

\* Программа испытаний согласовывается с испытательной лабораторией, отбор образцов производит испытательная лаборатория. Испытания и оформление их результатов проводятся в соответствии с правилами, предусмотренными [приложением N 5](#) к настоящему техническому регламенту.

- в) формирование заявителем комплекта технической документации согласно [пункту 6 статьи 6](#) настоящего технического регламента;
  - г) принятие (оформление и регистрация) декларации о соответствии;
  - д) маркирование заявителем пиротехнических изделий знаком обращения на рынке для подтверждения соответствия отдельных партий (опытных, изготавливаемых по специальному заказу) пиротехнических изделий с использованием собственных доказательств и системы качества на разработку соответствующих пиротехнических изделий осуществляется:
- бд
- а) формирование заявителем комплекта технической документации согласно [пункту 6 статьи 6](#) настоящего технического регламента;
  - б) принятие (оформление и регистрация) декларации о соответствии;
  - в) маркирование заявителем пиротехнических изделий знаком обращения на рынке

## **Приложение 5 к техническому регламенту Таможенного союза о безопасности пиротехнических изделий**

### **ПРАВИЛА ПРОВЕДЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИИ ПИРОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ**

1. Сертификация пиротехнических изделий бытового и технического назначения включает:

а) подачу заявки, к которой прилагаются документы на пиротехнические изделия, в том числе технические условия, чертежи изделия и упаковки, техническое описание и инструкция по эксплуатации или инструкция по применению (далее - заявка), в орган по сертификации;

б) принятие решения по заявке;

в) заключение договора (соглашения) о проведении сертификационных работ;

г) отбор, идентификацию образцов и их испытания;

д) анализ состояния производства (если предусмотрено выбранной схемой сертификации);

е) анализ полученных результатов испытаний и принятие решения о выдаче (об отказе в выдаче) сертификата соответствия;

ж) осуществление инспекционного контроля за сертифицированными пиротехническими изделиями (если это предусмотрено схемой сертификации).

2. Для проведения сертификационных работ заявитель представляет в выбранный орган по сертификации соответствующую заявку. При рассмотрении заявки орган по сертификации вправе запрашивать дополнительные сведения, касающиеся производства пиротехнических изделий.

3. Орган по сертификации рассматривает заявку и сообщает заявителю о своем решении в течение одного месяца с даты ее получения. При рассмотрении заявки орган по сертификации:

а) проводит экспертизу заявки на предмет достаточности содержащейся в ней информации, соответствия требованиям настоящего технического регламента и взаимосвязанных с ним стандартов;

б) определяет на основе анализа представленных документов все опасные факторы сертифицируемых пиротехнических изделий, параметры и методы их определения при сертификационных испытаниях, разрабатывает программу сертификационных испытаний и согласовывает ее с выбранной испытательной лабораторией.

4. При положительных результатах экспертизы в решении органа по сертификации указываются условия проведения последующих этапов сертификационных работ и порядок (программа) сертификационных испытаний.

При отрицательных результатах экспертизы заявителю направляется решение об отказе в сертификации с аргументированным изложением причин.

5. Представитель органа по сертификации осуществляет отбор образцов для сертификационных испытаний из принятой пиротехнической продукции, соответствие которой требованиям нормативной документации подтверждено документом (сертификат качества, паспорт, формуляр и другие документы).

При отборе образцов производится их идентификация, а также контроль соответствия упаковки пиротехнического изделия и нанесенных на нее маркировочных обозначений, комплектности и условий хранения требованиям технической документации на изделие и материалам заявки.

6. Рекомендуемое количество отбираемых для испытаний образцов составляет 12 единиц, но не менее 2 минимальных потребительских упаковок (при наличии таковой). Заявитель упаковывает отобранные образцы в тару способом, обеспечивающим сохранность их свойств в процессе доставки, подготовки и проведения сертификационных испытаний, а также их идентификацию. Упаковки с отобранными образцами пломбируются представителем органа по сертификации и заявителем. При наличии программы сертификационных испытаний отбор и упаковку образцов производят в соответствии с ее требованиями.

7. Идентификация образцов для сертификационных испытаний производится в соответствии с [пунктом 7 статьи 6](#) настоящего технического регламента. Результаты отбора образцов для сертификационных испытаний оформляются актом отбора по форме, установленной органом по сертификации.

8. Сертификационные испытания проводятся в аккредитованной испытательной лаборатории в соответствии с программой сертификационных испытаний. В случае аккредитации испытательной лаборатории только на техническую компетентность сертификационные испытания проводятся с обязательным участием представителя органа по сертификации. Протокол испытаний подписывается руководителем испытательной лаборатории и представителем органа по сертификации.

9. Результаты сертификационных испытаний оформляются протоколом испытаний и направляются в орган по сертификации. В протоколе сертификационных испытаний указываются:

а) наименование пиротехнического изделия;

б) виды проведенных испытаний с указанием номера пункта программы сертификационных испытаний и результаты испытаний;

в) фактический режим испытаний;

г) условия проведения испытаний;

д) данные по использованному оборудованию и приборам.

10. Протокол сертификационных испытаний подписывается руководителем испытательной лаборатории.

11. Орган по сертификации проводит анализ результатов сертификационных испытаний и материалов проверок, предусмотренных выбранной схемой сертификации, и принимает решение о выдаче сертификата соответствия или об отказе в его выдаче.

В случае положительного решения орган по сертификации оформляет сертификат соответствия по установленной форме, производит его регистрацию в едином реестре сертификатов соответствия и выдает его заявителю.

В случае принятия отрицательного решения заявителю направляется решение об отказе в выдаче сертификата соответствия в течение 10 дней.

12. В случае если сертифицируемое пиротехническое изделие имеет несколько вариантов исполнения, в сертификате соответствия перечисляются только сертифицируемые варианты. При этом могут использоваться приложения к сертификату соответствия установленной формы.

В сертификате соответствия орган по сертификации указывает класс опасности пиротехнического изделия.

13. Пиротехнические изделия, прошедшие сертификацию, маркируется знаком обращения на рынке.

14. Инспекционный контроль за сертифицируемыми пиротехническими изделиями (если это предусмотрено схемой сертификации) проводится в течение всего срока действия сертификата соответствия в форме плановых и внеплановых проверок, включающих:

а) проверку выполнения требований настоящего технического регламента;

б) анализ внесенных в нормативную документацию на пиротехнические изделия изменений и оценку их влияния на безопасность пиротехнических изделий;

в) проведение выборочного контроля соответствия готовых пиротехнических изделий, принятых и подготовленных к отгрузке потребителям, требованиям нормативной документации;

г) проверку протоколов испытаний за весь период действия сертификата;

д) проверку наличия испытательного оборудования и средств измерений для проведения испытаний пиротехнических изделий в соответствии с техническими условиями;

е) проверку своевременности проведения проверок оборудования и средств измерения;

ж) проверку системы проведения изготовителем (продавцом) анализа рекламаций и претензий потребителей, а также принимаемые меры по исключению причин дефектов;

з) анализ состояния производства (если это предусмотрено схемой сертификации);

и) проведение испытаний образцов пиротехнических изделий.

15. Инспекционный контроль осуществляется представителем органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия.

Отбор, идентификация, испытания образцов и анализ состояния производства при инспекционном контроле проводятся в том же порядке, что и при первичных сертификационных испытаниях.

По результатам инспекционного контроля оформляется заключение органа по сертификации с указанием оценки результатов испытаний образцов и предложений по выявленным недостаткам, которое направляется заявителю.

При неудовлетворительных результатах контроля орган по сертификации оформляет решение о приостановлении (прекращении) действия сертификата соответствия.

Уклонение держателя сертификата соответствия от проведения инспекционного контроля служит основанием для приостановки действия сертификата.

16. Анализ состояния производства производится (если это предусмотрено схемой сертификации) представителем органа по сертификации.

Заявитель для выполнения данного вида работ назначает полномочного представителя (консультанта).

17. Порядок проведения работ по анализу состояния производства включает проверки и оформление заключения по их результатам. В ходе проведения проверки производится контроль:

а) наличия лицензии на право производства сертифицируемых пиротехнических изделий;

б) наличия нормативной документации на сертифицируемые пиротехнические изделия и их производство;

в) соответствия требований, изложенных в нормативной документации на сертифицируемые пиротехнические изделия, требованиям настоящего технического регламента;

г) достоверности и качества проведения операций контроля (испытаний) при производстве пиротехнических изделий;

д) наличия распределения ответственности персонала за обеспечение качества сертифицируемых пиротехнических изделий;

е) стабильности соответствия изготавливаемых пиротехнических изделий требованиям нормативных документов.

18. Результаты анализа производства оформляются в виде заключения при удовлетворительном состоянии производства или в виде решения о приостановке работ по сертификации до устранения выявленных несоответствий либо об отказе в выдаче сертификата соответствия.

## Приложение 6 к техническому регламенту Таможенного союза о безопасности пиротехнических изделий

### СХЕМЫ СЕРТИФИКАЦИИ ПИРОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

Схема	Содержание схемы
1с	при сертификации серийно выпускаемых на таможенной территории Таможенного союза пиротехнических изделий, выпуск которых осуществляется постоянно в течение не менее одного года, осуществляются: а) подача заявителем в орган по сертификации заявки на проведение сертификации и комплекта технической документации согласно <a href="#">пункту 6 статьи 6</a> настоящего технического регламента; б) экспертиза представленной документации органом по сертификации, рассмотрение заявки и принятие по ней решения; в) идентификация и отбор пиротехнических изделий для проведения сертификационных испытаний; г) проведение аккредитованной испытательной лабораторией испытаний отобранных образцов; д) анализ результатов испытаний и выдача (решение об отказе в выдаче) заявителю сертификата соответствия
2с	при сертификации серийно выпускаемых на таможенной территории Таможенного союза пиротехнических изделий, выпуск которых осуществляется в течение менее одного года отдельными партиями, осуществляются: а) подача заявителем в орган по сертификации заявки на проведение сертификации и комплекта технической документации согласно <a href="#">пункту 6 статьи 6</a> настоящего