



**Автономная некоммерческая организация дополнительного
профессионального образования
«Региональная система специальной подготовки»
(АНО ДПО «РССП»)**

**115432 г. Москва, ул. Трофимова д.24. корп. 1
Тел.: (499) 394-26-42, (495) 742-30-02
www.dporssp.ru dporspp@inbox.ru**



**Дополнительная профессиональная образовательная программа
повышения квалификации**

**«Анализ состояния производства при проведении работ по
сертификации продукции»**

**Вариативный модуль
16 часов**

Учебно-методические документы:
учебный план, учебная программа.

Москва, 2017

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Дополнительная профессиональная образовательная программа - комплекс основных характеристик образования (объем, содержание, планируемые результаты), организационно-педагогических условий и форм аттестации, который представлен в виде учебного плана, рабочих программ учебных предметов, курсов, дисциплин (модулей), а так же оценочных и методических материалов.

Программа повышения квалификации «Анализ состояния производства при проведении работ по сертификации продукции» направлена на совершенствование и (или) получения новой компетенции, необходимой для профессиональной деятельности в сфере оценки (подтверждения) соответствия продукции, и (или) повышения профессионального уровня в рамках имеющейся квалификации.

Анализ состояния производства является одним из средств повышения уверенности в том, что продукция, выпускаемая организацией, соответствует требованиям технического регламента.

Данная программа представляет собой комплекс нормативно-методической документации, регламентирующий содержание и организационно-методические формы обучения.

Настоящая программа повышения квалификации предназначена для повышения профессионального уровня специалистов органов по сертификации продукции, которые осуществляют оценку и подтверждение соответствия продукции требованиям технических регламентов, а также для специалистов заинтересованных предприятий при подготовке к проведению анализа.

Актуальность программы повышения квалификации «Анализ состояния производства при проведении работ по сертификации продукции» объясняется необходимостью углубления и обновления знаний и профессиональных навыков специалистов органов по сертификации продукции и обусловлена наличием указаний на проведение анализа состояния производства при оценке соответствия в ряде технических регламентов.

Программа повышения квалификации «Анализ состояния производства при проведении работ по сертификации продукции» разработана и утверждена Автономной некоммерческой организации дополнительного профессионального образования «Региональная система специальной подготовки» с учетом профессионального стандарта «Специалист по сертификации продукции», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 31 октября 2014 г. №857н; квалификационных требований, указанных в квалификационном справочнике должностей руководителей, специалистов и других служащих, утвержденный постановлением Минтруда России от 21 августа 1998г. №37 (с изменениями и дополнениями). Раздел I. Общеотраслевые квалификационные характеристики должностей работников, занятых на предприятиях, в учреждениях и организациях. 1. Должности руководителей. Начальник отдела контроля качества. 2. Должности специалистов. Инженер по качеству. Инженер по стандартизации.

Программа повышения квалификации «Анализ состояния производства при проведении работ по сертификации продукции» разработана в соответствии со следующими нормативно-правовыми документами:

- Федеральный закон от 29.12.2012 N 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»,
- приказ Министерства образования и науки Российской Федерации (Минобрнауки России) от 1 июля 2013 г. N 499);
- письмо Минобрнауки России от 22.04.2015 №ВК-1032/06;
- Трудовой кодекс Российской Федерации от 30 декабря 2001г. №197-ФЗ;
- постановление правительства Российской Федерации от 22 января 2013г. №23 «О Правилах разработки. Утверждения и применения профессиональных стандартов».

1.Общая характеристика программы.

Цель реализации программы: формирование у слушателей необходимого уровня знаний в области проведения анализа состояния производства в рамках процедуры подтверждения соответствия

Категория слушателей: специалисты, эксперты органов по сертификации продукции, специалисты промышленности, имеющие высшее и (или) среднее профессиональное образование.

Требования к слушателям: к освоению дополнительных профессиональных программ допускаются: лица, имеющие среднее профессиональное или высшее образование; лица, получающие среднее профессиональное или высшее образование.

Перечень нормативных документов, определяющих квалификационные характеристики (требования) к выпускнику программы:

- профессиональный стандарт «Специалист по сертификации продукции», утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 31 октября 2014 г. №857н;
- Квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и других служащих, утвержденный постановлением Минтруда России от 21 августа 1998г. №37 (с изменениями и дополнениями). Раздел I. Общеотраслевые квалификационные характеристики должностей работников, занятых на предприятиях, в учреждениях и организациях. 1. Должности руководителей. Начальник отдела контроля качества. 2. Должности специалистов. Инженер по качеству. Заместитель директора по качеству. Инженер по стандартизации.

Формы обучения: очное.

Трудоемкость программы: нормативный срок освоения программы составляет 16 аудиторных часов. Трудоемкость программы включает все виды аудиторной и самостоятельной работы обучающегося и время, отводимое на контроль качества освоения слушателями программы повышения квалификации.

Минимальный срок обучения: 2 дня.

Режим занятий: 8 часов в день.

2. Планируемые результаты обучения.

Компетенции, формируемые в результате освоения данной программы.

Результаты освоения программы повышения квалификации определяются приобретаемыми слушателем компетенциями, т.е. его способностью применять знания, умения в соответствии с задачами профессиональной деятельности.

В результате освоения настоящей программы обучающийся должен обладать следующими профессиональными компетенциями:

в области сертификации (подтверждения соответствия) продукции:

- знание и умение проведения анализа состояния производства, в рамках проведения работ по подтверждению соответствия продукции (ПК-1)

В результате освоения курса обучающийся должен:

знать:

- знать стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технических регламентов;
- знать технические регламенты по конкретной продукции
- знать методы проведения анализа состояния производства

уметь:

- уметь проводить анализ состояния производства в рамках процедуры подтверждения соответствия продукции
- уметь составлять типовую программу анализа состояния производства
- уметь составлять акт о результатах анализа состояния производства

3. Содержание программы курса

3.1. Учебный план

дополнительной профессиональной программы повышения квалификации «Анализ состояния производства при проведении работ по сертификации продукции»

Таблица 1

№ п/п	Наименование дисциплины (модуля), раздела	Трудоемкость	Всего аудиторных часов	Количество часов по видам учебных занятий			
				Лекции	Практические занятия (семинары)	Самостоятельная работа	Форма контроля
1	Анализ состояния производства при проведении работ по сертификации продукции	14	14	6	6	2	
	Итоговая аттестация	2	2			2	зачет
	ИТОГО	16	16				

3.2. Примерный календарный учебный график

Даты обучения определяются при формировании группы слушателей

Таблица 2

№ п/п	Наименование планирования	Календарный срок проведения
1	Продолжительность обучения	2 дня
2	Учебные дни	В соответствии с утвержденным годовым графиком обучения
3	Продолжительность занятий в день (академ. часы, продолжительность занятий)	1-й день - 8 академ. часов 2-й день - 6 академ. часов
4	Итоговая аттестация (академ. часы)	2-й день – 2 академ. часа

3.3. Учебно-тематический план дополнительной профессиональной программы повышения квалификации «Анализ состояния производства при проведении работ по сертификации продукции»

Таблица 3

№ п/п	Наименование дисциплины (модуля), раздела и тем	Всего часов	Количество часов по видам учебных занятий			
			Лекции	Практические занятия (семинары)	Самостоят ельная работа	Форма контроля
1	Анализ состояния производства при проведении работ по сертификации продукции	14	6	6	2	зачет
1.1	Порядок проведения анализа состояния производства по группам однородной продукции		2	2	-	
1.2	Составление программы анализа состояния производства		2	2	1	
1.3	Составление акт о результатах анализа состояния производства		2	2	1	
	Итоговая аттестация	2			2	зачет
	ИТОГО	16				

3.4. Рабочая программа дисциплины «Анализ состояния производства при проведении работ по сертификации продукции»

1. **Цель:** формирование у слушателей необходимого уровня знаний в области проведения анализа состояния производства в рамках процедуры подтверждения соответствия.

2. Требования к результатам освоения дисциплины:

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование следующих компетенций:

- знание и умение проведения анализа состояния производства, в рамках проведения работ по подтверждения соответствия продукции (ПК-1).

В результате изучения дисциплины обучающийся должен:

В результате освоения курса обучающийся должен:

знать:

- знать стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технических регламентов;
- знать технические регламенты по конкретной продукции
- знать методы проведения анализа состояния производства

уметь:

- уметь проводить анализ состояния производства в рамках процедуры подтверждения соответствия продукции
- уметь составлять типовую программу анализа состояния производства
- уметь составлять акт о результатах анализа состояния производства

Содержание дисциплины

Таблица 4

Содержание разделов дисциплины и виды занятий

№ п/п	Наименование раздела и темы курса	Содержание темы (раздела), виды занятий
1	2	3
Раздел 1. «Анализ состояния производства при проведении работ по сертификации продукции»		
1.1	Порядок проведения анализа состояния производства по группам однородной продукции	<p>Занятие 1(Лекция 2 часа): стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технических регламентов; способы и методы проведения анализа состояния производства, ГОСТ Р 54293-2010 «Анализ состояния производства при подтверждении соответствия»; проблемы обеспечения безопасности. Применения ТР ТС, ТР ЕАЭС в Российской Федерации.</p> <p>Занятие 1 (Семинар 2 часа, деление по группам): Круглый стол по вопросам изучения основных вопросов и проблем при проведении анализа состояния производства.</p>
1.2	Составление программы анализа состояния производства	<p>Занятие 2 (Лекция 2 часа): Теоритические основы составления программы анализа состояния производства</p> <p>Занятие 2 (Практическое занятие 2 часа): Составление программы анализа состояния производства на заданном примере с заполнением необходимых форм. (Форма программы анализа состояния производства Приложение 1)</p> <p>Занятие 2 (Самостоятельная работа 1 час): самостоятельное составление программы анализа состояния производства по заданному примеру</p>
1.3	Составление акт о результатах анализа состояния производства	<p>Занятие 3 (Лекция 2 часа): Теоритические основы составления акта о результатах анализа состояния производства</p> <p>Занятие 3 (Практическое занаятие 2 часа): Составление акт о результатах анализа состояния производства (Форма акта о результатах анализа состояния производства Приложение 2)</p> <p>Занятие 2 (Самостоятельная работа 1 час): самостоятельное составление акт о результатах анализа состояния производства по заданному примеру</p>
	ИТОГО	14 часов

4. Организационно-педагогические условия реализации программы

4.1. Требования к материально-техническому обеспечению

Реализация учебной программы повышения квалификации «Анализ состояния производства при проведении работ по сертификации продукции» предполагает наличие учебной аудитории (кабинета), оснащенной:

- рабочими местами для удобного размещения слушателей учебной группы;
- рабочим местом преподавателя;
- экраном для проецирования видеоинформации;
- мультимедийным видеопроектором с компьютерным управлением;
- персональным компьютером;
- комплектом учебно-методических материалов.

4.2 Учебно-методическое обеспечение программы (нормативно-правовые документы)

Основная литература:

- 1) Федеральный закон "О техническом регулировании" от 27.12.2002 N 184-ФЗ
- 2) Постановление Правительства РФ от 1 декабря 2009 г. N 982.
- 3) Постановление Правительства РФ от 17.06.2017 N 717 "О внесении изменений в постановление Правительства Российской Федерации от 1 декабря 2009 г. N 982"
- 4) "Договор о Евразийском экономическом союзе" (Подписан в г. Астане 29.05.2014) - обратить внимание на раздел 10 , а так же на приложение 9,10,11
- 5) Решение Совета Евразийской экономической комиссии от 18.04.2018 № 44 «О типовых схемах оценки соответствия»
- 6) ГОСТ Р 54293-2010 «Анализ состояния производства при подтверждении соответствия»

Дополнительная литература:

- 1) Технические регламенты ЕАЭС на продукцию

4.3 Рекомендуемые Интернет-ресурсы

<https://www.gost.ru/portal/gost>
<http://fsa.gov.ru/>
<http://www.eurasiancommission.org/>
<http://minpromtorg.gov.ru/>

4.4. Методические рекомендации по организации изучения программы

Лекция - традиционная форма организации учебной работы, несущая большую содержательную, информационную нагрузку. На лекционном занятии преподаватель обозначает основные вопросы темы и далее подробно их излагает, давая теоретическое обоснование определенных положений, а так же используя иллюстрационный и презентационный материал.

Преподаватель может дать иллюстрационный материал (схемы, графики, рисунки) на доске, предложив слушателям занести все это в конспект.

Преподаватель может дать презентационный материал – электронные средства, слайды, где зафиксированы основные определения понятий, схемы и др.

Проведение практических занятий в виде семинаров осуществляется преимущественно в виде диалогического общения, обсуждения подготовленных докладов и рефератов, работы над заданиями.

4.5. Кадровое обеспечение образовательного процесса

Требования к квалификации педагогических кадров, обеспечивающих обучение слушателей по программе «Анализ состояния производства при проведении работ по сертификации продукции»: наличие высшего профессионального образования и опыта практической работы по профилю, соответствующему учебной программе.

5. Формы аттестации и оценочных средств.

5.1. Оценочные материалы

Примерный фонд оценочных средств по программе «Анализ состояния производства при проведении работ по сертификации продукции» представлен в **Приложении 3** и включает контрольные вопросы для собеседования.

В процессе обучения используются следующие виды контроля:

- устный опрос;
- письменные работы.

Используемые виды контроля направлены на выявление формируемых компетенций:

- в процессе собеседования преподавателя и слушателя;
- в процессе создания и проверки письменных материалов.

Формы контроля:

- собеседование;
- зачет (итоговый контроль знаний)

Для контроля знаний по всем дисциплинам разработаны вопросы к зачетам, для ряду дисциплин подготовлены так же тестовые задания.

5.2. Организация итоговой аттестации:

Итоговая аттестация слушателей проводится в форме зачет.

Слушатель допускается к итоговой аттестации после изучения материала, предъявляемого ему в соответствии с планом дополнительной профессиональной программы повышения квалификации.

Зачет проводится в форме собеседования.

Собеседования со слушателями проводится в форме устного опроса по контрольным вопросам которое позволяет оценить работу слушателя по усвоению программы дисциплины.

Критерии успешной сдачи зачета является запись преподавателя в итоговой зачетной ведомости «зачтено» в случае ответов на контрольные вопросы собеседования.

Слушатели, освоившие учебную программу и прошедшие итоговую аттестацию, получают удостоверение установленного АНО ДПО «РССП» образца о повышении квалификации.

Слушателям, показавшим неудовлетворительные знания данной учебной программы, выдаётся справка о прослушанной учебной дисциплине.

Программа курсов повышения квалификации «Подтверждение соответствия продукции» утверждена Приказом ректора АНО ДПО «РССП» №15 от «03» июля 2017 г.



**Автономная некоммерческая организация дополнительного
профессионального образования
«Региональная система специальной подготовки»
(АНО ДПО «РССП»)**

**115432 г. Москва, ул. Трофимова д.24. корп. 1
Тел.: (499) 394-26-42, (495) 742-30-02
www.dporssp.ru dporsp@inbox.ru**



УТВЕРЖДАЮ

Ректор АНО ДПО «РССП»

А.В. Солдатова

2017 г.

Форма программы анализа состояния производства

Москва, 2017

Типовая программа анализа состояния производства

N п/п	Объекты проверки	Указания по проведению проверки	
		Требования	Рекомендации
1	Инфраструктура	<p>а) проверить наличие необходимых элементов инфраструктуры, обеспечивающих выполнение в процессе производства обязательных требований к изготавливаемой продукции;</p> <p>б) если в техническом регламенте на изготавливаемую продукцию установлены требования к элементам инфраструктуры, эти элементы подлежат проверке в обязательном порядке</p>	<p>1. В случае, если в техническом регламенте установлены требования к инфраструктуре и(или) технологический процесс содержит большое количество разнородных операций, для выполнения которых установлены существенно различные требования к инфраструктуре, целесообразно предварительно (до выезда на предприятие) ознакомиться со следующей документацией по инфраструктуре, например: план территории, планировки цехов, схема размещения оборудования, схемы кондиционирования воздуха, схемы перемещения продукта, сведения об отделочных материалах помещений и т.д. и т.п., в зависимости от характера изготавливаемой продукции.</p> <p>2. Проверка может носить выборочный характер. При этом в состав проверяемых объектов (помимо указанных в графе "Требования", п.б) следует в первую очередь включать связанные с выполнением специальных процессов, из числа имеющих отношение к формированию характеристик готовой продукции, для которых установлены обязательные требования</p>
2	Документация	<p>Проверить документацию:</p> <p>а) требуемую техническим регламентом в отношении сертифицируемой продукции или процесса ее изготовления;</p> <p>б) необходимую для поддержания в рабочем состоянии инфраструктуры</p>	<p>1. Документы, указанные в графе "Требования", п.п.а)-г), могут быть представлены в виде:</p> <ul style="list-style-type: none"> - нормативных; - конструкторских; - технологических;

		<p>технологического оборудования и средств измерений;</p> <p>в) описывающую выполнение специальных процессов и контрольных операций, связанных с формированием и контролем обязательных требований к готовой продукции;</p> <p>г) устанавливающую требования к проведению входного контроля (сырья, материалов, комплектующих изделий);</p> <p>д) определяющую обязательные требования к персоналу (в части знаний, опыта, состояния здоровья и т.д.);</p> <p>е) относящуюся к записям, подтверждающим выполнение требований, установленных п.п.а)-д)</p>	<p>- организационно-распорядительных (инструкции, распоряжения, стандарты организации, приказы и т.п.).</p> <p>Состав документов определяется заявителем.</p> <p>2. Документы, указанные в графе "Требования", п.б), могут быть представлены в виде паспортов, эксплуатационной документации, графиков осмотров, обслуживания, ремонтов, проверок и т.д. и т.п.</p> <p>3. Документы, указанные в графе "Требования", п.в), могут быть представлены в виде операционных карт, технологических инструкций, методик выполнения измерений, графиков периодических испытаний и т.д. и т.п.</p> <p>4. Документы, указанные в графе "Требования", п.е), могут быть представлены в виде журналов, протоколов, актов, отчетов, справок и т.п. Как правило, ведение записей проверяют:</p> <p>- за период, соответствующий гарантийному сроку или сроку годности продукции (если указанные сроки превышают 1 год);</p> <p>- за период, соответствующий 1 году с момента обращения в орган по сертификации (если гарантийный срок на продукцию или срок ее годности менее 1 года);</p> <p>- с момента запуска сертифицируемой продукции в производство (для продукции, освоенной менее 1 года назад).</p> <p>5. Заявитель определяет:</p>
--	--	---	--

			<p>- количество и виды документов из числа указанных в графе "Требования", п.п.а)-е);</p> <p>- вид носителя (бумажный или электронный);</p> <p>- форму ведения записей.</p> <p>6. При отсутствии у заявителя каких-либо документов из числа указанных в графе "Требования", п.п.а)-е), или неполном их составе заявитель должен предоставить объективные свидетельства того, что он имеет доступ к данным, содержащимся в отсутствующих документах, в любое время рабочего дня.</p> <p>7. Документацию целесообразно предварительно запросить и проверить до выезда на предприятие. В случае, если проверка документации (по согласованию с заявителем) будет выполняться на предприятии, для снижения трудоемкости и затрат на проведение анализа предварительно рекомендуется запросить у заявителя перечень регистрационно-учетной документации (записей) по форме приложения Б</p>
3	Оборудование	Проверить наличие средств технологического оснащения (СТО) и условий для поддержания их в работоспособном состоянии (в отношении СТО, предназначенных для выполнения технологических операций, связанных с формированием характеристик продукции, для которых установлены обязательные требования)	<p>1. В случае, если общее количество операций, на которых формируются показатели безопасности продукции, превышает 10, допускается выборочный контроль СТО. При этом в выборку следует включать в первую очередь СТО, предназначенные для выполнения операций, относящихся к специальным процессам.</p> <p>2. Допускается формировать отдельные выборки для проверки оборудования, проверки оснастки и</p>

			проверки инструмента
4	Средства измерений	<p>1. Проверить наличие необходимых средств измерений (СИ) и их соответствие Закону "Об обеспечении единства измерений" (в отношении СИ, используемых для контроля характеристик продукции, для которых установлены обязательные требования).</p> <p>2. При проведении проверки убедиться в том, что СИ находятся в управляемых условиях: периодически поверяются (калибруются), используются и хранятся надлежащим образом</p>	<p>1. Проверка выполняется в отношении средств измерений, задействованных для выполнения основных технологических и контрольных операций при изготовлении сертифицируемой продукции. В случае, если контроль (испытания) продукции по требованиям безопасности выполняется в аккредитованной испытательной лаборатории, эти средства измерений в состав проверяемых могут не включаться.</p> <p>2. Если количество средств измерений, подлежащих проверке, превышает 10, допускается выборочная проверка. При этом выборку формируют с учетом следующих критериев:</p> <p>а) в состав проверяемых включают все СИ (из числа подлежащих проверке), используемые на контрольных операциях, которые выполняются не в аккредитованной испытательной лаборатории;</p> <p>б) в оставшуюся часть выборки включают в первую очередь СИ (из числа подлежащих проверке), используемые для контроля технологических режимов (параметров) на специальных процессах</p>
5	Персонал	Проверить персонал, влияющий на соответствие продукции обязательным требованиям, при наличии требований к компетентности, санитарно-гигиеническому состоянию персонала в техническом регламенте, действующих технологических инструкциях, правилах по изготовлению продукции	<p>1. Проверку выполняют в отношении персонала, задействованного на специальных процессах (операциях).</p> <p>2. В случае, если численность персонала, подлежащего проверке, превышает 10 человек, допускается выборочная проверка. При формировании выборки рекомендуется использовать методы анализа рисков (МЭК 60812:1985,</p>

			МЭК 61025:1990)
6	Входной контроль	<p>1. Проверить выполнение входного контроля продукции (в отношении продукции, для которой установлены требования безопасности).</p> <p>2. При проведении проверки убедиться в том, что установлены и соблюдаются требования к:</p> <ul style="list-style-type: none"> - составу контролируемых параметров входной продукции; - периодичности контроля; - объему контроля; - методам контроля; - регистрации результатов контроля; - идентификации статуса проконтролированной продукции или способам защиты от передачи в производство несоответствующей входной продукции 	<p>В случае, если количество видов входной продукции, подлежащей проверке, превышает 10 наименований, допускается выборочная проверка. При формировании выборки рекомендуется использовать методы анализа рисков (МЭК 60812:1985, МЭК 61025:1990)</p>
7	Специальные процессы	<p>1. Проверить выполнение валидации специальных процессов (операций), связанных с формированием характеристик продукции, для которых установлены обязательные требования.</p> <p>2. В случае, если в соответствии с действующим законодательством специальный процесс подлежит периодической валидации, следует проверить наличие документов, подтверждающих проведение в установленные сроки двух последних валидаций этого процесса</p>	<p>В составе документов, подтверждающих проведение валидации специальных процессов, могут рассматриваться:</p> <ul style="list-style-type: none"> - протоколы валидации процессов; - протоколы испытаний опытных образцов; - материалы аттестации технологических процессов; - утвержденная в установленном порядке технологическая документация на серийное производство сертифицируемой продукции и др.
8	Приемочный контроль и периодические	1. Проверить выполнение установленных требований по проведению приемочного контроля	В случае аккредитации испытательной лаборатории на техническую компетентность

	испытания	<p>и периодических испытаний конечной продукции (в отношении операций, связанных с контролем характеристик конечной продукции, для которых установлены обязательные требования).</p> <p>2. При проведении проверки следует убедиться в наличии установленных требований к:</p> <p>а) составу контролируемых показателей;</p> <p>б) методам контроля и испытаний кроме операций, выполняющихся в аккредитованной испытательной лаборатории;</p> <p>в) планам контроля (в случае выборочного контроля показателей), включая требование по применению бездефектных планов контроля и изменению жесткости контроля в зависимости от накопленных результатов;</p> <p>г) частоте периодических испытаний;</p> <p>д) хранению записей по результатам контроля (периодических испытаний);</p> <p>е) условиям проведения испытаний.</p> <p>3. При проверке следует убедиться в наличии записей по результатам контроля (периодических испытаний)</p>	<p>по ГОСТ Р ИСО/МЭК 17025-2006 проверки, относящиеся к ее деятельности, могут не проводиться</p>
9	Маркировка	<p>Проверить выполнение требований, установленных действующей нормативной документацией, к составу маркируемых данных, способам и качеству их нанесения на продукцию, потребительскую, групповую и транспортную тару (где применимо)</p>	<p>1. Проверка выполняется, как правило, на складе готовой продукции заявителя на соответствие требованиям общих нормативных документов [2, 3] и документов на продукцию.</p> <p>2. Для проверки формируют</p>

			случайную выборку, объем которой и решающие правила приемки определяют из действующей документации
--	--	--	---



**Автономная некоммерческая организация дополнительного
профессионального образования
«Региональная система специальной подготовки»
(АНО ДПО «РССП»)**

**115432 г. Москва, ул. Трофимова д.24. корп. 1
Тел.: (499) 394-26-42, (495) 742-30-02
www.dporssp.ru dporsp@inbox.ru**



УТВЕРЖДАЮ
Ректор АНО ДПО «РССП»
А.В. Солдатова
_____ 2017 г.

Форма акта о результатах анализа состояния производства

Форма акта о результатах анализа состояния производства

наименование органа по сертификации продукции

АКТ

О РЕЗУЛЬТАТАХ АНАЛИЗА СОСТОЯНИЯ ПРОИЗВОДСТВА

наименование организации-заявителя

1 ЦЕЛЬ АНАЛИЗА - проверка наличия необходимых условий для выпуска сертифицируемой продукции

наименование продукции, обозначение НД на продукцию

2 ОСНОВАНИЕ: решение по заявке на сертификацию

номер, дата

3 ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ

4 ЭКСПЕРТЫ, ПРОВОДИВШИЕ АНАЛИЗ:

фамилия, инициалы, номера удостоверений

5 БАЗА АНАЛИЗА

Анализ проводился в соответствии с требованиями

наименование рабочей или типовой программы проверки

6 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ИСПОЛЬЗОВАННЫЕ ПРИ АНАЛИЗЕ СОСТОЯНИЯ ПРОИЗВОДСТВА:

7 РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОВЕРКИ

состояние объектов проверки

8 ВЫВОДЫ

ЭКСПЕРТЫ:

подпись

фамилия, инициалы

подпись

фамилия, инициалы

С АКТОМ ОЗНАКОМЛЕН:

должность, наименование организации-заявителя

подпись

фамилия, инициалы



**Автономная некоммерческая организация дополнительного
профессионального образования
«Региональная система специальной подготовки»
(АНО ДПО «РССП»)**

**115432 г. Москва, ул. Трофимова д.24. корп. 1
Тел.: (499) 394-26-42, (495) 742-30-02
www.dporssp.ru dporsp@inbox.ru**

УТВЕРЖДАЮ
Ректор АНО ДПО «РССП»
А.В. Солдатова
_____ 2017 г.



**Примерный фонд оценочных средств
Дополнительной профессиональной образовательной программы
повышения квалификации**

**«Анализ состояния производства при проведении работ по
сертификации продукции»**

I. Контрольные вопросы для собеседования.

1. Кто осуществляет выбор схемы при добровольной сертификации?;
2. Что включает Входной контроль сырья, материалов и комплектующих изделий?;
3. Что означает термин «сертификация продукции»?;
4. Что означает термин «подтверждение соответствия»?;
5. Кто осуществляет контроль за объектами сертификации?;
6. Какие схемы сертификации предусматривают анализ состояния производства?;
7. Кто может быть членом комиссии по проверке анализа состояния производства?;
8. Кто определяет программу работ по анализу состояния производства?;
9. Можно ли проводить анализ состояния производства при проведении инспекционного контроля
10. С какой целью проводится инспекционный контроль?;
11. Что такое идентификация продукции?;
12. Назовите исходные данные для составления программы анализа состояния производства
13. В каких случаях в Технических регламентах устанавливается схема декларирования с участием третьей стороны?;
14. Что такое корректирующее действие?;
15. Что такое предупреждающее действие?;
16. Дайте определение валидации?;
17. Кто осуществляет выбор схемы при сертификации продукции?;
18. Дайте определение верификации?;
19. Какие стандарты необходимо руководствоваться при проведении анализа состояния производства?
20. Каким законодательным актом установлено право потребителя на безопасность товаров и услуг?;
21. Кем проводится отбор образцов для проведения испытаний?;
22. Когда вступил в действие Федеральный закон №184 «О техническом регулировании»?;
23. Какая периодичность проведения плановой инспекционной проверки?;
24. Обязательны ли к применению перечни стандартов к Техническим регламентам?;
25. Каким Решением Комиссии Таможенного союза предусмотрен порядок применения типовых схем оценки (подтверждения) соответствия требованиям технических регламентов Таможенного союза?;
26. Что относится к целям принятия Технических регламентов?;
27. Что составляет содержание технических регламентов?;
28. Кто подписывает акт о результатах анализа состояния производства?