и апелляциям ОСП, а при несогласии с его решением – в Комиссию по жалобам и апелляциям ЦОС или в Комиссию по апелляциям и рекламациям Системы в соответствии с документом ОГН0.RU.0108.

7.11.15. При приостановлении или аннулировании свидетельства о признании компетентности у ОСП выданные им сертификаты соответствия

действуют до очередного планового инспекционного контроля либо до срока завершения действия сертификата соответствия (если все плановые инспекционные контроли были проведены, а действие сертификата соответствия было подтверждено).

При приостановлении или аннулировании свидетельства о признании компетентности у ОСП ЦОС информирует об этом заявителей, сертифицированных в данном ОСП. Не менее чем за 30 календарных дней до очередного планового инспекционного контроля заявитель направляет официальное обращение о необходимости проведения инспекционного контроля в ЦОС. ЦОС предоставляет заявителю информацию об ОСП, область деятельности которых распространяется на область сертификации заявителя. Заявитель выбирает ОСП, заключает с ним договор на проведение инспекционного контроля и информирует об этом ЦОС. ЦОС передает сертификационное дело заявителя в выбранный ОСП либо направляет запрос о его передаче в ОСП, который проводил последнюю проверку и свидетельство о признании компетентности которого было приостановлено или аннулировано.

Выбранный ОСП проводит плановый инспекционный контроль. При положительных результатах проведения планового инспекционного контроля ОСП принимает решение об отмене действующего сертификата соответствия, выпускает новый сертификат соответствия, срок действия которого должен соответствовать сроку действия предыдущего сертификата соответствия.

При аннулировании свидетельства о признании компетентности ОСП или приостановлении его действия и отсутствии сведений о его возобновлении в случае, если заявитель направил официальное обращение о необходимости проведения инспекционного контроля в ЦОС менее чем за 30 календарных дней до очередного планового инспекционного контроля либо такое обращение не было направлено, после окончания срока проведения

планового инспекционного контроля ЦОС принимает решение об отмене действия сертификата соответствия.

7.11.16. ОСП должен иметь процедуру по отмене решения об аннулировании сертификата соответствия для случаев, когда ЦОС и/или КОС признают основания для аннулирования сертификата соответствия недостаточными.

7.12. Расширение (сужение) области действия сертификата соответствия.

7.12.1. Расширение области действия сертификата соответствия.

7.12.1.1. Область действия сертификата соответствия расширяется при:

а) изменении (увеличении) номенклатуры однородной продукции, выпускаемой организацией;

б) производстве более сложных объектов в рамках группы однородной продукции по сравнению с сертифицированными ранее;

в) изменении места нахождения и (или) добавлении производственных площадок организации;

г) введении в действие нового нормативного документа взамен нормативного документа, на соответствие требованиям которого была сертифицирована продукция, либо введении в действие изменения к нормативному документу, на соответствие требованиям которого была сертифицирована продукция.

7.12.1.2. Держатель сертификата соответствия, желающий расширить область действия сертификата соответствия, направляет в ОСП заявку и заявление с указанием основания для расширения области действия сертификата соответствия. Заявка на расширение области действия сертификата соответствия оформляется согласно требованиям п. 7.2.1 настоящих Правил.

При получении заявки ОСП проводит оценку, принимает решение о сертификации продукции, выдает сертификат соответствия с расширенной

областью действия сертификата соответствия и разрешение на применение знака соответствия / соглашение о применении знака соответствия согласно порядку, указанному в пп. 7.5-7.8 настоящих Правил.

7.12.1.3. При проведении процедуры расширения области действия сертификата соответствия согласно п. 7.12.1.1 (а, б, в) настоящих Правил ОСП назначает экспертную группу и проводит подтверждение соответствия продукции согласно пп. 7.5.2-7.8 настоящих Правил.

7.12.1.4. При проведении процедуры расширения области действия сертификата соответствия согласно п. 7.12.1.1 (г) настоящих Правил ОСП назначает экспертную группу и проводит подтверждение соответствия продукции согласно пп. 7.5.1-7.8 настоящих Правил.

7.12.1.5. При положительных результатах расширения области действия сертификата соответствия заявителю выдается новый сертификат соответствия, включающий в себя информацию в отношении расширенной области действия сертификата соответствия, при этом предыдущий сертификат соответствия отменяется, а заявитель сдает отмененный сертификат соответствия в ОСП. Срок действия вновь выдаваемого сертификата соответствия остается тем же, что указан в отмененном сертификате соответствия.

7.12.1.6. Форма решения о расширении области действия сертификата соответствия приведена в Приложении У настоящих Правил.

7.12.2. Сужение области действия сертификата.

7.12.2.1. Сужение области сертификации проводится по инициативе:

– держателя сертификата соответствия, который направляет в ОСП письмо с указанием исключаемого вида продукции и/или нормативного документа, на соответствие требованиям которого была сертифицирована продукция;

– ОСП по результатам инспекционного контроля либо при получении информации о несоответствии продукции установленным требованиям из других источников (например, жалобы, информация от надзорных органов).

Держателю сертификата соответствия выдается новый сертификат соответствия на суженную область действия сертификата с сохранением срока действия отмененного сертификата соответствия. Отмененный сертификат соответствия подлежит возврату в ОСП.

7.12.2.2. Форма решения о сужении области действия сертификата соответствия приведена в Приложении У настоящих Правил.

7.13. Переоформление сертификата соответствия.

7.13.1. Переоформление (замена) сертификата соответствия продукции и (или) приложений к нему без выполнения процедур сертификации продукции осуществляется в следующих случаях:

- в сертификате соответствия продукции и приложениях к нему выявлены ошибки (опечатки);
- изменены организационно-правовая форма, место нахождения (адрес юридического лица) изготовителя, номер телефона и (или) адрес электронной почты заявителя;
- изменено наименование организации (при условии сохранения места нахождения, адреса юридического лица).

7.13.2. При изменении указанных в п. 7.13.1 данных об изготовителе держатель сертификата соответствия направляет в ОСП, выдавший сертификат соответствия, заявление, а также документы, являющиеся основанием для замены сертификата соответствия продукции, и приложения к нему.

ОСП, выдавший сертификат соответствия продукции, рассматривает заявление и приложенные к нему документы и принимает решение о переоформлении сертификата соответствия продукции, которое доводится до сведения заявителя. Форма решения о переоформлении сертификата

соответствия представлена в Приложении III документа ОГН0.RU.0122 (с изменением № 1).

8. Порядок формирования групп однородной продукции

8.1. Установление однородности группы продукции и выбор типового представителя группы.

Группа однородной продукции устанавливается, исходя из следующих принципов:

- идентичность продукции в соответствии с кодификацией ОК 034;
- общность продукции по способу производства в соответствии с СПП;
- общность функционального назначения продукции.

Однородность продукции, входящей в одну группу, должна быть установлена на основе анализа НД и ТД, выполняемого заявителем. При формировании групп однородной продукции необходимо руководствоваться критериями, указанными в настоящих Правилах.

В процессе экспертизы комплекта заявочной документации при возникновении сомнений в правильности отнесения определенных объектов к группе однородной продукции ОСП вправе запросить у заявителя обосновывающие материалы отнесения заявляемых объектов к группе однородной продукции.

В случае, если отдельные объекты отнесены к группе однородной продукции неправильно, комплект заявочной документации направляется заявителю на доработку.

В качестве типового(-ых) представителя(-ей) группы однородной продукции, предъявляемого(-ых) для сертификации, заявителем может быть представлен любой объект, входящий в данную группу. Типовой представитель должен подтверждать выполнение всех требований, указанных в нормативной документации, на соответствие которой

проводится сертификация (СТО Газпром), а также дополнительных требований (при наличии), указанных в нормативной документации, на основании которой выпускается продукция (ТУ, ГОСТ).

По результатам подтверждения соответствия типового(-ых) представителя(-ей) требованиям заявляемых НД сертификат соответствия распространяется на типового представителя группы и всех менее сложных представителей данной группы в соответствии с критериями выбора наиболее сложного объекта из числа входящих в группу однородной продукции. Расширение области действия сертификата на более сложный объект из данной группы однородной продукции проводится в соответствии с п. 7.12.1 настоящих Правил.

8.2. Группы однородной продукции.

8.2.1. Слябы и трубные заготовки.

Для формирования групп однородной продукции в Таблице 3 представлена классификация слябов, непрерывнолитых трубных заготовок или заготовок, отливаемых в изложницы.

Таблица 3. Группы однородной продукции при сертификации слябов и трубных заготовок

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
Слябы		
1	Слябы непрерывнолитые, произведенные из стали, выплавленной кислородно-конвертерным способом	СК
2	Слябы непрерывнолитые, произведенные из стали, выплавленной в электросталеплавильном агрегате	СЭ
Заготовки непрерывнолитые трубные, полученные разливкой на сортовых МНЛЗ		
3	Заготовки непрерывнолитые трубные из легированной углеродистой стали, выплавленной в кислородном конвертере	ЗНК
4	Заготовки непрерывнолитые трубные из легированной углеродистой стали, выплавленной в	ЗНЭ

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
	электросталеплавильном агрегате	
5	Заготовки непрерывнолитые трубные из нержавеющей сталей типа 13Cr	3Н-13Cr
Заготовки трубные, изготовленные методом отливки в изложницы		
6	Заготовки трубные из легированной углеродистой стали	3О-1
7	Заготовки трубные из нержавеющей сталей типа 13Cr	3О-2
8	Заготовки трубные из нержавеющей сталей аустенитного класса	3О-3
Прочее (Применяется при сертификации продукции для определенного проекта, отличающейся одним или несколькими уникальными характеристиками, не характерными для других групп продукции, и требующими разработки определенного технологического процесса или его элементов, не характерного для иных групп продукции)		
9	Слябы прочие, в том числе со специальными требованиями	С-0
10	Заготовки прочие, в том числе со специальными требованиями	3-0

Для сертификации группы однородной продукции выбирают типового представителя группы однородной продукции, руководствуясь критериями, указанными в Таблице 4. В этом случае типовой представитель считается наиболее сложным объектом в группе однородной продукции.

Таблица 4. Критерии выбора наиболее сложного объекта из числа входящих в группу однородной продукции (слябы и трубные заготовки)

Показатель	Критерий
Макроструктура	Требования к наименьшему баллу допустимых дефектов
Загрязненность неметаллическими включениями (при наличии требования в НД и методики определения)	Требования к наименьшему баллу (среднему и максимальному)

Содержание примесей ([S], [P] и т.д.)	Наименьшее допустимое содержание примесей
Содержание газов ([H], [N])	Наименьшее допустимое содержание газов

8.2.2. Прокат.

Для формирования групп однородной продукции в Таблице 5 представлена классификация листового и рулонного проката.

Таблица 5. Группы однородной продукции при сертификации листового и рулонного проката

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
Прокат листовый		
1	Прокат листовой горячекатаный, полученный термомеханической прокаткой (контролируемой прокаткой) с ускоренным охлаждением, без последующей термической обработки	ПЛ-1
2	Прокат листовой горячекатаный, полученный термомеханической прокаткой (контролируемой прокаткой) с ускоренным охлаждением и последующей термической обработкой	ПЛ-2
3	Прокат листовой горячекатаный, полученный термомеханической прокаткой (контролируемой прокаткой) без ускоренного охлаждения и без последующей термической обработки.	ПЛ-3
4	Прокат листовой горячекатаный, полученный термомеханической прокаткой (контролируемой прокаткой) без ускоренного охлаждения и с последующей термической обработкой	ПЛ-4
5	Прокат листовой горячекатаный сероводородостойкий	ПЛ-5
6	Прокат листовой горячекатаный прочий, в том числе изготовленный с использованием нормализующей прокатки	ПЛ-0
Прокат рулонный горячекатаный (в том числе листовый прокат, полученный путем порезки рулонов на агрегатах поперечной резки)		
7	Прокат рулонный горячекатаный после	ПР-1

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
	контролируемой прокатки с ускоренным охлаждением	
8	Прокат рулонный горячекатаный после контролируемой прокатки с ускоренным охлаждением, термически обработанный	ПР-2
9	Прокат рулонный горячекатаный после контролируемой прокатки с ускоренным охлаждением сероводородостойкий	ПР-3
10	Прокат рулонный прочий	ПР-0
Прочее (Применяется при сертификации продукции для определенного проекта, отличающейся одним или несколькими уникальными характеристиками, не характерными для других групп продукции, и требующими разработки определенного технологического процесса или его элементов, не характерного для иных групп продукции)		
11	Прокат листовой горячекатаный специального назначения.	ПЛ-Спец.

При наличии дополнительной термической обработки трубной продукции в процессе проведения сертификации выполняется валидация данного процесса.

Для сертификации группы однородной продукции выбирают типового представителя группы однородной продукции, руководствуясь критериями, указанными в Таблице 6. В этом случае типовой представитель считается наиболее сложным объектом в группе однородной продукции. При наличии отличий в технологическом процессе производства продукции, входящей в состав группы, заявитель обязан указывать эти отличия в сопроводительной документации, прилагаемой к заявке.

Таблица 6. Критерии выбора наиболее сложного объекта из числа входящих в группу однородной продукции (прокат)

Показатель	Критерий
Испытания на стойкость к	Наибольшее напряжение (испытание)

Показатель	Критерий
сероводородному растрескиванию под напряжением (SSC) и на устойчивость к растрескиванию, инициированному водородом (НИС) ¹	SSC, в % от σ_T) наименьший коэффициент длины и толщины (испытание НИС, CLR, CTR в %)
Класс прочности	Максимальный класс прочности в группе
Толщина проката	Максимальная толщина проката в группе
Хладостойкость (ударная вязкость)	Наиболее низкая температура испытаний при одинаковом типе образца
Хладостойкость (ИПГ)	Наиболее низкая температура испытаний и максимальное значение доли волокна в изломе
Примечание: ¹ При наличии данных требований в НД на продукцию, входящую в группу однородной продукции	

8.2.3. Трубы бесшовные.

Для формирования групп однородной продукции в Таблице 7 представлена классификация бесшовных труб.

Таблица 7. Группы однородной продукции при сертификации бесшовных труб

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
1	Трубы бесшовные обсадные	ТБО
Подгруппа 1.1	Трубы бесшовные обсадные в обычном исполнении	ТБО-1
Подгруппа 1.2	Трубы бесшовные обсадные в хладостойком исполнении	ТБО-2
Подгруппа 1.3	Трубы бесшовные обсадные в сероводородостойком исполнении ¹	ТБО-3
2	Трубы бесшовные обсадные из стали типа 13Cr	ТБО-13Cr
3	Трубы бесшовные обсадные из коррозионностойкого сплава 110CrNi	ТБО-К
4	Трубы бесшовные насосно-компрессорные	ТБНК

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
Подгруппа 4.1	Трубы бесшовные насосно-компрессорные в обычном исполнении	ТБНК-1
Подгруппа 4.2	Трубы бесшовные насосно-компрессорные в хладостойком исполнении	ТБНК-2
Подгруппа 4.3	Трубы бесшовные насосно-компрессорные в сероводородостойком исполнении ²	ТБНК-3
5	Трубы бесшовные насосно-компрессорные из стали типа 13Cr	ТБНК-13Cr
6	Трубы бесшовные насосно-компрессорные из коррозионностойкого сплава 110CrNi	ТБНК-К
7	Трубы лифтовые теплоизолированные в обычном и хладостойком исполнении	ТЛТ-НК
8	Трубы лифтовые теплоизолированные из стали типа 13Cr	ТЛТ-НК-13Cr
9	Теплоизолированные направления	ТЛН-НП
10	Трубы бесшовные для газопроводов, газлифтных систем добычи и оборудования газовых месторождений	ТБГ
Подгруппа 10.1	Трубы бесшовные для газопроводов, газлифтных систем добычи и оборудования газовых месторождений в обычном исполнении	ТБГ-1
Подгруппа 10.2	Трубы бесшовные для газопроводов, газлифтных систем добычи и оборудования газовых месторождений в хладостойком исполнении ³	ТБГ-2
11	Трубы бесшовные для газопроводов, газлифтных систем добычи и оборудования газовых месторождений в сероводородостойком исполнении	ТБГ-S
12	Трубы бесшовные бурильные	ТББ
Подгруппа 12.1	Трубы бесшовные бурильные с приварными замками в обычном исполнении (включая УБТ, ВБТ, ТБТ)	ТББ-1
Подгруппа 12.2	Трубы бесшовные бурильные с приварными замками в хладостойком исполнении ⁴	ТББ-2
13	Трубы бесшовные бурильные с приварными замками в сероводородостойком исполнении	ТББ-S

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
14	Трубы бесшовные для паровых котлов и/или трубопроводов горячедеформированные	ТБК-Г
15	Трубы бесшовные для паровых котлов и/или трубопроводов холоднодеформированные	ТБК-Х
16	Трубы бесшовные для паровых котлов и/или трубопроводов из коррозионностойкой стали	ТБК-К
17	Трубы бесшовные холоднодеформированные коррозионностойкие (нержавейка)	ТБХ-К
18	Трубы бесшовные прочие	ТБП
Примечания: ¹ Выбор в качестве типового представителя подгруппы ТБО-3 позволяет распространить результаты сертификационных испытаний на представителей подгрупп ТБО-1 и ТБО-2 при условии проведения всех видов испытаний, предусмотренных в том числе для подгрупп ТБО-1 и ТБО-2. Выбор типового представителя из подгруппы ТБО-2 позволяет сертифицировать подгруппу ТБО-1 без дополнительных испытаний. ² Выбор типового представителя из подгруппы ТБНК-2 позволяет сертифицировать подгруппу ТБНК-1 без дополнительных испытаний. ³ Выбор типового представителя из подгруппы ТБГ-2 позволяет сертифицировать подгруппу ТБГ-1 без дополнительных испытаний. ⁴ Выбор типового представителя из подгруппы ТББ-2 позволяет сертифицировать подгруппу ТББ-1 без дополнительных испытаний.		

Для сертификации группы однородной продукции выбирается типовой представитель группы однородной продукции, руководствуясь критериями, указанными в Таблице 8. В этом случае типовой представитель считается наиболее сложным объектом в группе однородной продукции. При наличии отличий в технологическом процессе производства продукции, входящей в состав группы, заявитель обязан указывать эти отличия в СПП.

При сертификации обсадных и насосно-компрессорных труб процедуре подтверждения соответствия подвергаются трубы и муфты (включая муфтовые заготовки). В случае, если муфты и/или муфтовые заготовки изготовлены отдельным юридическим лицом, их сертифицируют по схеме того же уровня, что и трубы, а при выборе типового представителя при сертификации муфт или муфтовых заготовок руководствуются Таблицей 7. В

данном случае в составе заявочной документации предъявляется сертификат соответствия данных материалов, выданный в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ. В случае, если при сертификации муфт (муфтовых заготовок) использовался типовой представитель, отличный от типового представителя, выбранного заявителем для сертификации обсадных или насосно-компрессорных труб, сертификат соответствия на обсадные или насосно-компрессорные трубы выдается с распространением до менее сложного объекта. В сертификате указывается группа однородной продукции (из числа представленных в Таблице 7), типовой представитель, до которого распространяется область действия сертификата, а также делается пометка, что сертифицирована только муфта или муфтовая заготовка.

При сертификации буровых труб процедуре подтверждения соответствия подвергаются трубы и замки. В случае, если замки изготавливаются отдельным юридическим лицом, такая продукция должна быть также сертифицирована. Выбор типового представителя производится согласно Таблице 7 и распространение области действия сертификата соответствия осуществляется аналогично обсадным и насосно-компрессорным трубам.

Таблица 8. Критерии выбора наиболее сложного объекта из числа входящих в группу однородной продукции (трубы бесшовные)

Показатель	Критерий
Механические свойства	Максимальная группа прочности (класс прочности)
Хладостойкость	Наиболее низкая температура испытания образцов при одинаковом типе образцов
Типоразмеры	Максимальная толщина стенки
Стойкость к сульфидному растрескиванию под напряжением	Максимальная группа прочности и максимальная испытательная нагрузка (значение порогового напряжения)
Резьбовые соединения (для обсадных и насосно-компрессорных труб)	Выбор типового представителя следует осуществлять с учетом сложности изготовления резьбового соединения из

Показатель	Критерий
	ряда (от более сложного к менее сложному): – газогерметичные премиальные резьбовые соединения; – резьбовые соединения по ГОСТ и их модификации
Дополнительно для труб бесшовных для паровых котлов и трубопроводов (при наличии таких требований)	
Предел текучести при повышенных температурах	Максимальная температура испытания
	Максимальный показатель предела текучести при одинаковой температуре испытания
Предел длительной прочности	Максимальная температура испытания
	Максимальный показатель прочности при одинаковой температуре испытания

8.2.4. Трубы электросварные, изготовленные дуговой сваркой под флюсом.

Для формирования групп однородной продукции в Таблице 9 представлена классификация электросварных труб, изготовленных дуговой сваркой под флюсом.

Таблица 9. Группы однородной продукции при сертификации электросварных труб, изготовленных дуговой сваркой под флюсом

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
Трубы стальные электросварные прямошовные одношовные, изготовленные дуговой сваркой под флюсом		
1	Трубы стальные электросварные прямошовные, сваренные в жесткой клети трубосварочного стана, предназначенные для строительства магистральных трубопроводов, на рабочее давление до 7,5 МПа включительно	ТЭСП-1
2	Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства магистральных	ТЭСП-2

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
	трубопроводов, на рабочее давление до 10 МПа включительно	
3	Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства магистральных трубопроводов, на рабочее давление до 11,8 МПа включительно и промышленных трубопроводов на давление до 12,9 МПа, изготовленные из стали классов прочности до K60 (X70)	ТЭСП-3
4	Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства магистральных трубопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа включительно из стали классов прочности K65 (X80)	ТЭСП-4
5	Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства магистральных трубопроводов на рабочее давление свыше 11,8 МПа	ТЭСП-5
6	Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства магистральных трубопроводов, пересекающих зоны активных тектонических разломов	ТЭСП-6
7	Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства магистральных трубопроводов, транспортирующих коррозионноактивные среды, содержащие сероводород	ТЭСП-7
8	Трубы стальные электросварные прямошовные со специальными требованиями, не указанными ни в одной из вышеперечисленных групп	ТЭСП-8
Трубы стальные электросварные, изготовленные дуговой сваркой под флюсом, прочие		
9	Трубы стальные электросварные спиральношовные, изготовленные дуговой сваркой под флюсом	ТЭСС
10	Трубы стальные электросварные двухшовные для магистральных газопроводов на рабочее давление до 8,4 МПа	ТЭСД

Для сертификации группы однородной продукции выбирается типовой представитель группы однородной продукции, руководствуясь критериями, указанными в Таблице 10. В этом случае типовой представитель считается наиболее сложным объектом в группе однородной продукции. При наличии отличий в технологическом процессе производства продукции, входящей в состав группы, заявитель обязан указывать эти отличия в заявочной документации.

Таблица 10. Критерии выбора наиболее сложного объекта из числа входящих в группу однородной продукции (трубы электросварные, изготовленные дуговой сваркой под флюсом)

Показатель	Критерий
Испытания на стойкость к сульфидному растрескиванию под напряжением (SSC) и на устойчивость к растрескиванию, инициированному водородом (HIC) ¹	Наибольшее напряжение (испытание SSC, в %), наименьший коэффициент длины и толщины (испытание HIC, CLR, CTR в %)
Класс прочности	Максимальный класс прочности в группе
Толщина стенки	Максимальная толщина стенки в группе
Хладостойкость (ударная вязкость)	Наиболее низкая температура испытаний при одинаковом типе образца
Хладостойкость (ИПГ)	Наиболее низкая температура испытаний и максимальное значение доли волокна в изломе
Коррозионностойкость	Наиболее низкая скорость коррозии в заданных условиях
Примечание: ¹ При наличии данных требований в НД на продукцию, входящую в группу однородной продукции.	

8.2.5. Трубы электросварные прямошовные, изготовленные сваркой токами высокой частоты.

Для формирования групп однородной продукции в Таблице 11 представлена классификация электросварных прямошовных труб, изготовленных сваркой токами высокой частоты.

Таблица 11. Группы однородной продукции при сертификации электросварных прямошовных труб, сваренных токами высокой частоты (трубы ТВЧ)

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
1	Трубы ТВЧ обсадные	ТВЧО
Подгруппа 1.1	Трубы ТВЧ обсадные в обычном исполнении ¹	ТВЧО-1
Подгруппа 1.2	Трубы ТВЧ обсадные в хладостойком исполнении	ТВЧО-2
2	Трубы ТВЧ насосно-компрессорные	ТВЧНК
Подгруппа 2.1	Трубы ТВЧ насосно-компрессорные в обычном исполнении ²	ТВЧНК-1
Подгруппа 2.2	Трубы ТВЧ насосно-компрессорные в хладостойком исполнении	ТВЧНК-2
Подгруппа 2.3	Трубы ТВЧ насосно-компрессорные в сероводородостойком исполнении	ТВЧНК-3
Подгруппа 2.4	Трубы ТВЧ насосно-компрессорные гибкие, применяемые в колтюбинге	ТВЧНК-ГКТ
3	Трубы ТВЧ для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 10,0 МПа включительно	ТВЧГ
Подгруппа 3.1	Трубы ТВЧ для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 10 МПа в обычном исполнении ³	ТВЧГ-1
Подгруппа 3.2	Трубы ТВЧ для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 10 МПа в хладостойком исполнении	ТВЧГ-2
4	Трубы ТВЧ прочие, в том числе свыше 10 МПа и трубы для транспортировки коррозионноактивных сред, содержащих сероводород	ТВЧ-0
Примечания:		
¹ Выбор типового представителя из подгруппы ТВЧО-2 позволяет сертифицировать		

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
подгруппу ТВЧО-1 без дополнительных испытаний; ² Выбор типового представителя из подгруппы ТВЧНК-2 позволяет сертифицировать подгруппы ТВЧНК-1 без дополнительных испытаний. ³ Выбор типового представителя из подгруппы ТВЧГ-2 позволяет сертифицировать подгруппу ТВЧГ-1 без дополнительных испытаний.		

Для сертификации группы однородной продукции выбирается типовой представитель группы однородной продукции, руководствуясь критериями, указанными в Таблице 12. В этом случае типовой представитель считается наиболее сложным объектом в группе однородной продукции. При наличии отличий в технологическом процессе производства продукции, входящей в состав группы, заявитель обязан указывать эти отличия в заявочной документации.

Таблица 12. Критерии выбора наиболее сложного объекта из числа входящих в группу однородной продукции (трубы ТВЧ)

Показатель	Критерий
Механические свойства	Максимальная группа прочности
Хладостойкость	Наиболее низкая температура испытаний образцов при одинаковом типе образцов и их ориентации ¹
Типоразмеры	Максимальный диаметр, максимальная толщина стенки
Стойкость к сульфидному растрескиванию под напряжением	Максимальный класс прочности; максимальная испытательная нагрузка
Резьбовые соединения	Выбор типового представителя следует осуществлять с учетом сложности изготовления резьбового соединения из ряда (от более сложного к менее сложному): – газогерметичные премиальные резьбовые соединения; – резьбовые соединения по ГОСТ и их модификации.
Дополнительно для труб насосно-компрессорных гибких, применимых в колтюбинге (при наличии таких требований)	

Показатель	Критерий
Диаметр	Максимальный диаметр готовой трубы
Минимальная остаточная толщина стенки	Минимальная остаточная толщина стенки после устранения дефектов
Стойкость к водородному растрескиванию	Наименьший коэффициент длины, ширины и чувствительности к трещинам (испытание НИС, CLR, CTR, CSR в %)
Примечание: ¹ Для испытаний сварного соединения более сложным считается объект с требованиями к ударной вязкости на поперечных образцах.	

7.2.6. Соединительные детали трубопроводов.

Для формирования групп однородной продукции в Таблице 13 представлена классификация соединительных деталей трубопроводов.

Таблица 13. Группы однородной продукции при сертификации соединительных деталей трубопроводов

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
1	Отводы	СДТО
1.1	Отводы, изготовленные методом холодной гибки труб	СДТО-1
1.2	Отводы, в том числе крутоизогнутые отводы, изготовленные методом индукционного нагрева труб	СДТО-2
1.3	Крутоизогнутые отводы, изготовленные сваркой из двух штампованных половин ¹	СДТО-3
1.4	Крутоизогнутые отводы, изготовленные протяжкой на рогообразном сердечнике	СДТО-4
1.5	Крутоизогнутые отводы, изготовленные методом ЦЭШП	СДТО-5
1.6	Отводы прочие	СДТО-0
2	Тройники, в том числе с решеткой	СДТТ
2.1	Сварные тройники, изготовленные сваркой магистрали и ответвления	СДТТ-1
2.2	Штампованные тройники, изготовленные сваркой из двух штампованных половин ²	СДТТ-2
2.3	Тройники, изготовленные методом гидроформовки	СДТТ-3
2.4	Тройники, изготовленные методом отбортовки	СДТТ-4

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
2.5	Тройники, изготовленные штамповкой с осевым обжатием ^{3, 4}	СДТТ-5
2.6	Тройники, изготовленные методом обжима цилиндрической заготовки ^{5, 6}	СДТТ-6
2.7	Тройники, изготовленные методом ЦЭШП	СДТТ-7
2.8	Тройники прочие	СДТТ-0
3	Переходы	СДТП
3.1	Штампосварные переходы, изготовленные сваркой из двух штампованных половин	СДТП-1
3.2	Сварные переходы, изготовленные сваркой конических обечаек из листового проката ⁷	СДТП-2
3.3	Переходы, изготовленные сваркой обечаек из листового проката или электросварных / бесшовных труб методом штамповки	СДТП-3
3.4	Переходы, изготовленные методом ЦЭШП	СДТП-4
3.5	Переходы прочие	СДТП-0
4	Кольца переходные	СДТКП
4.1	Кольца переходные, изготовленные из трубы (резка трубы на кольца)	СДТКП-1
4.2	Кольца переходные, изготовленные из листа (изготовление вальцованных обечаек) ⁹	СДТКП-2
4.3	Кольца переходные, изготовленные методом ЦЭШП	СДТКП-3
4.4	Кольца переходные прочие	СДТКП-0
5	Заглушка (днище)	СДТЗ
5.1	Заглушки, изготовленные методом штамповки	СДТЗ-1
5.2	Заглушки, изготовленные методом ЦЭШП	СДТЗ-2
5.3	Заглушки прочие	СДТЗ-0
6	Люк–лазы	СДТЛЛ
6.1	Люк–лазы, изготовленные приваркой фланца (быстросъемного затвора) к ответвлению тройника	СДТЛЛ-1
6.2	Люк–лазы прочие	СДТЛЛ-0
7	Камеры загрузки и приема	СДТКЗ-1
8	Монтажные узлы ¹⁰	СДТМУ-1
9	Разрезные тройники	СДТРТ-1
10	Соединительные детали прочие	СДТ-0
Примечания:		

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
¹	При сертификации группы однородной продукции СДТО-3	допускается распространять результаты сертификации на группу СДТП-1.
²	При сертификации группы однородной продукции СДТТ-2	при наличии в технологическом процессе объемной улучшающей термообработки результаты сертификации допускается распространять на группы СДТП-1, СДТП-2, СДТП-3, СДТКП-1, СДТКП-2, СДТЗ-1.
³	При сертификации группы однородной продукции СДТТ-5	допускается распространять результаты сертификации на группу СДТТ-2, СДТТ-6.
⁴	При сертификации группы однородной продукции СДТТ-5	при наличии в технологическом процессе объемной улучшающей термообработки результаты сертификации допускается распространять на группы СДТП-1, СДТП-2, СДТП-3, СДТКП-1, СДТКП-2, СДТЗ-1.
⁵	При сертификации группы однородной продукции СДТТ-6	допускается распространять результаты сертификации на группу СДТТ-2.
⁶	При сертификации группы однородной продукции СДТТ-6	при наличии в технологическом процессе объемной улучшающей термообработки результаты сертификации допускается распространять на группы СДТП-1, СДТП-2, СДТП-3, СДТКП-1, СДТКП-2, СДТЗ-1.
⁷	При сертификации группы однородной продукции СДТП-2	допускается распространять результаты сертификации на группы СДТКП-1, СДТКП-2.
⁸	При сертификации группы однородной продукции СДТП-2	при условии изготовления из листового проката допускается распространять результаты сертификации на группы СДТП-1, СДТП-3.
⁹	При сертификации группы однородной продукции СДТКП-2	допускается распространять результаты сертификации на группу СДТКП-1.
¹⁰	Сертификация изделий группы СДТМУ-1	проводится только в случае наличия положительного решения по результатам сертификации в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ отдельных составляющих монтажных узлов.

Для сертификации группы однородной продукции выбирается типовой представитель группы однородной продукции, руководствуясь критериями, указанными в Таблице 14. В этом случае типовой представитель считается наиболее сложным объектом в группе однородной продукции. При наличии отличий в технологическом процессе производства продукции, входящей в состав группы, заявитель обязан указывать эти отличия в заявочной документации.

Таблица 14. Критерии выбора наиболее сложного объекта из числа входящих в группу однородной продукции (СДТ)

Показатель	Критерий
Механические свойства	Максимальный класс прочности
Рабочее давление	Максимальное давление
Хладостойкость	Наиболее низкая температура испытания образцов при одинаковом типе образцов
Типоразмер	Наибольший диаметр, наибольшая толщина стенки, наибольшее рабочее давление, наименьший радиусгиба (для отводов), одинаковые диаметры магистрали и ответвления (для тройников), эксцентрический тип (для переходов)
Исходная заготовка	При наличии двух исходных заготовок в виде листа и трубы приоритетным является испытание изделия, изготовленного из листа
Дополнительно для отводов, изготовленных методом холодной гибки труб (при наличии таких требований)	
Типоразмер трубной заготовки	Минимальная толщина стенки трубной заготовки, величина относительного удлинения основного металла трубной заготовки
Дополнительно для отводов, в том числе крутоизогнутых отводов, изготовленных методом индукционного нагрева (при наличии таких требований)	
Типоразмер трубной заготовки	Минимальная толщина стенки трубной заготовки
Дополнительно для крутоизогнутых отводов, изготовленных сваркой из двух штампованных половин, штампосварных переходов, изготовленных сваркой из двух штампованных половин, штампосварных тройников, изготовленных сваркой из двух штампованных половин (при наличии таких требований)	
Типоразмер листовой заготовки	Минимальная толщина стенки листовой заготовки
Химический состав листовой заготовки	Минимальная величина углеродного эквивалента $C_{eq} = C + Mn/6 + Si/24 + Ni/60 + Cr/20 + Cu/20$
Дополнительно для тройников, изготовленных методом отбортовки (при наличии таких требований)	

Типоразмер листовой заготовки	Минимальная толщина стенки листовой заготовки
Химический состав листовой заготовки	Минимальная величина углеродного эквивалента C_{eqw} , C_{eqm}

8.2.6.2. Одновременная сертификация нескольких групп однородной продукции проводится с учетом следующих особенностей:

- 1) заявителем подаются отдельно заявки на сертификацию каждой группы продукции согласно Таблице 13;
- 2) заявителем разрабатывается СПП на каждую группу однородной продукции согласно Таблице 13;
- 3) экспертиза нормативной и технологической документации проводится отдельно по каждой заявке;
- 4) СПП для наиболее сложного типового представителя продукции должна включать все технологические операции, которые необходимы для изготовления менее сложных типов продукции;
- 5) при проведении анализа состояния производства в случае установления соответствия технологических операций допускается распространить результаты анализа состояния производства более сложной группы однородной продукции¹ на менее сложные группы;
- 6) если производство продукции, входящей в сертифицированную группу однородной продукции, осуществляется на одной технологической линии, допускается результаты анализа состояния производства более сложного представителя группы однородной продукции распространить на менее сложные представители²;
- 7) если заявитель имеет возможность производить продукцию, входящую в сертифицированную группу однородной продукции, на более чем одной единице технологического оборудования одинаковым способом производства, он может представить для проведения сертификационных испытаний типового представителя только с одной единицы, распространяя

результаты сертификации на все имеющееся технологическое оборудование. Для этого заявитель должен предоставить свидетельства его работоспособности и поддержания в рабочем состоянии²;

8) результаты испытаний более сложной группы однородной продукции¹ допускается распространять на менее сложные группы (при условии идентичности технологических операций, указанных в СПП). Испытаниям подвергается изделие (наиболее сложный представитель), не подлежащее отгрузке;

9) сертификационные дела оформляются ОСП отдельно по каждой заявке;

10) при формировании сертификационного дела по менее сложным группам однородной продукции допускается использовать результаты анализа состояния производства и протоколы испытаний более сложной группы (при условии идентичности технологических операций, указанных в СПП).

Примечания:

¹ Применимо только для тех групп однородной продукции, технология изготовления которых соответствует также другим группам (в соответствии с примечанием к Таблице 13 настоящих Правил).

² Применимо при условии идентичности характеристик технологического оборудования.

8.2.7. Фланцевые соединения.

Для формирования групп однородной продукции в Таблице 15 представлена классификация фланцевых соединений, изолирующих фланцевых соединений и вставок (муфт) электроизолирующих.

Таблица 15. Группы однородной продукции при сертификации производства фланцевых соединений, изолирующих фланцевых соединений и вставок (муфт) электроизолирующих

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
1	Фланцевые соединения стальные приварные, изготовленные методомковки	Ф-1
2	Фланцевые соединения стальные приварные, изготовленные методом выточки из катаных заготовок	Ф-2
3	Фланцевые соединения стальные приварные, изготовленные методом литья	Ф-3
4	Изолирующие фланцевые соединения стальные приварные, изготовленные методомковки ¹	ИФ-1
5	Изолирующие фланцевые соединения стальные приварные, изготовленные методом выточки из катаных заготовок ²	ИФ-2
6	Изолирующие фланцевые соединения стальные приварные, изготовленные методом литья ³	ИФ-3
7	ФС, ИФС и прочие	Ф-0
Примечания: ¹ При сертификации группы однородной продукции ИФ-1 результаты сертификации допускается распространять на группу Ф-1. ² При сертификации группы однородной продукции ИФ-2 результаты сертификации допускается распространять на группу Ф-2. ³ При сертификации группы однородной продукции ИФ-3 результаты сертификации допускается распространять на группу Ф-3.		

Составными деталями ФС и ИФС являются фланцы, заглушки фланцевые, приварные кольца, прокладки и крепежные детали (гайки, шпильки, шайбы, втулки, болты).

Для сертификации группы однородной продукции выбирается типовой представитель группы однородной продукции, руководствуясь выбором объекта, рассчитанного на эксплуатацию при наибольшем давлении. В этом случае типовой представитель считается наиболее сложным объектом в группе однородной продукции. При наличии отличий в технологическом процессе производства продукции, входящей в состав группы, заявитель обязан указывать эти отличия в СПП.

8.2.8. Трубы и соединительные детали трубопроводов с внутренними и наружными покрытиями.

Для формирования групп однородной продукции в Таблице 16 представлена классификация труб с наружными и (или) внутренними покрытиями и соединительных деталей трубопроводов с наружными покрытиями.

Таблица 16. Группы однородной продукции при сертификации труб с наружными и (или) внутренними покрытиями и соединительных деталей трубопроводов с наружными покрытиями

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
1	Трубы стальные с наружным антикоррозионным полиэтиленовым покрытием	Т-НАКП
2	Трубы стальные с наружным антикоррозионным полипропиленовым покрытием	Т-НАКПП
3	Трубы стальные электросварные прямошовные с внутренним гладкостным покрытием	Т-ВГП
4	Трубы с наружным термореактивным покрытием	Т-НППУ
5	Соединительные детали с наружным термореактивным покрытием	СДТ-НППУ
6	Трубы с наружным утяжеляющим, в том числе с защитным бетонным покрытием	Т-НУБП
7	Трубы с наружным антикоррозионным покрытием тепловой изоляцией из пенополиуретана в защитной оболочке	Т-НАКП-ТИ
8	Соединительные детали трубопроводов и монтажные узлы с наружным антикоррозионным покрытием	СДТ-НАКП
9	Соединительные детали трубопроводов и монтажные узлы с наружным антикоррозионным покрытием и тепловой изоляцией, в том числе в защитной оболочке	СДТ-НАКП-ТИ
10	Трубы и соединительные детали трубопроводов	ТСДТ-НП-0

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
	с наружным покрытием прочие	
11	Соединительные детали трубопроводов с наружным утяжеляющим, в том числе с защитным бетонным покрытием	СДТ-НУБП

Для сертификации группы однородной продукции выбирается типовой представитель группы однородной продукции, руководствуясь критериями, указанными в Таблице 17. В этом случае типовой представитель считается наиболее сложным объектом в группе однородной продукции. При наличии отличий в технологическом процессе производства продукции, входящей в состав группы, заявитель обязан указывать эти отличия в заявочной документации.

Таблица 17. Критерии выбора наиболее сложного объекта из числа входящих в группу однородной продукции для наружных антикоррозионных полимерных покрытий

Показатель	Критерий
Конструкция покрытия	Усложнение в ряду «двухслойное» – «трехслойное» – «монослойное»
Исполнение	Усложнение в ряду «нормальное исполнение» – «специальное исполнение» – «термостойкое исполнение»
Класс	Усложнение в ряду «Класс 2» – «Класс 1»
Температура	Максимальная и минимальная температура окружающей среды
Защитная оболочка	Оцинкованная, стальная, полиэтиленовая
Дополнительно для труб с бетонным покрытием	
Конструкция покрытия	Усложнение в ряду «бетонное покрытие с кабель-каналом» – «бетонное покрытие без кабель-канала»

Приложение А
(обязательное)
перечень продукции, подлежащей сертификации по направлению
«Трубная продукция»

№ п/п	Наименование продукции	Код по общероссийскому классификатору продукции (ОК 034–2014)
1.	Полимеры этилена в первичных формах	20.16.10
2.	Полиацетали, прочие полимеры простых эфиров и эпоксидные смолы в первичных формах; поликарбонаты, алкидные смолы, полимеры сложных эфиров аллилового спирта и прочие полимеры сложных эфиров в первичных формах	20.16.40
3.	Материалы лакокрасочные и аналогичные для нанесения покрытий, полиграфические краски и мастики (в части, касающейся материалов для нанесения внутренних гладкостных покрытий, применяемых для трубной продукции), из них:	20.3
4.	Материалы лакокрасочные на основе полимеров (в части, касающейся материалов для нанесения внутренних гладкостных покрытий, применяемых для трубной продукции)	20.30.1
5.	Изделия пластмассовые декоративные прочие	22.29.26.190
6.	Трубы, трубопроводы изоляционные, водоотводы и фитинги труб керамических	23.32.13
7.	Трубы железобетонные	23.61.12.161
8.	Материалы и изделия минеральные теплоизоляционные	23.99.19.111
9.	Железо, чугун, сталь и ферросплавы	24.1
10.	Трубы, профили пустотелые и их фитинги стальные	24.2
11.	Полуфабрикаты стальные прочие	24.3
12.	Металлы основные драгоценные и цветные прочие; топливо ядерное переработанное	24.4
13.	Трубы и трубки центробежнолитые стальные	24.52.2
14.	Фитинги для труб и трубок литые стальные	24.52.3
15.	Конструкции и детали конструкций прочие, листы, прутки, уголки, профили и аналогичные изделия из черных металлов или алюминия	25.11.23
16.	Трубопроводы	25.30.12.111
17.	Резервуары, цистерны и аналогичные емкости из металлов прочие	25.29.1
18.	Сооружения и строительные работы по строительству инженерных коммуникаций, из них:	42.2
19.	Трубопроводы магистральные для жидкостей	42.21.11
20.	Трубопроводы местные для жидкостей	42.21.12

Приложение Б
(справочное)

**Перечень основных нормативных документов, применяемых при
сертификации трубной продукции**

Общероссийский классификатор продукции по видам экономической деятельности (ОКПД 2) ОК 034–2014 (КПЕС 2008);

ГОСТ Р 8.563-2009 «Государственная система обеспечения единства измерений. Методики (методы) измерений»;

ГОСТ Р 8.568-2017 «Государственная система обеспечения единства измерений. Аттестация испытательного оборудования. Основные положения»;

ГОСТ Р 9.518-2006 «Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования»;

ГОСТ 9.301-86 «Единая система защиты от коррозии и старения. Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования»;

ГОСТ 9.401-2018 «Единая система защиты от коррозии и старения. Покрyтия лакокрасочные. Общие требования и методы ускоренных испытаний на стойкость к воздействию климатических факторов»;

ГОСТ 9.708-83 «Единая система защиты от коррозии и старения. Пластмассы. Методы испытаний на старение при воздействии естественных и искусственных климатических факторов»;

ГОСТ Р 9.905-2007 «Единая система защиты от коррозии и старения. Методы коррозионных испытаний. Общие требования»;

ГОСТ Р 15.301-2016 «Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство»;

ГОСТ 25.506-85 «Расчёты и испытания на прочность. Методы механических испытаний металлов. Определение характеристик трещиностойкости (вязкости разрушения) при статическом нагружении»;

ГОСТ 166-89 «Штангенциркули. Технические условия»;

ГОСТ 427-75 «Линейки измерительные металлические. Технические условия»;

ГОСТ 550-2020 «Трубы стальные бесшовные для нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности. Технические условия»;

ГОСТ 631-75 «Трубы бурильные с высаженными концами и муфты к ним. Технические условия»;

ГОСТ 632-80 «Трубы обсадные и муфты к ним. Технические условия»;

ГОСТ 633-80 «Трубы насосно-компрессорные и муфты к ним. Технические условия»;

ГОСТ 1497-84 «Металлы. Методы испытания на растяжение»;

ГОСТ 1778-2022 «Металлопродукция из сталей и сплавов. Металлографические методы определения неметаллических включений»;

ГОСТ 2216-84 «Калибры-скобы гладкие регулируемые. Технические условия»;

ГОСТ 2999-75 «Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Виккерсу»;

ГОСТ 3262-75 «Трубы стальные водогазопроводные. Технические условия»;

ГОСТ 3728-78 «Трубы. Метод испытания на изгиб»;

ГОСТ 3845-2017 «Трубы металлические. Метод испытания внутренним гидростатическим давлением»;

ГОСТ ISO 3183-2015 «Трубы стальные для трубопроводов нефтяной и газовой промышленности. Общие технические условия»;

ГОСТ 5640-2020 «Сталь. Металлографический метод оценки микроструктуры проката стального плоского»;

ГОСТ 5639-82 «Стали и сплавы. Методы выявления и определения величины зерна»;

ГОСТ 6507-90 «Микрометры. Технические условия»;

ГОСТ 6996-66 «Сварные соединения. Методы определения механических свойств»;

ГОСТ 7512-82 «Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Радиографический метод»;

ГОСТ 7502-98 «Рулетки измерительные металлические. Технические условия»;

ГОСТ 7565-81 «Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава»;

ГОСТ 7566-2018 «Металлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»;

ГОСТ 8026-92 «Линейки поверочные. Технические условия»;

ГОСТ 8695-2022 «Трубы металлические. Метод испытания на сплющивание»;

ГОСТ 8696-74 «Трубы стальные электросварные со спиральным швом общего назначения. Технические требования»;

ГОСТ 8731-74 «Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Технические требования»;

ГОСТ 8732-78 «Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Сортамент»;

ГОСТ 8733-74 «Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные и теплодеформированные. Технические требования»;

ГОСТ 9012-59 «Металлы. Метод измерения твердости по Бринеллю»;

ГОСТ 9013-59 «Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу»;

ГОСТ 9454-78 «Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженных, комнатной и повышенных температурах»;

ГОСТ 10006-80 «Трубы металлические. Метод испытания на растяжение»;

ГОСТ 10705-80 «Трубы стальные электросварные. Технические условия»;

ГОСТ 10704-91 «Трубы стальные электросварные прямошовные. Сортамент»;

ГОСТ 10706-76 (СТ СЭВ 489-77) «Трубы стальные электросварные прямошовные. Технические требования»;

ГОСТ 11358-89 «Толщиномеры и стенкоммеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия»;

ГОСТ 10692-2015 «Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Приёмка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»;

ГОСТ ISO 10893-12-2017 «Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 12. Ультразвуковой метод автоматизированного контроля толщины стенки по всей окружности»;

ГОСТ 13663-86 «Трубы стальные профильные. Технические требования»;

ГОСТ 14637-2024 «Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества. Технические условия»;

ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды»;

ГОСТ 16504-81 «Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения»;

ГОСТ 18365-93 «Калибры-скобы листовые со сменными губками для диаметров свыше 100 до 360 мм. Размеры»;

ГОСТ 18442-80 «Контроль неразрушающий. Капиллярные методы. Общие требования»;

ГОСТ 18360-93 «Калибры-скобы листовые для диаметров от 3 до 260 мм. Размеры»;

ГОСТ ISO/IEC 17025-2019 «Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий»;

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

ГОСТ ISO/IEC 17067-2015 «Оценка соответствия. Основные положения сертификации продукции и руководящие указания по схемам сертификации продукции»;

ГОСТ 17375-2001 «Детали трубопроводов приварные из углеродистой и низколегированной стали. Отводы крутоизогнутые типа 3D ($R \approx 1,5DN$). Конструкция»;

ГОСТ 17376-2001 «Детали трубопроводов бесшовные из углеродистой и низколегированной стали. Тройники. Конструкция»;

ГОСТ 17378-2001 «Детали трубопроводов бесшовные приварные из углеродистой и низколегированной стали. Переходы. Конструкция»;

ГОСТ 17379-2001 «Детали трубопроводов бесшовные приварные из углеродистой и низколегированной стали. Заглушки эллиптические. Конструкция»;

ГОСТ 17380-2001 «Детали трубопроводов бесшовные приварные из углеродистой и низколегированной стали. Общие технические условия»;

ГОСТ 20295-85 «Трубы стальные сварные для магистральных газонефтепроводов. Технические условия»;

ГОСТ 20415-82 «Контроль неразрушающий. Методы акустические. Общие положения»;

ГОСТ 21014-2022 «Металлопродукция из стали и сплавов. Дефекты поверхности. Термины и определения»;

ГОСТ 21945-2023 «Трубы бесшовные горячедеформированные из титана и сплавов на основе титана. Технические условия»;

ГОСТ 22727-88 «Прокат листовой. Методы ультразвукового контроля»;

ГОСТ 23786-79 «Трубы бурильные из алюминиевых сплавов. Технические условия»;

ГОСТ 24890-2023 «Трубы сварные из титана и сплавов на основе титана. Технические условия»;

ГОСТ 24950-2019 «Отводы гнутые и вставки кривые на поворотах линейной части стальных трубопроводов. Технические условия»;

ГОСТ 26182-84 «Контроль неразрушающий. Люминесцентный метод течеискания»;

ГОСТ 28548-90 «Трубы стальные. Термины и определения»;

ГОСТ 28840-90 «Машины для испытания материалов на растяжение, сжатие и изгиб. Общие технические требования»;

ГОСТ 30432-96 «Трубы металлические. Методы отбора проб, заготовок и образцов для механических и технологических испытаний»;

ГОСТ 31446-2017 (ISO 11960:2014) «Трубы стальные обсадные и насосно-компрессорные для нефтяной и газовой промышленности. Общие технические условия»;

ГОСТ 31447-2012 «Трубы стальные сварные для магистральных газопроводов, нефтепроводов и нефтепродуктопроводов. Технические условия»;

ГОСТ Р 58972-2020 «Оценка соответствия. Общие правила отбора образцов для испытаний продукции при подтверждении соответствия»;

ГОСТ Р 58984-2020 «Оценка соответствия. Порядок проведения инспекционного контроля в процедурах сертификации»;

ГОСТ Р 50278-92 «Трубы бурильные с приваренными замками. Технические условия»;

ГОСТ Р 51164-98 «Трубопроводы стальные магистральные. Общие требования к защите от коррозии»;

ГОСТ Р 51293-2022 «Оценка соответствия. Общие правила идентификации продукции для целей подтверждения соответствия»;

ГОСТ Р 51672-2000 «Метрологическое обеспечение испытаний продукции для целей подтверждения соответствия. Основные положения»;

ГОСТ Р 52203-2004 «Трубы насосно-компрессорные и муфты к ним. Технические условия»;

ГОСТ Р 54104-2010 «Перспективные производственные технологии. Классификация и оценка соответствия продукции, работ и услуг для предприятий нефтяной и газовой промышленности»;

ГОСТ Р 54293-2020 «Анализ состояния производства при подтверждении соответствия»;

ГОСТ Р 55469-2020/ISO/IEC TR 17026:2015 «Оценка соответствия. Пример схемы сертификации материальной продукции»;

ГОСТ Р 55614-2013 «Контроль неразрушающий. Толщиномеры ультразвуковые. Общие технические требования»;

ГОСТ Р 55724-2013 «Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые»;

ГОСТ Р 55809-2013 «Контроль неразрушающий. Дефектоскопы ультразвуковые. Методы измерений основных параметров»;

ГОСТ Р 56040-2014 «Оценка соответствия. Требования к программам обучения экспертов по сертификации продукции, услуг, процессов»;

ГОСТ Р 56041-2014 «Оценка соответствия. Требования к экспертам по сертификации продукции, услуг, процессов»;

ГОСТ Р 56512-2015 «Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод. Типовые технологические процессы»;

ГОСТ Р 58228-2018 «Заготовка стальная непрерывнолитая. Методы контроля и оценки макроструктуры»;

ГОСТ Р 58399-2019 «Контроль неразрушающий. Методы оптические. Общие требования»;

Р Газпром 2-2.3-622-2011 «Методика ранжирования труб большого диаметра по склонности к коррозионному растрескиванию под напряжением»;

Р Газпром 2-2.3-992-2015 «Методика определения критического значения эквивалента углерода высокопрочных трубных сталей на основе анализа их склонности к образованию холодных трещин при сварке»;

Р Газпром 2-3.5-1164-2018 «Инструкция по изготовлению отводов холодного гнутья из высокодеформируемых труб»;

Р Газпром 2-3.7-207-2008 «Общие технические требования на трубы с балластным покрытием в металлополимерной защитной оболочке, в том числе с протекторами, для подводных трубопроводных систем»;

Р Газпром 2-4.1-846-2014 «Усиленные патрубки трубопроводов. Технические требования»;

РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов»;

СП 36.1330.20212 «Магистральные трубопроводы»;

СП 62.13330.2011 «Газораспределительные системы»;

ГОСТ Р 55990-2014 «Меторождения нефтяные и газонефтяные. Промысловые трубопроводы. Нормы проектирования»;

СТО Газпром 2-1.16-055-2006 «Контроль качества и приемка материально-технических ресурсов для ОАО «Газпром» на предприятиях-изготовителях. Основные положения»;

СТО Газпром 15-1.1-002-2023 «Сварка и неразрушающий контроль сварных соединений Технологии сварки промышленных и магистральных трубопроводов» (с изменением № 1);

СТО Газпром 2-2.2-178-2007 «Технические требования к наружным антикоррозионным полипропиленовым покрытиям труб заводского нанесения для строительства, реконструкции и капитального ремонта подземных и морских газопроводов с температурой эксплуатации до + 110 °С» (с изменением № 1);

СТО Газпром 2-2.2-180-2007 «Технические требования на внутреннее гладкостное покрытие труб для строительства магистральных газопроводов»;

СТО Газпром 2-2.2-1090-2016 «Узлы трубопроводов. Технические требования. Типовые конструкционные решения»;

СТО Газпром 2-2.2-1091-2016 «Узлы трубопроводов. Типовая программа приемочных испытаний»;

СТО Газпром 2-2.3-218-2008 «Инструкция по применению магнитопорошкового неразрушающего контроля сосудов, работающих под давлением»;

СТО Газпром 2-2.3-179-2007 «Типовая программа проведения приемочных испытаний технологии нанесения заводского наружного полипропиленового покрытия»;

СТО Газпром 2-2.3-181-2007 «Типовая программа проведения приемочных испытаний технологии нанесения заводского внутреннего гладкостного покрытия»;

СТО Газпром 2-2.3-331-2009 «Технические требования к проектированию, изготовлению и эксплуатации технологического оборудования емкостного и колонного типов с проектным сроком службы до 40 лет, работающего в неагрессивных средах»;

СТО Газпром 2-2.4-083-2006 «Инструкция по неразрушающим методам контроля качества сварных соединений при строительстве и ремонте промысловых и магистральных газопроводов» (с изменением № 1);

СТО Газпром 2-2.4-715-2013 «Методика оценки работоспособности кольцевых сварных соединений магистральных газопроводов»;

СТО Газпром 15-1.3-004-2023 «Неразрушающий контроль сварных соединений трубопроводов» (с изменением № 1);

СТО Газпром 2-3.2-174-2007 «Технические требования к теплоизолированным лифтовым трубам» (с изменениями № 1, 2);

СТО Газпром 2-3.5-153-2007 «Подземные хранилища газа, нефти и продуктов их переработки в непроницаемых и устойчивых горных породах. Нормы и правила проектирования, строительства и эксплуатации»;

СТО Газпром 2-4.1-154-2007 «Типовая программа приёмочных испытаний труб, соединительных деталей полиэтиленовых армированных (металлопластовых ТПА)»;

СТО Газпром 2-4.1-155-2007 «Технические требования на трубы и соединительные детали полиэтиленовые армированные (металлопластовые ТПА)»;

СТО Газпром 30-11.3-034-2024 «Материально-техническое снабжение и оценка соответствия. Трубная продукция. Трубы обсадные и насосно-

компрессорные стальные и из коррозионно-стойкого сплава. Приемочные испытания. Типовая программа»;

СТО Газпром 30-11.3-032-2024 «Материально-техническое снабжение и оценка соответствия. Трубная продукция. Трубы обсадные стальные и из коррозионно-стойкого сплава. Общие технические условия»;

СТО Газпром 2-4.1-222-2008 «Типовая программа приёмочных испытаний электросварных сероводородостойких труб диаметром 530 – 1020 мм для объектов ОАО «Газпром»;

СТО Газпром 2-4.1-223-2008 «Технические требования к электросварным сероводородным трубам»;

СТО Газпром 30-11.3-033-2024 «Материально-техническое снабжение и оценка соответствия. Трубная продукция. Трубы насоснокомпрессорные стальные и из коррозионно-стойкого сплава. Общие технические условия»;

СТО Газпром 2-4.1-274-2008 «Типовая программа приёмочных испытаний соединительных деталей для объектов ОАО «Газпром»;

СТО Газпром 30-11.3-017-2023 «Трубная продукция. Трубы стальные для магистральных, промысловых и технологических трубопроводов. Общие технические условия»;

СТО Газпром 30-11.3-018-2023 «Трубная продукция. Соединительные детали трубопроводов стальные для магистральных, промысловых и технологических трубопроводов. Общие технические условия»;

СТО Газпром 30-11.3-023-2023 «Трубная продукция. Трубы стальные с наружным антикоррозионным полиэтиленовым покрытием заводского нанесения для строительства, реконструкции и капитального ремонта трубопроводов. Общие технические условия»;

СТО Газпром 2-4.1-741-2013 «Технические требования к основному металлу труб К65 (Х80) и методам их контроля»;

СТО Газпром 2-4.1-971-2015 «Инструкция по применению стальных труб и соединительных деталей на объектах ОАО «Газпром»;

СТО Газпром 2-4.1-983-2015 «Приемочные испытания деталей соединительных в сероводородостойком исполнении. Типовая программа»;

СТО Газпром 2-4.1-1019-2015 «Детали соединительные в сероводородостойком исполнении. Общие технические условия»;

СТО Газпром 2-5.1-1290-2023 (30-11.3-007-2023) «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ПАО «Газпром». Методы лабораторных испытаний металла труб магистральных газопроводов на коррозионное растрескивание под напряжением;

СТО Газпром 9.1-018-2012 «Защита от коррозии. Наружные защитные покрытия на основе термореактивных материалов для соединительных деталей, запорной арматуры и монтажных узлов трубопроводов с температурой эксплуатации от минус 20 °С до плюс 100 °С. Технические требования» (с изменениями № 1, 2);

Федеральный закон от 28.12.2013 № 412-ФЗ «Об аккредитации в национальной системе аккредитации».

П р и м е ч а н и е: При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по соответствующим указателям, составленным на 1 января текущего года и информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

Приложение В
(обязательное)

**Перечень основных материалов и полуфабрикатов, используемых для
осуществления технологических процессов производства трубной
продукции**

№ п/п	Наименование продукции	Код по ОК 034–2014
1	Полимеры этилена в первичных формах	20.16.10
2	Полиацетали, прочие полимеры простых эфиров и эпоксидные смолы в первичных формах; поликарбонаты, алкидные смолы, полимеры сложных эфиров аллилового спирта и прочие полимеры сложных эфиров в первичных формах	20.16.40
3	Материалы лакокрасочные и аналогичные для нанесения покрытий, полиграфические краски и мастики (в части, касающейся материалов для нанесения внутренних гладкостных покрытий, применяемых для трубной продукции)	20.3
4	Материалы лакокрасочные на основе полимеров (в части, касающейся материалов для нанесения внутренних гладкостных покрытий, применяемых для трубной продукции)	20.30.1
5	Флюсы	20.59.56.120
6	Изделия пластмассовые декоративные прочие	22.29.26.190
7	Трубы, трубопроводы изоляционные, водоотводы и фитинги труб керамические	23.32.13
8	Материалы и изделия минеральные теплоизоляционные	23.99.19.111
9	Железо, чугун, сталь и ферросплавы	24.1
10	Трубы, профили пустотелые и их фитинги стальные	24.2
11	Полуфабрикаты стальные прочие	24.3
12	Металлы основные драгоценные и цветные прочие; топливо ядерное переработанное	24.4
13	Трубы и трубки центробежнолитые стальные	24.52.2
14	Фитинги для труб и трубок литые стальные	24.52.3
15	Конструкции и детали конструкций прочие, листы, прутки, уголки, профили и аналогичные изделия из черных металлов или алюминия	25.11.23
16	Резервуары, цистерны и аналогичные емкости из металлов прочие	25.29.1
17	Проволока, прутки присадочные, стержни, пластины, электроды с покрытием или проволока с флюсовым сердечником	25.93.15

Приложение Г
(обязательное)
Оформление спецификации процесса производства

1. Спецификация процесса производства (далее – СПП): формализованное описание технологического процесса производства однородной продукции, включающая схему производства продукции, перечень, последовательность, параметры, характеристики основных технологических операций, основное оборудование и его характеристики (при необходимости), средства и способы контроля параметров при изготовлении однородной продукции.

2. Спецификация процесса производства является документом, применяемым экспертами по сертификации органа по сертификации продукции для проведения анализа состояния производства и инспекционного контроля за сертифицированной продукцией.

3. СПП в составе заявочной документации может подаваться в виде утвержденного документа (как в случае, если объект или группа однородной продукции сертифицируется впервые, так и при повторной сертификации процесса или внесении каких-либо изменений в ранее сертифицированный процесс, включая расширение сортамента группы однородной продукции, на которую распространяется действие СПП). СПП оформляется на продукцию, сертифицируемую в соответствии с внутренними стандартами завода-изготовителя, однако, документ должен отвечать следующим основным требованиям:

а) содержать понятную схему технологического процесса производства (в начале документа) и последовательность технологических и контрольных операций, соответствующих процессу производства, на основании которых можно идентифицировать требования к технологии производства объекта сертификации и контролю его изготовления, их полноту и объективность;

б) содержать идентифицированные особо ответственные процессы (далее – ООП) и специальные процессы (далее – СП) в соответствии с п. 8.2.2.2 СТО

Газпром 9001 и регламентированные параметры ООП, на основании которых можно оценить фактическое исполнение или неисполнение технологии производства, а также осуществить контроль валидации процесса производства изготовителем в процессе действия сертификата соответствия. Особо ответственные процессы должны быть отмечены на схеме производства и в заголовках разделов, описывающих порядок проведения технологических и контрольных операций, им соответствующих;

в) содержать в тексте документа краткое описание каждого процесса (операции), указанных на схеме производства, а также фактические значения регламентированных параметров особо ответственных процессов, характерных для объекта сертификации. Допускается взамен фактических технологических параметров ООП указывать ссылку на технологический документ, на основании которого осуществляется производство соответствующей продукции. Для ООП и СП должен быть указан номер документа и номер его действующей редакции, по которой выполняется производство. Для остальных процессов и операций указывается номер документа. В случае наличия ссылок на указанные документы при проведении экспертизы документации и при проведении выездной проверки, а также инспекционного контроля, эксперт по сертификации вправе потребовать от заявителя предоставление копий данных документов или доступ к изучению данных документов на условиях сохранения конфиденциальности. Для каждого процесса (операции) должно быть определено не только технологическое оборудование и оснастка, но и трудоемкость;

г) содержать область действия заявленной СПП (перечень продукции, типоразмеров, НД на продукцию и т.д.);

д) содержать однозначно трактуемые критерии соответствия / не соответствия продукции заявленным требованиям (критерии приемки);

е) содержать требования к отбору образцов и испытаниям, включая ГОСТы и другие виды стандартов (в том числе внутренних) на проведение

типовых, периодических испытаний и испытаний отдельных партий продукции или отдельных изделий;

ж) в случае наличия в области распространения СПП нескольких технологических процессов (к примеру, нескольких маршрутов производства для одного объекта или нескольких объектов, входящих в группу однородной продукции) указывается каждый из процессов с выделением конкретных условий, при которых используется тот или иной технологический процесс или операция;

з) в случае наличия различий в объеме контроля и испытаний объекта сертификации в начале производства (при постановке продукции на производство или после перерыва в производстве) и в процессе непрерывного производства указываются оба случая.

4. В общем случае СПП должна базироваться на внутренних технологических документах завода-изготовителя, по которым выполняется производство объекта сертификации. К ним могут относиться технологические инструкции, технологические карты, карты технологического процесса, карты контроля, маршрутные карты, операционные карты и другие виды документов, форма которых утверждена на предприятии в установленном порядке, утвержден порядок пересмотра данных документов и внесения в них изменений в соответствии с документированными процедурами по управлению документацией, требуемыми СТО Газпром 9001.

5. В случае наличия в технологическом процессе производства объекта сертификации элементов, содержащих коммерческую тайну или относящихся к иному виду информации, являющейся интеллектуальной собственностью заявителя, допускается для таких случаев не вносить в СПП фактические значения соответствующих параметров, заменив ссылкой на соответствующий внутренний документ.

6. В период действия сертификата соответствия объект сертификации должен производиться в соответствии с технологическим процессом производства, указанным в СПП. При этом фактическое производство

сертифицированной продукции допускается осуществлять по внутренним технологическим документа завода-изготовителя в случае применения актуальных редакций внутренних технологических документов, указанных в СПП, или соответствия технологических параметров производства значениям, зафиксированным в СПП. В случае выявления несоответствия фактического технологического процесса производства процессу, заявленному в СПП, или выявления процедур, процессов, выполняющихся при производстве сертифицированной продукции и отсутствующих в СПП, орган по сертификации продукции приостанавливает действие сертификата соответствия до устранения отклонений. В случае невозможности их устранения действие сертификата аннулируется.

7. В период действия сертификата соответствия при внесении изменений в СПП заявитель выпускает новую редакцию, которую направляет в орган по сертификации, сертифицировавший его продукцию.

**Приложение Д
(обязательное)**

Оформление отчета о результатах производства объекта сертификации

1. Отчет о результатах производства объекта сертификации готовится применительно ко всем схемам сертификации.

2. Подтверждением того, что производство объекта сертификации освоено предприятием-изготовителем служит отчет о результатах производства. Данный отчет готовится по форме предприятия-изготовителя и должен содержать:

а) информацию об объемах произведенной продукции и ее типоразмерах за период не менее 1 года;

б) схему производства и обозначение последовательности операций при производстве с указанием основного производственного оборудования, линии и цеха;

в) результаты испытаний продукции с указанием методов (стандартов), испытательных лабораторий (центров), номеров и дат протоколов испытаний (заявок). При наличии нестандартных (дополнительных) испытаний дополнительно могут быть приведены их результаты. Объем информации для продукции, испытываемой партиями, – испытания не менее 30 последних партий. Объем информации для продукции, испытываемой периодически или единовременно при постановке на производство, – с момента постановки на производство (если количество испытаний менее 30).

3. Отчет о результатах производства утверждается техническим руководителем заявителя и направляется в орган по сертификации продукции в составе комплекта заявочной документации.

4. В качестве документов, подтверждающих соответствие заявляемых объектов сертификации группе однородной продукции, а также документов, подтверждающих успешное освоение продукции на предприятии или отсутствие рисков при ее производстве, допускается использовать отчеты о научно-исследовательской работе, экспертные заключения и другие документы,

утвержденные в установленной форме. Однако наличие данных документов не заменяет сертификацию продукции и не приводит к изменению схемы сертификации или ее варианта.

ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Приложение Е
(обязательное)

Форма обязательств членов экспертной группы

ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ЧЛЕНА ЭКСПЕРТНОЙ ГРУППЫ

Я, главный эксперт (член экспертной группы), назначенной приказом по

наименование ОСП			
от	«	20	г. №
для сертификации продукции			
наименование организации заявителя			
адрес организации заявителя			

ОБЯЗУЮСЬ:

- 1 Соблюдать правила и процедуры проведения сертификации, установленные в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ, ГОСТ Р ИСО/МЭК 17065-2012, ОГН0.RU.0122 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Порядок сертификации продукции» (с изменением № 1) и ОГН0.RU.0131 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Правила сертификации трубной продукции» (с изменением № 1).
- 2 Соблюдать конфиденциальность информации об организации, полученной во время сертификации продукции организации, отражая ее только при необходимости и только в рабочих документах органа по сертификации и не передавать материалы оценки третьим лицам без согласия проверяемой организации.
- 3 Соблюдать правила внутреннего распорядка и требования техники безопасности, действующие в органе по сертификации продукции

наименование органа по сертификации продукции _____

и проверяемой организации _____

наименование организации заявителя

- 4 Не разглашать сведения, составляющие коммерческую тайну.

Главный эксперт

подпись

инициалы, фамилия

дата

Член экспертной группы

подпись

инициалы, фамилия

дата

Приложение Ж
(обязательное)

Варианты сертификации

(оценка объема работ при подтверждении соответствия,
кроме схем «1е», «2е», «3е»)

Варианты сертификации выбираются заявителем в зависимости от ранее выполненных мероприятий по подтверждению соответствия продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция». При выборе варианта 2 орган по сертификации продукции должен располагать документацией, доказывающей возможность его выбора.

Вариант 1. Применяется для первичного прохождения предприятием процедуры сертификации продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция» по схемам 1а, 1b, 1с, 1d, 2а, 2b, 2с, 2d, 3а, 3b, 3с, 3d.

Включает следующие этапы работ:

- 1) Экспертиза документации (поданной заявителем, а также НД и ТД завода-изготовителя);
- 2) Анализ состояния производства (выездная проверка);
- 3) Выпуск объекта сертификации в присутствии экспертной группы;
- 4) Отбор проб и проведение испытаний продукции в соответствии с требованиями заявляемых НД.

Вариант 2. Применяется при сертификации продукции по схемам 1а, 2а, 3а, производство которой осуществляется в подразделении на технологической линии, участвовавшей ранее в прохождении сертификации по варианту 1, на соответствие НД и СПП, заявляемым ранее (применяется для расширения области в части сертификации более сложного сортамента).

Включает следующие этапы работ:

- 1) Экспертиза документации, поданной заявителем (НД, отчет о результатах производства, ПКИ и т.д.);
- 2) Идентификация объекта сертификации, технологического процесса производства;
- 3) Отбор проб и проведение испытаний продукции в соответствии с требованиями заявляемых НД.

Приложение И
(обязательное)
Состав объектов проверки при анализе состояния производства

Объекты проверки		Содержание проверки	Дополнительные указания	Способ проведения проверки	Доказательства проведенных действий
№	Наименование				
1	Инфраструктура	<p>а) проверить наличие необходимых элементов инфраструктуры, обеспечивающих выполнение в процессе производства обязательных требований к изготавливаемой продукции;</p> <p>б) если в НД на изготавливаемую продукцию установлены требования к элементам инфраструктуры, эти элементы подлежат проверке в обязательном порядке</p>	<p>В случае, если в НД установлены требования к инфраструктуре и(или) технологический процесс содержит большое количество разнородных операций, для выполнения которых установлены существенно различные требования к инфраструктуре, целесообразно ознакомиться со следующей документацией по инфраструктуре, например: план территории, планировки цехов, схема размещения оборудования, схемы кондиционирования воздуха, схемы перемещения продукта, сведения об отделочных материалах помещений и т. д. и т. п., в зависимости от характера изготавливаемой продукции.</p> <p>В состав проверяемых объектов следует в первую очередь включать связанные с выполнением специальных процессов, из числа имеющих отношение к формированию характеристик готовой продукции, для которых установлены обязательные требования</p>	<p>Анализ документации по объектам инфраструктуры</p> <p>Фактическое наличие элементов инфраструктуры</p> <p>Опрос персонала организации</p>	<p>Документы, подтверждающие принадлежность оборудования и производственных площадей предприятию-изготовителю</p>
2	Документация (конструкторская, организационно-распорядительная, записи и т.д.)	<p>Проверить документацию:</p> <p>а) требуемую НД в отношении сертифицируемой продукции или процесса ее изготовления;</p> <p>б) необходимую для</p>	<p>Разработанная держателем сертификата технологическая документация (например, технологические инструкции, СПП или др.) должна регламентировать весь процесс изготовления продукции.</p> <p>Наличие на рабочих местах утвержденной рабочей документации.</p>	<p>Анализ документации</p> <p>Опрос персонала организации</p>	

Объекты проверки		Содержание проверки	Дополнительные указания	Способ проведения проверки	Доказательства проведенных действий
№	Наименование				
		<p>поддержания в рабочем состоянии инфраструктуры технологического оборудования и средств измерений;</p> <p>в) описывающую выполнение специальных процессов и контрольных операций, связанных с формированием и контролем обязательных требований к готовой продукции;</p> <p>г) устанавливающую требования к проведению входного контроля (сырья, материалов, комплектующих изделий);</p> <p>д) определяющую обязательные требования к персоналу (в части знаний, опыта и т. д.);</p> <p>относящуюся к записям, подтверждающим выполнение требований</p>	<p>Установленные требования по идентификации и обеспечению прослеживаемости продукции должны содержать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - наличие документированных процедур; - ведение записей в журналах, протоколах, актах; - ведение сопроводительных маршрутных листов и технологических паспортов; - использование программного обеспечения; - использование специально выделенных мест для идентификации статуса продукции и др. <p>В контрольной документации должны быть изложены методики проведения контрольных операций.</p> <p>Держателем сертификата должен быть определен и составлен перечень дефектов.</p> <p>Отсутствие в НТД ссылок на отмененные / ограниченные временем (с истекшим сроком) стандарты или иные НТД.</p> <p>Технологическая, контрольная и прочая документация должна быть актуализированной.</p> <p>Должен быть определен и выполняться порядок обеспечения актуализации документации для гарантии использования последних редакций документа.</p> <p>Наличие у держателя сертификата официальных версий документа, определяющего требования, на соответствие которым проводилась сертификация продукции, и документов, подтверждающих данную закупку.</p> <p>Должен быть определен и выполняться порядок изъятия из обращения неактуальной документации.</p> <p>При изменении требований к</p>		

Объекты проверки		Содержание проверки	Дополнительные указания	Способ проведения проверки	Доказательства проведенных действий
№	Наименование				
			сертифицированной продукции или технологическим процессам ее изготовления производитель / держатель сертификата должен уведомить об этом орган по сертификации		
3	Технологическая документация	Наличие и полнота технологической документации для технологических процессов (операций), определяемых по п. 6	—		
4	Средства технологического оснащения	Соответствие наименования (вида, типа, модели) фактически применяемых средств технологического оснащения, а также технологической и внешней среды требованиям технологической документации	Управляемые условия должны включать использование подходящего производственного, монтажного и вспомогательного оборудования, а также подходящей производственной среды	Анализ документации Фактическое наличие необходимого производственного, испытательного, контрольного и измерительного оборудования для выпуска продукции. Опрос персонала организации	Документы, подтверждающие проверку оборудования на технологическую точность. Документы, подтверждающие аттестацию оборудования (там, где это предусмотрено). План-графики ППР, ТО
5	Средства измерений и испытаний	Проверить наличие необходимых средств измерений и испытательного оборудования. При проведении проверки убедиться в том, что средства измерений находятся в управляемых условиях: периодически поверяются	Проверка выполняется в отношении средств измерений, задействованных для выполнения основных технологических и контрольных операций при изготовлении сертифицируемой продукции. Проверка выполняется в отношении испытательного оборудования, применяемого при проведении испытаний продукции. Если количество СИ и ИО, подлежащих проверке, превышает 10, допускается выборочная проверка (в состав проверки	Анализ документации Фактическое наличие средств измерений и испытаний Опрос персонала организации	Документы, подтверждающие поверку / калибровку СИ (свидетельства о поверке / калибровке, сертификаты и т.д.) Наличие бирок с указанием идентификационных

Объекты проверки		Содержание проверки	Дополнительные указания	Способ проведения проверки	Доказательства проведенных действий
№	Наименование				
		(калибруются), используются и хранятся надлежащим образом. При проведении проверки убедиться в том, что испытательное оборудование находится в управляемых условиях: периодически проводится аттестация	включаются все СИ (из числа подлежащих проверке), используемые на контрольных операциях, которые выполняются не в аккредитованной испытательной лаборатории, в оставшуюся часть выборки включаются в первую очередь СИ (из числа подлежащих проверке), используемые для контроля технологических режимов (параметров) на специальных процессах)		номеров и дат поверки с целью анализа использования на рабочих местах актуальных СИ
6	Персонал	Проверить персонал, влияющий на соответствие продукции обязательным требованиям	Персонал должен быть ознакомлен со своими должностными инструкциями (ДИ). Держателем сертификата должны быть предоставлены ДИ с листами ознакомления. Должен быть аттестован персонал, требующий аттестации. Если численность персонала, подлежащего проверке, превышает 10 человек, допускается выборочная проверка	Анализ документации Фактическое наличие персонала Опрос персонала организации	Документальные свидетельства, подтверждающие квалификацию производственного и контролирующего персонала (удостоверения, сертификаты, дипломы и т.п.)
7	Входной контроль	Проверить выполнение входного контроля продукции. При проведении проверки убедиться в том, что установлены и соблюдаются требования к: а) составу контролируемых параметров входной продукции; б) периодичности контроля; в) объему контроля; г) методам контроля;	В случае, если количество видов входной продукции, подлежащей проверке, превышает 10 наименований, допускается выборочная проверка. Держателем сертификата должны быть разработаны документированные процедуры, регламентирующие проведение контроля. Разработанные документированные процедуры по задаче в производство сырья и материалов должны обеспечивать, чтобы входящие материалы не использовались и не перерабатывались до проведения их проверки на соответствие установленным требованиям (требованиям нормативной и технической документации). Производителем / держателем сертификата	Анализ документации Фактическое наблюдение за процедурой входного контроля Опрос персонала организации	Документы на материалы и сырье, влияющие на качество конечной продукции (сертификаты качества) и их перечень

Объекты проверки		Содержание проверки	Дополнительные указания	Способ проведения проверки	Доказательства проведенных действий
№	Наименование				
		д) регистрации результатов контроля; е) идентификации статуса проконтролированной продукции или способам защиты от передачи в производство несоответствующей входной продукции	должно быть выделено место под изолятор брака материалов и сырья. Оно должно быть идентифицировано и обеспечивать недопущение несанкционированного запуска в производство отклоненных материалов и сырья. Объем проведения контроля должен соответствовать установленным требованиям. Входному контролю должны подвергаться в первую очередь все материалы, указанные в перечне основных материалов заявителя		
8	Технологические процессы производства продукции	Составить перечень технологических процессов (операций), подлежащих проверке. В него следует включать операции, определяющие качество готовой продукции по установленным требованиям, контролируемым при сертификации	Заявитель должен определить и спланировать процессы производства, монтажа и технического обслуживания, непосредственно влияющие на качество продукции, и обеспечить их выполнение в управляемых условиях. В процессе проведения проверки должны быть продемонстрированы основные этапы изготовления продукции. На каждом этапе проверяется: - наличие документированных процедур на выполняемые работы; - наличие технологической документации на рабочих местах; - квалификация персонала; - состояние средств технологического оснащения; - наличие действующей аттестации на оборудование, подлежащее такой аттестации; - соответствие наименования (вида, типа, модели) фактически применяемых средств технологического оснащения, а также технологической и внешней среды требованиям технологической документации	Анализ документации Фактическое наблюдение за выпуском продукции Опрос персонала организации	Документы, подтверждающие выполнение контрольных операций (замеры геометрии, проведение гидроиспытаний, НК и др.)

Объекты проверки		Содержание проверки	Дополнительные указания	Способ проведения проверки	Доказательства проведенных действий
№	Наименование				
9	Специальные и особо ответственные процессы	Проверить выполнение валидации специальных процессов (операций), связанных с формированием характеристик продукции. Следует проверить наличие документов, подтверждающих проведение в установленные сроки двух последних валидаций этого процесса	В составе документов, подтверждающих проведение валидации специальных процессов, могут рассматриваться: а) протоколы валидации процессов; б) протоколы испытаний опытных образцов; в) материалы аттестации технологических процессов; г) утвержденная в установленном порядке технологическая документация на серийное производство сертифицируемой продукции и др.	Анализ документации Фактическое наблюдение за выпуском продукции Опрос персонала организации	Документы, подтверждающие отнесение того или иного процесса к СП и ООП (например: - программы валидации; - протоколы валидации процессов; - материалы аттестации технологических процессов)
10	Приемочный контроль и испытания	1. Проверить выполнение установленных требований по проведению приемочного контроля и периодических испытаний конечной продукции. 2. При проведении проверки следует убедиться в наличии установленных требований к: а) составу контролируемых показателей; б) методам контроля и испытаний; в) планам контроля (в случае выборочного контроля показателей), включая требование по	Программа качества и (или) документированные методики окончательного контроля и испытаний должны требовать, чтобы все предусмотренные виды контроля испытаний, включая установленные как при приёмке продукции, так и в процессе производства были выполнены, а их результаты были удовлетворительны. Продукция не должна отправляться до тех пор, пока все виды деятельности, точно определённые в программе качества и (или) документированных методиках, не будут выполнены с удовлетворительными результатами. Испытания должны проводиться квалифицированным персоналом.	Анализ документации Фактическое наблюдение за приемочным контролем и испытаниями (технологическими, периодическими, приемосдаточными и т.д.) Опрос персонала организации Сличение методов испытаний в отношении сертифицированной продукции, установленных на момент	Документы, подтверждающие проведение тех или иных испытаний (протоколы испытаний, диаграммы испытаний и др.). Документы, подтверждающие компетентность лаборатории для проведения испытаний в определенной области. Договоры с уполномоченными внешними организациями на проведение всех

Объекты проверки		Содержание проверки	Дополнительные указания	Способ проведения проверки	Доказательства проведенных действий
№	Наименование				
		<p>применению бездефектных планов контроля и изменению жесткости контроля в зависимости от накопленных результатов;</p> <p>г) частоте периодических испытаний;</p> <p>д) хранению записей по результатам контроля (периодических испытаний);</p> <p>е) условиям проведения испытаний.</p> <p>3. При проверке следует убедиться в наличии записей по результатам контроля (периодических испытаний)</p>		сертификации с фактическим наблюдением в ходе инспекции	<p>видов испытаний, установленных в нормативной документации на продукцию.</p> <p>Документы, подтверждающие аттестацию персонала (квалификационные удостоверения, сертификаты и т.д.)</p>
11	Маркировка	<p>Проверить выполнение требований, установленных действующей нормативной документацией, к составу маркируемых данных, способам и качеству их нанесения на продукцию, потребительскую, групповую и транспортную тару (где применимо)</p>	<p>Проверка выполняется, как правило, на складе готовой продукции заявителя на соответствие требованиям общих нормативных документов на продукцию.</p>	<p>Анализ документации</p> <p>Фактическое наблюдение за нанесением маркировки</p> <p>Опрос персонала организации</p>	<p>Фотоматериалы маркировки на продукции</p>

**Приложение К
(обязательное)
Форма Плана выездной проверки**

УТВЕРЖДАЮ

должность

наименование органа по сертификации

подпись

инициалы, фамилия

« ____ » _____ 20__ г.

**ПЛАН
выездной проверки**

сокращенное наименование проверяемой организации, фактический адрес

1 Основание (номер и дата заявки и/или договора) _____

2 Сроки проведения оценки _____

3 Состав группы по аудиту: _____

4.1 Руководитель экспертной группы _____

4.2 Эксперт(ы) по оценке _____

4.3 Кандидат в эксперты _____

№ п/п	Время*	Мероприятие	Подразделение	Эксперты	Пункты Программы анализа состояния производства (Приложение Н ОГН0.RU.0131)
1	2	3	4	5	6
Дата (день недели)					
1.					
2.					
3.					
4.					
5.					

* - дата и время может меняться на усмотрение эксперта

Руководитель экспертной группы _____
подпись инициалы, фамилия дата

Должность представителя заявителя _____
подпись инициалы, фамилия дата

**Приложение Л
(обязательное)**

Форма Экспертного заключения о квалификации процесса производства

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель органа по сертификации
продукции

_____ (ФИО)

«___» _____ 20__ г.

**Экспертное заключение № _____
о квалификации процесса производства**
«_____» (шифр группы однородной продукции _____)

Заявитель: _____

Объект сертификации: _____

Цель подготовки экспертного заключения о квалификации процесса производства: *компетентная оценка состояния и надежности системы обеспечения качества сертифицируемой продукции у заявителя с указанием «узких» мест, возможных рисков получения несоответствующей продукции.*

Результаты проверки

1. Общая схема производства

Важно! Предоставляется краткая характеристика предприятия и действующей схемы для производства КОНКРЕТНОГО вида продукции. Если в ЭЗ на ДП были отмечены замечания, необходимо указать, были ли они устранены.

ПРИМЕР:

АО «_____» оснащено всем необходимым оборудованием для реализации технологии производства _____ и проведения контрольных операций при производстве. Состав оборудования, его расположение и технологические возможности позволяют сделать вывод о его достаточности для обеспечения требований, предъявляемых _____ в соответствии с СТО Газпром _____.
(с изменением №1, 2).

2. Анализ нормативной и технологической документации, по которой изготавливается продукция

Оценивается состояние документации предприятия, порядок ознакомления с ней персонала.

ПРИМЕР:

В АО «_____» в основном используются следующие типы руководящих технологических документов: технологические инструкции (ТИ), инструкции (И), технические условия (ТУ), маршрутные карты (МК) и т.д., остальные по факту можно отнести к вспомогательным, локально ориентированным или информационным.

Нарушений в процессе работы с документами не выявлено.

3. Информация о соответствии заявленных документов фактической технологии изготовления объекта сертификации, объему и способам контроля, а также об исполнителях этих процессов

Выводы по достаточности документации для обеспечения конкретного процесса по СПП, также приводятся результаты анализа организации работ сотрудников предприятия (рабочих на местах) с технологическими документами.

ПРИМЕР:

Проверка фактического исполнения технологии производства _____ по СПП показала, что технологический процесс производства продукции находится в управляемых условиях.

По результатам документарной экспертизы к СПП замечаний не выявлено. Объем и способы контроля объекта сертификации соответствуют установленным в заявленных ТУ _____, СТО Газпром _____.

4. Анализ прослеживаемости технологии и продукции

Указывается, какая система прослеживаемости применена на предприятии, эксперт оценивает ее надежность и эффективность.

ПРИМЕР:

В данном разделе рассмотрена система прослеживаемости технологии производства и продукции в условиях АО «_____». Прослеживаемость технологии, а, соответственно, и уровень контроля за ней на современных металлургических предприятиях обеспечивается системами автоматизации. При этом минимизируется риск влияния человеческого фактора на отклонения от технологии.

Процесс обеспечения прослеживаемости регламентирован в технологических инструкциях АО «_____» и осуществляется с помощью ведения записей в бумажных и электронных журналах _____ (наименование электронной системы предприятия).

При производстве на каждом этапе передела определены контрольные параметры (технологические операции), без положительного прохождения

которых перемещение или задача продукции на следующий передел невозможно.

Таким образом, область действия разных систем прослеживаемости АО «_____» сводится к контролю технологического процесса посредством документированного учета в журналах.

Результаты оценки свидетельствуют, что прослеживаемость технологии и продукции в условиях АО «_____» обеспечивается в полной мере.

Риски получения потребителем продукции неудовлетворительного качества, связанного с нарушениями прослеживаемости, в результате аудита не отмечены.

5. Анализ порядка проведения контрольных операций, в том числе соответствующей документации

О фактических наблюдениях за исполнением персоналом предприятия контрольных операций и выводы о соответствии/несоответствии.

Важно! Пооперационный контроль должен быть оформлен в приложении (Чек-лист) и фиксировать как саму операцию, так и связанную с ней техническую документацию, информацию о квалификации персонала и действительные результаты измерений / тех. режимов, которые проводились во время работы ЭГ.

ПРИМЕР:

В рамках выездной проверки выполнена оценка контрольных операций. Все контрольные операции были выполнены в присутствии экспертной группы. Контрольные операции включают входной контроль листа, труб и сварочных материалов, контроль технологических параметров (режим нагрева заготовок и полуфабрикатов в печах, режимы термической обработки, режимы сварки и т.д.), визуальный измерительный контроль (ВИК) и неразрушающий контроль (НК), а также периодические и гидравлические испытания. Оценка входного контроля, контроля технологических параметров выполнены в соответствующих разделах настоящего документа.

6. Анализ системы испытаний и исследований качества продукции, в том числе регламентирующей документации, включая отбор образцов продукции (проб) и их прослеживаемость, процесс изготовления образцов и их испытания

Приводится общая характеристика указанных процедур, а также оценка общей надежности системы с точки зрения обеспечения объективности измерений.

ПРИМЕР:

ИЦ АО «_____» (дать наименование лаборатории) прошла аккредитацию в СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ, свидетельство о признании компетентности № _____ от _____, обладает всем необходимым

испытательным оборудованием и средствами контроля для проведения периодических испытаний продукции, таких как:

- ...
- ...
- ...

На рабочих местах персонала ИЦ АО «_____» не выявлено испытательное оборудование, средства измерений и инструменты с истекшим сроком калибровки / поверки. Оборудование, выведенное из эксплуатации, изолировано и идентифицировано соответствующей табличкой.

Подготовка образцов и проведение испытаний проводятся в соответствии с ГОСТ 1497, ГОСТ 9454, ГОСТ 6996 (для испытаний на растяжение и ударный изгиб основного металла); ГОСТ 2999 (для испытаний на твердость); ГОСТ 1778 (для определения загрязненности стали неметаллическими включениями); ГОСТ 5639 (для определения размера исходного зерна аустенита). Испытания проводятся в соответствии с требованиями технических условий на _____.

Инструментальный цех и испытательная лаборатория обеспечивают прослеживаемость движения образцов и их маркировки от момента вырезки пробы до занесения результатов в протокол испытаний, содержащих информацию о номере заказа на испытания и номере изделия. Прослеживаемость результатов испытаний обеспечивается занесением номеров протоколов в электронный журнал.

Персонал лабораторий достаточно квалифицирован для проведения комплекса испытаний, что подтверждено наличием соответствующей документации.

7. Информация о порядке хранения, транспортировки и отгрузки продукции

Выводы о порядке хранения, транспортировки и отгрузки продукции на основании данных, фактически представленных в соответствующем разделе Чек-листа.

ПРИМЕР:

У изготовителя оборудован склад (участок), обеспечивающий хранение основных материалов, используемых при производстве продукции, и сохранность готовой продукции, прослеживаемость продукции и, при наличии соответствующих требований, определены условия хранения (крытый склад, наличие заглушек и т.п.).

Приемка продукции на склад и их складирование, отгрузка и оформление сопроводительной документации производится в соответствии с ТУ, ТП и СПП (перечислить)

В ходе проверки оценивался порядок обращения с готовой продукцией на складе, участках отгрузки готовой продукции и операции по погрузке и

отгрузке готовой продукции железнодорожным и автомобильным транспортом.

Порядок и условия (перечислить какие) хранения основных материалов, используемых при производстве продукции, транспортировки продукции в процессе производства и отгрузки готовой продукции соответствует установленным требованиям.

8. Оценка квалификации персонала

Приводится комплексная оценка ВСЕГО персонала, задействованного в процессе производства сертифицируемой продукции.

ПРИМЕР:

Оценка квалификации персонала в АО «_____» в зависимости от занятости в конкретных технологических и контрольных операциях проводится соответствующими подразделениями АО «_____» или внешними специализированными организациями.

Опрос персонала, занятого в процессе производства, испытаний и отгрузки продукции, показал, что компетентность работников соответствует установленным требованиям.

На особо ответственных процессах (например, термическая обработка, неразрушающий контроль) требования к квалификации персонала установлены и подтверждаются квалификационными удостоверениями и протоколами заседания квалификационных комиссий.

9. Анализ входного контроля сырья и материалов

Приводится комплексная оценка фактического исполнения процедуры входного контроля, включая оценку экспертом ее достоверности и достаточности.

Подробное описание процедуры, применяемые документы, квалификация персонала описываются в прилагаемом Чек-листе.

ПРИМЕР:

Процедура контроля качества сырья и материалов, используемых для изготовления объекта сертификации, выполняемая сотрудниками АО «_____», достаточна для обеспечения качества продукции. Статус проконтролированной продукции идентифицирован.

В ходе проверки случаев обнаружения материалов несоответствующего качества не было.

10. Анализ технологического процесса производства (включая оценку технологических документов, соответствия фактических параметров производства этим документам и СПП, анализ особо ответственных и специальных процессов и их параметров, в том числе с точки зрения правильности и полноты их идентификации, оценку воспроизводимости технологического процесса)

ПРИМЕР:

Последовательность производственных процессов указана в СПП. В СПП выделены особо ответственные процессы. Идентификация особо ответственных процессов проведена правильно.

Сведения о значениях (диапазонах значений) технологических параметров, влияющих на достижение специальных характеристик продукции, приведены в технологической документации (перечислить какой). Дать сравнительную таблицу фактических режимов (показателей), зафиксированных экспертом при АСП и заданных в технологической документации (по тем операциям где это возможно, например, сварка, нагрев, гидроиспытания и др.).

Управление особо ответственными процессами, включает их валидацию. Для особо ответственных процессов в технологической документации установлено оборудование, параметры производственных процессов и требования к квалификации персонала.

Регламентированные диапазоны значений технологических параметров зафиксированы в технологической документации и гарантируют в случае изменения параметра в рамках данного диапазона достижение уровня свойств и их равномерность в объеме единицы продукции.

Фактические показатели технологических процессов, зафиксированные в процессе производства типового представителя в присутствии экспертной группы, соответствовали значениям, регламентированным технологической документацией.

Персонал, задействованный в особо ответственных процессах, проходит аттестацию не реже одного раза в год.

Технологический процесс, описанный в СПП, может быть воспроизведен при производстве остальных представителей объекта сертификации.

Рассмотренные технологические параметры в целом позволяют оценивать технологию производства продукции и осуществлять валидацию данной технологии.

В ходе анализа состояния производства выявлен ряд несоответствий, не влияющих критическим образом (или устраненных в присутствии экспертов в момент проведения АСП) на качество продукции:

1.

2.

АО «_____» рекомендовано в срок до _____ разработать и представить в орган по сертификации продукции _____ (наименование органа по сертификации продукции) план корректирующих мероприятий по устранению выявленных несоответствий.

Проверка устранения несоответствий будет проведена при проведении инспекционного контроля.

11. Анализ результативности корректирующих мероприятий при наличии отклонений в технологическом процессе и (или) достижении требуемых характеристик продукции

ПРИМЕР:

В ходе выездной проверки отклонений в технологическом процессе изготовления группы однородной продукции _____ (_____) выявлено не было.

Работа с несоответствующей продукцией в условиях АО «_____» выполняется на многих этапах и конкретизируется в инструкции _____. При выявлении несоответствующей продукции на постах управления в системе прослеживаемости (указать название системы) вносится информация о выявленном несоответствии. При необходимости несоответствующая продукция маркируется, выводится из технологического потока и помещается в изолятор брака.

Порядок работ с несоответствиями зафиксирован в СПП и соответствующих руководящих технологических документах АО «_____».

В ходе выездной проверки отмечено, что персонал, указанный ответственным за проведение перечисленных мероприятий, ознакомлен со своими обязанностями и их исполняет.

12. Оценка оборудования и средств технологического оснащения, в том числе проведенных плановых и внеплановых ремонтов

ПРИМЕР:

АО «_____» располагает необходимым технологическим оборудованием, позволяющим производить тройники штамповарные.

Управление и поддержание средств технологического оснащения в рабочем состоянии осуществляется в плановом порядке. Представлены акты проверки оборудования на технологическую точность и его аттестация (например, протоколы аттестации процедуры сварки).

13. Оценка метрологического обеспечения производства

ПРИМЕР:

АО «_____» оснащено средствами измерений и испытательным оборудованием, необходимыми для проведения визуально-измерительного, неразрушающего контроля (перечислить, какие виды НК есть у предприятия).

Все средства измерений и испытательное оборудование подлежат метрологическому надзору в соответствии с требованиями технологических документов на производство.

Для осуществления неразрушающего контроля используются стандартные образцы предприятия (СОП). Проводится поверка, калибровка и аттестация стандартных и нестандартных средств измерений, СОП и испытательного оборудования в _____ (наименование подразделений и/или сторонних лабораторий/центров).

В ходе выездной проверки на рабочих местах не выявлены средства измерений и инструменты с истекшим сроком калибровки и поверки.

14. Анализ производства объекта сертификации и результатов испытаний

ПРИМЕР:

Анализ производства объекта сертификации проводился в соответствии с «Программой анализа состояния производства» и показал, что в АО «_____» имеется материально-техническая база и созданы необходимые условия для обеспечения стабильного выпуска сертифицируемой продукции, соответствующей требованиям ТУ _____ и СТО _____ (с изменением №1, 2).

В соответствии с требованиями п. 7.2.6 и Таблицей 13 документа ОГН0.RU.0131 «Правила сертификации трубной продукции» (с изменением № 1) в качестве типового представителя для подгруппы однородной продукции _____ был принят _____.

Для сертификационных испытаний предъявлены два изделия № _____.

Результаты испытаний: _____ (наименование протокола)

Замечаний и несоответствий в ходе отбора проб, изготовления образцов и проведения испытаний не выявлено. Результаты сертификационных испытаний соответствуют требованиям СТО _____ (с изменением №1, 2) к заявленной на сертификацию продукции: _____ (шифр группы однородной продукции _____).

15. Установленные риски, связанные с отсутствием обеспечения стабильного качества продукции (при наличии)

ПРИМЕР:

Риски, связанные с необеспечением стабильного качества _____ (шифр группы однородной продукции _____), в ходе проверки не выявлены (если выявлены, дать описание рисков и к чему они могут привести по мнению экспертов).

16. Выводы, рекомендации и несоответствия

ПРИМЕР:

В рамках работ по сертификации группы однородной продукции _____ выполнена оценка надежности системы обеспечения качества _____ в АО «_____».

ТУ _____ по пп. _____, _____ не соответствуют СТО Газпром _____ (с изменением № 1, 2) (экспертное заключение № _____ от _____.20____). Заявителем подготовлен отчет об устранении замечаний _____ и выпущено изменение к ТУ _____, анализ которого показал полное соответствие требованиям СТО Газпром _____.

Рассмотрены основные характеристики продукции, схема производства, которая свидетельствует о достаточности перечня оборудования и его характеристик для изготовления продукции, соответствующей требованиям и потребностям ПАО «Газпром».

Выполнен анализ эффективности входного контроля материалов, предназначенных для производства продукции. Установлено, что мероприятия входного контроля достаточны для обеспечения качества продукции и исполняются в требуемом объеме.

Проведен анализ нормативной документации на продукцию и руководящих технологических документов на производство продукции. Отмечено, что весь комплекс документов, в соответствии с которыми выполняется производство, достаточен для реализации производства продукции, поставляемой по заказам ПАО «Газпром». Документы имеются в свободном доступе у персонала, который исполняет их требования. Опрошенный персонал ознакомлен с содержанием документов и руководствуется ими.

Проведенный анализ надежности оборудования показал, что оно работает достаточно надежно для своевременного выполнения текущих заказов и обеспечения надлежащего качества.

Результаты проведенной в рамках аудита оценки прослеживаемости технологии и продукции свидетельствуют, что прослеживаемость местоположения и статуса продукции достаточно эффективна.

Оценка эффективности контрольных операций при производстве продукции показала, что в условиях АО «_____» контроль выполняется в соответствии с технологическими инструкциями в полном объеме. Выполняемый объем контрольных операций достаточен для обеспечения процесса производства: контролируются все требуемые характеристики, объем и точность контроля не противоречит требованиям нормативной документации, опрошенный в ходе аудита персонал имеет соответствующую квалификацию, контрольное оборудование и инструмент поверены надлежащим образом.

В рамках работ по сертификации группы однородной продукции _____ выполнена оценка надежности процесса проведения приемосдаточных и периодических испытаний продукции. При оценке процесса отбора проб замечаний не выявлено. Опрошенный персонал ознакомлен с содержанием документов и руководствуется ими.

Анализ эффективности работы с несоответствиями показал, что персонал, ответственный за данные мероприятия, ознакомлен со своими обязанностями и их исполняет.

В АО «_____» разработана, внедрена, поддерживается и постоянно улучшается система обеспечения качества сертифицируемой продукции.

«Узких» мест, возможных рисков получения несоответствующей продукции при проверке не выявлено.

Несоответствий, критическим или значительным образом влияющих на качество сертифицируемой продукции, не обнаружено.

В результате выполненного в рамках проведения работ по сертификации группы однородной продукции _____, изготавливаемой в АО «_____», анализа организации производства, технологических и контрольных операций, проведения входного и сдаточного контроля в целом можно дать положительную оценку надежности данных процессов и, соответственно, надежности обеспечения качества сертифицируемой продукции в целом.

Результаты анализа состояния производства и сертификационных испытаний могут быть распространены на _____.

Приложение: протокол(ы) № _____ от «_____» _____ 20__ г. сертификационных испытаний продукции.

Главный эксперт

ФИО, дата, подпись

Эксперт

ФИО, дата, подпись

Приложение 1 из ____
к Акту анализа состояния производства
№ ____ от «__» _____ 20__ г.

Оценка соответствия состояния производства (чек-лист)

наименование предприятия

по группе однородной продукции _____

наименование группы однородной продукции

Состав экспертной группы:

Указывается ФИО эксперта (-ов), проводившего (-их) проверку того или иного объекта в соответствии с программой анализа состояния производства

Наименование объекта проверки: _____

указывается объект в соответствии с программой АСП

Дата проверки объекта: _____

указывается дата проведения проверки объекта

1. Общая информация по объекту проверки

№ п/п	Документы и материалы, полученные при проверке		Оценка достаточности предоставленных документов и материалов
1.	Указывается наименование документа материала	Указывается срок действия (до), либо дата введения (от)	<p>Эксперт кратко описывает, к каким объектам относятся документы, перечисленные в столбце слева.</p> <p>ПРИМЕР:</p> <p>Инфраструктура и производственная среда (рабочая среда), необходимая для достижения соответствия требованиям продукции, включает в себя следующие элементы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - здания; - сооружения; - рабочие площади (производственная среда); - коммуникации; - энергетические ресурсы; - производственное оборудование (в том числе технические средства и программное обеспечение); - информационные системы;
2.			
3.			
4.			
5.	Свидетельство о государственной регистрации права собственности на территорию		
6.	Документы, подтверждающие право собственности на производственное оборудование		

			- связь (телефонная, электронная, факсимильная); - транспорт.
...		

2. Информация о результатах проверки

№ п/п	Объекты контроля	Оценка соответствия	
		Соответствует / не соответствует	Описание несоответствия (при наличии)
1.	Наименование объекта контроля согласно <u>Программе анализа состояния производства</u>	Соответствует / не соответствует	Описание несоответствия (при наличии)
2.		Соответствует	-
3.		Не соответствует	
...	

3. Результат проверки

ПРИМЕР:

Специальных требований к производственной среде технологическим процессом на изготовление продукции _____ (дать наименование группы однородной продукции) не установлено.

Эксперт, выполнявший проверку объекта

ФИО, дата, подпись

Представитель заявителя

ФИО, дата, подпись

Особое мнение представителя заявителя (при наличии)

Приложение 2 из ____
к Акту анализа состояния производства
№ _____ от « ____ » _____ 20__ г.

Оценка соответствия состояния производства (чек-лист)

наименование предприятия

по группе однородной продукции _____

наименование группы однородной продукции

Состав экспертной группы:

Указывается ФИО эксперта (-ов), проводившего (-их) проверку того или иного объекта в соответствии с программой анализа состояния производства

Наименование объекта проверки: _____

указывается объект в соответствии с программой АСП

Дата проверки: _____

указывается дата проведения проверки объекта

1. Общая информация по объекту проверки

№ п/п	Документы и материалы, полученные при проверке		Оценка достаточности предоставленных документов и материалов
1.	Указывается наименование документа материала	Указывается срок действия (до.....), либо дата введения (от	Эксперт оценивает достаточность документов для проведения работ ПРИМЕР: Работоспособность применяемого оборудования подтверждается, записи о проведении ремонтов поддерживаются в актуальном состоянии
2.			
3.			
...		

2. Информация о результатах проверки

№ п/п	Объекты контроля	Оценка соответствия	
		Соответствует / не соответствует	Описание несоответствия (при наличии)
1.	Наименование объекта контроля		
2.			
3.			
4.			
5.			
6.			
7.		

Результат проверки**ПРИМЕР:**

В ходе проверки установлено, что фактически применяемое оборудование (наименование, вид, тип, модель) и средства технологического оснащения соответствуют указанным в спецификации процесса производства Работоспособное состояние применяемого оборудования подтверждается наличием процедур технического обслуживания, проверки на технологическую точность, текущих, планово-предупредительных и капитальных ремонтов в соответствии с утвержденными план-графиками.

Эксперт, выполнявший проверку объекта_____
ФИО, дата, подпись**Представитель заявителя**_____
ФИО, дата, подпись

Особое мнение представителя заявителя (при наличии)

Приложение М
(обязательное)

Форма решения о выдаче / отказе в выдаче сертификата соответствия

РЕШЕНИЕ № _____

от « _____ » _____ 20 ____ г.

о выдаче / отказе в выдаче сертификата соответствия

Орган по сертификации продукции _____
наименование органа по сертификации

рассмотрел акт № _____ от _____ о результатах аудита и оценки
номер акта дата

сертифицируемой продукции на соответствие требованиям

_____ указать стандарты и/или др. нормативные документы,

_____ на соответствие которым проводилась сертификация продукции

применительно к продукции _____
наименование продукции

и принял решение _____ сертификат соответствия
выдать / не выдать

_____ наименование организации заявителя

Основание для отрицательного решения _____

Руководитель органа по
сертификации продукции

М.П.

_____ подпись

_____ инициалы, фамилия

Приложение Н
(обязательное)
Классификация несоответствий

1. Несоответствия процедуры входного контроля исходных материалов, применяемых для изготовления сертифицированной продукции.

Несоответствиями процедуры входного контроля исходных материалов, применяемых для изготовления сертифицированной продукции, являются следующие несоответствия:

- исходные материалы не соответствуют требованиям НД;
- исходные материалы не соответствуют материалам, заявленным при сертификации продукции;
- в качестве исходных материалов используются не сертифицированные материалы (на тот момент, когда действует данное требование, и те материалы, для которых это требуется);
- объем и порядок входного контроля не соответствует требованиям, заявленным изготовителем при сертификации.

2. Сертифицированная продукция определена как несоответствующая по результатам испытаний (первичных и повторных).

3. Несоответствие фактического технологического процесса заявленному в СПП.

4. Несоответствие фактического объема контроля и порядка его проведения относительно установленного в НД.

5. Несоответствия, связанные с недобросовестностью изготовителя сертифицированной продукции.

Несоответствия, связанные с недобросовестностью изготовителя сертифицированной продукции, включают:

- умышленное изменение фактически полученных результатов испытаний продукции;

- умышленное изменение состояния проб и образцов перед проведением испытаний по сравнению с состоянием поставки сертифицированной продукции (за исключением случаев, когда это допускается НД на продукцию);
- подмену образцов при проведении испытаний;
- подделку маркировки проб и испытательных образцов, включая использование знаков соответствия Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ;
- умышленное скрытое изменение технологического процесса, выводящее его за рамки требований СПП (в том числе для исправления каких-либо несоответствий характеристик выпускаемой продукции, влияющих на специальные характеристики продукции);
- умышленное сокрытие изменений, связанных с применяемыми материалами и оборудованием при производстве сертифицированной продукции, влияющих на специальные характеристики продукции.

Приложение П
(обязательное)
Форма уведомления о выборе формы проведения инспекционного
контроля (предоставляется заявителем)

УВЕДОМЛЕНИЕ

о выборе формы проведения инспекционного контроля

Юридическое лицо _____

наименование юридического лица – держателя сертификата соответствия продукции

Объединяемые группы однородной продукции (согласно документу ОГН0.RU.0131 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Правила сертификации трубной продукции» (с изменением № 1)):

Сертификаты соответствия продукции:

№ _____	срок действия с _____	по _____
№ _____	срок действия с _____	по _____
№ _____	срок действия с _____	по _____

В связи с отсутствием производства в период _____ уведомляем Вас о выборе формы проведения инспекционного контроля «Форма А. Инспекционный контроль за предприятием, не осуществляющим производство сертифицированных групп однородной продукции» применительно к группам однородной продукции, указанным в настоящем уведомлении.

Настоящим информируем, что за указанный период ...¹

Уведомляем Вас о выборе формы проведения инспекционного контроля «Форма Б. С предоставлением отчета о результатах производства продукции за период действия сертификата соответствия» применительно к группам однородной продукции, указанным в настоящем уведомлении.

Выездную проверку предлагаем провести на представителе группы однородной продукции _____ в период с _____ по _____.

Для проведения инспекционного контроля планируем объединение следующих групп сертифицированной однородной продукции: _____.

Настоящим информируем, что за указанный период _____²

К настоящему уведомлению прилагаем следующие документы:²

Уведомляем Вас о планировании проведения инспекционного контроля групп однородной продукции _____ в соответствии с п. 7.1 документа ОГН0.RU.0131 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Правила сертификации трубной продукции» (с изменением № 1).

Просим запланировать проведение выездной проверки в период с _____ по _____³.

Руководитель _____

наименование юридического лица

М.П. _____

подпись

инициалы, фамилия

« ____ » _____ 20 ____ г.

¹ Заполняется при выборе «Форма А. Инспекционный контроль за предприятием, не осуществляющим производство сертифицированных групп однородной продукции более 12 месяцев».

² Заполняется при выборе «Форма Б. Инспекционный контроль за предприятием, выпускающим различные группы однородной продукции на единой производственной линии».

³ Заполняется при выборе п. 7.1 ОГН0.RU.0131 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Правила сертификации трубной продукции».

**Приложение Р
(обязательное)**

**Форма ежегодного отчёта о сохранении соответствия при отсутствии
производства сертифицированной продукции
(предоставляется Заявителем)**



**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОРГАН СИСТЕМЫ
ПО ГРУППЕ ПРОДУКЦИИ «ТРУБНАЯ ПРОДУКЦИЯ»**

**ОТЧЁТ О СОХРАНЕНИИ СООТВЕТСТВИЯ ПРИ ОТСУТСТВИИ ПРОИЗВОДСТВА
СЕРТИФИЦИРОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ**

Форма А

Номер (а) сертификатов:

Название компании (предприятия):

Наименование органа по сертификации продукции проводившего сертификацию:

Дата утверждения отчёта: _____

ФИО / Подпись
представителя руководства организации

ФИО / Подпись
Лица, ответственного за сертификацию

Место расположения:
(название, город, страна)

Год выпуска

Оглавление:

ВВЕДЕНИЕ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЗАПОЛНЕНИЮ АНКЕТЫ

Анкета – ОСП

Анкета – Завод

1. Общие сведения (по предприятию – держателю сертификата соответствия)

1.1. Адреса

1.2. Организационная структура

1.3. Подтверждение текущего опыта производства

1.4. Статус СМК и ОДР

2. Производство (общая информация)

2.1. Сортамент

2.2. Отгрузка / хранение

3. Техническая информация по конкретному СПП

3.1. Стандарты / спецификации

3.1.1. Трубная продукция

3.2. Схема производственного процесса

4. Контроль / гарантия обеспечения качества, инспекции и испытания

4.1. Контроль качества третьей стороной

ВВЕДЕНИЕ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЗАПОЛНЕНИЮ АНКЕТЫ

Анкету, необходимо заполнить и отправить обратно (включая все приложения) в орган по сертификации продукции (далее – ОСП). Анкета является основанием подтверждения того, что продукция продолжает соответствовать НД, на соответствие требованиям которого(ых) она была сертифицирована, и НД, в соответствии с требованиями которого(ых) она выпускается, а также сохранения квалификации производства в межсертификационный период на период отсутствия производства сертифицированной продукции, при отсутствии инспекционного контроля в период действия сертификата(ов) соответствия.

Особенности заполнения анкеты:

- Обязательным условием сохранения соответствия является наличие действующей сертифицированной в СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ системы менеджмента качества, а также подтверждённого индекса оценки деловой репутации в СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ.
- Процесс подтверждения требует от участника только подтверждения сохранения в работоспособном состоянии основных производственных линий, а также поддержания актуальной информации об участниках в системе информации СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ.
- Все данные, представленные в настоящей анкете, являются конфиденциальной информацией и не подлежат распространению вне СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ за исключением случаев, когда, исходя из принципа служебной необходимости, такую информацию необходимо передать тем, кто подписал соглашение о конфиденциальности с СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ на проведение работ и анализ материалов.
- Анкету необходимо заполнить, утвердить и направить в орган по сертификации продукции на электронную почту: _____.
- В приложения, предоставленные как дополнения какого-либо пункта, должен быть четко обозначен пункт раздела согласно анкете.
- Если пункт анкеты не применим к объекту инспекции, необходимо указать: «нет данных» или «не применимо».
- Для каждого завода, находящегося в собственности компании, имеющей сертификат СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ, заполняется отдельная анкета.

Требования к ежегодному отчёту о сохранении соответствия при отсутствии производства сертифицированной продукции распространяются на производителей трубной продукции и поставщиков основных материалов. Процесс принятия решения о прохождении контроля состоит из двух частей:

- Заполнение анкеты предприятием - держателем сертификата соответствия.
- Оценка информации, представленной в анкете экспертом СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ или сторонним аудитором (по назначению Центрального органа или Координационного органа СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ), который проверяет достаточность представленной информации, как свидетельства о сохранении возможности производства сертифицированного предприятия по элементам согласно заполненным в анкете, а именно:
 - наличие документа (да / нет);
 - изменения в редакциях документа относительно первичной сертификации и их влияние на качественные характеристики сертифицированной продукции;
 - полнота представленной информации.

Анкета – ОСП

Примечание: в данном документе представлены все процессы производства труб. Перед тем, как направить анкету на завод, руководитель экспертной группы по проведению инспекционного контроля / инспекции должен удалить разделы, которые не относятся к данной компании.

Лист заполняется ОСП перед передачей Анкеты на предприятие

Наименование производителя: _____

№ п/п	Запрашиваемая информация (заполняется в отношении всех сертифицированных в СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ групп продукции)	Ответ
Раздел 0. Объект инспекционного контроля		
1	Номер действующего сертификата соответствия и срок его действия	
2	Область действия сертификата соответствия	
3	Укажите основные производственные площадки, по которым будет предоставляться информация в анкете	
...	...	
...	...	

Ответственный со стороны ОСП _____

Анкета – Завод

(наименование предприятия-изготовителя / держателя сертификата(ов)
соответствия)

Раздел	Запрашиваемая информация	Ответ (предоставляется ниже или посредством прямой ссылки на наименование документа и/или приложения, содержащего запрашиваемую информацию; приложения направляются совместно с анкетой в электронной форме)
Общие сведения (по предприятию – держателю сертификата соответствия)		
1.1. Адреса		
	Адрес завода и адрес центрального офиса (если они отличаются):	
	a) почтовый адрес	
	b) телефон	
	c) факс	
	d) e-mail / сайт (URL)	
	e) лицо, ответственное за заполнение анкеты телефон, e-mail	
1.2. Организационная структура		
	a) Предоставьте организационную схему управления металлургического / трубопрокатного завода с указанием ФИО руководителей	Ссылка на Приложение
	b) ФИО и должность: <ul style="list-style-type: none"> ✓ руководитель организации, ✓ ответственный за обеспечение производства, ✓ ответственный по техническим вопросам, ✓ ответственный за обеспечение качества, ✓ ответственный за продажи, ✓ ответственный за проведение работ по неразрушающему контролю, ✓ ответственный по охране труда, промышленной безопасности и охране окружающей среды 	Данные с указанием срока начала полномочий ответственных лиц
	c) Контактное лицо (ФИО, адрес, телефон и e-mail), которое отвечает за: - заполнение данной анкеты - сертификацию продукции предприятия.	
	d) Общее количество по предприятию и количество сотрудников по следующим категориям: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Руководящий персонал ✓ Технические специалисты ✓ Контролирующий персонал на промплощадке (ОТК) ✓ Рабочие ✓ Обслуживающий персонал ✓ Сотрудники лабораторий ✓ Персонал, отвечающий за охрану труда, промышленную безопасность и охрану 	

окружающей среды	
1.3. Подтверждение текущего опыта производства	В целом по предприятию
а) Предоставьте перечень компаний (включая генподрядчиков или производителей) из нефтегазовой отрасли, кому вы поставляли продукцию за последние 12 месяцев. Необходимо указать тип материала (марка стали, спецификации и т.д.), примерные характеристики (длина, тоннаж), название проекта и клиента	Информация предоставляется в Приложении по продукции (Приложение к п. 1.3 см. ниже)
б) Наиболее сложный представитель сертифицированной продукции, поставленной компанией за отчетный период	Выписка из предыдущего пункта
1.4. Статус СМК и ОДР	
а) Номер сертификата СМК СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ и данные об ИК	Действует (срок) / приостановлен (срок) / не действует
б) Номер свидетельства ОДР СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ	Подтвержден / не подтвержден
1.5. Сведения об изменении порядка производства сертифицированной продукции	Информация, касающаяся жизненного цикла продукции
а) Сведения об изменении документов, касающихся обеспечения производства сертифицируемой продукции, в том числе документов, обеспечивающих прослеживаемость, порядок проведения контрольных операций; документации, регламентирующей порядок проведения контрольных операций, испытаний и исследований качества; документов, регламентирующих порядок хранения, транспортировки и отгрузки продукции; квалификацию персонала; анализ сопроводительной документации; технологической документации	
б) Сведения об изменении процедуры проведения входного контроля	
с) Сведения об изменении технологического процесса производства, СПП	
д) Сведения об изменении процедуры проведения входного контроля	
е) Сведения об изменении порядка проведения контрольных операций	
ф) Сведения об изменениях используемого технологического оборудования	
г) Сведения об изменении в инфраструктуре, площадках, на которых изготавливается продукция	
h) Сведения об изменении средств измерений, метрологического и испытательного оборудования, задействованного в технологических операциях процесса производства	
i) Сведения об изменении персонала, задействованного в процессе производства, его квалификации	
j) Сведения об изменении порядка хранения, транспортировки продукции и её отгрузки	

k) Сведения об изменении процедуры приемочного контроля и системы испытаний и исследований качества продукции, в том числе регламентирующей документации, включая отбор образцов продукции (проб) и их прослеживаемость, процесс изготовления образцов и их испытания	
l) Сведения об изменении процедуры прослеживаемости продукции	
m) Сведения об изменении процедуры маркировки продукции	
n) Сведения об анализе результативности корректирующих мероприятий при наличии отклонений в технологическом процессе и (или) достижении требуемых характеристик продукции	
o) Сведения об изменении рисков, связанных с необеспечением стабильного качества продукции (при наличии)	

Приложение к п 1.3 «Опыт производства и поставок»⁴

Клиент	Проект	Год	Марка	Размеры (диаметр, толщина стенки, длина)	Объем поставки (в тоннах)	Тип покрытия	Тип исполнения (нефтепроводы, газопроводы, в кислотно- защищенном, в кислотно- незащищенном)
1	2	3	4	5	6	7	8

Информация ниже предоставляется с привязкой к конкретным технологическим линиям и оборудованию, представленным в СПП при сертификации, для которых не было производства продукции, сертифицированной в СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ, от 11 и более месяцев.

Раздел	Запрашиваемая информация	Ответ (предоставляется ниже или посредством прямой ссылки на наименование документа и/или приложения, содержащего запрашиваемую информацию; приложения направляются совместно с анкетой в электронной форме)
2. Производство (общая информация)		
2.1. Сортамент		
а)	Укажите среднюю производительность каждой линии по производству	
2.2. Отгрузка / хранение		
а)	Проводилось ли изменение в мощностях по отгрузке / хранению в отчетном периоде (если да, указать какое)	
3. Техническая информация по конкретному СПП		
3.1. Стандарты/спецификации		
3.1.1. Трубная продукция		
а)	Оцените возможность производства трубной продукции согласно следующим документам: ✓ Требования Газпром ✓ ГОСТ ✓ Иное	Приводится перечень документов (со сроком действия), который производитель считает выполнимым на рассматриваемой производственной линии
3.2. Схема производственного процесса		
а)	Предоставьте схему общего вида производства (согласно СПП) и укажите актуальную информацию по статусу оборудования	Приложение в п. 3.2. см ниже

Инструкция по заполнению Приложения к п.3.2: если на предприятии сертифицирована продукция, производящаяся на разном оборудовании (цехах), то по каждой единице оборудования (по каждому цеху) заполнить отдельное Приложение.

⁴ Столбцы 6, 7, 8 заполняются по желанию

Приложение к п. 3.2 Схема производственного процесса (указать СПП или название цехов / вида продукции)

№ п/п	Технологическая операция	Название оборудования	Срок службы	Основные документы, регламентирующие технологический процесс (со сроком ведения)	Перечислить изменения в документах в случае их изменения за период действия сертификата соответствия

Раздел	Запрашиваемая информация	<i>Ответ (предоставляется ниже или посредством прямой ссылки на наименование документа и/или приложения, содержащего запрашиваемую информацию; приложения направляются совместно с анкетой в электронной форме)</i>
4. Контроль/гарантия обеспечения качества, инспекции и испытания		
4.1. Контроль качества третьей стороной		
а) наличие инспекции третьей стороны		Да / Нет
б) указать % продукции выпускаемой под надзором инспекции третьей стороны		

**Приложение С
(обязательное)**

**Группы однородной продукции, объединение которых возможно в рамках проведения инспекционного контроля по
схеме Б**

№ п/п	Наименование общей группы продукции, в рамках которой может проводиться объединенный инспекционный контроль	Наименование объединяемых групп однородной продукции
1	Трубы стальные электросварные прямошовные (одношовные)	Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства, реконструкции и капитального ремонта магистральных трубопроводов, на рабочее давление до 10 МПа включительно (шифр ТЭСП-2)
		Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства, реконструкции и капитального ремонта магистральных трубопроводов, на рабочее давление до 11,8 МПа включительно и промышленных трубопроводов на давление до 12,9 МПа, изготовленные из стали классов прочности до К60 (Х70) (шифр ТЭСП-3)
		Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства, реконструкции и капитального ремонта магистральных трубопроводов, на рабочее давление до 11,8 МПа включительно класса прочности К65 (Х80) (шифр ТЭСП-4)
		Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства, реконструкции и капитального ремонта магистральных трубопроводов, на рабочее давление свыше 11,8 МПа (шифр ТЭСП-5)
		Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства, реконструкции и капитального ремонта магистральных трубопроводов, пересекающих зоны активных тектонических разломов (шифр ТЭСП-6)
		Трубы стальные электросварные прямошовные со специальными требованиями, не указанными ни в одной из вышеперечисленных подгрупп (шифр ТЭСП-8)
2	Трубы стальные электросварные прямошовные для МГ, транспортирующих коррозионноактивные среды, содержащие сероводород	Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства, реконструкции и капитального ремонта магистральных трубопроводов, транспортирующих коррозионноактивные среды, содержащие сероводород (шифр ТЭСП-7)
3	Трубы стальные электросварные (спиральношовные)	Трубы стальные электросварные спиральношовные, изготовленные дуговой сваркой под флюсом (шифр ТЭСС)

№ п/п	Наименование общей группы продукции, в рамках которой может проводиться объединенный инспекционный контроль	Наименование объединяемых групп однородной продукции
4	Трубы ТВЧ	Трубы ТВЧ обсадные в обычном исполнении (шифр ТВЧО-1)
		Трубы ТВЧ обсадные в хладостойком исполнении (шифр ТВЧО-2)
		Трубы ТВЧ насосно-компрессорные в обычном исполнении (шифр ТВЧНК-1)
		Трубы ТВЧ насосно-компрессорные в хладостойком исполнении (шифр ТВЧНК-2)
		Трубы ТВЧ насосно-компрессорные в сероводородостойком исполнении (шифр ТВЧНК-3)
		Трубы ТВЧ для магистральных трубопроводов в обычном исполнении (шифр ТВЧГ-1)
		Трубы ТВЧ для магистральных трубопроводов в хладостойком исполнении (шифр ТВЧГ-2)
		Трубы ТВЧ прочие (шифр ТВЧ-0)
5	Трубы бесшовные обсадные и НКТ (в обычном и хладостойком исполнении)	Трубы бесшовные обсадные в обычном исполнении (шифр ТБО-1)
		Трубы бесшовные обсадные в хладостойком исполнении (шифр ТБО-2)
		Трубы бесшовные насосно-компрессорные в обычном исполнении (шифр ТБНК-1)
		Трубы бесшовные насосно-компрессорные в хладостойком исполнении (шифр ТБНК-2)
6	Трубы бесшовные обсадные и НКТ (в сероводородостойком исполнении и в исполнении, стойком к углекислотной коррозии)	Трубы бесшовные обсадные в сероводородостойком исполнении (ТБО-3)
		Трубы бесшовные обсадные из стали типа 13Cr (шифр ТБО-13Cr)
		Трубы бесшовные насосно-компрессорные в сероводородостойком исполнении (шифр ТБНК-3)
		Трубы бесшовные насосно-компрессорные из стали типа 13Cr (шифр ТБНК-13Cr)
7	Трубы бесшовные для газопроводов, газлифтных систем добычи и оборудования газовых месторождений	Трубы бесшовные для газопроводов, газлифтных систем добычи и оборудования газовых месторождений в обычном исполнении (шифр ТБГ-1)
		Трубы бесшовные для газопроводов, газлифтных систем добычи и оборудования газовых месторождений в хладостойком исполнении (шифр ТБГ-2)
		Трубы бесшовные для газопроводов, газлифтных систем добычи и оборудования газовых месторождений в сероводородостойком исполнении (шифр ТБГ-S)
8	Трубы стальные электросварные прямошовные с внутренним гладкостным покрытием	Трубы стальные электросварные прямошовные с внутренним гладкостным покрытием (шифр Т-ВГП)
9	Трубы стальные с наружным антикоррозионным покрытием	Трубы стальные с наружным трехслойным антикоррозионным полиэтиленовым покрытием (шифр Т-НАКП)
		Трубы стальные с наружным антикоррозионным полипропиленовым покрытием (шифр Т-НАКПП)
		Трубы с наружным термореактивным покрытием (шифр Т-НППУ)

Приложение Т
(обязательное)

Требования к содержанию отчёта о результатах производства
сертифицированной однородной продукции
(предоставляется Заявителем)

1. Отчет готовится по форме предприятия-изготовителя и должен содержать информацию за период не менее 12 месяцев:

а) об объемах произведенной продукции, её типоразмерах и других характеристиках;

б) схему производства и обозначение последовательности операций при производстве с указанием основного производственного оборудования;

в) результаты сертификационных и периодических испытаний продукции с указанием методов (стандартов), испытательных лабораторий (центров), номеров и дат протоколов испытаний (заявок), представленные в произвольной форме. При наличии нестандартных (дополнительных) испытаний могут быть приведены их результаты. Объем информации для продукции, испытываемой партионно, – испытания не менее 30 последних партий. Объем информации для продукции, испытываемой периодически или единовременно (при постановке на производство), – с момента постановки на производство (если количество испытаний менее 30);

г) результаты приёмо-сдаточных испытаний по всему отгружаемому сортаменту сертифицированной продукции, представленные в произвольной форме. Объем информации для продукции, испытываемой партионно, – испытания не менее 30 последних партий;

д) отчёт о дефектах, выявленных подразделением предприятия-изготовителя, осуществляющим контроль качества продукции, представленный в произвольной форме.

2. В состав отчёта также включаются следующие сведения предприятия-изготовителя:

а) перечень нормативных документов, устанавливающих требования к сертифицированной продукции, а также нормативных документов, по которым

изготавливается продукция, их статус и срок действия;

б) статус технологического оборудования и сведения о поддержании его работоспособности (журналы ППР, ТО и т.д.) в соответствии с ранее заявленным СПП;

в) действующая на момент проведения инспекционного контроля СПП;

г) копия сертификата соответствия системы менеджмента качества, выданного органом по сертификации систем менеджмента, признанного компетентным в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ;

д) копия свидетельства об оценке деловой репутации, выданного органом по сертификации систем менеджмента, признанного компетентным в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ;

е) данные по отгруженной продукции (объём в тоннах);

ж) информация о рекламациях и претензиях, предъявленных по отгруженной продукции.

3. В качестве документов, подтверждающих соответствие заявляемых сертифицированных объектов группе однородной продукции, а также документов, подтверждающих успешное освоение продукции на предприятии или отсутствие рисков при ее производстве, допускается использовать отчеты о научно-исследовательской работе, экспертные заключения и другие документы, утвержденные в установленной форме.

Приложение У
(обязательное)
Форма решения о расширении / сужении области действия сертификата
соответствия

РЕШЕНИЕ № _____
от « _____ » _____ 20 ____ г.
о расширении / сужении области действия сертификата соответствия

Орган по сертификации продукции _____

наименование органа по сертификации

на основании рассмотренных документов

наименование и реквизиты документов

принял решение расширить / сузить область действия сертификата
соответствия

номер, дата выдачи

выданного

наименование организации-заявителя

Наименование и код по ОК034 добавляемой / исключаемой продукции _____

Настоящее решение довести до сведения

наименование организации-заявителя

Руководитель органа по
сертификации продукции

М.П.

подпись

инициалы, фамилия

Библиография

- [1] Федеральный закон от 27.12.2002 № 184-ФЗ «О техническом регулировании»;
- [2] Федеральный закон от 29.07.2004 № 98-ФЗ «О коммерческой тайне»;
- [3] Межгосударственный стандарт ГОСТ ISO/IEC 17000-2012 «Оценка соответствия. Словарь и общие принципы»;
- [4] СТО Газпром 9001-2018 «Системы менеджмента качества. Требования»;
- [5] Международный стандарт ISO 9001 «Системы менеджмента качества. Требования»;
- [6] Межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 9001 «Системы менеджмента качества. Требования»;
- [7] Государственный стандарт ГОСТ Р ИСО 9001 «Системы менеджмента качества. Требования».