

**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

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

**Правила функционирования  
«Системы добровольной сертификации сварочных технологических процессов,  
оборудования и материалов»**

**2011 год**

## СОДЕРЖАНИЕ

1.	Общие положения	3
2.	Термины и определения	3
3.	Основные цели и задачи Системы	5
4.	Структура Системы и функции ее участников	6
5.	Правила сертификации в Системе	7
6.	Порядок рассмотрения апелляций	9
7.	Финансирование работ по сертификации	9
8.	Конфиденциальность информации	9
	Приложение 1. Схемы сертификации	10
	Приложение 2. Формы заявок на сертификацию	12
	Приложение 3. Формы сертификатов	14

## 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

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

1.2. Система добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов (далее – Система), создана Саморегулируемой организацией Некоммерческое Партнерство «Национальное Агентство Контроля Сварки» (далее – НАКС). Юридический адрес: 109469, г. Москва, ул. Марьинский парк, дом 23, корп. 3, тел. 640-62-80, e-mail: tk364@naks.ru

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

1.4. Настоящие Правила устанавливают:

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

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

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

1.7. При сертификации в Системе соблюдаются следующие основные принципы:

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

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

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

1.10. Все документы Системы оформляются на русском языке.

## 2. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящих Правилах используются следующие понятия и определения:

2.1. **аккредитация:** Подтверждение органом по аккредитации соответствия юридического лица либо индивидуального предпринимателя установленным критериям аккредитации, служащее официальным свидетельством его компетентности для осуществления деятельности по оценке соответствия.

2.2. **заявитель:** Физическое или юридическое лицо, обратившееся в орган по сертификации с целью проведения проверки соответствия требованиям.

- 2.3. **знак соответствия:** Обозначение, служащее для информирования приобретателей о соответствии объекта сертификации требованиям системы добровольной сертификации.
- 2.4. **идентификация объектов сертификации:** Установление тождественности характеристик объектов сертификации их существенным признакам.
- 2.5. **испытательная лаборатория:** Лаборатория, которая проводит испытания..
- 2.6. **нормативный документ:** Документ, устанавливающий обязательные правила, общие принципы или характеристики, касающиеся различных видов деятельности или их результатов.
- 2.7. **объект сертификации:** Сварочные технологические процессы, оборудование и материалы.
- 2.8. **орган по сертификации:** Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, аккредитованные в установленном порядке для выполнения работ по сертификации.
- 2.9. **оценка соответствия:** Прямое или косвенное определение соблюдения требований, предъявляемых к объекту.
- 2.10. **подтверждение соответствия:** Документальное удостоверение соответствия персонала сварочного производства требованиям регламентов, стандартов, сводов правил, системы добровольной сертификации, условиям договоров.
- 2.11. **продукция:** Результат деятельности, представленный в материально - вещественной форме и предназначенный для дальнейшего использования в хозяйственных и иных целях.
- 2.12. **сварочное производство:** Деятельность, осуществляемая с участием персонала сварочного производства, применением сварочных и (или) родственных процессов, материалов, оборудования, технологий в соответствии с нормами, правилами, методиками, критериями и процедурами при изготовлении, монтаже, строительстве, реконструкции или ремонте конструкций и технических устройств.
- 2.13. **сертификат соответствия:** Документ, удостоверяющий соответствие объекта требованиям стандартов, российских классификаторов, сводов правил, системы добровольной сертификации, условиям договоров.
- 2.14. **сертификация:** Форма осуществляемого органом по сертификации подтверждения соответствия объектов требованиям технических регламентов, положениям стандартов, сводов правил или условиям договоров.
- 2.15. **система аттестации сварочного производства (САСв):** Совокупность участников, норм, правил, методик, условий, критериев и процедур, в рамках которых осуществляется деятельность по оценке соответствия в области сварочного производства при изготовлении, реконструкции, монтаже, строительстве и ремонте технических устройств и изделий.
- 2.16. **система сертификации:** Совокупность правил выполнения работ по сертификации, ее участников и правил функционирования системы сертификации в целом.
- 2.17. **сварочные технологические процессы:** Комплекс специальных, документально оформленных, требований к качеству в сварочном производстве, надзоре за их выполнением с целью обеспечения возможностей для поставщика изготавливать продукцию, соответствующую запросам заказчика, а также для оценки и демонстрации этих возможностей внешним сторонам.
- 2.18. **стандарт:** Документ, в котором в целях добровольного многократного использования устанавливаются характеристики продукции, правила осуществления и характеристики процессов проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнения работ или оказания услуг. Стандарт также может содержать правила и методы исследований (испытаний) и измерений, правила отбора образцов, требования к терминологии, символике, упаковке, маркировке или этикеткам и правилам их нанесения.

- 2.19. **схема сертификации:** Перечень действий участников Системы, результаты которых рассматриваются в качестве доказательств соответствия объектов сертификации установленным требованиям;
- 2.20. **третья сторона:** Лицо или орган, признаваемые независимыми от участвующих сторон в рассматриваемом вопросе. Участвующие стороны представляют, как правило, интересы работодателей (первая сторона) и персонала сварочного производства (вторая сторона).
- 2.21. **экспертиза:** Специальное компетентное исследование и установление фактов и обстоятельств, для выяснения которых необходимы специальные знания и/или опыт работы в области сварочного производства и завершаемые оформлением акта, заключения.
- 2.22. **экспертное обследование:** Экспертиза, выполняемая компетентными специалистами с целью проверки соответствия объекта экспертизы установленным требованиям.

### 3. ОСНОВНЫЕ ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ СИСТЕМЫ

#### 3.1. Целями Системы являются:

- обеспечение качества, надежности и безопасности продукции сварочного производства путем создания системы объективно независимой оценки и подтверждения соответствия сварочных технологических процессов, оборудования и материалов требованиям международных, региональных, межгосударственных и национальных стандартов, стандартов предприятий, Сводов правил, условиям договоров с заказчиками сертификации, системы добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов, общероссийским классификаторам;
- создание условий для деятельности организаций и индивидуальных предпринимателей на едином товарном рынке Российской Федерации и для участия в международном экономическом, научно-техническом сотрудничестве и международной торговле;
- содействие потребителям в компетентном выборе товаров, работ и услуг в сфере сварочного производства;
- содействие в повышении конкурентоспособности отечественной продукции сварочного производства;
- защита потребителя от недобросовестности изготовителя (продавца), исполнителя.

#### 3.2. Основными задачами Системы являются:

- создание эффективно функционирующей структуры в системе аттестации сварочного производства (САСв) по добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов;
- формирование реестров аккредитованных органов по сертификации, испытательных лабораторий, сертифицированных в Системе сварочных технологических процессов, оборудования и материалов, а также информационное обслуживание заинтересованных лиц и организаций;
- организация экспертных обследований и инспекционных проверок органов по сертификации и испытательных лабораторий по видам их деятельности;
- обеспечение необходимого уровня компетентности экспертов, соответствующего требованиям Системы;
- создание унифицированных процедур оценки (подтверждения) соответствия сварочных технологических процессов, оборудования и материалов, гармонизированных с требованиями международных, межгосударственных и региональных стандартов;
- выработка централизованной политики, направленной на обеспечение единства методик, норм оценки качества, оценки соответствия при сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов;
- подтверждение показателей качества и характеристик, заявленных заявителем сертификации;

- развитие деятельности Системы добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов, в нерегулируемых государством областях промышленности, энергетики, транспорта, строительства с целью повышения уровня качества товаров, работ, услуг и обеспечения их безопасности;
- содействие повышению эффективности деятельности субъектов профессиональной и предпринимательской деятельности, объединенных на основе единства рынка произведенных товаров, работ и услуг в сфере сварочного производства в законодательно нерегулируемой области.

#### **4. СТРУКТУРА СИСТЕМЫ И ФУНКЦИИ ЕЕ УЧАСТНИКОВ**

4.1. Организационная структура Системы включает следующих участников:

- руководящий орган Системы – НАКС;
- координационный совет Системы;
- апелляционная комиссия;
- органы по сертификации;
- испытательные лаборатории.

4.2. Руководящий орган выполняет следующие функции:

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

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

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

Координационный совет выполняет следующие функции:

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

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

4.5. Органы по сертификации выполняют следующие функции:

- проводят идентификацию объектов сертификации;
- осуществляют отбор образцов объектов сертификации;
- сертифицируют сварочные технологические процессы, оборудование и материалы в пределах области своей аккредитации;
- выдают сертификаты соответствия;
- ведут реестр выданных сертификатов;
- предоставляет заявителям право на применение знака соответствия;
- предоставляют сведения в Руководящий орган для внесения в реестр выданных сертификатов;
- проводят инспекционный контроль сертифицированных объектов сертификации, если такой контроль предусмотрен схемой сертификации;
- приостанавливают или прекращают действие выданных им сертификатов соответствия;
- формируют и актуализируют фонд нормативных и организационно-методических документов, необходимых для проведения сертификации;
- представляют заявителю, по его требованию, необходимую информацию в пределах своей компетенции;
- привлекают к сертификации испытательные лаборатории, аккредитованные в установленном порядке, и руководят их деятельностью;
- определяют стоимость работ по сертификации.

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

4.6. Испытательные лаборатории выполняют следующие функции:

- проводят испытания объектов сертификации;
- оформляют протоколы испытаний и представляют их в орган по сертификации.

Испытательные лаборатории должны соответствовать ГОСТ Р ИСО/МЭК 17025 «Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий» и действовать согласно положению об испытательной лаборатории, утвержденному Руководящим органом.

## **5. ПРАВИЛА СЕРТИФИКАЦИИ В СИСТЕМЕ**

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

5.2. Объектом добровольной сертификации системы являются сварочные технологические процессы, оборудование и материалы в соответствии с «Номенклатурой объектов сертификации, подлежащих сертификации в Системе добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов».

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

5.4. Сертификацию в Системе проводят органы по сертификации, независимо от их организационно-правовых форм и форм собственности, если они не являются изготовителями (продавцами, исполнителями) и потребителями (покупателями) сертифицируемой ими продукции, при условии их аккредитации в установленном порядке.

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

5.6. Сертификация сварочных технологических процессов, оборудования и материалов включает:

- подачу организацией заявки на сертификацию, приложение 2;

- рассмотрение заявки и документов, представленных организацией и принятие решения по заявке;
- отбор, идентификацию образцов и их испытания;
- анализ состояния производства, если это предусмотрено схемой сертификации;
- анализ полученных результатов и принятие решения о выдаче (об отказе в выдаче) сертификата;
- выдачу сертификата (приложение 3) и разрешения на применения знака соответствия;
- инспекционный контроль за сертифицированными сварочными технологическими процессами, оборудованием и материалами.

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

При отсутствии у заявителя информации об аккредитованном органе по сертификации заявка направляется в Руководящий орган Системы, для принятия решения о проведении сертификации.

При наличии нескольких аккредитованных органов по сертификации данного объекта сертификации заявитель вправе направить заявку в любой из них.

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

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

5.10. По результатам рассмотрения заявки и дополнительных материалов орган по сертификации принимает решение по заявке.

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

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

5.11. После получения от заявителя подписанного договора и его оплаты орган по сертификации приступает к подтверждению соответствия.

5.12. Все процедуры сертификации должны быть должным образом задокументированы.

5.13. Орган по сертификации на основании решения о выдаче сертификата соответствия оформляет сертификат соответствия и разрешение на применение знака соответствия Системы, осуществляет регистрацию указанных документов в реестре Системы и выдает заявителю.

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

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

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

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



5.17. Работы по сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов осуществляются в соответствии с Порядком сертификации технологических процессов, оборудования и материалов, утвержденным НАКС.

## **6. ПОРЯДОК РАССМОТРЕНИЯ АПЕЛЛЯЦИЙ**

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

Апелляция должна содержать обоснованные возражения и требования.

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

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

## **7. ФИНАНСИРОВАНИЕ РАБОТ ПО СЕРТИФИКАЦИИ**

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

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

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

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

## **8. КОНФИДЕНЦИАЛЬНОСТЬ ИНФОРМАЦИИ**

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

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

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

## СХЕМЫ СЕРТИФИКАЦИИ

### 1. Состав схем сертификации

Обозначение схемы	Основные элементы схемы и ее исполнители
1с	<p>Аккредитованная испытательная лаборатория:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проводит исследования, испытания и измерения образцов сварочных материалов или оборудования, результаты которых передает в орган по сертификации.</li> </ul> <p>Аккредитованный орган по сертификации:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выдает заявителю сертификат соответствия в случае положительных результатов исследований и испытаний.</li> </ul>
2с	<p>Аккредитованная испытательная лаборатория:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проводит исследования, испытания сварочных технологий, результаты которых передает в орган по сертификации.</li> </ul> <p>Аккредитованный орган по сертификации:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проводит анализ условий, позволяющих изготовителю продемонстрировать способность производить сварные соединения заданного качества;</li> <li>- выдает заявителю сертификат соответствия в случае положительных результатов исследований и испытаний и анализа.</li> </ul>
3с	<p>Аккредитованная испытательная лаборатория:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проводит исследования, испытания и измерения образцов сварочных материалов или оборудования, результаты которых передает в орган по сертификации.</li> </ul> <p>Аккредитованный орган по сертификации:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выдает заявителю сертификат соответствия в случае положительных результатов исследований и испытаний;</li> <li>- осуществляет инспекционный контроль за сертифицированными сварочными материалами или оборудованием (организует испытания образцов сварочных материалов, оборудования);</li> <li>- в случае отрицательных результатов инспекционного контроля – приостанавливает или прекращает действие сертификата.</li> </ul>
4с	<p>Аккредитованная испытательная лаборатория:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проводит исследования, испытания и измерения образцов сварочных материалов или оборудования, результаты которых передает в орган по сертификации.</li> </ul> <p>Аккредитованный орган по сертификации:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проводит анализ состояния производства сварочных материалов или оборудования;</li> <li>- выдает заявителю сертификат соответствия в случае положительных результатов исследований, испытаний и проверки состояния сварочного производства;</li> <li>- осуществляет инспекционный контроль за сертифицированными сварочными материалами или оборудованием (организует испытания образцов сварочных материалов, оборудования и анализ состояния производства);</li> <li>- в случае отрицательных результатов инспекционного контроля – приостанавливает или прекращает действие сертификата.</li> </ul>
5с	<p>Аккредитованная испытательная лаборатория:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проводит исследования, испытания и измерения каждой марки сварочных материалов, каждой единицы оборудования и технологий, результаты которых передает в орган по сертификации.</li> </ul> <p>Аккредитованный орган по сертификации:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- проводит анализ применения аналогичных марок сварочных материалов, оборудования и технологий;</li> <li>- выдает заявителю сертификат соответствия в случае положительных результатов исследований, испытаний.</li> </ul>

2. Применение схем сертификации.

Схема 1с - применяется при сертификации ограниченного объема сварочных материалов или оборудования у потребителя.

Схема 2с - применяется при сертификации технологических процессов в сварочном производстве.

Схема 3с - применяется при сертификации сварочных материалов или оборудования, производимых серийно, производство которых подтверждено сертификатом системы качества.

Схема 4с - применяется при сертификации сварочных материалов или оборудования, производимых серийно.

Схема 5с - применяется при сертификации сварочных материалов или оборудования, производство которых носит разовый характер или новых, ранее не применяемых в производстве технологий.

## Формы заявок на сертификацию

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

наименование органа по сертификации, аттестат аккредитации, когда выдан, срок действия аттестата

юридический адрес, телефон, факс

#### ЗАЯВКА № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ на проведение сертификации продукции

наименование организации-изготовителя, продавца или индивидуального предпринимателя (далее заявитель)

код по ОКПО, ОГРН или номер регистрационного документа индивидуального предпринимателя

**Юридический адрес заявителя:**

**Юридический адрес производителя:**

**Банковские реквизиты заявителя:**

**Телефон/факс:**

**в лице:** \_\_\_\_\_

фамилия, имя, отчество руководителя

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

наименование продукции

**Код ОК 005-93(ОКП):**

**код ТН ВЭД:**

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

**выпускаемой изготовителем:**

наименование изготовителя

адрес производства

**по:** \_\_\_\_\_

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

**на соответствие требованиям:**

наименование и обозначение нормативных документов

**по схеме:**

**Заявитель обязуется выполнять правила Системы добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов.**

**Дополнительные сведения:**

перечень представленных заявителем документов, подтверждающих соответствие продукции установленным требованиям

дополнительная информация

**Руководитель**

личная подпись

инициалы, фамилия

**Главный бухгалтер**

личная подпись

инициалы, фамилия

М.П.

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

---

наименование органа по сертификации, аттестат аккредитации, когда выдан, срок действия аттестата

---

юридический адрес, телефон, факс

---

**ЗАЯВКА № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_**  
**на проведение сертификации технологического процесса**

---

наименование организации-изготовителя, продавца или индивидуального предпринимателя (далее заявитель)

---

код по ОКПО, ОГРН или номер регистрационного документа индивидуального предпринимателя

---

**Юридический адрес заявителя:**

**Банковские реквизиты заявителя:**

**Телефон/факс:**

**в лице:** \_\_\_\_\_

фамилия, имя, отчество руководителя

---

**просит провести добровольную сертификацию технологического процесса:**

---

наименование технологического процесса

---

**со следующей областью применения:**

---

конкретная область применения технологического процесса

---

**применяемой заявителем:**

---

наименование заявителя

---

адрес производства

---

**по:** \_\_\_\_\_

наименование и обозначение документации на технологический процесс

---

**на соответствие требованиям:**

---

наименование и обозначение нормативных документов на технологический процесс

---

**по схеме:**

**Заявитель обязуется выполнять правила Системы добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов.**

**Дополнительные сведения:**

---

перечень представленных заявителем документов

---

дополнительная информация

---

**Руководитель**

\_\_\_\_\_

личная подпись

\_\_\_\_\_

инициалы, фамилия

**Главный бухгалтер**

\_\_\_\_\_

личная подпись

\_\_\_\_\_

инициалы, фамилия

М.П.



Форма сертификата соответствия на технологический процесс

<b>СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ</b>	
Знак соответствия	N _____ (номер сертификата соответствия)
	_____ (учетный номер бланка)
<b><u>ЗАЯВИТЕЛЬ</u></b> (наименование и местонахождение заявителя)	
<b><u>ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ</u></b> (наименование и местонахождение органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия)	
<b><u>ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС</u></b> (информация об объекте сертификации, позволяющая идентифицировать объект)	
<b><u>СО СЛЕДУЮЩЕЙ ОБЛАСТЬЮ ПРИМЕНЕНИЯ</u></b> (указать конкретную область применения)	
<b><u>СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ</u></b> (наименование нормативных документов, на соответствие требованиям которого (которых) проводилась сертификация)	
<b>ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ</b>	
<b><u>ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ</u></b> (документы, представленные заявителем в орган по сертификации в качестве доказательств соответствия продукции требованиям нормативных документов)	
СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с _____ по _____	
М.П.	Руководитель (заместитель руководителя) органа по сертификации _____ подпись _____ инициалы, фамилия
	Эксперт (эксперты) _____ подпись _____ инициалы, фамилия

Знак соответствия

## ПРИЛОЖЕНИЕ К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ

№ \_\_\_\_\_ (номер сертификата соответствия) \_\_\_\_\_ (учетный номер бланка)

М.П.

Руководитель  
(заместитель руководителя)  
органа по сертификации

\_\_\_\_\_   
подпись

\_\_\_\_\_   
инициалы, фамилия

Эксперт  
(эксперты)

\_\_\_\_\_   
подпись

\_\_\_\_\_   
инициалы, фамилия



