НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

С Т А Н Д А Р Т
СРО НП «Н А К С»

СТО НАКС
62782361-005–
2009

Оценка соответствия.

Требования к проведению и оформлению процедур

Издание официальное

Москва
НАКС
2009

сверх.срок.в.апрел

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации – ГОСТ Р 1.0 – 2004 «Стандартизация в Российской федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Некоммерческим партнерством «Национальное Агентство Контроля Сварки» (НП «НАКС»)

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Решением Президиума НП «НАКС» от 23 сентября 2009 г., протокол № 2

3 В настоящем стандарте реализованы нормы Федеральных законов №184-ФЗ «О техническом регулировании», №315-ФЗ «О саморегулируемых организациях», №7-ФЗ «О некоммерческих организациях»

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5 ИЗДАНИЕ июль 2011г. С ИЗМЕНЕНИЕМ № 1 утвержденным решением Президиума Партерства протокол № 13 от 24 июня 2011г

© НАКС, 2009

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения СРО НП «НАКС»

НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

Оценка соответствия.

Требования к проведению и оформлению процедур

Дата введения – 2009–10–01

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт устанавливает общие требования к проведению и оформлению процедур оценки соответствия сварочного производства (СП) при изготовлении, монтаже, ремонте, эксплуатации и реконструкции различных технических устройств, конструкций, зданий и сооружений.

1.2 Требования, изложенные в настоящем стандарте, должны соблюдаться органом по оценке соответствия в области сварочного производства (далее ООС) независимо от его назначения и установленной области компетенции.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы и стандарты:

– ПБ 03-273-99 «Правила аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства»;

– РД 03-495-02 «Технологический регламент проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства»;

– Рекомендации по применению Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (ПБ 03-273–99) и Технологического регламента проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства (РД 03-495–02) (Документы межотраслевого применения по вопросам промышленной безопасности и охраны недр Серия 03 Выпуск 52);

– РД 03-613-03 «Порядок применения сварочных материалов при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» и Рекомендации по применению РД 03-613-03 (Документы межотраслевого применения по вопросам промышленной безопасности и охраны недр Серия 03 Выпуск 53);

– РД 03-614-03 «Порядок применения сварочного оборудования при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» и Рекомендации по применению РД 03-614-03 (Документы межотраслевого применения по вопросам промышленной безопасности и охраны недр Серия 03 Выпуск 54);

– РД 03-615-03 «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» и Рекомендации по применению РД 03-615-03 (Документы межотраслевого применения по вопросам промышленной безопасности и охраны недр Серия 03 Выпуск 55);

– ПБ 03-246-98 «Правила проведения экспертизы промышленной безопасности»;

– СТО НАКС 62782361-001 «Оценка соответствия. Термины и определения»;

– Правила функционирования «Системы добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов» (№ РОСС RU.И.105.04СО00);

– Правила функционирования «Системы добровольной сертификации сварщиков, специалистов сварочного производства и специалистов в области неразрушающего контроля» (№ РОСС RU.И106.04СС00);

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины, определенные федеральными законами №184-ФЗ «О техническом регулировании», №315-ФЗ «О саморегулируемых организациях» и стандартом организации СТО НАКС 62782361-001.

4 Требования к проведению и оформлению процедур по оценке соответствия

4.1. Оценка соответствия в области сварочного производства проводится ООС на основании заявки установленной формы организации - заявителя и договора, заключенного между ООС и организацией – заявителем.

4.2. К заявке прилагается комплект документов, необходимый для проведения заявленного объема работ по оценке соответствия.

4.3. Вид и объем заявляемых работ по оценке соответствия должен соответствовать установленной области компетенции ООС.

4.4. На основании анализа представленной заявки и комплекта документов ООС назначает приказом исполнителей (комиссию) и определяет соответствующую программу испытаний. При разработке программы испытаний от заявителя дополнительно могут быть затребованы необходимые информационные материалы.

4.5. Программа испытаний должна предусматривать проверку документации, содержать применяемые виды испытаний, объемы и методику их выполнения, критерии оценки, и при необходимости включать процедуры отбора образцов для испытаний.

4.6. Условия поставки образцов для испытаний и инспекционного контроля должны быть указаны в договоре на выполнение работ по оценке соответствия.

4.7. Осуществление всех процедур, предусмотренных программой, контролируется специалистами ООС из числа назначенных приказом и оформляется соответствующими актами, заключениями и (или) другими документами с результатами испытаний и контроля качества контрольных сварных соединений (наплавок), заверенные соответствующими контрольными службами.

4.8. При получении отрицательных результатов испытаний по любому этапу, предусмотренного программой, дальнейшие испытания регламентируются решением ООС, если иное не предусмотрено методиками проведения испытаний.

4.9. По результатам всех этапов испытаний ООС оформляет соответствующее заключение (протокол, отчет) с результатами, который подписывается председателем и членами комиссии, утверждается руководителем ООС и заверяется печатью.

4.10. При положительных результатах проведенных испытаний ООС оформляет и передает заявителю документ, подтверждающий соответствие заявленным условиям в объеме, подтвержденном результатами испытаний. Данные о выданном документе вносятся в Реестр результатов ОС.

4.11. Копию выданного документа и оригиналы документов, оформленных при проведении испытаний, а при необходимости и контрольные образцы должны храниться в ООС после проведения испытаний в течение всего срока действия документа об оценке соответствия.

4.12. При отрицательных результатах проведенных испытаний, ООС направляет заявителю обоснованный отказ в выдаче документа, подтверждающего соответствие заявленным условиям.

4.13. Порядок проведения и оформления процедуры оценки соответствия для конкретных видов деятельности ООС должен соответствовать требованиям ПБ 03-273-99, РД 03-495-02, РД 03-613-03, РД 03-614-03, РД 03-615-03, ПБ 03-246-98, Рекомендациям по их применению, Правилам функционирования «Системы добровольной сертификации сварочных технологических процессов, оборудования и материалов», Правилам функционирования «Системы добровольной сертификации сварщиков, специалистов сварочного производства и специалистов в области неразрушающего контроля».

СТО НАКС 62782361-005-2009