

ПЕРЕДМОВА

- 1 РОЗРОБЛЕНО Державним науково-дослідним Інститутом «Система» та Українським науково-дослідним Інститутом стандартизації, сертифікації та інформатики
ВНЕСЕНО Головним управлінням системного аналізу, координації робіт з питань стандартизації, метрології, сертифікації та державного нагляду Держстандарту України
- 2 ЗАТВЕРДЖЕНО І ВВЕДЕНО В ДІЮ наказом Держстандарту України від 31 грудня 1996 р, №583
- 3 ВВЕДЕНО ВПЕРШЕ

ПОПРАВКА

ДСТУ 3414-96 Система сертифікації УкрСЕПРО. Атестація виробництва. Порядок здійснення

Місце поправки Титульний аркуш. Назва стандарту, друге речення	Надруковано Порядок здійснення	Повинно бути Порядок проведення
Стор. 1. Назва стандарту українською мовою, друге речення	Порядок здійснення	Порядок проведення
Пункт 7.5.6	... як два роки.	.. як три роки.
Додаток Д	Державний комітет України по стандартизації, метрології та сертифікації (Держстандарт України)	Державний комітет стандартизації, метрології та сертифікації України (Держстандарт України)

(ШС № 5-2000) с. 33

ДСТУ 3414-96 Система сертифікації УкрСЕПРО. Атестація виробництва. Порядок здійснення

Місце поправки	Надруковано	Повинно бути
Назва стандарту	Аттестация производств.	Аттестация производства.
Пункт 7. 1.1, рядок 4	- попереднє оцінювання	- попередня оцінка

(ШС № 8-97) с. 31

Зміна 1 (2-2003) с.35

Поправка (7-2003) с.41

Поправка (БІС 4-2003) с.21

ДСТУ 3414-96

ДЕРЖАВНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

Система сертифікації УкрСЕПРО

АТЕСТАЦІЯ ВИРОБНИЦТВА. ПОРЯДОК ЗДІЙСНЕННЯ

Система сертификации УкрСЕПРО

АТТЕСТАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВ. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ

Certification system for Ukrainian certification of products.

ATTESTATION OF PRODUCTION. PROCEDURE FOR REALIZATION

Чинний від 1997—04—01

1 ГАЛУЗЬ ВИКОРИСТАННЯ

Цей стандарт встановлює основні вимоги щодо порядку здійснення робіт з атестації виробництв в Системі сертифікації УкрСЕПРО (далі — Система), Порядок здійснення атестації виробництва встановлюється органом з сертифікації продукції з урахуванням вимог цього стандарту, особливостей виробництва конкретної продукції та мети атестації виробництва.

Вимоги цього стандарту обов'язкові для виконання під час проведення підготовки до атестації, її проведення та технічного нагляду за атестованим виробництвом.

Цей стандарт розроблений на підставі нормативних документів Системи з урахуванням Настанов ISO/IEC 28, 60, 62,

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

У цьому стандарті є посилання на такі стандарти: ДСТУ 2462—94 Сертифікація. Основні поняття. Терміни та визначення ДСТУ 3230—95 Управління якістю та забезпечення якості. Терміни та визначення Настанова ISO/IEC 28:1982 Загальні правила типової системи

сертифікації продукції третьою стороною
Настанова ISO/IEC 60:1994 Кодекс ISO/IEC загальноприйнятої практики оцінювання відповідності
Настанова ISO/IEC 62:1996 Загальні вимоги до органів, що проводять оцінювання та сертифікацію/реєстрування систем якості

3 ВИЗНАЧЕННЯ

У цьому стандарті подано терміни та визначення за ДСТУ 2462 та ДСТУ 3230.

4 ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

4.1 Атестація виробництва в Системі проводиться органом з сертифікації продукції, а за його відсутності — організацією, що виконує функції органу з сертифікації продукції за дорученням Держстандарту України,

4.2 Допускається за дорученням органу з сертифікації продукції або організації, що виконує його функції, здійснення атестації виробництва продукції органом з сертифікації систем якості, при цьому вся відповідальність за обґрунтованість видачі сертифікату відповідності на продукцію, що випускається атестованим виробництвом, залишається за органом з сертифікації продукції або за організацією, що виконує його функції.

4.3 Атестація виробництва проводиться за ініціативою підприємства, що виготовляє продукцію, або на вимогу органу з сертифікації продукції.

4.4 Атестація виробництва здійснюється з метою оцінки технічних можливостей підприємства, що виготовляє продукцію (далі — підприємство), забезпечення стабільного випуску продукції, яка відповідає вимогам нормативних документів, що на неї поширюються.

4.5 Атестація виробництва повинна передбачати отримання кількісної оцінки стабільності відтворення показників продукції. Для показників, що підтверджуються сертифікацією, повинна також передбачатись видача рекомендацій щодо оптимальної кількості зразків (проб, виборок), що випробовуються з метою сертифікації, способів та правил їх відбору, а також правил і порядку проведення технічного нагляду за виробництвом сертифікованої продукції.

5 ЗАГАЛЬНІ ВИМОГИ ДО ДОКУМЕНТАЦІЇ ВИРОБНИЦТВА, ЩО АТЕСТУЄТЬСЯ

5.1 Підприємство, що має намір атестувати виробництво продукції в Системі, повинно мати повний комплект технічної документації на продукцію та її виробництво (включаючи нормативну документацію, конструкторську документацію, або документацію, яка визначає склад продукції, технологічну документацію). Склад технічної документації визначається особливостями продукції та технологією її виробництва.

5.2 Підприємство до початку атестації повинно мати документи підприємства, в яких наводяться відомості щодо:

- організації контролю якості;
- організації контролю за випуском продукції:
- структури відповідальності виробничого персоналу перед вищим рівнем керівництва за якість виготовлення продукції та виконання робіт;
- системи контролю якості в ході технологічного процесу, включаючи контроль матеріалів та виробів;
- системи контролю за внесенням змін до технічної документації на продукцію;
- засобів вимірювальної техніки, контролю та випробувального обладнання, що використовуються під час виробництва продукції;
- про системи перевірки засобів вимірювальної техніки, контролю та випробувального обладнання;
- порядку формування та позначення партій продукції, що випускається, порядку формування та позначення виборок з них для випробувань або контролю;
- порядку реєстрації результатів контролю та випробувань, складання, затвердження та зберігання протоколів випробувань;
- порядку, що забезпечує випуск тільки тих партій продукції, які відповідають вимогам нормативної документації.

5.3 Підприємство повинно до проведення атестації розробити інструкцію з атестації технічних можливостей. Вимоги щодо побудови, викладення та оформлення інструкції наведені в додатку А.

6 ЗАГАЛЬНІ ВИМОГИ ДО АТЕСТОВАНОГО ВИРОБНИЦТВА ТА ОРГАНІЗАЦІЇ КОНТРОЛЮ ЗА ВИГОТОВЛЕННЯМ ТА ВИПУСКОМ ПРОДУКЦІЇ

6.1 Підприємство, що має намір атестувати виробництво в Системі, повинно призначити Головного контролера та його заступника. Заступник виконує обов'язки Головного контролера в разі його відсутності.

6.2 Головний контролер повинен гарантувати, що вимоги, які ставляться органом з сертифікації продукції, розуміються вірно і виконуються в разі пред'явлення виготовленої продукції на сертифікацію. Пред'явлення виготовленої продукції на сертифікацію санкціонується виключно Головним контролером або його заступником.

6.3 Головний контролер повинен підтверджувати представникам органу, що здійснює технічний нагляд, достатність заходів щодо контролю якості. Головний контролер повинен бути кваліфікованим фахівцем у технічному та адміністративному відношенні, щоб здійснювати відповідний вимогам технічного нагляду контроль за випуском сертифікованої продукції. Зв'язок підприємства з органом, який виконує технічний нагляд, здійснюється через Головного контролера.

6.4 Головний контролер повинен мати достатні повноваження та матеріальне забезпечення для виконання ефективного контролю якості вихідної сировини, матеріалів та комплектуючих виробів, що надходять, контролю якості в процесі виготовлення та контролю продукції, що сертифікується.

6.5 Головний контролер повинен бути незалежним від керівництва, що безпосередньо відповідає за виготовлення продукції. Наказом по підприємству йому повинні бути надані такі основні повноваження:

- право вимагати усунення відхилень від встановлених вимог до пред'явлення виготовленої продукції на сертифікацію;
- право вимагати внесення змін до технічної документації та договорів на постачання відповідно до вимог органу з сертифікації продукції;
- право відмінити подання на сертифікацію виготовленої продукції, яка не відповідає вимогам, встановленим органом з сертифікації, або на яку не поширюються вимоги програми сертифікації;
- застосовувати на підприємстві останні документи органу з сертифікації продукції, які встановлюють вимоги до продукції, що сертифікується;
- визначати відповідність продукції, що сертифікується, встановленим вимогам до часу відвантаження цієї продукції.

6.6 Головний контролер здійснює такі основні функції:

- підтримує зв'язок з органом, що здійснює технічний нагляд;
- несе персональну відповідальність за якість продукції, що постачається з сертифікатом відповідності;
- забезпечує реєстрацію результатів контролю, вимірювань та випробувань продукції, що сертифікується, які проведені підприємством, і надає їх в розпорядження органу, який здійснює технічний нагляд;
- несе відповідальність за обґрунтованість використання знаку або сертифікату відповідності під час постачання партій продукції;
- затверджує протоколи випробувань випущених партій сертифікованої продукції;
- несе відповідальність за проведення повторного контролю під час постачання сертифікованої продукції з затримкою.

6.7 Головний контролер підзвітний вищому рівню керівництва підприємства.

6.8 Вимоги до проведення випробувань

6.8.1 Періодичні випробування продукції, що сертифікується, повинні проводитись підприємством через відрізки часу, які встановлені органом з сертифікації продукції, на зразках (виборках), які відібрані від виробничих партій, що вже витримали випробування, передбачені для виробничих партій.

6.8.2 Під час проведення періодичних випробувань відбракування вибірки в будь-якому випадку повинно призвести до відбракування партій, з яких цю виборку взято.

6.8.3 У випадку, коли вибірка не задовольняє вимогам за одним з показників під час періодичних випробувань, Головний контролер повинен негайно:

- припинити подальше постачання;
- розпочати перевірку з метою з'ясування причин;
- повідомити про випадок до органу з сертифікації продукції та до органу, що здійснює технічний нагляд.

6.8.4 Якщо виявлено, що відмова під час періодичних випробувань обумовлена тільки помилкою в порядку проведення випробувань, тоді:

- постачання негайно відновлюється;
- правильний порядок проведення випробувань повинен бути застосований до вибірки, яка вилучена з першої виробничої партії, що є в наявності;
- причина порушення порядку випробувань повинна бути усунена шляхом внесення

погоджених з органом з сертифікації продукції змін до документації, що встановлює цей порядок.

6.8.5 Якщо виявлено, що відмова під час періодичних випробувань зумовлена помилкою у технологічному процесі, що розпізнається, та яку неможливо усунути негайно, але дефектна продукція може бути виявлена і вилучена через безперервний контроль, що прийнятний для Головного контролера, тоді:

- постачання негайно відновлюється;
- безперервний контроль продовжується, доки не будуть усунуті причини появи дефекту, внесені зміни до технологічної документації, та не будуть отримані позитивні результати випробувань вибірки, що вилучена з першої виробничої партії, поданої після усунення помилки у технологічному процесі;
- про випадок повідомлюється до органу з сертифікації продукції та до органу, що здійснює технічний нагляд.

6.8.6 Якщо виявлено, що відмова під час періодичних випробувань зумовлена помилкою у технологічному процесі, що розпізнається, але не може бути усунена негайно, а дефектна продукція не може бути вилучена через безперервний контроль, право застосування сертифікату відповідності повинно бути припинено.

Це право відновлюється органом з сертифікації продукції, якщо підприємство надасть переконливі докази виявлення причин помилки у технологічному процесі, проведення коригувальних заходів та якщо результати періодичних випробувань на вибірках з двох послідовних виробничих партій будуть позитивні.

6.8.7 Якщо відмова під час проведення періодичних випробувань не може бути напевно приписана конкретній помилці в проведенні випробувань або помилці у технологічному процесі, що розпізнається, питання про порядок подальшого постачання з використанням сертифікату та знаку відповідності вирішує орган з сертифікації продукції через один з таких способів:

- використання безперервного контролю;
- зміну порядку відбору виборки;
- зміну періодичності випробувань виборки.

6.8.8 Виробничі партії, що відбраковано під час випробувань за партіями, можуть бути знов подані на випробування після розбракування, при цьому повинен передбачатись більш жорсткий план контролю в порівнянні з тим, який використовувався під час випробувань за партіями.

Жодна партія продукції, що сертифікується, або її частина не повинна подаватися на випробування за партіями більш, як двічі, якщо інше не зазначено в нормативному документі.

6.9 Вимоги щодо комплектування партій

6.9.1 Партія продукції, що сертифікується, може складатися тільки з однієї або з кількох виробничих партій за умови, що:

- продукція з виробничих партій виготовлюється за одних і тих самих умов (матеріали, процеси, устаткування і та ін.);
- контроль якості та контроль у ході процесу виготовлення відбуваються в необхідному обсязі згідно з інструкціями відповідних підрозділів підприємства, погодженими з Головним контролером;
- результати контролю показують стосовно кожної виробничої партії, що якість матеріалів та технологічний процес підтримуються в межах, необхідних для виготовлення продукції, яка задовольняє вимогам нормативних документів;
- період часу, протягом якого виробничі партії можуть комплектуватись в одну партію продукції, що сертифікується, не перевищує терміну, встановленого органом з сертифікації продукції.

6.9.2 Порядок комплектування партій продукції, що сертифікується, з виробничих партій повинен встановлюватися Головним контролером і подаватися до органу з сертифікації продукції для затвердження.

6.10 Вимоги щодо реєстрації результатів випробувань

6.10.1 Результати випробувань випущеної сертифікованої продукції повинні реєструватись у сертифікаційному протоколі випущених партій, що стисло подає накопичені результати випробувань, проведених підприємством, на відповідність до вимог нормативного документу.

6.10.2 Сертифікаційний протокол випущених партій, крім результатів випробувань, повинен вміщати:

- назву підприємства;
- позначення та назву нормативного документу на продукцію;

- назву та позначення продукції;
- дату, яка визначає період часу, що охоплюється протоколом випробувань випущених партій;
- позначення кожного випробування;
- заяву про вірність відомостей протоколу, засвідчену Головним контролером.

6.10.3 Сертифікаційний протокол випробувань випущених партій повинен вміщати результати випробувань на надійність за час заявленого терміну служби за показниками, що встановлені в нормативному документі, у вигляді загальної кількості випробуваних зразків та кількості виявлених дефектів. У разі необхідності наводять первісні, проміжні та кінцеві значення характеристик.

6.10.4 Сертифікаційний протокол випробувань випущених партій не повинен вміщати результати випробувань виробничих партій, що забраковані під час випуску з виробництва.

6.10.5 Результати випробувань, які заносяться до сертифікаційного протоколу випробувань випущених партій, повинні накопичуватись підприємством протягом терміну, встановленого органом з сертифікації продукції, і надаватися йому за цією періодичністю.

6.10.6 Відомості сертифікаційного протоколу випробувань випущених партій є власністю підприємства і не можуть розголошуватись без його дозволу.

6.10.7 У протоколах за результатами випробувань на підприємстві повинні зазначатись відмови, які виявлені в ході будь-яких випробувань на відповідність. Ці протоколи повинні зберігатись у встановленому на підприємстві порядку і надаватись органу, що здійснює технічний нагляд.

7 ПОРЯДОК ЗДІЙСНЕННЯ РОБІТ З АТЕСТАЦІЇ ВИРОБНИЦТВА

7.1 Основні етапи робіт

7.1.1 Порядок здійснення робіт з атестації виробництва в загальному випадку передбачає виконання таких етапів:

- подання заявки (якщо атестація запроваджується за ініціативою підприємства);
- попереднє оцінювання;
- складання програми та методики атестації;
- перевірка виробництва і атестація його технічних можливостей; -технічний нагляд за атестованим виробництвом.

7.2 Подання заявки

7.2.1 У випадку, коли атестація виробництва запроваджується за ініціативою підприємства, воно складає заявку за формою, наведеною в додатку Б, яку направляє до органу з сертифікації продукції разом з двома примірниками інструкції з атестації технічних можливостей (див. 5.3) та відомостями про виробництво відповідно до додатку В.

Якщо атестація виробництва запроваджується за вимогою органу з сертифікації продукції, два примірники інструкції з атестації технічних можливостей та відомості про виробництво надаються до органу з сертифікації на його запит.

7.3 Попередня оцінка

7.3.1 Попередня оцінка виконується комісією експертів органу з сертифікації продукції в погоджені терміни. Склад комісії експертів затверджується керівником органу з сертифікації продукції.

7.3.2 Попередня оцінка вмішує:

- експертизу вихідних матеріалів, наданих підприємством;
- складання висновку щодо готовності підприємства до проведення атестації виробництва.

7.3.3 Експертиза вихідних матеріалів повинна передбачити:

- 1) перевірку відповідності показників і характеристик продукції, установлених технічною документацією, вимогам стандартів та інших нормативних документів, що поширюються на продукцію та технологічні процеси її виготовлення;
- 2) оцінку достатності контрольних операцій 1 випробувань, передбачених технологічною документацією, для забезпечення певності в повній відповідності продукції, яка випускається, вимогам стандартів, що на неї поширюються;
- 3) перевірку відповідності переліку показників технічних можливостей виробництва, що атестується, переліку показників і характеристик продукції, що випускається;
- 4) оцінку повноти програми випробувань для підтвердження технічних можливостей виробництва, що атестується;
- 5) оцінку вірності вибору головних етапів технологічного процесу;
- 6) оцінку слухності методів випробувань для підтвердження технічних можливостей виробництва, що атестується;
- 7) наявність системи контролю якості виготовлення в ході технологічного процесу, включаючи контроль матеріалів та комплектувальних виробів;
- 8) перевірку відповідності показників точності засобів вимірювальної техніки, методик вимірювань та контролю, що застосовуються, вимогам конструкторської і технологічної

документації щодо дозволених відхилень показників і характеристик;

9) перевірку наявності системи метрологічного забезпечення засобів вимірювальної техніки, контролю та випробувань, які застосовуються.

7.3.4 Комісія експертів може, в разі необхідності:

- запитувати у підприємства інші відомості, якщо вони необхідні для попередньої оцінки;
- направляти власного представника для збирання додаткової інформації безпосередньо на підприємство.

7.3.5 За результатами попередньої оцінки складається висновок, у якому показуються готовність підприємства до атестації виробництва та доцільність проведення подальших етапів робіт. Висновок підписує керівник комісії експертів.

У разі негативного висновку підприємство може вдруге направити заявку відповідно до 7.2.

7.4 Складання програми та методики атестації

7.4.1 Програма та методика атестації розробляються комісією експертів, що виконували попередню оцінку. Програма та методика атестації затверджуються керівником органу з сертифікації продукції.

7.4.2 Програма та методика атестації повинні вміщати об'єкти перевірки, процедури перевірки та правила прийняття рішень. У програмі та методиці атестації допускаються посилання на Інструкцію з атестації технічних можливостей.

7.5 Перевірка виробництва і атестація його технічних можливостей.

7.5.1 Основним завданням перевірки виробництва є оцінка відповідності інформації, що наведена у вихідних матеріалах, фактичному стану безпосередньо на підприємстві, а також проведення необхідних випробувань для атестації технічних можливостей виробництва.

7.5.2 Перевірка здійснюється комісією експертів, яка призначається керівником органу з сертифікації продукції. До неї входять експерти, що виконували попередню оцінку, та фахівець, компетентний в оцінці відповідної технології.

Перевірка виконується відповідно до затвердженої програми та методики атестації.

7.5.3 Перед початком роботи комісії її експерти разом з керівництвом підприємства:

- розглядають мету та завдання перевірки;
- обговорюють програму та методику атестації;
- установлюють форми спілкування між членами комісії, керівництвом та робітниками підприємства.

7.5.4 За результатами перевірки комісія протягом місяця складає звіт, який містить аналіз результатів перевірки та обґрунтовані висновки.

Звіт повинен містити таку інформацію:

- відомості про всі вироби, що використовувались для підтвердження технічних можливостей виробництва;
- таблицю меж підтверджених технічних можливостей;
- одержані результати випробувань для підтвердження технічних можливостей та стислу інформацію щодо виявлених відмов, дефектів і та ін.

Звіт підписують усі члени комісії і затверджує керівник органу з сертифікації.

7.5.5 На підставі позитивних висновків комісії орган з сертифікації оформлює атестат виробництва за формою, наведеною в додатку Д, реєструє його в Реєстрі Системи і видає підприємству.

Керівник органу з сертифікації затверджує Інструкцію з атестації технічних можливостей і передає один примірник підприємству. Другий примірник інструкції зберігається в органі з сертифікації.

7.5.6 Термін дії атестату встановлюється органом з сертифікації залежно від результатів перевірки, але не більше, як два роки.

7.5.7 Термін дії атестату виробництва не продовжується. Для отримання атестату на новий термін підприємство не пізніше, як за три місяці до закінчення дії атестату направляє до органу з сертифікації матеріали за 7.2. Далі виконуються роботи за 7.3 та оцінюється необхідність виконання подальших етапів з урахуванням результатів технічного нагляду за період дії атестату виробництва.

7.6 Технічний нагляд за атестованим виробництвом

7.6.1 Протягом терміну дії атестату орган з сертифікації здійснює нагляд за стабільністю якості виготовлення продукції. Процедури технічного нагляду обираються відповідно до методів атестації виробництва, регламентуються програмою технічного нагляду за атестованим виробництвом, яка затверджується керівником органу з сертифікації. В програмі викладається методика проведення кожної процедури, періодичність, виконавці та правила прийняття рішень за кожною процедурою.

7.6.2 До технічного нагляду на підставах угод можуть залучатися територіальні центри стандартизації, метрології і сертифікації.

7.6.3 За результатами технічного нагляду орган з сертифікації може припинити або зупинити дію атестату виробництва.

7.7 Зупинка або припинення дії атестату виробництва

7.7.1 Дія атестату виробництва може бути зупинена або припинена в таких випадках:

- виявлена невідповідність випущеної продукції рівню якості виготовлення, що вимагається;
- до конструкції або технології виготовлення продукції без погодження з органом з сертифікації внесені зміни, які можуть призвести до зниження рівня якості виготовлення продукції;
- під час виконання технічного нагляду виявлені невідповідності виробництва атестованим технічним можливостям;
- термін дії атестату закінчився, а підприємство не направило матеріали для отримання атестата на новий термін, як зазначено 7.5.7.

7.7.2 У випадку, якщо дію атестату зупинено, поновлення дії атестату здійснюється за рішенням органу з сертифікації після проведення підприємством заходів коригувального впливу для усунення причин виявлених невідповідностей.

8 КОНФІДЕНЦІЙНІСТЬ

Орган з сертифікації, який проводить атестацію виробництва, несе відповідальність за забезпечення конфіденційності інформації, яку отримують його співробітники під час контактів з працівниками підприємства.

9 АПЕЛЯЦІЇ

У разі незгоди з зауваженнями та висновками комісії експертів за результатами перевірки виробництва, за якими неможливо атестувати конкретне виробництво, підприємство має право в місячний термін направити до органу з сертифікації заяву (апеляцію). Залежно від обґрунтованості цієї заяви може бути призначена нова перевірка виробництва іншим складом експертів. Про своє рішення апеляційна комісія органу з сертифікації сповіщає подавача заявки протягом місяця.

ДОДАТОК А (обов'язковий)

ІНСТРУКЦІЯ З АТЕСТАЦІЇ ТЕХНІЧНИХ МОЖЛИВОСТЕЙ

Правила побудови, викладення та оформлення

A.1 ОСНОВНІ ПОЛОЖЕННЯ

A.1.1 *Правила побудови, викладення та оформлення* поширюються на інструкції з атестації технічних можливостей (IATM), що розробляються з метою атестації виробництв виробів, матеріалів, речовин та іншої продукції усіх галузей промисловості.

A.1.2 IATM розроблюється підприємством-виробником (далі — підприємство) продукції, що має намір атестувати виробництво в Системі.

A.1.3 IATM призначена для забезпечення підприємством органу з сертифікації продукції документально оформленим та офіційно затвердженим під час атестації виробництва описом своїх технічних можливостей.

A.1.4 IATM складають на виробництво одного конкретного виробу, матеріалу, речовини і та ін. або на виробництво кількох конструктивно (технологічно) подібних конкретних виробів, матеріалів, речовин і та ін.

Примітка: Конструктивно (технологічно) подібними є вироби, матеріали, речовини і та ін., що випускаються одним підприємством з використанням одних і тих самих матеріалів, конструкції та технології на одній технологічній лінії. Типи цих виробів, матеріалів, речовин і та ін., повинні мати власні позначення. Результати атестації виробництва одного типу продукції допускається поширювати на інші типи, що входять до цієї групи.

A.1.5 В IATM допускаються посилання на конструкторські, технологічні та інші документи на конкретну продукцію та на нормативні документи складових частин, компонентів, вихідних матеріалів, речовин і та ін. Посилання повинні вміщати інформацію про кількість змін, внесених до документу, на який посилаються, на момент складання IATM.

A.1.6 Технічні можливості виробництва є комерційною таємницею підприємства, тому інформація про них не може бути передана органом з сертифікації третім особам без згоди підприємства. На титульному аркуші IATM повинно бути написано: КОМЕРЦІЙНА ТАЄМНИЦЯ.

A.2 ПОРЯДОК ПОБУДОВИ ВИКЛАДУ ТА ОФОРМЛЕННЯ IATM

A.2.1 IATM повинна в загальному випадку вміщати розділи, розташовані в такій послідовності:

- вступна частина;
- субпідрядники;
- комплектувальні вироби, матеріали, речовини, що застосовуються;
- виробництво;

- програма випробувань для атестації технічних можливостей;
- методи випробувань;
- границі технічних можливостей.

A.2.2 Склад IATM та зміст розділів визначають відповідно до особливостей виробництва продукції та мети атестації виробництва.

Під час атестації виробництва з метою проведення обов'язкової сертифікації продукції в IATM вноситься Інформація щодо забезпечення виконання вимог тільки за показниками та характеристиками, що підтверджуються, під час обов'язкової сертифікації.

У разі необхідності IATM дозволяється доповнювати іншими розділами, доповнювати розділи або в неї дозволяється не вносити окремі розділи, наприклад, коли відсутні субпідрядники в IATM може бути відсутня інформація щодо виробництва субпідрядних організацій, які виконують роботи в порядку кооперації.

A.2.3 Розділи IATM, залежно від їх змісту та обсягу, дозволяється поділяти на підрозділи, пункти та підпункти.

A. 2.4 Розділ «Вступна частина»

A.2.4.1 Розділ повинен містити назву продукції, яка охоплюється технічними можливостями, а також посилання на відповідні нормативні документи, за якими ця продукція випускається.

Виклад розділу повинен починатися словами: «Ця інструкція з атестації технічних можливостей поширюється на виробництво_____»

(назва, шифр, або умовне позначення продукції)

що випускається за _____

(позначення та назва нормативних документів)

Технічні можливості виробництва повинні забезпечувати...»

Далі в розділі, виходячи з мети атестації виробництва, перелічують з зазначенням меж змін, що допускаються:

- показники та характеристики кінцевої продукції, її конструктивних елементів або складу, включаючи ті, що забезпечують безпеку експлуатації;
- електричні, фізико-хімічні, механічні та інші властивості (міцність, твердість, структуру, шорсткість поверхні, хімічний склад, граничні долі домішок, теплостійкість, електричний опір, струм спливання і та ін.), що повинні досягатись в процесі виробництва продукції;
- показники та характеристики транспортної тари, пакування та маркування, що забезпечують безпеку транспортування, зберігання, застосування та експлуатації;
- характеристики та властивості вихідної продукції (виробів, матеріалів, речовин), якщо вони є визначальними для виконання вимог щодо якості кінцевої продукції.

Якщо окремі характеристики та властивості не можуть бути виражені безпосередньо певними показниками, а можуть бути досягнуті тільки в разі однозначного виконання якихось умов (організація виробництва, використання спеціальних технологічних прийомів, обладнання та оснащення, тривале тренування, обкатка, приробка, витримка, рецептури і та ін.), ці умови повинні бути викладені в розділі безпосередньо або слід подати посилання на документи, якими вони встановлені.

A.2.5 Розділ «Субпідрядники»

A.2.5.1 Розділ повинен містити перелік субпідрядних організацій, які виготовляють у порядку кооперування складові частини (заготовки, напівфабрикати, деталі, складальні одиниці і та ін.) продукції за конструкторською або іншою документацією, що входить до комплексу документів на продукцію, яка охоплюється атестованими технічними можливостями.

Примітка. Інформація про вироби, матеріали, речовини I та ін., що закуповуються, але випускаються субпідрядними організаціями за власною нормативною документацією, до цього переліку не вноситься.

A.2.5.2 Перелік рекомендується оформляти у вигляді таблиці, що має такі графи:

- позначення та назва документу складової частини, що виготовляється в порядку кооперування;
- назва субпідрядної організації;
- номер, початок та закінчення терміну дії договору на постачання складової частини, що виготовляється в порядку кооперування;
- показники (характеристики) складової частини, які повинні бути забезпечені під час виготовлення згідно документації;
- обов'язковість контролю кожного показника (характеристики) відділом технічного контролю субпідрядника за договором на постачання;
- обов'язковість контролю кожного показника (характеристики) відділом технічного контролю підприємства, яке виготовляє продукцію, що охоплюється атестованими технічними можливостями;
- примітки.

A.2.5.3 Якщо показник (характеристика) складової частини є визначальним для виконання вимог до показника кінцевої продукції, що підтверджується під час сертифікації, про це слід чітко і докладно зазначити в графі «примітки» таблиці. Тут саме наводиться позначення технологічного документа,

за яким виконується контроль показника працівником відділу технічного контролю (ВТК).

А.2.5.4 Якщо показник (характеристика) складової частини є визначальним для виконання вимог до показника кінцевої продукції, що підтверджується під час сертифікації, а вхідний контроль показника виконується вибірково, підприємство повинно надати переконливі докази того, що кінцева продукція, яка охоплюється технічними можливостями, в будь-якому випадку відповідає обов'язковим вимогам.

А.2.6 Розділ «Комплектувальні вироби, матеріали, речовини, що застосовуються»

А.2.6.1 Розділ повинен містити перелік всіх комплектувальних виробів, матеріалів, речовин, що застосовуються під час виготовлення продукції в границях технічних можливостей виробництва, що атестуються.

А.2.6.2 Перелік складають на підставі усіх специфікацій, регламентів, рецептур, відомостей і та ін., які входять до складу технічної документації на виготовлення продукції в границях технічних можливостей виробництва, що атестуються.

А.2.6.3 Перелік рекомендується оформляти у вигляді таблиці, що має такі графи:

- назва продукції, що постачається;
- позначення документа на постачання;
- постачальник;
- показники (характеристики), що контролюються під час здійснення приймально-здавальних випробувань у постачальника;
- характеристики контролю під час здійснення приймально-здавальних випробувань у постачальника;
- показники (характеристики), що контролюються під час здійснення вхідного контролю на підприємстві;
- характеристики вхідного контролю на підприємстві;
- примітки.

А.2.6.4 Записи комплектувальних виробів, матеріалів, речовин і та ін., що купуються, виконують в таблиці за розділами. Назви розділів подаються у вигляді заголовків у графі «Назва продукції, що постачається».

А.2.6.5 У графі «Назва продукції, що постачається» подають назву та типорозмір продукції (виробу) відповідно до позначення, що встановлене в документі на постачання.

А.2.6.6 У графі «Позначення документа на постачання» наводять номер стандарту або технічних умов на постачання.

А.2.6.7 У графі «Постачальник» наводять назву підприємства-постачальника, номер та термін дії договору на постачання.

А.2.6.8 У графі «Показники (характеристики), що контролюються під час здійснення приймально-здавальних випробувань у постачальника» наводять показники, які контролюються відділом технічного контролю постачальника під час здійснення приймально-здавальних випробувань відповідно до вимог розділу «Правила приймання» документа на постачання, що наведений в графі «Позначення документа на постачання».

А.2.6.9 У графі «Характеристики контролю під час здійснення приймально-здавальних випробувань у постачальника» наводять відповідно до вимог розділу «Правила приймання» документа на постачання, який вказаний в графі «Позначення документа на постачання», характеристику контролю («суцільний» або «вибірковий»). Для вибіркового контролю зазначають розмір партії, розмір виборки та критерії приймання.

А.2.6.10 У графі «Показники (характеристики), що контролюються під час здійснення вхідного контролю на підприємстві» наводять позначення технологічного документа на здійснення вхідного контролю та показники, що контролюються під час його виконання.

А.2.6.11 У графі «Характеристики вхідного контролю на підприємстві» наводять характеристики вхідного контролю («суцільний» або «вибірковий») відповідно до технологічних документів на його виконання. Для вибіркового контролю зазначають розмір партії, розмір виборки та критерії приймання.

А.2.6.12 Якщо показник (характеристика) комплектувального виробу, матеріалу, речовини є визначальним для виконання вимог до показника кінцевої продукції, який підтверджується за сертифікацією, це повинно бути чітко й докладно наведено в графі «Примітки» таблиці.

А.2.6.13 Якщо показник (характеристика) комплектувального виробу, матеріалу, речовини, що закуповуються, є визначальним для виконання вимог щодо показника кінцевої продукції, який підтверджується за сертифікацією, а значення цього показника не контролюється або контролюється періодично під час здійснення приймально-здавальних випробувань та вхідного контролю, підприємство повинно надати переконливі докази того, що кінцева продукція, яка охоплюється технічними можливостями, буде в будь-якому випадку відповідати обов'язковим вимогам.

А.2.7 Розділ «Виробництво»

А.2.7.1 Розділ повинен містити такі підрозділи:

- способи виробництва;
- блок-схема процесу виробництва;
- порядок переробки;
- невідповідна продукція.

A.2.7.2 Підрозділ «Способи виробництва» повинен містити перелік та стислий опис технологічних процесів і меж їх застосування, що використовуються під час виробництва продукції, яка охоплюється технічними можливостями. Повинні бути наведені відомості з усіх методів формоутворення, обробки, з'єднання, синтезу, розподілу, очищення, зміцнення, структуроутворення, нанесення покриттів, складання, устанавлення і та ін., які застосовуються в технологічних процесах. Якщо застосовуються технологічні процеси, встановлені за державними стандартами, допускається наводити тільки посилання на стандарт з обов'язковою вказівкою усіх обмежень, які є.

A.2.7.3 Підрозділ «Блок-схема процесу виробництва»

A.2.7.3.1 Блок-схема процесу виробництва повинна містити усі операції виготовлення продукції, що охоплюються атестованими технічними можливостями, від надходження на підприємство матеріалів, речовин та комплектувальних виробів до відвантаження готової продукції, серед яких є операції:

- зберігання (також і на проміжних складах); -транспортування (також і між цехами та в середині цехів);
- контролю, що виконується працівниками відділу технічного контролю, заводських лабораторій, наглядових органів (у процесі виготовлення та як кінцевої продукції);
- налагоджування, настроювання, обкатки технологічних прогонів і та ін.;
- випробування деталей, складових одиниць, напівпродуктів у ході виготовлення та як готової продукції;
- пакування в транспортну тару.

У разі значного обсягу операцій блок-схему допускається розбивати на частини.

A.2.7.3.2 Для кожної технологічної операції, що наведена на блок-схемі, повинні бути вказані:

- порядковий номер операції (шифр, код і та ін.);
- назва операції;
- місце виконання операції (номер цеху, номер робочого місця і та ін.);
- позначення технологічного документа, відповідно до якого виконується операція.

A.2.7.3.3 На блок-схемі повинні бути виділені головні етапи технологічного процесу.

Примітка. Головним етапом технологічного процесу є та технологічна операція, після якої показник (характеристика) кінцевої продукції може бути оцінений через здійснення контролю цього показника у частково виготовленій продукції з урахуванням точного уявлення про подальший процес виготовлення.

A.2.7.3.4 Атестація технічних можливостей виробництва здійснюється за головними етапами технологічного процесу.

A.2.7.3.5 Якщо головним етапом технологічного процесу є операція, для якої не дозволяються або не передбачені переробки, доводки, виправлення і та ін., наприклад, операція складання, то для атестації технічних можливостей слід передбачати попередні технологічні операції, в результаті яких формуються показники, що забезпечують виконання вимог до того показника, який оцінюється після головного етапу технологічного процесу.

A.2.7.3.6 Якщо атестація технічних можливостей проводиться з метою обов'язкової сертифікації продукції, то головні етапи технологічного процесу визначаються та позначаються на блок-схемі за показниками (характеристиками) продукції, що підтверджуються під час обов'язкової сертифікації.

A.2.7.3.7 На блок-схемі повинні бути виділені технологічні операції, на яких дозволяється переробка.

A.2.7.3.8 На блок-схемі повинні бути показані ланцюги зворотного зв'язку для інформації, що дозволяє приймати оперативні рішення про запровадження коригувальних заходів на попередніх операціях для досягнення задовільного результату на даній операції. Показуються тільки ті ланцюги зворотного зв'язку, наявність яких передбачена технологічною документацією, що застосовується.

A.2.7.3.9 Умовні позначення, пояснення до блок-схеми та іншу необхідну інформацію слід наводити в таблиці блок-схеми.

A.2.7.4 Підрозділ «Порядок переробки»

A.2.7.4.1 Підрозділ повинен містити таку інформацію:

- перелік технологічних операцій, на яких дозволена переробка;
- порядковий номер технологічної операції (шифр, код і та ін.) на блок-схемі;
- позначення технологічного документа, що дозволяє переробку та встановлює порядок її здійснення;
- назва показника (характеристики) готової або частково виготовленої продукції, за яким дозволяється переробка;
- дозволена кількість переробок;

— посада, прізвище та Ініціали особи, що відповідає за контроль готової або частково виготовленої продукції після переробки.

Примітка 1. Переробка-виправлення помилок, яких припустились у процесі виготовлення продукції.

Примітка 2. Переробка не дозволяється, якщо в технічній документації є вказівка про заборону переробки.

Примітка 3. Перероблена готова або частково виготовлена продукція повинна відповідати усім вимогам, установленим технічною документацією.

Примітка 4. Повинні зберігатися усі задокументовані позитивні результати контролю на технологічних операціях, що передували тій, на якій здійснюється переробка,

A.2.7.4.2 Якщо атестація технічних можливостей здійснюється з метою обов'язкової сертифікації, в підрозділі дозволяється наводити тільки відомості про дозволені переробки, що можуть впливати на значення показників (характеристик), які підтверджуються в разі обов'язкової сертифікації.

A.2.7.4.3 Інформацію підрозділу слід наводити у вигляді таблиці, що має відповідні графи.

A.2.7.5 Підрозділ «Невідповідна продукція»

A.2.7.5.1 Підрозділ повинен містити заяву підприємства, що атестується, за такою формою:

(назва підприємства-виробника та його адреса)

в особі _____

(посада, прізвище, ім'я та по батькові головного контролера)

заявляє під свою виключну відповідальність, що _____

(назва продукції та її позначення,

позначення та назва нормативного документа, за яким випускається продукція)

буде випущена в границях атестованих технічних можливостей тільки в тому випадку, якщо вона відповідає вимогам/ обов'язковим вимогам* зазначеного нормативного документа. Відхилення від вимог/обов'язкових вимог зазначеного нормативного документа не будуть прийматися і допускатися, рівно як не буде допускатися випуск дозволів на відхилення від вимог/обов'язкових вимог зазначеного нормативного документа та на виробництво невідповідної продукції.

ГОЛОВНИЙ КОНТРОЛЕР

(підпис)

A.2.8 Розділ «Програма випробувань для атестації технічних можливостей» A.2.8.1 Галузь застосування атестованих технічних можливостей підприємства посвідчу-ється позитивними результатами випробувань або оцінки зразків готової або частково виготовленої продукції на відповідність вимогам програми випробувань.

A.2.8.2 Програма випробувань для атестації технічних можливостей повинна містити: — перелік показників (характеристик) готової або частково виготовленої продукції, що досягаються на головних етапах технологічного процесу виготовлення;

* Залишити необхідне залежно від мети атестації технічних можливостей

— кількість та характеристику зразків («із виробництва» або «спеціально виготовлені») для випробувань за кожним показником (характеристикою);

— норми (номінальні значення та дозволені відхилення) показників (характеристик), що наведені в нормативній або технічній документації та забезпечуються під час виготовлення;

— граничний рівень дефектності за показником (характеристикою) продукції;

— методики випробувань кожного показника (характеристики) (дається посилання на відповідний пункт розділу «Методи випробувань» ІАТМ);

— критерії для прийняття рішення щодо відповідності технічних можливостей виробництва вимогам, що встановлені технічною документацією (дається посилання на відповідний пункт розділу «Методи випробувань» ІАТМ).

Примітка. Граничний рівень дефектності продукції оцінюється внаслідок статистичного аналізу результатів випробувань продукції як ймовірність виходу параметру за границі допуску для показників (характеристик), що мають кількісні дані. Для показників, контроль яких здійснюється за альтернативною ознакою, рівень дефектності оцінюється як доля негативних результатів випробувань за певний період.

A.2.8.3 Розділ слід оформлювати у вигляді таблиці, що має відповідні графи.

A.2.9 Розділ «Методи випробувань»

A.2.9.1 У розділі наводять методи випробувань усіх показників (характеристик), що встановлені в розділі «Програма випробувань для атестації технічних можливостей».

Послідовність викладення методів випробувань у розділі повинна, як правило, відповідати послідовності переліку показників у розділі «Програма випробувань...».

A.2.9.2 Для кожного методу випробувань залежно від показника та специфіки здійснення випробувань повинні бути встановлені:

- характеристика умов відтворення показника;
- критерії для прийняття рішення щодо відповідності технічних можливостей вимогам до показника;
- методи відбирання зразків (проб);
- обладнання (в т.ч. засоби вимірювальної техніки та випробувань), матеріали та реактиви;
- підготовка до випробувань (вимірювань, аналізів);
- проведення випробувань (вимірювань, аналізів);
- обробка результатів,

A.2.9.3 У пункті «Характеристика умов відтворення показника» наводять, за рахунок додержання яких умов забезпечується випуск кожної одиниці продукції за показником, що розглядається, з установленим граничним рівнем дефектності.

Пункт повинен починатися словами: «Випуск продукції з граничним рівнем дефектності

(частка дефектної продукції, відсотки*)

за показником/характеристикою* нормативне/граничне* _____
 (найменування показника чи характеристики),

значення якого _____
 (норма та дозволений відхилення або границя)

установлене в _____,
 (позначення нормативного або технологічного документа)

забезпечується за рахунок... ».

Далі наводять сукупність характеристик процесу виготовлення, типу:

- контроль першої виготовленої одиниці продукції та подальший операційний контроль з періодичністю...;
- запас технологічної точності виготовлення;
- періодичні випробування з періодичністю...;
- суцільний контроль кожної виготовленої одиниці продукції працівником ВТК (робітником, майстром, технологом, лаборантом і та ін.);
- вибірковий контроль за планом...;

 * Залишити необхідне

- використання під час виконання контролю засобів вимірювальної техніки (контролю), що мають такі характеристики...;
- додержання під час приймання такого правила (критерія) приймання...;
- порівняння продукції із зразком-еталоном;
- застосування контрольних карт... і та ін.

Примітка 1. Запас технологічної точності оцінюється відношенням абсолютного значення різниці між граничним і середнім значеннями показника (характеристики) до середнього квадратичного відхилення (y). Як правило, запас виражається в частках середнього квадратичного відхилення (наприклад: запас технологічної точності складає $1,7\sigma$).

Примітка 2. Середнє квадратичне відхилення показника (характеристики) оцінюється за статистичними методами за результатами спостережень показника в репрезентативній вибірці продукції, вилученої з виробництва або виготовленої спеціально.

A.2.9.4 У пункті «Критерії для прийняття рішення щодо відповідності технічних можливостей вимогам до показника» наводяться по кожному показнику (характеристиці) критерії для прийняття позитивного рішення.

Критерії вибирають, виходячи з такого:

- 1) якщо в нормативній або технологічній документації передбачений суцільний контроль показника кожної одиниці продукції, що випускається, або частково виготовленої продукції, а також документування результатів вимірювального контролю, то достатніми умовами для прийняття позитивного рішення є:
 - відповідність границь вимірювань та похибок засобів вимірювальної техніки і контролю (показників точності виконання вимірювань), що застосовуються, допуску, що контролюється;
 - урахування похибок методів та засобів вимірювальної техніки (випробувань), що застосовуються під час запису вирішального правила приймання продукції в нормативній або технологічній документації;
 - відповідність умов виконання вимірювань (випробувань) та наявного діапазону зовнішніх впливних чинників на продукцію вимогам документації;
- 2) якщо в нормативній або технологічній документації передбачений вибірковий

контроль показника продукції, що випускається, або частково виготовленої продукції, а також документування результатів вимірювального вибіркового контролю, то достатніми умовами для прийняття позитивного рішення є:

- відповідність границь вимірювань та похибок засобів вимірювальної техніки і контролю (показників точності виконання вимірювань), що застосовуються, допуску, що контролюється;
- урахування похибок методів та засобів вимірювальної техніки (випробувань), що застосовуються, під час запису вирішального правила приймання продукції в нормативній або технологічній документації;
- наявність запасу технологічної точності, що експериментально підтверджений під час випробувань та становить не менш, як подвоєне середньоквадратичне відхилення показника, що контролюється;

3) якщо в нормативній або технологічній документації передбачений вибірковий контроль показника продукції, що випускається, або частково виготовленої продукції, а також документування результатів вимірювального вибіркового контролю, але запас технологічної точності відсутній, то достатніми умовами для прийняття позитивного рішення є:

- відповідність границь вимірювань та похибок засобів вимірювальної техніки і контролю (показників точності здійснення вимірювань), що застосовуються, допуску, що контролюється;
- урахування похибок методів та засобів вимірювальної техніки (випробувань), що застосовуються, під час запису вирішального правила приймання продукції в нормативній або технологічній документації;
- відповідність умов виконання вимірювань (випробувань) та наявного діапазону зовнішніх чинників, що впливають на продукцію, вимогам документації;
- використання під час виготовлення продукції карт контролю середнього значення та розмаху показника, операційного контролю з обґрунтованою періодичністю і та ін.), які виключають ймовірність випуску продукції з відхиленнями від установлених вимог до показника.

A.2.9.5 У пункті «Методи відбору зразків (проб)» наводять місце, спосіб відбору, кількість, форму, вид, розміри або масу зразків для випробувань з метою підтвердження технічних можливостей за всіма показниками, для яких під час випуску з виробництва (або на головних етапах технологічного процесу) передбачений вид контролю, що відрізняється від суцільного (100%).

В обґрунтованих випадках допускається проводити випробування для підтвердження технічних можливостей на спеціально виготовлених зразках. Обґрунтування проводять у цьому саме пункті.

A.2.9.6 У пункті «Обладнання, матеріали та реактиви» наводять обладнання (стенди, засоби вимірювальної техніки, пристосування, оснащення, інструмент і та ін.), що застосовується під час випробувань, норми його похибок, а також матеріали та реактиви.

Під час випробувань слід застосовувати ті засоби вимірювальної техніки та контролю, які установлені для конкретного показника нормативною або технологічною документацією. Під час випробувань з метою підтвердження технічних можливостей допускається застосувати засоби вимірювальної техніки більш високого класу або ті, що мають меншу похибку, ніж встановлено документацією.

A.2.9.7 У пункті «Підготовка до випробувань (вимірювань, аналізів)» наводять інформацію, що стосується підготовки до випробувань відібраних (виготовлених спеціально) зразків продукції, а також обладнання, матеріалів і реактивів, необхідних для випробувань, або дають посилання на відповідні розділи (пункти) нормативного або технологічного документа, в якому встановлена процедура підготовки.

A.2.9.8 У пункті «Проведення випробувань (вимірювань, аналізів)», наводять вимоги до виконання операцій випробувань, їх послідовність та опис, а також порядок ведення записів.

За результатами випробувань зразків, що відібрані (виготовлені спеціально) для підтвердження технічних можливостей за конкретним показником, повинні бути знайдені: оцінка середнього квадратичного відхилення; наявність (відсутність) запасу технологічної точності; очікувана частка дефектних виробів I та ін.

A.2.9.9 У пункті «Обробка результатів» наводять розрахункові формули, точність обчислень та правила запису результатів.

A.2.10 Розділ «Границі технічних можливостей»

A.2.10.1 У розділі наводять границі технічних можливостей за кожним показником.

Розділ слід оформлювати у вигляді таблиці, що містить такі графи:

- назва показника;
- границі зміни показника;
- дозволени відхилення показника;
- характеристика контролю;
- запас технологічної точності;
- характеристики процесу виготовлення;
- помітка про атестацію.

А.2.10.2 У графі «Назва показника» наводять назву показника (характеристики), що забезпечується атестованими технічними можливостями виробництва.

А.2.10.3 У графі «Границі зміни показника» наводять атестовані границі зміни значення показника, що забезпечується атестованими технічними можливостями виробництва.

А.2.10.4 У графі «Дозволені відхилення показника» наводять граничні границі допусків, що забезпечуються атестованими технічними можливостями виробництва.

А.2.10.5 У графі «Характеристика контролю» наводять умови контролю, під час дотримання яких забезпечується випуск з встановленим граничним рівнем дефектності продукції за даним показником (характеристикою) і виконання вимог щодо значення (А.2.10.3) та граничних дозволених відхилень (А.2.10.4) показника (характеристики), в границях атестованих технічних можливостей виробництва.

А.2.10.6 У графі «Запас технологічної точності» для показників (характеристик), що контролюються методами вибіркового контролю, наводять значення запасу технологічної точності в частках середнього квадратичного відхилення показника, а в разі відсутності запасу технологічної точності роблять запис «відсутній».

А.2.10.7 У графі «Характеристики процесу виготовлення» вказують середнє арифметичне значення показника (характеристики), його середнє квадратичне відхилення та ймовірність виходу за границі допуску.

А.2.10.8 У графі «Помітка про атестацію» наводять номер (шифр) звіту про випробування на атестацію технічних можливостей, дату його складання, а також назву органу з сертифікації, що провів випробування з атестації технічних можливостей виробництва.

А.3 ЗМІНИ АТЕСТОВАНИХ ТЕХНІЧНИХ МОЖЛИВОСТЕЙ

А.3.1 Підприємство може зажадати розширити або скоротити галузь застосування атестованих технічних можливостей виробництва.

А.3.2 Для розширення (скорочення) атестованих технічних можливостей підприємство розробляє проект повідомлення щодо змін атестованих технічних можливостей і подає його до органу з сертифікації продукції.

А.3.3 Рішення про внесення змін у затверджену ІАТМ приймається органом з сертифікації продукції через затвердження повідомлення щодо змін на підставі експертизи проекту повідомлення щодо змін та отримання позитивних результатів випробувань для підтвердження змінених технічних можливостей.

ДОДАТОК Б (обов'язковий)

ЗАЯВКА

на проведення атестації виробництва

_____ (назва підприємства, далі — заявник), КОД ЄДРПОУ,

та його адреса)

ПРОСИТЬ _____

(назва органу з сертифікації продукції)

ПРОВЕСТИ АТЕСТАЦІЮ ВИРОБНИЦТВА _____

(назва та позначення продукції)

ЯКЕ ЗАБЕЗПЕЧУЄ ЙОГО (її) ВИПУСК ЗА ОБОВ'ЯЗКОВИМИ* ВИМОГАМИ _____

_____ (позначення та назви

_____ нормативних документів на продукцію)

ІЗ ЗАЗНАЧЕНИМ В ІНСТРУКЦІЇ З АТЕСТАЦІЇ ТЕХНІЧНИХ МОЖЛИВОСТЕЙ РІВНЕМ ДЕФЕКТНОСТІ _____

_____ (термін проведення атестації)

ЗАЯВНИК згоден сплатити витрати, пов'язані з атестацією виробництва та видачею атестата.

ДОДАТОК: Перелік вихідних матеріалів.

Керівник підприємства _____

(підпис) (ініціали та прізвище)

М.П.

* У випадку, коли атестація виробництва передбачається за усіма вимогами нормативного документа, термін «обов'язковими» замінюється на «усіма».

ДОДАТОК В (обов'язковий)

СКЛАД ІНФОРМАЦІЇ ПРО ВИРОБНИЦТВО

В.1 Технічна документація:

- 1) технічні умови на продукцію, виробництво якої атестується (далі — продукція);
- 2) конструкторська документація (паспорт, специфікації, креслення);
- 3) технологічна документація (склад визначається підприємством залежно від особливостей продукції, її виробництва та мети атестації);
- 4) стандарти підприємства (методики, інструкції) на види робіт, які наведені в таблиці В.1 щодо продукції та виробництва, яке атестується.

Таблиця В.1

Види робіт	Пояснення
1 Проведення періодичних випробувань, включаючи випробування на надійність	Надається в разі наявності класифікатора дефектів продукції за ступенями ваги
2 Класифікація дефектів	
3 Контроль точності обладнання та оснастки	на вхідному, операційному та приймальному контролі
4 Організація повірки засобів вимірювальної техніки, контролю та випробувань	
5 Організація та порядок здійснення технічного контролю	
6 Застосування статистичних методів контролю	
7 Приймально-здавальні випробування	
8 Контроль технологічної дисципліни	
9 Технічне обслуговування та ремонт обладнання	
10 Реєстрація та облік дефектів під час виготовлення продукції	
11 Аналіз причин виникнення дефектів та відмов	

В.2. Інформація щодо виробництва, яке атестується:

- 1) структурна схема підприємства, включаючи основний та допоміжні виробничі підрозділи, інженерні та адміністративні служби з наведенням зв'язків між ними;
- 2) кількість виготовленої продукції за останній рік.

ДОДАТОК Д (обов'язковий)

**ДЕРЖАВНИЙ КОМІТЕТ УКРАЇНИ ПО СТАНДАРТИЗАЦІЇ, МЕТРОЛОГІЇ ТА СЕРТИФІКАЦІЇ
(ДЕРЖСТАНДАРТ УКРАЇНИ)**

Система сертифікації УкрСЕПРО АТЕСТАТ ВИРОБНИЦТВА

Зареєстрований в Реєстрі Системи

сертифікації УкрСЕПРО
«__»____199_р. №__
Дійсний до «__»____199_р.

Виданий _____ | | | | | | | | | |
(назва підприємства та його адреса) код ЄДРПОУ

Цей атестат засвідчує, що стан виробництва _____
(назва продукції, тип, модель і та ін.)

що виготовляється відповідно до _____ | | | | | | | | | |
(назви

_____ | | | | | | | | | |
та позначення нормативних документів,

_____ | | | | | | | | | |
відповідно до яких виготовляється продукція) код ОКП

забезпечує стабільність _____
(показники, характеристики, властивості продукції)

Технічні можливості виробництва наведені в інструкції _____
(позначення інструкції з атестації технічних можливостей)

Атестат виданий _____
(назва органу з сертифікації, що видав атестат, його адреса, № атестата акредитації)

Керівник органу

з сертифікації _____ (підпис) (ініціали, прізвище)

М.П.

УДК380/382:ООБ. 354.032

03.120.20

Т59

Ключові слова: система сертифікації, атестація виробництв, порядок здійснення робіт, загальні положення, вимоги до документації, вимоги до атестованого виробництва, організація контролю за виготовленням продукції