



**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
ИНТЕРГАЗСЕРТ**

ПРАВИЛА СЕРТИФИКАЦИИ ТРУБНОЙ ПРОДУКЦИИ

ОГН0.RU.0131

ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Предисловие

- | | |
|---------------------------------------|--|
| 1. РАЗРАБОТАНО | Публичным акционерным обществом
«Газпром» (ПАО «Газпром») |
| 2. УТВЕРЖДЕНО И
ВВЕДЕНО В ДЕЙСТВИЕ | Решением Системы добровольной
сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ
от «18» августа 2017 г. №27/2017 |
| 3. РАЗРАБОТАНО ВПЕРВЫЕ | |

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

© ПАО «Газпром», 2017

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

Содержание

Введение.....	V
1. Область применения	1
2. Нормативные ссылки	1
3. Термины, определения и сокращения.....	3
4. Общие положения	10
5. Участники СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ при сертификации трубной продукции... 12	
6. Особенности схем сертификации для трубной продукции	16
7. Процессы сертификации продукции.....	20
8. Порядок формирования групп однородной продукции.....	63
Приложение А (обязательное) Перечень трубной продукции, сертифицируемой в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ.....	84
Приложение Б (рекомендуемое) Схемы сертификации трубной продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ.....	85
Приложение В (рекомендуемое) Перечень основных нормативных документов, применяемых при сертификации трубной продукции.....	88
Приложение Г (обязательное) Форма Сведений об организации.....	98
Приложение Д (рекомендуемое) Перечень основных материалов и полуфабрикатов, предназначенных для включения их в состав трубной продукции, либо используемых для осуществления технологических процессов производства трубной продукции	99
Приложение Е (рекомендуемое) Оформление спецификации процесса производства	100
Приложение Ж (рекомендуемое) Оформление отчета о результатах производства объекта сертификации	104
Приложение З (обязательное) Форма извещения о результатах рассмотрения заявки на сертификацию продукции	106
Приложение И (обязательное) Форма обязательств членов экспертной группы	107
Приложение К (обязательное) Форма сведений о члене экспертной группы .	107

Приложение Л (обязательное) Форма согласия члена экспертной группы на обработку персональных данных	110
Приложение М (рекомендуемое) Варианты сертификации	110
Приложение Н (обязательное) Типовая программа анализа состояния производства	116
Приложение П	120
(обязательное) Лист оценки эксперта (аудитора) проверяемой организацией	120
Приложение Р(обязательное) Лист оценки экспертов (аудиторов) друг другом	121
Приложение С (обязательное) Форма акта о результатах анализа состояния производства	122
Приложение Т (обязательное) Форма акта отбора образцов (проб).....	123
Приложение У (обязательное) Форма акта экспертной группы	124
Приложение Ф (обязательное) Форма решения о выдаче/отказе в выдаче сертификата соответствия	126
Приложение Х (обязательное) Форма отчета о результатах сертификации продукции	127
Приложение Ц (рекомендуемое)	128
Классификация несоответствий.....	128
Приложение Ш (обязательное) Форма акта инспекционного контроля	130
Приложение Щ (обязательное) Форма решения о подтверждении действия сертификата соответствия	132
Приложение Э (обязательное) Форма решения о приостановлении действия сертификата соответствия	133
Приложение Ю (обязательное) Форма решения о возобновлении действия сертификата соответствия	134
Приложение Я (обязательное) Форма решения об аннулировании сертификата соответствия.....	135
Библиография	136

Введение

Настоящий документ разработан в целях реализации требований раздела 7 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»».

Авторский коллектив: Крылов П.В., Лобанова Т.П., Почечуев А.М., Михель А.А., Кунафеев М.И. (ПАО «Газпром»).

ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

**Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ
ПРАВИЛА СЕРТИФИКАЦИИ ТРУБНОЙ ПРОДУКЦИИ**

Дата введения – 2017 – 08 – 18

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», с учетом особенностей ее производства, испытаний (исследований) и измерений, поставок и эксплуатации.

1.2. Настоящий документ предназначен для применения всеми участниками СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «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 «Порядок применения знака соответствия Системы добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ»;

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.0118 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Признание компетентности инспекционных органов. Основные положения и порядок проведения»;

ОГН0.RU.0122 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Порядок сертификации продукции»;

ОГН0.RU.0124 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Оценка деловой репутации»;

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».

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 «Правила функционирования Системы добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ» и соответствующие положениям Федеральных законов [1], [2], межгосударственного стандарта ГОСТ ISO/IEC 17000-2012 [2].

Для целей настоящих Правил 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;

бесшовная стальная труба – трубное изделие из деформируемой стали, изготовленное без сварного шва способом горячей деформации, при необходимости с последующей холодной деформацией или термообработкой, или их сочетанием, обеспечивающих получение требуемых формы, размеров и свойств;

бурильная труба – стальная бесшовная труба, предназначенная для вращения долота и циркуляции бурового раствора, бывает – с высаженными внутрь концами; с высаженными наружу концами; с приваренными соединительными концами; с блокирующим пояском; беззамковая раструбная;

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

деловая репутация – совокупность характеристик, которая определяет уровень доверия и мотивации для обращения к оцениваемой организации за продукцией и/или работами (услугами);

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;

заявитель на сертификацию (по тексту документа – заявитель) – зарегистрированное в соответствии с законодательством государства – члена Евразийского экономического союза на его территории юридическое лицо или физическое лицо, являющееся индивидуальным предпринимателем и выполняющее функции поставщика либо иностранного поставщика на основании договора с ним в части обеспечения соответствия процесса, услуги (работы) установленным требованиям и в части ответственности за несоответствие продукции, услуги (работы) требованиям, которое обращается за сертификатом соответствия, получает сертификат соответствия;

знак соответствия Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ – обозначение, служащее для информирования приобретателей и всех заинтересованных сторон о соответствии объекта сертификации требованиям Системы

ИНТЕРГАЗСЕРТ;

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;

инспекционный контроль – систематическое наблюдение за деятельностью по оценке соответствия как основы поддержания правомерности заявления о соответствии;

инспекция – исследование продукции, процесса, услуги, установки или их проекта и определение их соответствия конкретным требованиям или, на основе профессиональной оценки, общим требованиям;

инспекционный орган – орган, проводящий инспекцию;

кандидат в эксперты – специалист, прошедший специальную теоретическую подготовку, подтвердивший в установленном в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «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;

критерии аудита – совокупность политик, процедур или требований, используемых в качестве эталона, в соотношении с которым сопоставляют 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;

насосно–компрессорная труба – труба, предназначенная для работ, связанных с техникой и технологией добычи углеводородного сырья, состоящая из трубы с резьбой, муфты, нанесённой на резьбовые соединения смазкой консервационной или резьбоуплотнительной и навинченными колпаками для защиты резьбы ниппеля и муфты;

несоответствие – невыполнение требования;

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

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

область деятельности – сфера деятельности участника Системы, являющегося органом по сертификации, испытательной лабораторией (центром), инспекционным органом, организацией, осуществляющей образовательную деятельность (учебным центром) или консалтинговую деятельность, экспертом по подтверждению компетентности, экспертом по сертификации, определяемая при оценке компетентности;

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

обсадная труба – труба, предназначенная для крепления стенок скважины, состоящая из трубы с резьбой, муфты, нанесённой на резьбовые соединения смазкой консервационной или резьбоуплотнительной и навинченными колпаками для защиты резьбы ниппеля и муфты;

объект сертификации – продукция, процессы проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации (использования), хранения, перевозки (транспортирования),

реализации и утилизации данной продукции, работы (услуги), системы менеджмента, подлежащие сертификации в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ;

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;

подтверждение соответствия – документальное удостоверение соответствия продукции или иных объектов, процессов проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнения работ или оказания услуг требованиям технических регламентов, документам по стандартизации или условиям договоров. Примечание – Обязательное подтверждение соответствия объекта сертификации проводится только в случаях, установленных соответствующим техническим регламентом, и исключительно на соответствие требованиям технического регламента;

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;

свидетельство о признании компетентности – документ, удостоверяющий подтверждение компетентности заявителя на осуществление деятельности в Системе в качестве органа по сертификации, испытательной лаборатории (центра), инспекционного органа, организации, осуществляющей образовательную деятельность (учебного центра) или консалтинговой организации в определенной области деятельности;

серийно выпускаемая продукция – продукция, изготавливаемая периодически повторяющимися партиями;

специальный процесс – процесс, в котором подтверждение соответствия конечного выхода затруднено или экономически нецелесообразно;

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, средства и способы контроля параметров при изготовлении однородной продукции;

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

стальная труба – изделие из стали кольцеобразного, овального, многоугольного или иной формы полого поперечного сечения относительно большой длины;

схема сертификации – перечень действий участников сертификации, результаты которых рассматриваются ими в качестве доказательств соответствия продукции и иных объектов установленным требованиям;

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 принято оценивать все изделия в данной группе;

трубная продукция – совокупность продукции кодов ОКПД2, подлежащей добровольной сертификации в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ, переданная в ведение Центрального органа Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ;

эксперт по сертификации – участник Системы, физическое лицо, аттестованное в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ, привлекаемое для выполнения работ по добровольной сертификации объектов сертификации в определенной области деятельности.

В настоящих Правилах используются следующие сокращения:

- ГОСТ Р – национальный стандарт Российской Федерации;
- ГОСТ – межгосударственный стандарт;
- ИФС – изолирующие фланцевые соединения;
- МНЛЗ – машина непрерывного литья заготовок;
- НД – нормативная документация;
- ОКПД 2 – Общероссийский классификатор продукции по видам экономической деятельности ОК 034–2014 (КПЕС 2008);
- ООП – особо ответственный процесс;
- ОТУ – общие технические условия;

- Р Газпром – Рекомендации организации ПАО «Газпром»;
- СГРОЕИ – сфера государственного регулирования обеспечения единства измерений;
- СНиП – строительные нормы и правила;
- СДТ – соединительные детали трубопроводов;
- СМК – система менеджмента качества;
- СП – специальный процесс;
- СПП – спецификация процесса производства;
- СТО Газпром – стандарт организации ПАО «Газпром»;
- ТВЧ – токи высокой частоты;
- ТД – технологическая документация;
- ТН ВЭД – товарная номенклатура внешнеэкономической деятельности;
- ТТ – технические требования;
- ТУ – технические условия;
- ФС – фланцевых соединения;
- ФСА – Федеральная служба по аккредитации;
- 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 органом по сертификации продукции по схемам, установленным в документе ОГН0.RU.0101 «Правила функционирования Системы добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ».

4.2. Стоимость работ по сертификации продукции рассчитывается в соответствии с ОГН0.RU.0125 «Порядок оплаты работ, предусмотренных

в Системе».

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);
- технические требования (ТТ);
- требования специальные, установленные ПАО «Газпром» для конкретных объектов (ТС);
- документы Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ.

Перечень нормативной базы, применяемой при сертификации трубной продукции, приведен в приложении В к настоящим Правилам.

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 СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ.

4.5. При положительных результатах сертификации заявителю выдается сертификат соответствия:

- на сертифицированную трубную продукцию, выпускаемую серийно;
- на группу однородной сертифицированной трубной продукции;
- на партию сертифицированной трубной продукции;
- на единичное сертифицированное изделие.

4.6. Орган по сертификации несёт ответственность за все действия, включенные в конкретную схему сертификации, включая отбор образцов,

испытания, анализ состояния производства и инспекционный контроль за сертифицированной трубной продукцией.

4.7. 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 СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ при сертификации трубной продукции

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

- Центральный орган Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ;
- органы по сертификации, признанные в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ в рамках своей области деятельности;
- испытательные лаборатории (центры);
- эксперты по сертификации;
- заявители;
- инспекционные органы.

5.2. Центральный орган Системы проводит работы в соответствии с документами ОГН0.RU.0101 «Правила функционирования Системы добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ» и ОГН0.RU.0105 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ . Положение о Центральном органе Системы».

5.3. Органы по сертификации продукции, в зависимости от схемы сертификации, выполняют следующие функции:

- проводят идентификацию объектов сертификации, заявленных для добровольной сертификации в соответствии с правилами Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ;

- осуществляют подтверждение соответствия продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ;
- выдают сертификаты соответствия на объекты сертификации, прошедшие добровольную сертификацию;
- предоставляют заявителям, прошедшим сертификацию, право на применение знака соответствия Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ на условиях договора в соответствии с документами ОГН0.RU.0101 «Правила функционирования Системы добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ» и ОГН0.RU.0102 «Порядок применения знака соответствия Системы добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ»;
- ведут реестры сертифицированных объектов с указанием держателей сертификатов соответствия в соответствии с ОГН0.RU.0128 «Реестр органа по сертификации. Типовой порядок ведения»;
- осуществляют инспекционный контроль за сертифицированными объектами;
- приостанавливают или прекращают действие выданных ими сертификатов соответствия;
- информируют Центральный орган по направлению деятельности и иных заинтересованных лиц о приостановлении (прекращении) действия сертификата соответствия на отдельные виды продукции, работ (услуг), если в результате инспекционного контроля обнаружено несоответствие данной продукции, работы (услуги) сертифицированному образцу (образцам, пробам);
- оформляют и хранят документацию по подтверждению соответствия продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ;
- и другие функции в соответствии с ОГН0.RU.0101 «Правила функционирования Системы добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ».

5.4. Испытательные лаборатории (центры) осуществляют следующие функции:

- по поручениям органов по сертификации проводят отбор образцов

(проб) продукции;

– на условиях договоров (контрактов) с органами по сертификации или инспекционными органами проводят испытания (измерения) образцов (проб) продукции (результатов выполнения работ (услуг) в пределах области своей деятельности;

– оформляют результаты испытаний (измерений) соответствующими протоколами, входящими в состав доказательной базы при добровольной сертификации;

– по поручению органов по сертификации проводят испытания (измерения) образцов (проб) продукции (результатов выполнения работ (услуг) в рамках инспекционного контроля за сертифицированной продукцией.

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

5.6. Заявители при проведении сертификации трубной продукции:

– определяют потребность сертификации трубной продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ;

– определяют документы, устанавливающие требования к трубной продукции, на соответствие которым должна проводиться сертификация;

– выбирают орган по сертификации продукции;

– оформляют и направляют в Центральный орган Системы заявку на проведение сертификации;

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

– предоставляют в установленном порядке образцы трубной продукции;

– обеспечивают беспрепятственное выполнение своих полномочий

должностными лицами органов по сертификации и испытательных лабораторий (центров), осуществляющих 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 органа по сертификации;

– 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 органом по сертификации;

– оплачивают все расходы, связанные с проведением сертификации, независимо от её результатов.

5.7. Инспекционные органы выполняют функции соответствии с разделом 6 документа ОГН0.RU.0109 «Система добровольной

сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Положение об инспекционном органе».

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

5.9. При сертификации трубной продукции в необходимых случаях 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 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.

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

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

6. Особенности схем сертификации для трубной продукции

6.1. Сертификация трубной продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ проводится в соответствии со схемами сертификации, установленными в ОГН0.RU. 0101 «Правила функционирования Системы добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ», с учетом требований настоящих Правил.

6.2. Каждая из схем сертификации содержит несколько предпринимаемых действий (модулей), результаты которых используют для принятия органом по сертификации общего решения о соответствии (несоответствии) продукции установленным требованиям.

6.3. 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».

6.4. 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» вида «Технические требования»;

– схемы типа «2» – сертификационным признаком является подтверждение продукции на соответствие требованиям ПАО «Газпром» вида «Общие технические условия»;

– схемы типа «3» – сертификационным признаком является подтверждение продукции на соответствие специальным требованиям ПАО «Газпром» для конкретных объектов.

6.5. 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.

6.6. В таблице 1 указаны рекомендуемые типы схем сертификации для отдельной номенклатуры продукции в зависимости от ответственного назначения, контроля качества параметров конечной продукции, импортного/экспортного/отечественного производства и т.д. Заявитель вправе самостоятельно выбрать любой тип схемы сертификации.

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

Тип схемы	Вид нормативных документов			Особенность каждого типа схем	Вид продукции, подлежащей сертификации по каждому типу схем (рекомендации)
	I	II	III		
а	Ia	IIa	IIIa	<ul style="list-style-type: none"> • Оценка деловой репутации заявителя • Наличие SMK, сертифицированной органами по сертификации, компетентность которых подтверждена в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция», на соответствие требованиям Газпром 9001 	<ul style="list-style-type: none"> • Продукция трубного передела, а также соединительные детали трубопроводов, подлежащие использованию при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте магистральных, промысловых газопроводов (включая технологические, распределительные, компрессорные и другие газопроводы) подлежащие использованию при бурении, обустройстве месторождений, добыче газообразных или жидких углеводородов (трубы бурильные, трубы обсадные, трубы насосно-компрессорные и др.) и их транспортировке. • Основные материалы, применяемые для изготовления трубной продукции и соединительных деталей трубопроводов, подлежащих использованию при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте магистральных, распределительных и компрессорных газопроводов, а именно слябы, прокат листовой и рулонный, непрерывнолитая или катаная заготовка отечественного производства

Тип схемы	Вид нормативных документов			Особенность каждого типа схем	Вид продукции, подлежащей сертификации по каждому типу схем (рекомендации)
	I	II	III		
b	Ib	IIb	IIIb	Наличие СМК, сертифицированной органами по сертификации, компетентность которых подтверждена в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция» на соответствие требованиям СТО Газпром 9001	Материалы, применяемые для покрытий трубной продукции и соединительных деталей трубопроводов, подлежащих использованию при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте магистральных, распределительных и компрессорных газопроводов (компоненты внутреннего покрытия, полиэтилен, материалы эпоксидного слоя, хромат и т.д.), а также сварочная проволока отечественного производства
c	Ic	IIc	IIIc	Наличие СМК, сертифицированной на соответствие ISO 9001 (ГОСТ ISO 9001, ГОСТ Р ИСО 9001) органами по сертификации, аккредитованными в национальной системе аккредитации.	Основные материалы импортного производства, применяемые для изготовления трубной продукции и соединительных деталей трубопроводов, подлежащих использованию при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте магистральных, распределительных и компрессорных газопроводов, а именно слябы, прокат листовой и рулонный, материалы, применяемые для покрытий (компоненты внутреннего покрытия, полиэтилен, материалы эпоксидного слоя, хромат и т.д.), а также сварочная проволока и иная продукция импортного производства, подлежащая сертификации в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция»
d	1d	2d	3d	Отсутствие сертифицированной СМК	Продукция трубного передела, соединительные детали трубопроводов, а также все основные материалы, применяемые для их изготовления, подлежащие использованию при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте коммунально-сетевых

Тип схемы	Вид нормативных документов			Особенность каждого типа схем	Вид продукции, подлежащей сертификации по каждому типу схем (рекомендации)
	I	II	III		
					трубопроводов, не относящихся к магистральным и промышленным трубопроводам
e	1e	2e	3e	Без анализа состояния производства	Единичная партия продукции или единичное изделие

6.7. Общий состав (набор) схем сертификации приведен в приложении Б к настоящим Правилам.

7. Процессы сертификации продукции

7.1. Этапы работ.

Порядок сертификации продукции, проводимый органом по сертификации продукции, состоит из следующих этапов:

- подача заявки в электронном виде на проведение сертификации;
- подбор органов по сертификации в Центральном органе Системы;
- выбор заявителем органа по сертификации продукции;
- анализ заявки и принятие решения по заявке органом по сертификации продукции, окончательный выбор схемы сертификации совместно с заявителем;
- заключение договора на проведение работ по сертификации трубной продукции;
- формирование экспертной группы по сертификации (далее – экспертной группы);
- подтверждение соответствия, включающее проведение мероприятий 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.

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>.

7.2.2. Центральный орган Системы в срок не более пяти рабочих дней с момента получения предварительной заявки (см. пункт 7.2.1.) предоставляет заявителю полный перечень органов по сертификации, компетентность которых признана в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ, и способных предоставить услуги по сертификации в соответствии с заявленной областью деятельности.

7.2.3. Заявитель совместно с органом по сертификации выбирает схему сертификации, определяет нормативные документы (группу нормативных документов), содержащих требования, соответствие которым необходимо подтвердить при сертификации, предоставляет заявку и полный комплект заявочных документов на бумажном носителе в один из выбранных органов по сертификации, и направляет в Центральный орган Системы копию заявки с указанием выбранного органа по сертификации.

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

7.2.5. Орган по сертификации продукции регистрирует заявочные документы в день их поступления и сообщает регистрационный номер заявителю.

7.2.6. В случае недостаточности информации в комплекте заявочных документов, орган по сертификации проводит с заявителем переговоры с целью получения необходимой информации и документации. Срок предоставления заявителем дополнительной информации не должен превышать пяти рабочих дней от даты получения запроса.

7.2.8. Комплект заявочных документов на проведение сертификации продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция» по **схемам типа «а»** (схемы 1а, 2а, 3а) включает:

– заявку на проведение сертификация продукции в соответствии с формой, установленной в ОГН0.RU.0129 «Формы основных документов, применяемых в Системе». При этом в заявке не может быть указано более одного отдельного вида или одной группы однородной продукции;

– документы, подтверждающие факт внесения записи о юридическом лице в Единый государственный реестр юридических лиц (копии), заверенные в установленном порядке;

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

– свидетельство (удостоверение) о постановке заявителя на налоговый учёт, заверенное в установленном порядке;

– утвержденная организационная структура с информацией о подразделениях, входящих в область сертификации системы менеджмента (копия), заверенная в установленном порядке;

– сведения об организации по форме, установленной в приложении Г к настоящим Правилам;

– сертификаты соответствия систем менеджмента заявителя (копии), в том числе требованиям СТО Газпром 9001 (при наличии), выданный органом по сертификации СМК, компетентность которого подтверждена в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ в соответствии с документом ОГН0.RU.0114 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ Признание

компетентности органов по сертификации. Основные положения и порядок проведения»;

– 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 основных материалов и полуфабрикатов, предназначенных для включения их в состав трубной продукции, либо используемых для осуществления технологических процессов производства трубной продукции, приведен в приложении Д к настоящим Правилам. 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;

– спецификацию процесса производства продукции (группы однородной продукции) в соответствии с приложением Е к настоящим Правилам. Наименование объекта сертификации в заявке на сертификацию и в спецификации процесса производства должны быть идентичны;

– отчет о результатах производства продукции (группы однородной продукции) в соответствии с приложением Ж к настоящим Правилам;

– указание нормативного документа (перечня НД) на продукцию, соответствие которому(ым) необходимо подтвердить при сертификации.

– Объект сертификации должен быть указан формулировкой, позволяющей провести его четкую идентификацию. При наличии в заявке нескольких НД на продукцию, необходимо указывать каждый из этих документов.

7.2.9. Комплект заявочных документов на проведение сертификации продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция» по **схемам типа «b», «с», «d» и «e»** (схемы 1b, 1c, 1d, 1e, 2b, 2c, 2d, 2e, 3b, 3c, 3d, 3e) включает:

– заявку на проведение сертификации продукции по форме, установленной в ОГН0.RU.0129 «Формы основных документов, применяемых в Системе»;

– сведения об организации по форме, установленной в приложении Г;

– сертификат соответствия СМК заявителя требованиям СТО Газпром 9001 (для схем сертификации 1b, 2b, 3b) или требованиям ISO 9001, ГОСТ ISO 9001, ГОСТ Р ИСО 9001 (для схем сертификации 1с, 2с, 3с), выданный органами по сертификации СМК, аккредитованными в национальной системе аккредитации;

– нормативный документ (перечень НД) на продукцию, соответствие которому(ым) необходимо подтвердить при сертификации.

В случае недостаточности информации и/или замечаний к оформлению заявки, Центральный орган Системы проводит с заявителем переговоры с целью получения необходимой информации и/или устранения замечаний к оформлению. Срок предоставления заявителем дополнительной информации не должен превышать пяти рабочих дней от даты получения запроса.

7.3. Анализ заявки на сертификацию

7.3.1. После получения комплекта заявочных документов орган по сертификации продукции проводит 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) требования к сертификации четко определены, документально оформлены и поняты;

г) представленной заявителем информации достаточно для проведения работ;

д) идентифицирован статус продукции;

е) любое расхождение в понимании между органом по сертификации продукции и заявителем устранено;

ж) орган по сертификации продукции имеет возможность предоставить услугу по сертификации в заявляемой области в сроки проведения работ, предпочтительные для заявителя, и обеспечить организацию проведения сертификационных испытаний;

з) заявитель согласен выполнять требования, предъявляемые при сертификации, и предоставлять любую информацию, необходимую для оценки соответствия продукции, подлежащей сертификации.

7.3.2. Орган по сертификации продукции имеет право запросить другие документы, необходимые для повышения объективности оценки. В зависимости от вида сертифицируемой продукции органом по сертификации могут быть затребованы следующие дополнительные документы:

- программы и методики испытаний продукции;
- протоколы испытаний (приёмочных, периодических, типовых и т.п.);
- техническая документация изготовителя (конструкторская, технологическая, эксплуатационная 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 пожарной безопасности (на продукцию там, где это установлено);
- сертификат происхождения (на продукцию там, где это установлено);

– документы, подтверждающие наличие и работоспособность технологического, контрольно-измерительного и испытательного оборудования.

7.3.3. Орган по сертификации продукции формирует состав экспертной группы с учетом требований по компетентности и беспристрастности ее членов.

7.3.4. В результате анализа заявки и представленной нормативной и технологической документации орган по сертификации продукции должен определить объем испытаний и независимую испытательную лабораторию (центр) с учетом необходимых видов испытаний.

7.3.5. При этом компетентность испытательной лаборатории (центра) должна быть подтверждена соответствии с ОГН0.RU.0115 «Признание компетентности испытательных лабораторий (центров). Основные положения и порядок проведения» и область их деятельности должна включать требуемые процедурой сертификации испытания и измерения.

7.3.6. Результаты анализа заявки должны быть задокументированы.

7.3.7. Срок рассмотрения и принятия решения по заявке и заявочным документам должен составлять не более 15 календарных дней с момента ее регистрации в органе по сертификации продукции. Заявитель извещается о результатах рассмотрения заявочных документов по форме, установленной в приложении 3 настоящих Правил.

7.3.8. При положительных результатах рассмотрения заявочных документов руководство органа по сертификации продукции и заявитель согласовывают порядок и формы представления дополнительных сведений и составляют проект договора.

7.3.9. В случае отрицательных результатов рассмотрения заявки орган по сертификации направляет заявителю извещение об отказе в проведении работ по сертификации с обоснованием причин отказа по форме, установленной в приложении 3.

7.4. Формирование экспертной группы

7.4.1. После оплаты работ на условиях договора руководитель органа по сертификации продукции назначает своим приказом экспертную группу для проведения работ по сертификации продукции. При этом должны быть соблюдены 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).

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

– главный эксперт – руководитель экспертной группы;

– эксперты по сертификации, аттестованные в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ в соответствии с порядком, установленным в ОГН0.RU.0120 «Порядок аттестации экспертов», запись о компетентности которых внесена в реестр Центрального органа Системы в соответствии с ОГН0.RU.0127 «Положение о реестре Системы», и имеющие действующие аттестаты компетентности;

– технические эксперты.

В экспертную группу могут быть включены кандидаты в эксперты при условии, что эксперт по сертификации будет назначен руководителем стажировки. Руководитель стажировки должен быть компетентным для того, чтобы принять на себя обязанности и нести окончательную ответственность за действия и выводы кандидатов в эксперты.

7.4.3. Орган по сертификации продукции 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 орган по сертификации имел возможность назначить нового эксперта по сертификации.

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

7.4.4. Каждый член экспертной группы до начала сертификации составляет и представляет в орган по сертификации продукции обязательство члена экспертной группы по форме, приведенной в приложении И настоящего документа, а также сведения, подтверждающие компетентность и независимость, по форме, установленной в приложении К и согласие на обработку персональных данных в соответствии с приложением Л настоящего документа.

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 (модули):

- экспертизу нормативной и технологической документации на продукцию (кроме схем типа «е», а именно 1е, 2е и 3е);
- анализ состояния производства (кроме схем типа «е», а именно 1е, 2е и 3е);
- отбор органом по сертификации продукции образцов для проведения испытаний;
- проведение испытаний образцов продукции испытательной лабораторией (центром).

7.5.1. Экспертиза нормативной и технологической документации

7.5.1.1. Экспертиза нормативной и технологической документации осуществляется экспертной группой, назначенной в соответствии с разделом 7.4.

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

- анализ нормативной документации, по которой изготавливается продукция;
- проверку соответствия СПП фактической технологической документации заявителя;
- анализ технического содержания СПП, которое должно позволить идентифицировать технологический процесс изготовления объекта сертификации и выделить данный процесс среди остальных процессов производства;
- анализ СПП;
- экспертизу отчета о результатах производства (группы однородной продукции).

7.5.1.3. Руководитель органа по сертификации, выполняющего экспертизу СПП, визирует в двух экземплярах каждую страницу СПП в левом нижнем углу с указанием фамилии и инициалов. Первый экземпляр СПП хранит заявитель, второй экземпляр хранится в соответствующем деле по сертификации органа по сертификации продукции.

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

7.5.1.5. По результатам экспертизы документации эксперт по сертификации оформляет экспертное заключение, содержащее:

- перечень замечаний и несоответствий (при наличии);

– рекомендации к проведению выездной проверки.

7.5.1.6. Орган по сертификации продукции направляет заявителю экспертное заключение и уведомляет о сроках и способах устранения выявленных замечаний и несоответствий (при их наличии).

7.5.1.7. Экспертиза технической документации при сертификации продукции по схемам типа «b», «c» и «d» (схемы 1b, 1c, 1d, 2b, 2c, 2d, 3b, 3c, 3d) включает в себя анализ нормативной документации, на соответствие которой подтверждается продукция.

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:

- инфраструктура;
- средства технологического оснащения;
- персонал;
- ресурсы для мониторинга и измерений;
- документация (конструкторская, технологическая, организационно-распорядительная, записи и т.д.);
- входной контроль, в том числе материалов и полуфабрикатов от внешних поставщиков, предназначенных для включения их в состав продукции, подлежащей сертификации;

- все технологические процессы изготовления продукции, включая особо ответственные и специальные технологические процессы;
- приемка и периодические испытания;
- маркировка готовой продукции.

7.5.2.1.3. Анализ состояния производства осуществляется в форме выездной проверки на место производства продукции (группы однородной продукции), заявленной на сертификацию.

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 ее проведения.

7.5.2.2.2. Выездная проверка проводится на основании двух документов: программы анализа состояния производства и плана выездной проверки.

7.5.2.2.3. Проекты программы анализа состояния производства и плана выездной проверки разрабатывает эксперт по сертификации. Программа анализа состояния производства и план выездной проверки с указанием даты проведения анализа состояния производства также согласовывается с заявителем.

7.5.2.2.4. Объем работ при проведении выездной проверки зависит от варианта, выбранного заявителем для сертификации (приложение М к настоящим Правилам). Вариант сертификации зависит от того, проводилась ли сертификация продукции данного заявителя в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ ранее, а также от ряда других факторов, рассмотренных в приложении М, которое носит рекомендательный характер.

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 органа по сертификации продукции. 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 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;

- проверка работ, выполняемых в области входного контроля материалов;

- анализ технологического процесса производства и его соответствия СПП;

- проверка оборудования и средств технологического оснащения;

- проверка квалификации персонала;

- проверка метрологического обеспечения производства;

- проверка проведения контрольных операций;

- проверка проведения гидравлических испытаний (при наличии);

- проверка системы испытаний методами разрушающего контроля.

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.

Типовая программа анализа состояния производства приведена в приложении Н.

7.5.2.2.6. После согласования сроков производства объекта сертификации, орган по сертификации продукции готовит план выездной проверки. План выездной проверки должен содержать места проведения анализа состояния производства, включая подразделения заявителя, даты, а также предполагаемое время и продолжительность проверки.

7.5.2.3. Выездная проверка

7.5.2.3.1. Выездная проверка осуществляется экспертной группой в период изготовления объекта сертификации или типового представителя группы однородной продукции, являющейся объектом с присутствием экспертов по сертификации при его изготовлении.

7.5.2.3.2. Проведение работ по сертификации продукции осуществляется экспертной группой в соответствии с утвержденной руководителем органа по сертификации продукции программой.

7.5.2.3.3. Экспертная группа осуществляет сбор доказательств соответствия продукции 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 отклонения от требований экспертная группа устанавливает несоответствия.

7.5.2.3.5. К несоответствиям относят:

- отсутствие элемента(ов) инфраструктуры, необходимого(ых) для изготовления заявленной 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 неповеренных 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 (для средств измерений неутвержденного типа, либо не входящих в СГРОЕИ);
- использование в целях подтверждения выполнения обязательных требований неаттестованного испытательного оборудования;
- отсутствие документации на процедуры входного контроля;
- отсутствие входного контроля материалов и комплектующих изделий;
- отсутствие объективных свидетельств проведения валидации процессов, отнесенных к категории «особо ответственные» и «специальные»;
- 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 требуемым;

– 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»: 1а, 2а, 3а).

7.5.2.3.6. При наличии одного или нескольких несоответствий заявитель должен провести корректирующие мероприятия в сроки, согласованные с органом по сертификации продукции. Однако, этот срок не должен превышать 40 рабочих дней от даты оформления акта о результатах анализа состояния производства.

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

7.5.2.3.8. По результатам проверки, представитель проверяемой организации, не позднее 5 рабочих дней после её окончания, заполняет и направляет в орган по сертификации скан-копию Листа оценки эксперта (аудитора) на каждого члена экспертной группы, принимавшего участия в проверке. Форма Листа оценки эксперта (аудитора) проверяемой организацией (обязательная) приведена в приложении П.

7.5.2.3.9. Эксперты (аудиторы), принимавшие участие в проверке не позднее 5 рабочих дней после её окончания, заполняют на каждого члена группы, участвующего в проверке и направляют в орган по сертификации Листы оценки экспертов (аудиторов) друг другом. Форма Листа оценки экспертов (аудиторов) друг другом (обязательная) приведена в приложении Р.

7.5.2.3.10. Заполненные листы оценки эксперта (аудитора) проверяемой организацией (приложение П) и Листы оценки экспертов (аудиторов) друг другом (приложение Р) подлежат бессрочному хранению и являются неотъемлемой частью дела по сертификации продукции, хранящегося в органе по сертификации.

7.5.2.3.11. По результатам проверки в день ее окончания экспертная группа, в срок не позднее 5 рабочих дней после окончания выездной проверки, оформляет акт о результатах анализа состояния производства, который представляет для ознакомления заявителю. Форма акта приведена в приложении С.

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;
- требования по разработке корректирующих мероприятий (при наличии несоответствий);
- рекомендации о возможности выдачи сертификата соответствия.

Кроме того, к акту анализа состояния производства прикладывают экспертное заключение о квалификации процесса производства. Содержание экспертного заключения в соответствии с п. 7.5.6.

Также в приложении к акту может приводиться разработанный заявителем план корректирующих мероприятий (при наличии).

7.5.2.3.13. В зависимости от выявленных несоответствий в акте о результатах анализа состояния производства также указывают 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 орган по сертификации 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 рассматривает орган по сертификации продукции совместно с протоколом сертификационных испытаний продукции и экспертным заключением для принятия решения о возможности и условиях выдачи сертификата.

7.5.3. Сертификационные испытания

7.5.3.1. Отбор образцов и идентификация

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

7.5.3.1.2. Отбор образцов могут осуществлять:

- орган по сертификации продукции;
- независимая испытательная лаборатория (центр), признанная в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция», по письменному поручению органа по сертификации продукции.

7.5.3.1.3. 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 органа по сертификации продукции.

Эксперт органа 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.

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

7.5.3.1.5. В процессе отбора в общем случае учитывается:

- 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.

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

7.5.3.1.7. Отбор образцов проводят в соответствии с требованиями заявляемых нормативных документов на продукцию:

- для серийно выпускаемой продукции – на складе готовой продукции изготовителя или 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).

7.5.3.1.8. Орган по сертификации по согласованию с заявителем может включить дополнительно в отбираемую для сертификационных испытаний выборку образцы продукции для хранения их 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 орган по сертификации продукции 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) возвращают заявителю.

7.5.3.1.9. Одновременно с отбором образцов проводится идентификация продукции. Идентификация продукции состоит в сравнении основных характеристик образцов продукции, указанных в заявке на сертификацию и технической документации на нее, а именно: наименование продукции, штриховой код, наименование и местонахождение заявителя, дата изготовления, срок годности (срок хранения), обозначение документа, по которому изготавливаются продукция и маркированных характеристик на образце, упаковке (таре) и в руководстве (инструкции) по эксплуатации (применению).

7.5.3.1.10. Результаты отбора образцов оформляются актом по форме, установленной в приложении Т.

7.5.3.1.11. Отобранные образцы изолируют от других единиц продукции, упаковывают, пломбируют или опечатывают на месте отбора. Образцам в виде проб и в виде единиц продукции присваивают номера (шифры). Если на отобранные образцы при производстве нанесены индивидуальные обозначения (номера), то для идентификации образцов при проведении исследований (испытаний) и измерений используют эти номера.

7.5.3.1.12. 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.

7.5.3.1.13. Движение отобранных образцов продукции при поступлении в орган по сертификации продукции, 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 проведением лабораторных испытаний.

7.5.3.1.14. 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 внутренних регламентов.

7.5.3.2. Испытания продукции

7.5.3.2.1. Испытания продукции проводят в испытательных лабораториях (центрах), компетентность которых признана в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ в соответствии с ОГН0.RU.0115 «Признание компетентности испытательных лабораторий (центров). Основные положения и порядок проведения», 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 органа по сертификации продукции.

7.5.3.2.2. По результатам испытаний испытательные лаборатории (центры) оформляют протоколы испытаний. Учетный экземпляр протокола направляется в орган по сертификации продукции.

Протоколы испытаний должны содержать следующую информацию:

- обозначение протокола испытаний, порядковый номер и нумерацию каждой страницы протокола, а также общее количество страниц;
- сведения об испытательной лаборатории (центре), проводившей испытания;

- сведения о заявителе на проведение испытаний;
- идентификационные сведения о представленной продукции, в том числе об изготовителе;
- основание для проведения испытаний;
- описание программы и методов испытаний или ссылки на них, или ссылки на стандартные методы испытаний;
- сведения об отборе образцов или документах, отражающих порядок их отбора;
- условия проведения испытаний;
- сведения об использованных средствах измерений и испытательном оборудовании;
- проверяемые показатели и требования к ним, сведения о нормативных и технических документах, содержащих эти требования;
- фактические значения показателей испытанных образцов, в том числе промежуточные, в соответствии с критериями оценки и с указанием расчетной или фактической погрешности измерений (если это предусмотрено методами испытаний);
- дата утверждения протокола испытаний.

Протокол испытаний должен содержать необходимый объем информации, позволяющей получить аналогичные результаты в случае проведения повторных испытаний. Если результатом какого-либо испытания является качественная оценка соответствия установленному требованию, в протоколе испытаний приводится информация, на основании которой получен результат.

Протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям.

Копии протоколов испытаний подлежат хранению не менее срока действия сертификата соответствия. Конкретные сроки хранения протоколов испытаний (в том числе и для случая, когда заявителю не может быть выдан сертификат соответствия, ввиду несоответствия продукции установленным

требованиям), устанавливают в документах испытательной лаборатории (центра).

7.5.3.2.3. Все этапы движения образцов (проб) продукции в ходе испытаний регистрируют в журнале испытательной лаборатории (центра) и подтверждают подписью лиц, ответственных за отбор образцов (проб) и проведение испытаний.

7.5.3.2.4. По письменному согласованию Центрального органа Системы 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 неудовлетворительных результатах сертификационных испытаний продукции орган по сертификации продукции принимает отрицательное решение о выдаче сертификата соответствия.

7.5.4. Документирование результатов подтверждения соответствия

7.5.4.1. Результаты мероприятий по подтверждению соответствия документируют для проведения анализа по п. 7.5.6 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 акте экспертной группы. Типовая форма акта экспертной группы приведена в приложении У.

7.5.4.3. Акт подписывается всеми членами экспертной группы.

7.5.6 Подготовка экспертного заключения (для схем 1а, 2а, 3а)

7.5.6.1. Подготовку экспертного заключения осуществляет экспертная группа по результатам проведения анализа состояния производства в срок не позднее 15 рабочих дней со дня окончания выездной проверки.

7.5.6.2. 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.

7.5.6.3. Все несоответствия фиксируются в экспертном заключении со сроками устранения, предварительно согласованными с заявителем.

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

7.5.6.5. 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 заявителем.

7.5.6.6. Экспертное заключение должно содержать информацию, позволяющую установить полноту проведения анализа состояния производства в соответствии с программой, включая:

- информацию об объекте сертификации и целях проверки;
- информацию о соответствии заявленных документов фактической технологии изготовления объекта сертификации, объему и способам контроля, а также исполнителях этих процессов;
- анализ прослеживаемости продукции;
- анализ порядка проведения контрольных операций, в том числе соответствующей документации;

- 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;
- информацию о порядке хранения, транспортировки продукции и отгрузки;
- оценку 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);
- анализ результативности корректирующих мероприятий при наличии отклонений в технологическом процессе и (или) достижении требуемых характеристик продукции;
- оценку оборудования и средств технологического оснащения, в том числе ремонтов;
- оценку метрологического обеспечения производства;
- анализ производства объекта сертификации и результатов испытаний;
- установленные риски, связанные с необеспечением стабильного качества продукции (при наличии);
- выводы, рекомендации и несоответствия.

7.5.6.7. Экспертное заключение включается в состав комплекта документов, на основании которого принимается решение о выдаче (отказе в выдаче) сертификата соответствия. Копию экспертного заключения орган по сертификации продукции направляет в Центральный орган Системы в составе комплекта документов по результатам сертификации в

соответствии с п. 7.8, а также заявителю для устранения несоответствий и выполнения рекомендаций при их наличии.

7.6. Анализ

7.6.1. Орган по сертификации продукции должен назначить, по крайней мере, одно лицо для анализа всей информации и результатов подтверждения соответствия. Анализ должен проводиться персоналом, не участвовавшим в процессе подтверждения соответствия (например, руководитель органа по сертификации продукции, заместитель руководителя органа по сертификации продукции или другое компетентное лицо).

7.6.2. Независимое лицо, назначенное в соответствии с п.7.6.1, должно оценить правильность оформления и достаточность информации, предоставленной в акте экспертной группы для принятия решения 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 органом по сертификации продукции и утверждается руководителем органа по сертификации продукции.

После утверждения руководством органа по сертификации продукции один экземпляр акта передается заявителю.

7.7. Решение по сертификации

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

7.7.2. Высшее руководство органа по сертификации продукции принимает решение о выдаче (отказе в выдаче) сертификата соответствия на основании утвержденного акта экспертной группы.

7.7.3. Обязательным условием для принятия положительного решения о выдаче сертификата соответствия является:

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

– положительные результаты сертификационных испытаний продукции;

– наличие сертификата соответствия СМК требованиям СТО Газпром 9001 (при схемах сертификации по типу «а», «б»);

– наличие сертификата соответствия СМК требованиям ISO 9001, ГОСТ ISO, ГОСТ Р ИСО 9001 (при схемах сертификации по типу «с»);

наличие свидетельства об оценке деловой репутации в соответствии с требованиями документа ОГН0.RU.0124 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Оценка деловой репутации» (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 оформляют по форме приложения Ф.

7.8. Документация по сертификации

7.8.1. В случае положительного решения орган по сертификации продукции оформляет и регистрирует сертификат соответствия в реестре Системы ИНТЕРГАЗСЕРТ в соответствии с документом ОГН0.RU.0127 «СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ. Положение о реестре Системы».

Для получения регистрационного номера сертификата орган по сертификации продукции представляет в Центральный орган Системы проект сертификата соответствия и документы, послужившие основанием для выдачи сертификата.

7.8.2. Дата вступления в силу сертификата соответствия не должна быть более ранней, чем дата принятия решения о сертификации.

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 СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ производится в соответствии с документом ОГН0.RU.0130 «СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ. Правила выдачи бланков сертификатов соответствия».

Образец печати и порядок применения установлены в документе ОГН0.RU.0126 «СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ. Положение о печатях, применяемых в Системе».

7.8.4. Форма сертификата соответствия установлена в документе ОГН0.RU.0129 «СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ. Формы основных документов, применяемых в Системе».

Если информация, необходимая для внесения в сертификат соответствия, не размещается на бланке сертификата, орган по сертификации продукции размещает ее на бланке приложения к сертификату соответствия.

Приложение к сертификату соответствия подписывают руководитель органа по сертификации продукции и главный эксперт, проводивший сертификацию продукции.

7.8.5. Сертификат соответствия должен быть оформлен в течение тех рабочих дней с момента принятия положительного решения о сертификации. Сведения о сертифицированной продукции и копию сертификата соответствия орган по сертификации продукции направляет в Центральный орган Системы на бумажном и электронном носителях, не позднее трех рабочих дней после его подписания.

7.8.6. Орган по сертификации продукции готовит и направляет заявителю проект договора на проведение инспекционного контроля и разрешение на применение знака соответствия.

7.8.7. Орган по сертификации продукции должен установить правила осуществления контроля за использованием сертификатов соответствия и применения знаков соответствия.

7.8.8. Срок действия сертификата соответствия и разрешения на применение знака соответствия указывается в сертификате и договоре на проведение инспекционного контроля и исчисляется с момента даты регистрации. Срок действия сертификата соответствия и разрешения на применение знака соответствия не должен превышать трех лет.

7.8.9. Заявитель в течение срока действия сертификата соответствия не имеет права распространять его действие на типы (виды) исполнения изделия, не оговоренные в соглашении о применении знака соответствия.

7.8.10. Заявитель обязан уведомить орган по сертификации продукции, если были изменены требования к сертифицированной продукции или технологический процесс ее изготовления.

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

Если указанные изменения внесены без согласования с органом по сертификации продукции, действие сертификата соответствия и разрешения на применение знака соответствия приостанавливаются до момента принятия решения органом по сертификации.

7.8.11. По запросу заявителя орган по сертификации продукции может выдать сертификат соответствия на английском языке путем аутентичного перевода сертификата соответствия, выпущенного на русском языке, сохраняя регистрационный номер сертификата.

7.8.12. Орган по сертификации продукции 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.

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

7.8.14. При несогласии с решением об отказе в выдаче сертификата соответствия заявитель имеет право обратиться в Комиссию по жалобам и апелляциям органа по сертификации продукции или в Комиссию по жалобам и апелляциям Центрального органа Системы, в случае несогласия с их решениями в Комиссию по апелляциям и рекламациям Системы в соответствии с документом ОГН0.RU.0108 «СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ. Положение о Комиссии по апелляциям и рекламациям Системы»;

7.9. Инспекция сертифицированной продукции

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 Координационного органа Системы».

7.9.2. При выявлении несоответствий при проведении инспекции сертифицированной продукции инспекционный орган информирует о всех выявленных несоответствиях Координационный орган Системы для

принятия управленческого решения. Классификация несоответствий, выявляемых в процессе инспекции сертифицированной продукции, приведены в приложении Ц настоящих Правил.

7.9.3. Инспекцию сертифицированной продукции проводят инспекционные органы, компетентность которых признана в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ в соответствии с ОГН0.RU.0118 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Признание компетентности инспекционных органов. Основные положения и порядок проведения».

7.9.4. Инспекционные органы осуществляют деятельность в соответствии с ОГН0.RU.0109 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Положение об инспекционном органе».

7.10. Инспекционный контроль за сертифицированной продукцией

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, регламентируемых документами СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ.

7.10.3. Первый плановый инспекционный контроль должен проводиться не позднее, чем через двенадцать месяцев, а второй плановый инспекционный контроль не позднее, чем через двадцать четыре месяца начиная от даты принятия решения о выдаче сертификата соответствия. В случае невозможности проведения инспекционного контроля в установленные сроки по причинам, связанным с сертифицированным заявителем, орган по сертификации должен приостановить действие

сертификата соответствия. Период приостановления действия сертификата не должен превышать шести месяцев.

7.10.4. Внеплановые инспекционные контроли проводят 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, связанных 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, от 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 органом по сертификации продукции от Центрального органа Системы, получившего в свою очередь эту информацию от Координационного органа, организующего мониторинг и внутренний аудит за деятельностью участников СДС 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 осуществляет орган по сертификации продукции, выдавший сертификат соответствия в соответствии с утвержденной программой.

В случае прекращения деятельности органа по сертификации продукции инспекционный контроль может проводиться другим органом по сертификации продукции, уполномоченным на это Центральным органом Системы.

7.10.6. Объем планового инспекционного контроля устанавливается органом по сертификации продукции 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 за функционированием системы менеджмента качества или анализа состояния производства;
- полученных от заявителя данных о претензиях по поводу дефектов, выявленных приобретателями продукции.

7.10.7. Инспекционный контроль состоит из следующих этапов:

- сбор и анализ информации о сертифицированной продукции;
- разработка и утверждение программы инспекционного контроля;
- формирование группы для проведения инспекционного контроля;
- проведение инспекционного контроля;
- оформление результатов инспекционного контроля;
- принятие решения по результатам инспекционного контроля.

Орган по сертификации на постоянной основе осуществляет сбор, систематизацию и анализ информации о сертифицированной продукции в течении всего срока действия сертификата соответствия.

Источниками информации о сертифицированной продукции являются:

– сведения, представляемые 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, инспекционного органа, Центрального органа и Координационного органа Системы;

– сообщения в средствах массовой информации, в том числе в корпоративных изданиях ПАО «Газпром».

7.10.8. Программу инспекционного контроля разрабатывает орган по сертификации продукции 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.

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

7.10.9. Орган по сертификации продукции формирует экспертную группу для проведения инспекционного контроля и назначает её руководителя в порядке, аналогичном установленному в п. 7.4.1 настоящих Правил.

7.10.10. Реализация программы осуществляется в порядке, аналогичном установленному в п. 7.5 настоящих Правил.

7.10.11. Результаты инспекционного контроля оформляются актом, в котором даются 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 Ш.

7.10.12. При выявлении несоответствий, влияющих на специальные характеристики продукции, в акте инспекционного контроля фиксируют требование по проведению корректирующих мероприятий следующим образом:

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

б) в установленные сроки с предоставлением информации об устранении несоответствий в орган по сертификации без выезда экспертной группы (для несоответствий, влияющих на специальные характеристики продукции);

в) 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).

7.10.13. Акт инспекционного контроля подписывается экспертной группой и утверждается руководством органа по сертификации продукции. Акт инспекционного контроля представляется для ознакомления руководителю сертифицированного заявителя. Один экземпляр акта инспекционного контроля направляется сертифицированному заявителю.

7.10.14. Результаты инспекционного контроля служат основанием для принятия решения органом по сертификации продукции о:

а) подтверждении действия сертификата соответствия;

- б) сужении области действия сертификата соответствия;
- в) приостановлении или аннулировании действия сертификата соответствия и соглашения о применении знака соответствия.

7.10.15. 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, ГОСТ Р ИСО 9001 (при схемах сертификации по типу «с»);
- положительная оценка деловой репутации (при схеме сертификации по типу «а»).

Решение о подтверждении действия сертификата соответствия оформляется в соответствии с формой, установленной в приложении Щ настоящих Правил.

7.10.16. При возникновении спорных вопросов по результатам инспекционного контроля за сертифицированной продукцией заявитель может обжаловать решения и (или) действия (бездействия) органа по сертификации продукции в Комиссии по жалобам и апелляциям Центрального органа Системы или в Комиссию по апелляциям и рекламациям Системы в соответствии с документом ОГН0.RU.0108 «СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ. Положение о Комиссии по апелляциям и рекламациям Системы».

7.11. Приостановление действия и аннулирование сертификата соответствия

7.11.1. Приостановление действия сертификата соответствия и разрешения на применение знака соответствия осуществляется в случаях:

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

– если держатель сертификата соответствия отказывается от проведения инспекционного контроля 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. 7.10.14 б) и в);

– неполучения органом по сертификации в установленный срок информации об устранении несоответствий, выявленных при проведении инспекционного контроля, порядок проверки устранения которых осуществляется в соответствии с п. 7.10.14 а);

– если по результатам проверки информации, предоставленной в соответствии с п. 7.10.14 а), органом по сертификации установлено нерезультативное устранение заявителем всех несоответствий, выявленных при проведении инспекционного контроля;

– при получении от Центрального органа Системы информации о несоответствиях, выявленных инспекционным органом при проведении инспекции качества при производстве сертифицированной продукции (для

схем сертификации типа «а»). Виды несоответствий, являющиеся основанием для приостановления действия сертификата соответствия, приведены в приложении Ц настоящих Правил;

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

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

– при нарушении правил использования сертификата и знака соответствия;

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

7.11.2. Приостановление осуществляется 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 органом по сертификации продукции.

7.11.4. Орган по сертификации продукции, выдавший сертификат соответствия, письменно информирует о приостановлении действия сертификата соответствия заявителя, Центральный орган Системы для соответствующей регистрации в реестре, а также заинтересованные стороны.

7.11.5. Форма решения о приостановлении действия сертификата соответствия приведена в приложении Э настоящих Правил.

В решении о приостановлении действия сертификата соответствия должен быть указан перечень мероприятий, обеспечивающих возобновление

действия сертификата соответствия и/или 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 органом по сертификации продукции путем направления плана корректирующих мероприятий в адрес органа по сертификации продукции, обеспечивает выполнение корректирующих мероприятий по устранению несоответствий и их причин, информирует орган по сертификации продукции о выполнении корректирующих мероприятий. Орган по сертификации организует проверку устранения всех выявленных несоответствий путем:

- проведения внепланового инспекционного контроля;
- предоставления информации об устранении несоответствий в орган по сертификации 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 присутствие экспертной группы);
- проведения испытаний.

7.11.7. При положительных результатах проверки выполнения корректирующих мероприятий, орган по сертификации принимает решение о возобновлении действия сертификата соответствия. При отрицательных результатах проверки выполнения корректирующих мероприятий орган по сертификации принимает решение об аннулировании сертификата соответствия.

Форма решения о возобновлении действия сертификата соответствия приведена в приложении Ю.

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

– Выявления инспекционным органом, Координационным органом Системы фактов нарушения соблюдения участниками Системы распорядительных и методических документов, действующих в СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ;

– выявления несоответствий, которые не могут быть устранены в течение 30 календарных дней;

– 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);

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

– получена информация от Центрального органа Системы об аннулировании действия сертификата соответствия СМК требованиям СТО Газпром 9001 (для схем сертификации типа «а» и «b»);

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

– получение информации от Центрального органа Системы 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 добровольно сделал запрос об аннулировании действия сертификата.

7.11.9. Аннулирование действия сертификата соответствия вступает в силу с момента принятия решения органом по сертификации продукции.

7.11.10. Орган по сертификации продукции, выдавший сертификат соответствия, письменно информирует об аннулировании сертификата соответствия заявителя, Центральный орган Системы для соответствующей регистрации в реестре, а также заинтересованные стороны.

7.11.11. Форма решения об аннулировании сертификата соответствия приведена в приложении Я настоящих Правил.

7.11.12. В случае приостановления или аннулирования сертификата соответствия и соглашения о применении знака соответствия орган по сертификации продукции обязан совместно с заявителем принять и задокументировать решение о применении знака соответствия к уже выпущенной продукции:

– снять знак соответствия с изготовленной и хранящейся на складе продукции;

– определить допустимость временного хранения маркированной продукции и т.д.

Копия решения направляется в Центральный орган Системы и передается в инспекционный орган.

7.11.13. 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. Ц5 приложения Ц к настоящим Правилам, 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 соглашения о применении знака соответствия заявитель имеет право обратиться в Комиссию по жалобам и апелляциям органа по сертификации продукции, а при несогласии с его решением – в Комиссию по жалобам и апелляциям Центрального органа Системы или в Комиссию по апелляциям и рекламациям Системы в соответствии с документом ОГН0.RU.0108 «СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ. Положение о Комиссии по апелляциям и рекламациям Системы».

7.11.14. При аннулировании свидетельства о признании компетентности у органа по сертификации продукции, выданные им сертификаты соответствия, действуют до очередного планового инспекционного контроля, осуществляемого органом по сертификации продукции, определяемого заявителем по согласованию с Центральным органом Системы.

При положительных результатах проведения планового инспекционного контроля сертификат соответствия заменяется, однако срок его действия остается прежним.

7.12. Расширение (сужение) области действия сертификата соответствия

7.12.1. Расширение области действия сертификата соответствия

7.12.1.1. Область действия сертификата соответствия расширяют при:

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

- производстве более сложных объектов в рамках группы однородной продукции по сравнению с сертифицированными ранее;
- изменении места нахождения и (или) добавлении производственных площадок организации.

7.12.1.2. Держатель сертификата соответствия, желающий расширить область действия сертификата соответствия, направляет заявку в орган по сертификации продукции.

При получении заявки орган по сертификации продукции проводит оценку, принимает решение о сертификации продукции, выдает сертификат соответствия с расширенной областью действия сертификата соответствия и соглашение о применении знака соответствия в соответствии с порядком, указанным п. 7.5–7.8 настоящих Правил. При наличии в заявке на расширение области сертификации продукции, более сложной в изготовлении для данной группы однородной продукции, орган по сертификации продукции назначает эксперта по сертификации и направляет его для отбора проб и проведения сертификационных испытаний объекта (типового представителя группы), заявленного на расширение области сертификации. В этом случае решение принимается с учетом результатов испытаний объекта.

При положительных результатах оценивания заявителю выдают новый сертификат соответствия, включающий в себя информацию в отношении расширенной области действия сертификата соответствия, при этом предыдущий сертификат соответствия отменяют, а заявитель сдает отмененный сертификат соответствия в орган по сертификации продукции. Срок действия выдаваемого вновь сертификата соответствия остается тем же, что указан в отмененном сертификате соответствия.

7.12.2. Сужение области действия сертификата

7.12.2.1. Сужение области сертификации проводится по инициативе:

– держателя сертификата соответствия, который направляет в орган по сертификации продукции письмо с указанием исключаемого вида продукции;

– органа по сертификации продукции (по результатам инспекционного контроля, либо при получении информации о несоответствии продукции установленным требованиям).

Держателю сертификата соответствия выдают новый сертификат соответствия на суженную область действия сертификата с сохранением срока действия отмененного сертификата соответствия. Отмененный сертификат соответствия подлежит возврату в орган по сертификации продукции.

7.13. Переоформление сертификата соответствия

При изменении каких-либо данных об изготовителе (сменился адрес, наименование и другие реквизиты) держатель сертификата соответствия обращается в орган по сертификации продукции, выдавший сертификат соответствия, с соответствующим заявлением.

Решение о проведении анализа состояния производства и испытаний образцов продукции при переоформлении сертификата соответствия принимает орган по сертификации продукции на основании анализа возможного влияния произошедших изменений на соответствие продукции заданным требованиям.

8. Порядок формирования групп однородной продукции

8.1. Установление однородности группы продукции и выбор типового представителя группы

Группу однородной продукции устанавливают 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, орган по сертификации 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 представителя группы однородной продукции, предъявляемого для сертификации, заявителем может быть представлен любой объект, входящий в данную группу. По результатам подтверждения соответствия типового представителя 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 проводят в соответствии с п. 7.12.1 настоящих Правил.

8.2. Группы однородной продукции

Для формирования групп однородной продукции в таблице 2 представлена классификация слябов, непрерывнолитых трубных заготовок или заготовок, отливаемых в изложницы.

Таблица 2 – 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 электросталеплавильном агрегате	ЗНЭ
5	Заготовки непрерывнолитые трубные из нержавеющей сталей типа 13Cr	ЗН–13Cr
Заготовки трубные, изготовленные методом отливки в изложницы		
6	Заготовки трубные из легированной углеродистой стали	ЗО–1
7	Заготовки трубные из нержавеющей сталей типа 13Cr	ЗО–2
8	Заготовки трубные из нержавеющей сталей аустенитного класса	ЗО–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	З-0

Для сертификации группы однородной продукции выбирают типового представителя группы однородной продукции, руководствуясь критериями,

указанными в таблице 3. В этом случае типовой представитель считается наиболее сложным объектом в группе однородной продукции.

Таблица 3 – 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 4 представлена классификация листового и рулонного проката.

Таблица 4 – Группы однородной продукции при сертификации листового и рулонного проката

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
Прокат листовой		
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	ПЛ-3

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
	последующей термической обработки.	
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 листовой прокат, полученный путем порезки рулонов на агрегатах поперечной резки)		
7	Прокат рулонный горячекатаный после контролируемой прокатки с ускоренным охлаждением	ПР-1
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 5. 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 5 – Критерии выбора наиболее сложного объекта из числа входящих в группу однородной продукции (прокат)

Показатель	Критерий
Испытания на стойкость к сероводородному растрескиванию под напряжением (SSC) и на устойчивость к растрескиванию, инициированному водородом (НИС) ¹	Наибольшее напряжение (испытание 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 6 представлена классификация бесшовных труб.

Таблица 6 – 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 насосно-компрессорные	ТБНК
Подгруппа 3.1	Трубы бесшовные насосно-компрессорные в обычном исполнении	ТБНК-1
Подгруппа 3.2	Трубы бесшовные насосно-компрессорные в хладостойком исполнении	ТБНК-2
Подгруппа 3.3	Трубы бесшовные насосно-компрессорные в сероводородостойком исполнении ²	ТБНК-3
4	Трубы бесшовные насосно-компрессорные из стали типа 13Cr	ТБНК-13Cr
5	Трубы лифтовые теплоизолированные	ТЛТ-НК
6	Трубы бесшовные для газопроводов, газлифтных систем добычи и оборудования газовых месторождений	ТБГ
Подгруппа 6.1	Трубы бесшовные для газопроводов, газлифтных систем добычи и оборудования газовых месторождений в обычном исполнении	ТБГ-1
Подгруппа 6.2	Трубы бесшовные для газопроводов, газлифтных систем добычи и оборудования газовых месторождений в хладостойком исполнении ³	ТБГ-2
7	Трубы бесшовные для газопроводов, газлифтных систем добычи и оборудования газовых месторождений в сероводородостойком исполнении	ТБГ-S
8	Трубы бесшовные бурильные	ТББ
Подгруппа 8.1	Трубы бесшовные бурильные с приварными замками в обычном исполнении (включая УБТ, ВБТ, ТБТ)	ТББ-1
Подгруппа	Трубы бесшовные бурильные с приварными	ТББ-2

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
8.2	<i>замками в хладостойком исполнении⁴</i>	
9	Трубы бесшовные бурильные с приварными замками в сероводородостойком исполнении	ТББ–S
10	Трубы бесшовные для паровых котлов и трубопроводов горячедеформированные	ТБК–Г
11	Трубы бесшовные для паровых котлов и трубопроводов холоднодеформированные	ТБК–Х
12	Трубы бесшовные для паровых котлов и трубопроводов из коррозионностойкой стали	ТБК–К
<p>Примечания</p> <p>¹ Выбор типового представителя из подгруппы ТБО–3 позволяет сертифицировать подгруппы ТБО–1, ТБО–2 без дополнительных испытаний. Выбор типового представителя из подгруппы ТБО–2 позволяет сертифицировать подгруппу ТБО–1 без дополнительных испытаний.</p> <p>² Выбор типового представителя из подгруппы ТБНК–3 позволяет сертифицировать подгруппы ТБНК–1, ТБНК–2 без дополнительных испытаний. Выбор типового представителя из подгруппы ТБНК–2 позволяет сертифицировать подгруппу ТБНК–1 без дополнительных испытаний.</p> <p>³ Выбор типового представителя из подгруппы ТБГ–2 позволяет сертифицировать подгруппу ТБГ–1 без дополнительных испытаний.</p> <p>⁴ Выбор типового представителя из подгруппы ТББ–2 позволяет сертифицировать подгруппу ТББ–1 без дополнительных испытаний.</p>		

Для сертификации группы однородной продукции выбирают типового представителя группы однородной продукции, руководствуясь критериями, указанными в таблице 7. 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 6), типовой представитель, до которого распространяется область действия сертификата, а также делается пометка, что сертифицирована только муфта или муфтовая заготовка.

При сертификации бурильных труб процедуре подтверждения соответствия подвергаются трубы и замки. В случае, если замки изготавливаются отдельным юридическим лицом, такая продукция должна быть сертифицирована по схеме того же уровня, что и трубы. Выбор типового представителя производится согласно таблице 7 и распространение области действия сертификата соответствия осуществляется аналогично обсадным и насосно-компрессорным трубам.

Таблица 7 – 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 сероводородному растрескиванию под	Максимальная группа прочности или максимальная испытательная нагрузка

Показатель	Критерий
напряжением	
Резьбовые соединения (для обсадных и насосно-компрессорных труб)	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 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 (оценка может проводиться по протоколам испытаний)	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 8 представлена классификация электросварных труб, изготовленных дуговой сваркой под флюсом.

Таблица 8 – 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 клетке трубосварочного стана, предназначенные для строительства, реконструкции	ТЭСП-1 ¹

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
	и капитального ремонта магистральных трубопроводов, на рабочее давление до 7,5 МПа включительно	
2	Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства, реконструкции и капитального ремонта магистральных трубопроводов, на рабочее давление до 10 МПа включительно	ТЭСП-2
3	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)	ТЭСП-3
4	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 К65 (Х80)	ТЭСП-4
5	Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства, реконструкции и капитального ремонта магистральных трубопроводов на рабочее давление свыше 11,8 МПа	ТЭСП-5
6	Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства, реконструкции и капитального ремонта магистральных трубопроводов, пересекающих зоны активных тектонических разломов	ТЭСП-6
7	Трубы стальные электросварные прямошовные, предназначенные для строительства, реконструкции и капитального ремонта магистральных трубопроводов, транспортирующих коррозионноактивные среды, содержащие	ТЭСП-7

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
	сероводород) транспортирующих	
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 выбирают типового представителя группы однородной продукции, руководствуясь критериями, указанными в таблице 9. 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 9 – 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 сероводородному растрескиванию под напряжением (SSC) и на устойчивость к растрескиванию, инициированному водородом (НІС) ¹	Наибольшее напряжение (испытание SSC, в % от от) наименьший коэффициент длины и толщины (испытание НІС, CLR, CTR в %)
Класс прочности	Максимальный класс прочности в группе
Толщина стенки	Максимальная толщина стенки в группе
Хладостойкость (ударная)	Наиболее низкая температура испытаний

Показатель	Критерий
вязкость)	при одинаковом типе образца
Хладостойкость (ИПГ)	Наиболее низкая температура испытаний и максимальное значение доли волокна в изломе
Примечание 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 10 представлена классификация электросварных прямошовных труб, изготовленных сваркой токами высокой частоты.

Таблица 10 – 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
3	Трубы ТВЧ для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 10,0 МПа включительно	ТВЧГ
Подгруппа 3.1	Трубы ТВЧ для магистральных трубопроводов в обычном исполнении ³	ТВЧГ-1
Подгруппа	Трубы ТВЧ для магистральных трубопроводов в	ТВЧГ-2

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
3.2	<i>хладостойком исполнении</i>	
4	Трубы ТВЧ прочие	ТВЧ-0
<p>Примечания</p> <p>¹ Выбор типового представителя из подгруппы ТВЧО-2 позволяет сертифицировать подгруппу ТВЧО-1 без дополнительных испытаний;</p> <p>² Выбор типового представителя из подгруппы ТВЧНК-3 позволяет сертифицировать подгруппы ТВЧНК-2, ТВЧНК-1 без дополнительных испытаний. Выбор типового представителя из подгруппы ТВЧНК-2 позволяет сертифицировать подгруппу ТВЧНК-1 без дополнительных испытаний;</p> <p>³ Выбор типового представителя из подгруппы ТВЧГ-2 позволяет сертифицировать подгруппу ТВЧГ-1 без дополнительных испытаний.</p>		

Для сертификации группы однородной продукции выбирают типового представителя группы однородной продукции, руководствуясь критериями, указанными в таблице 11. 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 11 – 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	Максимальная толщина стенки
Стойкость к сероводородному растрескиванию под напряжением	Максимальный класс прочности; максимальная испытательная нагрузка
Резьбовые соединения	Выбор типового представителя следует осуществлять с учетом сложности изготовления резьбового соединения из ряда

Показатель	Критерий
	(от более сложного к менее сложному): – газогерметичные премиальные резьбовые соединения; – резьбовые соединения по ГОСТ и их модификации.
Примечание ¹ Для испытаний сварного соединения более сложным считать объект с требованиями к ударной вязкости на поперечных образцах.	

7.2.6. Соединительные детали трубопроводов

Для формирования групп однородной продукции в таблице 12 представлена классификация соединительных деталей трубопроводов.

Таблица 12 – 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	Штамповарные 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
2.5	Тройники, изготовленные штамповкой с осевым	СДТТ–5

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
	обжатием ^{3,4}	
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	Штамповарные 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 выбирают типового представителя группы однородной продукции, руководствуясь критериями, указанными в таблице 13. 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 13 – 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

8.2.7. Фланцевые соединения, изолирующие фланцевые соединения и вставки (муфты) электроизолирующие

Для формирования групп однородной продукции в таблице 14 представлена классификация фланцевых соединений, изолирующих фланцевых соединений и вставок (муфт) электроизолирующих.

Таблица 14 – 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 методомвыточки из катаных	Ф–2

№ группы	Наименование группы	Шифр группы
	заготовок	
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	Вставки (муфты) электроизолирующие	ЭВ
8	ФС, ИФС и прочие	Ф–0
<p>Примечания:</p> <p>¹ При сертификации группы однородной продукции ИФ–1 результаты сертификации допускается распространить на группу Ф–1.</p> <p>² При сертификации группы однородной продукции ИФ–2 результаты сертификации допускается распространить на группу Ф–2.</p> <p>³ При сертификации группы однородной продукции ИФ–3 результаты сертификации допускается распространить на группу Ф–3.</p>		

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 выбирают типового представителя 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 15 представлена классификация труб с наружными и (или) внутренними покрытиями и соединительных деталей трубопроводов с наружными покрытиями.

Таблица 15 – 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 трехслойным 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 и соединительные детали с наружным термореактивным покрытием	Т-НППУ
5	Соединительные детали трубопроводов и монтажные узлы с наружным антикоррозионным покрытием	СДТ-НАКП
6	Соединительные детали трубопроводов и монтажные узлы с наружным антикоррозионным покрытием и тепловой изоляцией, в том числе в защитной оболочке	СДТ-НАКП-ТИ
7	Соединительные детали трубопроводов и монтажные узлы с наружным покрытием прочие	СДТ-НП-0

Для сертификации группы однородной продукции выбирают типового представителя группы однородной продукции, руководствуясь критериями, указанными в таблице 16. 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 16 – Критерии выбора наиболее сложного объекта из числа входящих в группу однородной продукции для наружных антикоррозионных полимерных покрытий

Показатель	Критерий
Трубы стальные электросварные прямошовные с наружным трехслойным антикоррозионным полиэтиленовым покрытием	
Исполнение	Усложнение в ряду «нормальное исполнение» – «специальное исполнение» – «термостойкое исполнение»
Трубы стальные электросварные прямошовные с наружным антикоррозионным полипропиленовым покрытием	
Класс	Усложнение в ряду «Класс 2» – «Класс 1»

Приложение А

(обязательное)

**Перечень трубной продукции,
сертифицируемой в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ**

№ 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.	Сооружения и строительные работы по строительству инженерных коммуникаций, из них:	42.2
18.	Трубопроводы магистральные для жидкостей	42.21.11
19.	Трубопроводы местные для жидкостей	42.21.12

Приложение Б
(рекомендуемое)
Схемы сертификации трубной продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ

Номер схемы	Оценка деловой репутации	Сертификация СМК		Экспертиза нормативной и технологической документации	Анализ состояния производства	Сертификация продукции на соответствие			Инспекционный контроль		Класс сертификата	Тип документа о соответствии
		Соответствие СМК требованиям СТО Газпром 9001	Соответствие СМК требованиям на базе ISO 9001 (ГОСТ ISO 9001, ГОСТ Р ИСО 9001)			Требованиям ПАО «Газпром» вида ГТ	Требованиям ПАО «Газпром» вида ОТУ	Специальным требованиям ПАО «Газпром»	Продукции (периодические испытания образцов продукции)	СМК (контроль системы менеджмента)		
1a	+	+		+	+	+			+	+	Ia	Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно / Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно и/или Сертификат СМК
1b		+		+	+	+			+	+	Ib	Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно / Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно и/или Сертификат СМК
1c			+	+	+	+			+	+	Ic	Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно / Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно и/или Сертификат СМК
1d				+	+	+			+		Id	Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно
1e						+					Ie	Сертификат на единичное изделие/партии продукции

Номер схемы	Оценка деловой репутации	Сертификация СМК		Экспертиза нормативной и технологической документации	Анализ состояния производства	Сертификация продукции на соответствие			Инспекционный контроль		Класс сертификата	Тип документа о соответствии
		Соответствие СМК требованиям СТО Газпром 9001	Соответствие СМК требованиям на базе ISO 9001 (ГОСТ ISO 9001, ГОСТ Р ИСО 9001)			Требованиям ПАО «Газпром» вида ТТ	Требованиям ПАО «Газпром» вида ОТУ	Специальным требованиям ПАО «Газпром»	Продукции (периодические испытания образцов продукции)	СМК (контроль системы менеджмента)		
2a	+	+		+	+		+		+	+	IIa	Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно / Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно и/или Сертификат СМК
2b		+	-	+	+		+		+	+	IIb	Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно / Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно и/или Сертификат СМК
2c			+	+	+		+		+	+	IIc	Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно / Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно и/или Сертификат СМК
2d				+	+		+		+		IIд	Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно
2e							+				IIe	Сертификат на единичное изделие/партии продукции
3a	+	+		+	+			+	+	+	IIIa	Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно / Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно и/или Сертификат СМК
3b		+		+	+			+	+	+	IIIb	Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно / Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно и/или Сертификат СМК

Номер схемы	Оценка деловой репутации	Сертификация СМК		Экспертиза нормативной и технологической документации	Анализ состояния производства	Сертификация продукции на соответствие			Инспекционный контроль		Класс сертификата	Тип документа о соответствии
		Соответствие СМК требованиям СТО Газпром 9001	Соответствие СМК требованиям на базе ISO 9001 (ГОСТ ISO 9001, ГОСТ Р ИСО 9001)			Требованиям ПАО «Газпром» вида ТТ	Требованиям ПАО «Газпром» вида ОТУ	Специальным требованиям ПАО «Газпром»	Продукции (периодические испытания образцов продукции)	СМК (контроль системы менеджмента)		
3c			+	+	+			+	+	+	IIIc	Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно / Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно и/или Сертификат СМК
3d				+	+			+	+		IIIд	Сертификат соответствия на продукцию, выпускаемую серийно
3e								+			IIIe	Сертификат на единичное изделие/партии продукции

Приложение В
(рекомендуемое)

**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 8.568–97 «Государственная система обеспечения единства измерений. Аттестация испытательного оборудования. Основные положения»;

ГОСТ 9.014–78 «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 9.401–91 «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 15.201–2002 «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 550–75 «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 1778–70 «Сталь. 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 3262–75 «Трубы стальные водогазопроводные. Технические условия»;

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

ГОСТ 3845–75 «Трубы металлические. Метод испытания гидравлическим давлением»;

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

ГОСТ 5640–68 «Сталь. Металлографический метод оценки микроструктуры листов и ленты»;

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 7566–94 «Металлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»;

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

ГОСТ 8695–75 «Трубы. Метод испытания на сплющивание»;

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

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 10705–80 «Трубы стальные электросварные. Технические условия»;

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

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

ГОСТ Р ИСО 10893–12–2014 «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 14637–89 «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 Р ИСО/МЭК 17025–2009 «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 21014–88 «Прокат чёрных металлов. Термины и определения дефектов поверхности»;

ГОСТ 21945–76 «Трубы бесшовные горячекатаные из сплавов на основе титана. Технические условия»;

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

ГОСТ 23479–79 «Контроль неразрушающий. Методы оптического вида. Общие требования»;

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

ГОСТ 24890–81 «Трубы сварные из титана и титановых сплавов. 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 31447–2012 «Трубы стальные сварные для магистральных газопроводов, нефтепроводов и нефтепродуктопроводов. Технические условия»;

ГОСТ 31814–2012 «Оценка соответствия. Общие правила отбора образцов для испытаний продукции при подтверждении соответствия»;

ГОСТ 31815–2012 «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 51293–99 «Идентификация продукции. Общие положения»;

ГОСТ Р 51000.6–2011 «Общие требования к аккредитации органов по сертификации продукции и услуг»;

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 54293–2010 «Анализ состояния производства при подтверждении соответствия»;

ГОСТ Р 55368–2012 «Оценка соответствия. Методические указания по системе сертификации продукции третьей стороной»;

ГОСТ Р 55469–2013 «Оценка соответствия. Руководство по применению системы менеджмента качества организации при сертификации 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»;

ОСТ 102–54–81 – ОСТ 102–62–81 «Детали магистральных трубопроводов стальные приварные на $P_p \leq 10,0$ МПа (100 кгс/см²)»;

ПР 50.2.016–94 «Государственная система обеспечения единства измерений. Требования к выполнению калибровочных работ»;

Р Газпром 2–3.7–207–2008 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». 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» дата введения в действие 14.09.2015;

РД 03–606–03 «Инструкция по визуальному и измерительному контролю»;

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

СНиП 2.05.06–85 «Магистральные трубопроводы»;

СНиП 42–01–2002 «Газораспределительные системы»;

СП 34–116–97 «Инструкция по проектированию, строительству и реконструкции промышленных нефтегазопроводов»;

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

СТО Газпром 2–2.2–1090–2016, ввод в действие с 01.02.2017.

СТО Газпром 2–2.2–115–2007 «Инструкция по сварке магистральных газопроводов с рабочим давлением до 9,8 МПа включительно»;

СТО Газпром 2–2.2–136–2007 «Инструкция по технологиям сварки при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов. Часть 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 изм.№ 1);

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

СТО Газпром 2–2.3–130–2007 «Технические требования к наружным антикоррозионным полиэтиленовым покрытиям труб заводского нанесения для строительства, реконструкции и капитального ремонта подземных и морских газопроводов с температурой эксплуатации до +80 °С» (с изм.№ 1 и 2);

СТО Газпром 2–2.4–083–2006 «Инструкция по неразрушающим методам контроля качества сварных соединений при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов»;

СТО Газпром 2–3.2–174–2007 «Технические требования к теплоизолированным лифтовым трубам»;

СТО Газпром 2–4.1–1019–2015 «Детали соединительные в сероводородостойком исполнении для объектов ОАО «Газпром». Общие технические условия»;

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 2-4.1-157-2007 «Типовая программа приёмочных испытаний обсадных труб для объектов ПАО «Газпром»;

СТО Газпром 2-4.1-158-2007 «Технические требования к обсадным трубам для месторождений ОАО «Газпром» (с изм. 1);

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

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

СТО Газпром 2-4.1-228-2008 «Технические требования к насосно-компрессорным трубам для месторождений ОАО «Газпром» (с изм. 1);

СТО Газпром 2-4.1-229-2008 «Типовая программа приёмочных испытаний насосно-компрессорных труб для объектов ПАО «Газпром»;

СТО Газпром 2-4.1-273-2008 «Технические требования к соединительным деталям для объектов ПАО «Газпром»;

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

СТО Газпром 2-4.1-713-2013 «Технические требования к трубам и соединительным деталям» (с изм. 1);

СТО Газпром 2-4.1-741-2013 «Технические требования к основному металлу труб К65 (X80) 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 9.1–018–2012 «Защита от коррозии. Наружные защитные покрытия на основе терморезистивных материалов для соединительных деталей, запорной арматуры и монтажных узлов трубопроводов с температурой эксплуатации от минус 20 °С до плюс 100 °С»;

СТО Газпром 9.1 - 035-2014 «Защита от коррозии. Основные требования к системам внутренних и наружных лакокрасочных покрытий для противокоррозионной защиты технологического оборудования и металлоконструкций на объектах ОАО «Газпром».

Примечание – При пользовании настоящим приложением целесообразно проверить действие приведённых в нём документов. Если документ заменён (изменён), то при пользовании настоящим документом следует руководствоваться заменённым (изменённым) документом. Если документ отменён без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

ИНФОРМАЦИОННЫЙ ДОКУМЕНТ

**Приложение Г
(обязательное)
Форма Сведений об организации**

СВЕДЕНИЯ ОБ ОРГАНИЗАЦИИ

_____ сокращенное наименование организации (по Уставу)

Юридический адрес _____

Фактический адрес _____

Почтовый адрес _____

Телефон _____ Факс _____

e-mail _____ Сайт _____

Платежные реквизиты _____
ИНН, КПП

_____ р/счет, наименование банка

_____ кор/счет, БИК

ОКВЭД _____

Код организации по ОКПО _____

Руководитель организации _____
должность,

_____ фамилия, имя, отчество

Лицо, уполномоченное руководством для решения вопросов организации
 сертификации продукции _____
должность,

_____ фамилия, имя, отчество

телефон _____ e-mail _____

Дополнительные сведения _____
усмотрению заявителя

Руководитель организации _____
подпись _____ инициалы, фамилия

М.П.

**Приложение Д
(рекомендуемое)**

**Перечень основных материалов и полуфабрикатов,
предназначенных для включения их в состав трубной продукции,
либо 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 форма	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	Изделия пластмассовые декоративные прочие	22.29.26.190
6	Трубы, трубопроводы изоляционные, водоотводы и фитинги труб керамические	23.32.13
7	Материалы и изделия минеральные теплоизоляционные	23.99.19.111
8	Железо, чугун, сталь и ферросплавы	24.1
9	Трубы, профили пустотелые и их фитинги стальные	24.2
10	Полуфабрикаты стальные прочие	24.3
11	Металлы основные драгоценные и цветные прочие; топливо ядерное переработанное	24.4
12	Трубы и трубки центробежнолитые стальные	24.52.2
13	Фитинги для труб и трубок литые стальные	24.52.3
14	Конструкции и детали конструкций прочие, листы, прутки, уголки, профили и аналогичные изделия из черных металлов или алюминия	25.11.23

Приложение Е
(рекомендуемое)
Оформление спецификации процесса производства

Е1. 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, средства и способы контроля параметров при изготовлении однородной продукции.

Е2. Спецификация процесса производства является документом, применяемым экспертами по сертификации органа по сертификации продукции для проведения анализа состояния производства и инспекционного контроля за сертифицированной продукцией.

Е3 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 по схемам 1а, 2а, 3а, 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 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 должен быть указан номер документа и его актуальная редакция, 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.

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.

Е4. 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.

Е5. 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.

Е6. В период действия сертификата соответствия объект сертификации должен производиться в соответствии с технологическим процессом производства, указанным СПП. При этом фактическое производство сертифицированной продукции допускается осуществлять по внутренним технологическим документам завода–изготовителя, в случае применения актуальных редакций внутренних технологических документов, указанных в СПП или соответствии технологических параметров производства значениям,

зафиксированным в СПП. В случае выявления несоответствия фактического технологического процесса производства процессу, заявленному в СПП, орган по сертификации продукции приостанавливает действие сертификата соответствия до устранения отклонений. В случае невозможности их устранения, действие сертификата аннулируется.

ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

**Приложение Ж
(рекомендуемое)**

Оформление отчета о результатах производства объекта сертификации

И1. Отчет о результатах производства объекта сертификации готовится для схем сертификации 1а, 2а, 3а.

И2. 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;

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 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).

И3. Отчет о результатах производства утверждается техническим руководителем заявителя и направляется в орган по сертификации продукции в составе комплекта заявочной документации.

И4. 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 3
(обязательное)**

**Форма извещения о результатах рассмотрения заявки на сертификацию
продукции**

Руководителю

наименование организации–заявителя

Фамилия, Имя, Отчество

почтовый адрес

ИЗВЕЩЕНИЕ

о результатах рассмотрения заявки на сертификацию

наименование организации полностью

Орган по сертификации продукции _____

наименование органа по сертификации

рассмотрел заявку _____

полное наименование организации–заявителя

и прилагаемые документы на сертификацию _____

указать объект сертификации

в соответствии с требованиями _____

наименование и обозначение нормативного документа

и принял решение _____

заявку.

принять / не принять

Сертификация будет проведена на соответствие требованиям _____

наименование и обозначение нормативных и/или других документов

по схеме сертификации _____

указать схему сертификации

В сроки: _____

указать сроки сертификации

Анализ состояния производства будет проведен у _____

наименование организации,

адрес организации

Основание для отрицательного решения _____

заполняется при отрицательном решении

Руководитель
органа по сертификации продукции

М.П. _____

подпись

инициалы, фамилия

« ____ » _____ 20__ г.

**Приложение И
(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» и ОГН0.RU.0131 «Система добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ. Правила сертификации трубной продукции».
- 2 Соблюдать конфиденциальность информации об организации, полученной во время сертификации продукции организации, отражая ее в 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 К
(обязательное)**

Форма сведений о члене экспертной группы

СВЕДЕНИЯ О ЧЛЕНЕ ЭКСПЕРТНОЙ ГРУППЫ

Фамилия, Имя, Отчество: _____

Место работы, город, должность в настоящее время: _____

Роль в экспертной группе: _____

1 Сведения о компетентности: _____

1.1 Образование: _____
наименование учебного заведения

1.2 Образование и аттестация в области сертификации:
окончил курсы _____
наименование учебных курсов

1.3 Опыт работы в области сертификации:

в качестве главного эксперта в	_____	аудитах;
в качестве эксперта	_____	аудитах;
в качестве кандидата в эксперты	_____	аудитах;

2 Сведения о независимости по отношению к _____
наименование организации заявителя

2.1 Проектированием, поставкой, монтажом или техническим обслуживанием данной продукции не занимался и не занимаюсь в настоящее время.

2.2 Коммерческой, административной или иной заинтересованности в результатах сертификации продукции

_____ наименование организации заявителя

не имею.

_____ подпись

_____ инициалы, фамилия

_____ дата

**Приложение Л
(обязательное)**

**Форма согласия члена экспертной группы
на обработку персональных данных**

**Согласие члена экспертной группы
на обработку персональных данных**

Я, _____
(фамилия, имя, отчество)

паспорт _____ № _____ выдан _____
(серия) (номер) (дата выдачи)

_____ (кем выдан паспорт)

проживающий(ая) по адресу:

_____ (адрес места жительства по паспорту)

в соответствии с Федеральным законом от 27 июля 2006 г. № 152-ФЗ «О персональных данных» своей волей и в своем интересе **выражаю** _____

наименование органа по сертификации

(далее - орган по сертификации СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ), зарегистрированному по адресу:

_____ юридический адрес органа по сертификации СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ

в целях обеспечения соблюдения законов, иных нормативных правовых актов и правил функционирования СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ в части соблюдения порядка сертификации трубной продукции, **согласие на обработку**, предполагающую сбор, извлечение, использование, передачу (предоставление, доступ) третьим лицам, являющимся участниками СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ (в том числе заявителям на сертификацию) или подразделениями ПАО «Газпром», обезличивание, блокирование, удаление и уничтожение моих **персональных данных**, включающих фамилию, имя, отчество, год, месяц и дату рождения, гражданство, адрес места жительства, сведения, содержащиеся в документах, удостоверяющих личность, сведения об образовании, сведения об аттестации в области сертификации, о занимаемой должности, месте работы, данные о предыдущих местах работы, рабочий телефон, адрес электронной почты.

В случае изменения моих персональных данных обязуюсь информировать об этом орган по сертификации СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ в письменной форме и представить копии подтверждающих документов.

Обработка персональных данных осуществляется как с использованием средств автоматизации, в том числе в информационно-телекоммуникационных сетях, так и без использования таких средств.

Согласие вступает в силу со дня его подписания и действует в течение трех лет.

Согласие может быть отозвано в любое время на основании моего письменного заявления. В случае отзыва настоящего Согласия орган по сертификации СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ вправе обрабатывать мои персональные данные в случаях и в порядке, предусмотренных Федеральным законом «О персональных данных».

« ___ » _____ 20__ г.
(дата)

_____ (подпись)

_____ (расшифровка подписи)

Приложение М
(рекомендуемое)
Варианты сертификации

(оценка объема работ при подтверждении соответствия
по схемам «1а», «2а», «3а»)

Варианты сертификации выбираются заявителем в зависимости от ранее выполненных мероприятий по подтверждению соответствия продукции в Системе ИНТЕРГАЗСЕРТ по группе «трубная продукция». При выборе варианта 2–7 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, 2а, 3а.

Включает следующие этапы работ:

- 1) Экспертиза документации (поданной заявителем, а также НД и ТД завода–изготовителя)
- 2) Анализ состояния производства
- 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 на предприятиях, прошедших процедуру сертификации в соответствии с вариантом 1, производство которой осуществляется в подразделениях, не вошедших в процедуру сертификации ранее.

Включает следующие этапы работ:

- 1) Экспертиза документации (поданной заявителем, а также НД и ТД завода–изготовителя применительно к данному подразделению)

- 2) Анализ состояния производства (только подразделение – изготовитель объекта сертификации)
- 3) Выпуск объекта сертификации в присутствии экспертной группы.
- 4) Отбор проб и проведение испытаний продукции в соответствии с требованиями заявляемых НД.

Вариант 3. Применяется при сертификации продукции по схемам 1а, 2а, 3а, производство которой осуществляется в подразделении, участвовавшем ранее в прохождении сертификации по вариантам 1 (или 1 и 2), но в технологической линии, не проходившей ранее проверку. *Примечание: данный вариант не распространяется на идентичные линии или отдельные единицы оборудования, ранее не участвовавшие в сертификации.*

Включает следующие этапы работ:

- 1) Экспертиза документации (поданной заявителем, а также НД и ТД завода–изготовителя применительно к данному участку подразделения)
- 2) Анализ состояния производства (только часть подразделения – изготовителя объекта сертификации, ранее не проходившая проверку)
- 3) Выпуск объекта сертификации в присутствии экспертной группы.
- 4) Отбор проб и проведение испытаний продукции в соответствии с требованиями заявляемых НД.

Вариант 4. Применяется при сертификации продукции по схемам 1а, 2а, 3а, производство которой осуществляется в подразделении на технологической линии, участвовавшей ранее в прохождении сертификации по вариантам 1 (или 1–2, 1–3), на соответствие НД и СПП, не заявляемым ранее (в том числе для новых групп однородной продукции).

Включает следующие этапы работ:

- 1) Экспертиза документации, поданной Заявителем (НД, отчет о результатах производства, СПП и т.д.).

- 2) Идентификация объекта сертификации и технологического процесса производства.
- 3) Отбор проб и проведение испытаний продукции в соответствии с требованиями заявляемых НД.

Вариант 5. Применяется при сертификации продукции по схемам 1а, 2а, 3а, производство которой осуществляется в подразделении на технологической линии, участвовавшей ранее в прохождении сертификации по вариантам 1 (или 1, 2, 3, 4), на соответствие НД, заявляемым ранее и СПП, ранее не заявляемой (например, при изменении технологического процесса производства сертифицированной ранее продукции).

Включает следующие этапы работ:

- 1) Экспертиза документации, поданной заявителем (отчет о результатах производства, СПП и т.д.).
- 2) Идентификация объекта сертификации и технологического процесса производства, в том числе экспертиза внесенных изменений.
- 3) Отбор проб и проведение испытаний продукции в соответствии с требованиями заявляемых НД.

Вариант 6. Применяется при сертификации продукции по схемам 1а, 2а, 3а, производство которой осуществляется в подразделении на технологической линии, участвовавшей ранее в прохождении сертификации по вариантам 1 (или 1, 2, 3, 4, 5), на соответствие нормативным документам, не заявляемым ранее и СПП, ранее заявляемой (например, при формировании новой группы однородной продукции, которая производится по сертифицированному ранее технологическому процессу).

Включает следующие этапы работ:

- 1) Экспертиза документации, поданной Заявителем (НД, отчет о результатах производства и т.д.).

- 2) Идентификация объекта сертификации, технологического процесса производства.
- 3) Отбор проб и проведение испытаний продукции в соответствии с требованиями заявляемых НД.

Вариант 6.1. Применяется при сертификации продукции в случае, если в соответствии с заявкой и прилагаемым комплектом документов может быть выбран **Вариант 6**, а объект сертификации, представляющий собой отдельный объект или отдельную группу однородной продукции, соответствует ранее сертифицированной группе однородной продукции в части: соответствия исходных материалов, соответствия технологического процесса производства, соответствия перечня требований, соответствия методов испытаний и стандартов, их регламентирующих.

Включает следующие этапы работ:

- 1) Экспертиза документации, поданной Заявителем (НД, отчет о результатах производства, Протоколы испытаний и т.д.).
- 2) Идентификация объекта сертификации, технологического процесса производства.

Вариант 6.2. Применяется при сертификации продукции в случае, если в соответствии с заявкой и прилагаемым комплектом документов может быть выбран **Вариант 6**, а объект сертификации, представляющий собой отдельный объект или отдельную группу однородной продукции, соответствует ранее сертифицированной группе однородной продукции в части: соответствия исходных материалов, соответствия технологического процесса производства, соответствия перечня требований.

Включает следующие этапы работ:

- 1) Экспертиза документации, поданной заявителем (НД, отчет о результатах производства и т.д.).

- 2) Идентификация объекта сертификации, технологического процесса производства.
- 3) Отбор проб и проведение испытаний продукции в соответствии с требованиями заявляемых НД.

Вариант 6.3. Применяется при сертификации продукции в случае, если в соответствии с заявкой и прилагаемым комплектом документов может быть выбран **Вариант 6**, а объект сертификации, представляющий собой отдельный объект или отдельную группу однородной продукции, соответствует ранее сертифицированной группе однородной продукции в части: соответствия исходных материалов, соответствия технологического процесса производства.

Включает следующие этапы работ:

- 1) Экспертиза документации, поданной заявителем (НД, отчет о результатах производства и т.д.).
- 2) Идентификация объекта сертификации, технологического процесса производства.
- 3) Отбор проб и проведение испытаний продукции в соответствии с требованиями заявляемых НД.

Вариант 6.4. Применяется при сертификации продукции в случае, если в соответствии с заявкой и прилагаемым комплектом документов может быть выбран **Вариант 6**, а объект сертификации, представляющий собой отдельный объект или отдельную группу однородной продукции, соответствует ранее сертифицированной группе однородной продукции в части соответствия технологического процесса производства.

Включает следующие этапы работ:

- 1) Экспертиза документации, поданной заявителем (НД, отчет о результатах производства и т.д.).

- 2) Идентификация объекта сертификации, технологического процесса производства.
- 3) Отбор проб и проведение испытаний продукции в соответствии с требованиями заявляемых НД.

Вариант 7. Применяется при сертификации продукции по схемам 1а, 2а, 3а, производство которой осуществляется в подразделении на технологической линии, участвовавшей ранее в прохождении сертификации по вариантам 1 (или 1, 2, 3, 4, 5), 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 и т.д.).
- 2) Идентификация объекта сертификации, технологического процесса производства.
- 3) Отбор проб и проведение испытаний продукции в соответствии с требованиями заявляемых НД.

Приложение Н
(обязательное)
Типовая программа анализа состояния производства

Объекты проверки		Содержание проверки	Дополнительные указания
№	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>
2	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
3	Персонал	Проверить персонал, влияющий на соответствие продукции обязательным требованиям	–

Объекты проверки		Содержание проверки	Дополнительные указания
№	Наименование		
4	Средства измерений и испытаний	<p>Проверить наличие необходимых средств измерений и испытательного оборудования</p> <p>При проведении проверки убедиться в том, что средства измерений находятся в управляемых условиях: периодически поверяются (калибруются), используются и хранятся надлежащим образом</p> <p>При проведении проверки убедиться в том, что испытательное оборудование находится в управляемых условиях: периодически проводится аттестация.</p>	<p>Проверка выполняется в отношении средств измерений, задействованных для выполнения основных технологических и контрольных операций при изготовлении сертифицируемой продукции.</p> <p>Проверка выполняется в отношении испытательного оборудования, применяемого при проведении испытаний продукции</p>
5	Документация	<p>Проверить документацию:</p> <p>а) требуемую НД в отношении сертифицируемой продукции или процесса ее изготовления;</p> <p>б) необходимую для 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>	—
6	Технологические процессы	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

Объекты проверки		Содержание проверки	Дополнительные указания
№	Наименование		
7	Специальные и особо ответственные процессы	<p>Проверить выполнение валидации специальных процессов (операций), связанных с формированием характеристик продукции.</p> <p>Следует проверить наличие документов, подтверждающих проведение в установленные сроки двух последних валидации этого процесса</p>	<p>В составе документов, подтверждающих проведение валидации специальных процессов, могут рассматриваться:</p> <p>а) протоколы валидации процессов;</p> <p>б) протоколы испытаний опытных образцов;</p> <p>в) материалы аттестации технологических процессов;</p> <p>г) утвержденная в установленном порядке технологическая документация на серийное производство сертифицируемой продукции и др.</p>
8	Технологическая документация	Наличие и полнота технологической документации для технологических процессов (операций), определяемых по п. 6	–
9	Входной контроль	<p>Проверить выполнение входного контроля продукции.</p> <p>При проведении проверки убедиться в том, что установлены и соблюдаются требования к:</p> <p>а) составу контролируемых параметров входной продукции;</p> <p>б) периодичности контроля;</p> <p>в) объему контроля;</p> <p>г) методам контроля;</p> <p>д) регистрации результатов контроля;</p> <p>идентификации статуса проконтролированной продукции или способам защиты от передачи в производство несоответствующей входной продукции</p>	В случае, если количество видов входной продукции, подлежащей проверке, превышает 10 наименований, допускается выборочная проверка.

Объекты проверки		Содержание проверки	Дополнительные указания
№	Наименование		
10	Приемочный контроль и периодические испытания	<p>Проверить выполнение установленных требований по проведению приемочного контроля и периодических испытаний конечной продукции.</p> <p>2. При проведении проверки следует убедиться в наличии установленных требований к:</p> <p>а) составу контролируемых показателей;</p> <p>б) методам контроля и испытаний;</p> <p>в) планам контроля (в случае выборочного контроля показателей), включая требование по 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>При проверке следует убедиться в наличии записей по результатам контроля (периодических испытаний)</p>	<p>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.</p> <p>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.</p>
11	Маркировка	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)	Проверка выполняется, как правило, на складе готовой продукции заявителя на соответствие требованиям общих нормативных документов на продукцию.

**Приложение II
(обязательное)**

Лист оценки эксперта (аудитора) проверяемой организацией

Организация Дата аудита (проверки) Оцениваемый эксперт (аудитор)

Руководитель группы по аудиту Член экспертной группы Стажер/наблюдатель

✓ Пожалуйста, укажите любой знак напротив выбранного Вами ответа:

Критерий оценки аудитора	Оценка				
	крайне положитель но	скорее положитель но	соответств ует ожиданиям	скорее отрицатель но	крайне отрицатель но
a) нравственность , справедливость, правдивость, искренность, честность и сдержанность	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
b) открытость , готовность рассмотреть альтернативные идеи или точки зрения	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
c) дипломатичность , тактичность в общении с людьми	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
d) способность совместно работать , эффективно взаимодействовать с другими	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
e) наблюдательность , активное осознание того, что происходит вокруг	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f) проницательность , инстинктивно понимать и разбираться в ситуациях	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
g) разносторонность , способность адаптироваться к различным ситуациям	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
h) настойчивость , стойкость и ориентированность на достижение цели	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
i) решительность , принятие своевременных решений, основанных на рассуждениях и анализе	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
j) самостоятельность , способность действовать и работать независимо	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
k) профессионализм , вежливость, добросовестность, деловое поведение на рабочем месте	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
l) смелость , готовность действовать ответственно и этично, даже если эти действия могут быть непопулярными и иногда могут привести к разногласиям и конфликтам	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
m) организованность , эффективное управление временем, расстановка приоритетов, планирование и результативность	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
g) разносторонность , способность адаптироваться к различным ситуациям	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Примечания

Пожалуйста, оцените знания эксперта (аудитора)/стажера, наблюдателя применительно к процессам, продукции услугам, применяемым стандартам, типичным видам деятельности, инструментам управления качеством.

Дата Подпись И.О. Фамилия

Приложение Р (обязательное)

Лист оценки экспертов (аудиторов) друг другом

Если оценка используется для одной из следующих целей, просьба отметить:

- Повышение статуса от наблюдателя до эксперта
 Повышение статуса от эксперта до руководителя экспертной группы
 Расширение компетенции/области деятельности

Организация

Дата
аудита

Просьба оценить работу эксперта

Оцениваемый эксперт

- Руководитель группы по аудиту Аудитор/Эксперт Наблюдатель

КРИТЕРИЙ		ОЦЕНКА				
для оценки аудитора/эксперта/наблюдателя	для оценки руководителя группы аудита	крайне полож ительн о	скорее полож ительн о	соотве т ожда ниям	скорее отрица тельно	крайне отрица тельно
Насколько убедительно и компетентно действовал эксперт?	Совместное планирование проверки: Как Вы оцениваете вовлечение Вас Руководителем группы аудита в процесс планирования и содержания аудита?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Как эксперт начинал, вел и заканчивал беседы, формируя тем самым доверительное отношение?	Во время аудита: Как Вы оцениваете вовлечение Вас в процесс ведения вводного и заключительного совещания?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Как Вы оцениваете способность эксперта к комплексному анализу сложившегося положения вещей?	Как Вы оцениваете коучинг со стороны руководителя группы аудита методам проведения проверки, технике ведения бесед и постановке вопросов?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Как Вы оцениваете способность эксперта самостоятельно руководить проверкой?	Как Вы оцениваете способность руководителя группы аудита принести пользу предприятию в ходе данной проверки?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Как Вы оцениваете способность со-аудитора к сотрудничеству в экспертной группе?	Как Вы оцениваете способность руководителя группы аудита к сотрудничеству в экспертной группе?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Как Вы оцениваете знания эксперта в области деятельности организации?	Как Вы оцениваете технические знания руководителя группы аудита в области деятельности организации?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Как Вы оцениваете знания эксперта по продукции, процессам и организации заказчика?	Как Вы оцениваете знания руководителя группы аудита по продукции, процессам и организации заказчика?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Примечания

Дата

Ф.И.О., Подпись

**Приложение С
(обязательное)**

Форма акта о результатах анализа состояния производства

АКТ №

о результатах анализа состояния производства

« ____ » _____ 20 ____ г.

Заявитель _____
полное наименование организации–заявителя

Орган по сертификации продукции _____
наименование органа по сертификации

в период с _____ по _____
дата дата

провел в соответствии с утвержденной программой анализ состояния
производства для выпуска сертифицируемой продукции

_____ наименование и обозначение продукции, коды ОК 034 и (или) ТН ВЭД

изготовленной по _____
наименование и обозначение нормативного документа

Состав группы:

Главный эксперт _____
фамилия, имя, отчество

Эксперт _____
фамилия, имя, отчество

Результаты проверки _____

Рекомендации по устранению выявленных недостатков и разработке
корректирующих мероприятий по их устранению:

Заключение: _____
общая оценка соответствия продукции установленным требованиям

_____ состояния ее производства, возможность/невозможность выдачи сертификата соответствия)

Главный эксперт _____
подпись инициалы, фамилия дата

Члены комиссии _____
подпись инициалы, фамилия дата

Приложение Т
(обязательное)
Форма акта отбора образцов (проб)

АКТ №

отбора образцов от «__» _____ 20__ г.
по заявке № ____ от «__» _____ 20__ г.

Заявитель _____

наименование и адрес заявителя

Орган по сертификации продукции _____

наименование и адрес органа по сертификации

Наименование продукции _____

наименование и обозначение продукции, коды ОК 034 и (или) ТН ВЭД

Идентификационные признаки _____

размер партии, заводские номера изделий, дата изготовления и др.

Единица измерений и объем выборки для испытаний _____

Дата отбора _____

Место отбора _____

Отбор образцов проведен в соответствии _____

НД, регламентирующая методику отбора образцов

Количество отобранных образцов (проб) _____

для испытаний _____

для контрольных образцов (проб) _____

Результат наружного осмотра образцов _____

От заявителя _____

подпись

инициалы, фамилия

От испытательной лаборатории
(центра) или органа по
сертификации _____

подпись

инициалы, фамилия

**Приложение У
(обязательное)
Форма акта экспертной группы**

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель

 наименование ОСП

подпись

инициалы, фамилия

« _____ » _____ 20__ г.

Акт экспертной группы по сертификации продукции

Организация _____
полное наименование организации заявителя

Наименование продукции _____

Нормативные документы, на соответствие которым проводится сертификация

Состав группы:

Главный эксперт _____
фамилия, имя, отчество

Эксперт _____
фамилия, имя, отчество

1 Оценка перечня необходимых технических и нормативных документов и испытательных лабораторий (центров)

Рассмотрен следующий перечень технических и нормативных документов на сертифицируемую продукцию _____ и определен объем испытаний.

Для проведения испытаний продукции выбраны следующие испытательные лаборатории (центры), перечень которых приведен в таблице.

Виды испытаний	Испытательная лаборатория (центр)

2 Рассмотрение программы и методик испытаний продукции

Перечень технических характеристик и показателей качества продукции, для

которых требуется их подтверждение результатами испытаний, соответствует представленной программе испытаний.

Методики испытаний, приведенные в представленных документах, соответствуют требованиям нормативных документов, указанных в разделе 1.

3 Результаты испытаний продукции

Объем и условия проведения испытаний продукции соответствуют программе и методикам испытаний. Данные протоколов испытаний, содержащие результаты проведенных испытаний продукции, соответствуют требованиям нормативных документов.

4 Анализ состояния производства

В результате анализа состояния производства установлено заявитель имеет возможность выполнять требования Заказчика в заявленной области деятельности. Требуемое качество продукции обеспечивается.

В результате анализа документации было установлено, что предприятие имеет документально оформленную систему менеджмента качества, ему выдан органом по сертификации наименование органа по сертификации СМК Сертификат соответствия на систему менеджмента качества № (номер) от (дата).

5 Заключение экспертной группы

Выводы о результативности системы менеджмента качества (в зависимости от схемы сертификации).

Проведенный анализ технических и нормативных документов, а также результаты испытаний, подтвердили полное соответствие продукции требованиям действующих нормативных документов по сертификации.

Экспертная группа рекомендует Органу по сертификации выдать заявителю Сертификат соответствия на продукцию.

Приложения:

- 1 Акт анализа состояния производства
- 2 Протоколы оценки соответствия продукции требованиям НД.
- 2 Протоколы испытаний продукции.

Главный эксперт

подпись

инициалы, фамилия

Эксперт

подпись

инициалы, фамилия

**Приложение Ф
(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 X
(обязательное)
Форма отчета о результатах сертификации продукции**

ОТЧЕТ

от « ____ » _____ 20 ____ г.
о сертификации продукции

Орган по сертификации продукции _____
наименование органа по сертификации

Организация–заявитель сертификации _____
наименование организации–заявителя

№ п/п	Регистрационные номера заявок	Наименование сертифицированной продукции

Схема сертификации _____
обозначение схемы сертификации

Наименование испытательной лаборатории (центра), где проводились испытания _____

Состав экспертной группы:

Главный эксперт _____
фамилия, имя отчество

Эксперт(ы) _____
фамилия, имя отчество

Кандидаты в эксперты: _____
фамилия, имя отчество

Даты проведения работ:
Экспертиза нормативной
и технологической документации: _____
дата начала и окончания

Анализ состояния производства: _____
дата начала и окончания

Сертификационные испытания _____
дата начала и окончания

Результаты: _____
выдача / отказ в выдаче, расширение, сужение сертификата соответствия

Руководитель органа по сертификации
продукции _____
М.П. _____ подпись _____ инициалы,
фамилия

Приложение Ц
(рекомендуемое)
Классификация несоответствий

Ц1. 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.

Ц2. Сертифицированная продукция определена как несоответствующая по результатам испытаний (первичных и повторных).

Ц3. Несоответствие фактического технологического процесса заявленному в СПП.

Ц4. Несоответствие фактического объема контроля и порядка его проведения.

Ц5. 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.

ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

**Приложение Ш
(обязательное)
Форма акта инспекционного контроля**

УТВЕРЖДАЮ

Руководитель

 наименование ОСП

подпись

инициалы, фамилия

« _____ » _____ 20__ г.

АКТ №

инспекционного контроля за сертифицированной продукцией

« _____ » _____ 20__ г.

Орган по сертификации продукции _____

наименование органа по сертификации

в период с _____

по _____

дата

дата

провел в соответствии с утвержденной программой инспекционный контроль продукции

 наименование и обозначение продукции, коды ОК 034 и (или) ТН ВЭД

изготовленной _____

наименование изготовителя

по _____

наименование и обозначение нормативного документа

сертифицированной на соответствие _____

наименование и обозначение нормативного документа

Состав группы:

Главный эксперт _____

фамилия, имя, отчество

Эксперт _____

фамилия, имя, отчество

При проверке установлено:

Объекты проверки	Способы проверки	Исполнители	Заключение
1	2	3	4

Рекомендации по устранению выявленных недостатков и разработке корректирующих мероприятий по их устранению:

Заключение:

общая оценка соответствия продукции установленным требованиям

состояния ее производства, возможность/невозможность сохранения действия сертификата соответствия)

Приложения

протоколы испытаний, акты оценки состояния производства и т.п.

Главный эксперт

подпись

инициалы, фамилия

Члены комиссии

подпись

инициалы, фамилия

С актом ознакомлен

Руководитель
предприятия–изготовителя

подпись

инициалы, фамилия

**Приложение Щ
(обязательное)**

Форма решения о подтверждении действия сертификата соответствия

РЕШЕНИЕ № _____

от « _____ » _____ 20 ____ г.

о подтверждении действия сертификата соответствия

Орган по сертификации продукции _____

наименование органа по сертификации

на основании рассмотренных документов по
инспекционному контролю

наименование и реквизиты документов

и принял решение подтвердить действие сертификата соответствия

№ номер сертификата, дата выдачи

выданного _____

наименование организации–заявителя

до _____

указать срок продления действия сертификата соответствия

Настоящее решение
довести до сведения _____

наименование организации–заявителя

Руководитель органа по
сертификации продукции _____

М.П. _____

подпись _____

инициалы, фамилия _____

**Приложение Э
(обязательное)**

Форма решения о приостановлении действия сертификата соответствия

РЕШЕНИЕ № _____

от « _____ » _____ 20 ____ г.

о приостановлении действия сертификата соответствия

Орган по сертификации продукции _____

наименование органа по сертификации

на основании рассмотренных документов

наименование и реквизиты документов

принял решение приостановить действие сертификата соответствия

номер, дата выдачи

выданного _____

наименование организации–заявителя

с _____

по _____

дата

дата

Держателю сертификата соответствия выполнить корректирующие мероприятия в срок до _____

Настоящее решение довести до сведения _____

наименование организации–заявителя

Руководитель органа по
сертификации продукции

М.П. _____

подпись _____

инициалы, фамилия _____

**Приложение Ю
(обязательное)
Форма решения о возобновлении действия сертификата соответствия**

РЕШЕНИЕ № _____
от « _____ » _____ 20 ____ г.
о возобновлении действия сертификата соответствия

Орган по сертификации продукции _____
наименование органа по сертификации

В связи с выполнением держателем сертификата соответствия корректирующих мероприятий по устранению несоответствия продукции установленным требованиям возобновить с _____ действие сертификата соответствия № _____
дата номер, дата выдачи

выданного _____
наименование организации–заявителя

действие которого было приостановлено Решением № _____
номер, дата

Настоящее решение довести до сведения _____
наименование организации–заявителя

Руководитель органа по
сертификации продукции _____
М.П. подпись инициалы, фамилия

Приложение Я
(обязательное)
Форма решения об аннулировании сертификата соответствия

РЕШЕНИЕ № _____
от « _____ » _____ 20 ____ г.
об аннулировании сертификата соответствия

Орган по сертификации продукции _____
наименование органа по сертификации

на основании рассмотренных документов

_____ наименование и реквизиты документов
принял решение аннулировать сертификат соответствия

_____ номер, дата выдачи
выданного

_____ наименование организации–заявителя
с « _____ » _____ 20 ____ г.
дата прекращения действия сертификата соответствия

Основание для решения _____

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

ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР