**Подтверждение соответствия серийно выпускаемых спичек требованиям ГОСТ 1820-2001**

Пояснительная записка к курсовой работе

Выполнил студент 4-ИТ-5 К.К. Буркова

Самарский государственный технический университет

Самара 2006

**Введение**

Проблема сертификации сегодня особенно актуальна в России, когда предприниматели стремятся изо всех сил получить сиюминутную прибыль, не думая о последствиях продажи некачественной продукции. Рыночная система хозяйствования имеет множество преимуществ по сравнению, например, с командно-административной. И одним из них, безусловно, является отсутствие товарного дефицита.

Однако при неограниченном объеме производимого и импортируемого товара возрастает опасность приобретения потребителем продукции ненадлежащего качества. Вероятность возникновение такой ситуации особенно возрастает, когда речь идет о государстве, находящемся в самом начале на пути к рыночной экономике. Зачастую потребитель при отсутствии «лишних» денег готов купит товар низкого качества, а производитель, зная об этом, не прилагает никаких усилий, чтобы повысить качество производимых им товаров.

В этом случае безопасность приобретаемой продукции должна поддерживаться и регулироваться государством. Основным условием допуска продукции на рынок является наличие сертификата соответствия. Сертификат соответствия — документ, выданный по правилам системы сертификации для подтверждения соответствия сертифицированной продукции установленным требованиям (Закон РФ «О сертификации продукции и услуг»).

Сертификация продукции — процедура подтверждения соответствия, посредством которой независимая от изготовителя (продавца, исполнителя) и потребителя (покупателя) организация удостоверяет в письменной форме, что продукция соответствует установленным требованиям (Закон РФ от 10.06.93 № 5151-1 «О сертификации продукции и услуг» (в ред. от 31.07.98)). Безопасность выпускаемой продукции для жизни и здоровья граждан, их имущества и охрана окружающей среды обеспечивается в рамках системы обязательной сертификации. Примером может служить обязательная сертификация таких видов лесопромышленной продукции, как бумага для упаковывания пищевых продуктов на автоматах , тетради школьные, плиты фанерные, спички, мебель и т.д.

В данной курсовой работе рассмотрен процесс подтверждения соответствия серийно выпускаемых спичек ГОСТ 1820-2001.

**1 Характеристика сертифицированной продукции**

**1.1 Назначение и применение**

Спички (нем. spitz – в переводе «заостренная палочка») – изделие, состоящее из наружной и внутренней частей, изготовленных из картона или шпона, с нанесенной на широкую сторону наружной части художественно оформленной этикетки, и на боковые стороны наружной части - фосфорной массы (или сульфида сурьмы), обеспечивающей зажигание находящейся в нем древесной соломки прямоугольной формы установленных размеров, пропитанной противотлеющим составом с нанесенной на один из концов зажигательной массой, обеспечивающей зажигание.

Рис. 1 – Спички бытовые

Спичка — деревянный черенок (осина, реже липа) с головкой из воспламеняющейся смеси веществ - сложной многокомпонентной системы, которая состоит из окислителя (бертолетова соль); горючего вещества (сера, животные и растительные клеи, сульфид фосфора); наполнителя — вещества, предотвращающего взрывной характер горения головки (измельченное стекло); склеивающего вещества (клеи); стабилизатора кислотности; веществ, окрашивающих спичечную массу в определенный цвет (органические и неорганические красители), служащий для добывания огня.

При трении головки о намазку мельчайшие частички фосфора воспламеняются на воздухе и поджигают состав головки. Для уменьшения пожарной опасности осиновая древесина (“соломка”) спичек при их выработке примерно до половины пропитывается раствором фосфорнокислого аммония, вследствие чего они гаснут без последующего тления.

Спички в зависимости от области использования делятся на бытовые и специального назначения. В данной курсовой работе рассмотрен процесс подтверждения соответствия серийно выпускаемых спичек ГОСТ 1820-2001 бытового назначения.

**1.2 Основные параметры и размеры**

Основные параметры и размеры спичечных коробок и спичек должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1 - Основные параметры и размеры

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование показателя | Формат  | Предельное отклонение |
| Первый 4/4 | Второй 7/8 | Третий 3/4 | Четвертый 2/3 | Хозяйственный  |
| Пятый | Шестой | Седьмой | Восьмой |
| 1 Габаритные размеры спичечных коробок, мм\*\*:длинаширинавысота | 56,537,518,5 | 56,537,516,5 | 50,537,516,5 | 50,537,514,5 | 110,074,037,0 | 102,069,034,0 | 92,081,046,0 | -\* -- | ±1,0±0,5±1,0 |
| 2 Размеры спичек, мм:длинатолщина | 47,52,0-2,4 | 47,52,0-2,4 | 42,51,6-2,2 | 42,51,6-2,2 | 47,52,0-2,4 | 42,51,6-2,2 | 42,51,6-2,2 | 42,5; 47,51,6- 2,0- 2,2; 2,4 | ±1,5- |
| 3 Среднее наполнение спичек в коробке, шт. | 50, 60 | 50, 60 | 45, 50, 55, 60, 70, 75 | 40, 45, 50, 60 | 500 | 500 | 700, 900, 1000 | 2000 | - |
| 4 Наименьшее наполнение спичек в отдельных коробках, шт. | 42, 52 | 42, 52 | 38, 42, 47, 52, 60, 64 | 37, 38, 42, 52  | 480 | 480 | 670, 860, 950 | 1900 | - |
| \* Для упаковывания хозяйственных спичек восьмого формата применяют пачку № 14 внытренними размерами 125 х 43 х 205 мм по ГОСТ 17339\*\* Допускается по заказу потребителя использовать для упаковывания спичек коробки с другими габаритными размерами |

Отклонение от среднего наполнения спичек в коробках в сторону уменьшения допускается: 1% - для спичек первого – четвертого форматов, 2% - для хозяйственных спичек пятого и шестого форматов и 5% - для хозяйственных спичек седьмого и восьмого форматов. Верхние пределы наполнения спичек не ограничиваются.

**1.3 Физико – химические свойства**

В качестве основного сырья для изготовления спичечной соломки используют главным образом осину и реже липу. Для этого с круглого очищенного от коры чурака специальным ножом по спирали снимается лента, которая затем рубится на спичечную соломку. При сгорании спички необходимо получить нетлеющий уголек от соломки и удержать на нем раскаленный шлак от сгоревшей головки. Необходимость последнего обусловливается стремлением обезопасить потребителя от прожогов одежды при попадании раскаленного шлака. Для устранения тления соломки и закрепления шлака от головки соломку пропитывают веществами, образующими на ее поверхности при горении пленку. Благодаря этой пленке прекращается сгорание угля. Она же закрепляет шлак от головки. Как противотлеющие вещества используют фосфорную кислоту и ее соль (NH4)2HPO4.

Для обеспечения эффективного перехода пламени от головки к соломке последняя около головки пропитывается расплавленным парафином. Спички с непарафинированной соломкой гаснут практически вслед за сгоранием головки. Парафин легко воспламеняется при горении головки и дает яркое пламя, что важно в случае использования спички как источника света. Кроме того, он обладает хорошей теплотворной способностью, способствующей возгоранию соломки, безопасен при хранении спичек, не выделяет при горении копоти, дыма или вредных газов.

Спички изготавливаются на основе красного фосфора. Они воспламеняются только при трении о специально подготовленную поверхность (намазку спичечной коробки).

За период более чем 150 лет было использовано большое количество рецептур зажигательных масс, из которых изготавливают головки спичек. Они являются сложными многокомпонентными системами. В них входят: окислители (KClO3, K2Cr2O7, MnO2), дающие кислород, необходимый для горения; горючие вещества (сера, животные и растительные клеи, сульфид фосфора P4S3); наполнители – вещества, предотвращающие взрывной характер горения головки (измельченное стекло, Fe2O3); склеивающие вещества (клеи), которые одновременно являются и горючими; стабилизаторы кислотности (ZnO, CaCO3 и др.); вещества, окрашивающие спичечную массу в определенный цвет (органические и неорганические красители).

Наиболее распространенный состав головки и намазки спичек приведен в таблице 2 (в вес. %).

Таблица 2 – Рецептурный состав головки и намазки спичек

|  |  |
| --- | --- |
| Головка Бертолетова соль 46,5 Хромпик 1,5 Сера 4,2 Цинковые белила 3,8 Сурик или мумия 15,3 Молотое стекло 17,2 Клей костяной 11,5  | НамазкаКрасный фосфор 30,8Трёхсернистая сурьма 41,8Сурик или мумия 12,8Мел 2,6 Цинковые белила 1,5Молотое стекло 3,8 Клей костяной 6,7  |

Сера. Чистая сера представляет собой жёлтое кристаллическое вещество с плотностью 2,1 г/см3, плавящееся при 119 С и кипящее при 445 С. Она очень плохо проводит тепло и электричество. В воде сера нерастворима. Чистая сера не ядовита. Прием внутрь небольших ее количеств способствует рассасыванию нарывов и полезен, в частности, при геморрое. В дозах порядка 1 г она иногда назначается как слабительное. Организм человека не обнаруживает привыкания к сере, но длительное ее потребление может неблагоприятно отразиться на работе печени и кишечника. Очень мелко раздробленная (осажденная) сера входит в состав ряда мазей, предназначаемых для ухода за кожей и лечения кожных заболеваний.

Бертолетова соль – окислитель, обеспечивающий горение головки. По количеству кислорода, выделяемого на одну массовую часть, хромпик K2Cr2O7 уступает бертолетовой соли KC1O3, но зажигательные составы, содержащие первый окислитель, воспламеняются значительно легче. Кроме того, хромпик улучшает качество шлака.

Повышенная кислотность зажигательной массы нежелательна, так как она способствует протеканию побочных химических процессов. Поэтому в нее добавляют оксид цинка и мел.

Пиролюзит MnO2 играет двойную роль: катализатора разложения бертолетовой соли и источника кислорода. Оксид железа (III) Fe2O3 также выполняет две функции. Он является минеральной краской (цвет ржавчины) и существенно уменьшает скорость горения массы, делая горение более спокойным.

Температура горения спичечных головок достигает 1500°C, а температура их воспламенения лежит в пределах 180...200°C.

Фосфорная (терочная) масса также является многокомпонентной. Она наносится на узкие боковые наружные стороны спичечной коробки. В состав наиболее распространенной терочной массы входят: красный фосфор, сульфид сурьмы (Ш) Sb2S3, железный сурик Fe2O3, пиролюзит MnO2, мел CaCO3, клей.

При трении головки о фосфорные намазки тепловой импульс направлен в основном не на нагревание зажигательной массы до температуры воспламенения, а на сублимацию (возгонку) красного фосфора. В результате сублимации красного фосфора образуется белый, который легко взаимодействует с кислородом воздуха с выделением большого количества теплоты.

Легкость зажигания при трении о любую шероховатую поверхность у обычных спичек достигается введением в их головку трисульфида тетра-фосфора P4S3. Специалисты называют такие спички сесквисульфидными или сокращенно сесквиспичками.

Мировое производство спичек составляет 30 млрд коробок в год. На одну коробку расходуется около 1 г спичечной массы. Следовательно, расход спичечной массы в мировом масштабе составляет десятки тысяч тонн в год.

**2 Анализ стандарта на продукцию, используемого для целей сертификации**

**2.1 Анализ структуры стандарта ГОСТ 1820 – 2001 «Спички. Технические условия»**

Рекомендуемая структура стандарта на продукцию, используемого для целей сертификации, в общем виде представлена следующим образом:

– область применения;

– определения;

– требования безопасности;

– требования охраны окружающей среды;

– технические требования;

– правила приемки;

– методы испытаний (контроля);

– маркировка, этикетирование, упаковка;

– транспортирование, хранение, указания по эксплуатации (использованию по назначению, техническому обслуживанию, ремонту и утилизации - при необходимости).

Для сертификации однородной продукции в стандарте состав требований может быть сужен или расширен в зависимости от специфики продукции.

Анализ структуры стандарта ГОСТ 1820 – 2001 «Спички. Технические условия» подтвердил содержание в нем основных требований, необходимых для целей сертификации:

- область применения;

- основные параметры и размеры;

- общие технические требования:

- характеристики, маркировка, упаковка;

- правила приемки;

- методы контроля (испытаний);

- транспортирование и хранение;

- гарантии изготовителя.

Анализ стандарта показал, что требования направленные на обеспечение безопасности жизни и здоровья населения, отражены в нем в полной мере.

Требования безопасности, подлежащие обязательной сертификации:

спички должны воспламеняться без отлетания накаленного шлака при трении спичечной головки с умеренным нажимом о нанесенную фосфорную массу;

спички должны сгорать без тления;

прочность посадки спичечной головки должна быть не менее 30 Н (3 кгс).

В стандарте отсутствуют требования, направленные на охрану окружающей среды, поскольку вредного воздействия спички и вещества, выделяющиеся при воспламенении головки, на окружающую среду не оказывают.

**2.2 Анализ стандартных методов контроля установленных требований безопасности**

Главное требование к спичкам - безопасность в пожарном плане и надежность при зажигании. Для проверки качества воспламенения случайным образом отбирают 30 спичек. Качество воспламенения определяют визуально путем трения спичечной головки с умеренным нажимом о поверхность с нанесенной фосфорной массой. При этом отлетание накаленного шлака проверяют на листе белой бумаги формата А4, расположенной на расстоянии 25 см от зажигаемой спички. Отлетающий шлак оставляет на белой бумаге заметные следы (прожоги, изменение цвета и т.д.). Одновременно с проверкой качества воспламенения спичек проводят проверку на переход пламени со спичечной головки на спичечную соломку при ее горизонтальном положении.

Тление соломки определяют сжиганием спичек на 2/3 их длины в количестве 80 штук. Выборка спичек производиться в случайном порядке. Спички вставляют в отверстия металлической планки на расстоянии не менее 9 мм друг от друга или в специальные щипцы. Тлеющими считают спички, у которых сгоревшая часть отпадает с образованием серого налета пепла на углистом остатке спичечной соломки.

Прочность посадки спичечной головки определяют с использованием разрывной машины марки РМБ-30-2М или другой марки диапазоном измерения от 10 до 100 Н. испытания проводят на 10 спичках с головкой длиной не менее 3 мм. За результат испытаний принимают среднее арифметическое значение результатов 10 измерений.

**2.3 Предложения по внесению изменений в структуру стандарта**

В структуру данного стандарта следует внести дополнения, касающиеся механической безопасности. Одним из важных показателей качества спичек является легкость воспламенения головки спички о терку. Этот показатель называют чуткостью спичек. Она должна находиться в определенных пределах. Спички с очень высокой чуткостью способны воспламеняться при трении о неактивные шероховатые поверхности и потому не отвечают требованиям безопасности. При транспортировке таких спичек возможно самопроизвольное воспламенение. Чувствительность спичек зависит от соотношения окислителей и восстановителей в зажигательной смеси и от состава намазной массы терки. Поэтому необходимо предложить внести в стандарт норму показателя чувствительности спичек к воспламенению, а следовательно, дополнить и раздел методов контроля.

**3 Основные этапы процедуры подтверждения соответствия продукции, установленным требованиям**

**3.1 Необходимость обязательного подтверждения соответствия**

Подтверждение соответствия – документальное удостоверение соответствия продукции или иных объектов, процессов производства, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнения работ или оказания услуг требованиям технических регламентов, положениям стандартов или условиям договора.

Подтверждение соответствия на территории Российской Федерации может носить добровольный или обязательный характер.

Добровольное подтверждение соответствия осуществляется в форме добровольной сертификации.

Обязательное подтверждение соответствия осуществляется в формах:

- принятия декларации о соответствии (декларирование соответствия);

- обязательной сертификации

Обязательная сертификация — подтверждение уполномоченным органом соответствия продукции обязательным требованиям, установленным законодательством. Обязательная сертификация является формой государственного контроля за безопасностью продукции. Поэтому она осуществляется в случаях, предусмотренных законодательными актами РФ, т.е. законами и нормативными актами Правительства РФ.

Правовое регулирование требований к безопасности продукции деревообработки на территории Российской Федерации регулируется: Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», принятом в целях обеспечения защиты жизни и здоровья граждан, имущества физических лиц, государственного или муниципального имущества, охраны окружающей среды, предупреждения действий, вводящих в заблуждение потребителей при хранении, транспортировании, реализации, применении и утилизации продукции деревообработки, отнесенной к объектам технического регулирования; Федеральным законом от 30 марта 1999 года № 52-ФЗ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии человека»; Федеральным законом от 8 августа 2001 года № 134-ФЗ «О защите прав юридических лиц и индивидуальных предпринимателей при проведении государственного контроля (надзора)»; Федеральным законом от 7 февраля 1992 года № 2300-1 «О защите прав потребителей» (в редакции от 9 января 1996 года № 2-ФЗ); Федеральным законом от 9 января 1996 года № 3-ФЗ «О радиационной безопасности населения» и другими федеральными законами.

Анализ «Номенклатуры продукции и услуг (работ), в отношении которых законодательными актами Российской Федерации предусмотрена их обязательная сертификация» показал, что спички ОКП 55 5100 включены в данную «Номенклатуру…» и пункты обязательных требований, представленных в номенклатуре и в ГОСТ 1820-2001 «Спички. Технические условия», полностью совпадают друг с другом.

Таким образом, спички ГОСТ 1820-2001 подлежат обязательной сертификации.

**3.2 Обоснование выбора системы и органа по сертификации**

Система сертификации – совокупность участников сертификации и правил, по которым они работают в данной системе (рис. 1).

В настоящее время в РФ действуют девятнадцать систем обязательной сертификации, установленных законами РФ («О пожарной безопасности», «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» и др.)

Организация и проведение работ по обязательной сертификации находятся в компетенции Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии (Госстандарта России). Госстандарт осуществляет государственное управление стандартизацией, метрологией и сертификацией непосредственно и через находящихся в его ведении государственных инспекторов по надзору за государственными стандартами и обеспечению единства измерений. Для проведения работ по обязательной сертификации Госстандартом России разработана Система сертификации ГОСТ Р. В настоящее время система ГОСТ Р является крупнейшей в Российской Федерации.

«Система сертификации лесопромышленной продукции» является подсистемой «Системы сертификации ГОСТ Р», положение о которой утверждено Постановлением Госстандарта России от 17 марта 1998 г. N 11 и зарегистрировано Минюстом России 29 апреля 1998 г. под N 1520 с изменениями и дополнениями, утвержденными Постановлением Госстандарта России от 22 апреля 2002 г. N 30, зарегистрированным Минюстом России 10 июня 2002 г. под N 3506. Данная система была выбрана для проведения сертификации спичек ГОСТ 1820-2001.

Поскольку в «системе сертификации лесопромышленной продукции» насчитывается несколько органов по сертификации, исходя из географического месторасположения ООО «Цезарь» (г. Самара) и области аккредитации органов, был выбран орган по сертификации продукции и услуг ООО «Самарский центр испытаний и сертификации» (ООО «Самарский ЦИС»). Организация имеет широчайшую область аккредитации, позволяющую выдавить сертификаты почти на все услуги и всю продукцию, производимую в РФ и за рубежом.

**3.3 Основные этапы проведения сертификации серийно выпускаемых спичек ГОСТ 1820-2001**

Основные этапы проведения сертификации серийно выпускаемых спичек ГОСТ 1820-2001 ОКП 55 5100 рассмотрим на примере фирмы – производителе ООО «Цезарь».

Подача заявки в орган по сертификации

Начальным этапом на пути сертификации продукции является подача заявки. ООО «Цезарь» направляет заявление на проведение сертификации спичек по ГОСТ 1820-2001 в орган по сертификации продукции и услуг ООО «Самарский центр испытаний и сертификации» (приложение 1).

Принятие решения по заявке и выбор схемы сертификации

ООО «Самарский центр испытаний и сертификации» рассматривает заявку и в 10-дневный срок рассматривает заявку после ее получения сообщает ООО «Цезарь» о принятом решении (приложение 2). В решении по заявке содержатся все основные условия сертификации, основывающиеся на установленном порядке сертификации данной однородной продукции, указываются схема сертификации №3, которая предусматривает испытания образцов, взятых у изготовителя, стабильность серийного производства при этом не вызывает сомнения, а также оговаривается перечень необходимых технических документов. К решению прилагается договор, на основании которого ООО «Цезарь» берет на себя обязательства по оплате всех расходов на проведение сертификации продукции вне зависимости от результатов в соответствии с правилами по сертификации «Оплата работ по сертификации продукции и услуг», утвержденными Постановлением Госстандарта России от 23 августа 1999 г. N 44, согласованными с Министерством финансов Российской Федерации 13 июля 1999 г. и зарегистрированными в Министерстве юстиции Российской Федерации 29 декабря 1999 г.

**3.3.3 Отбор и идентификация образцов**

Отбор и идентификацию образцов спичек производит представитель органа по сертификации ООО «Самарский ЦИС», в соответствии с порядком, установленным в стандарте на продукцию, для проведения сертификационных испытаний (приложение 3). Отбор образцов производится случайной выборкой.

Отобранные образцы изолируют от основной продукции, упаковывают, пломбируют или опечатывают на месте отбора и отправляют в аккредитованную испытательную лабораторию. Срок хранения, требования к маркировке и учету образцов, порядок их списания устанавливаются органом по сертификации или испытательной лабораторией (центром). В данном случае это одно лицо – ООО «Самарский центр испытаний и сертификации».

**3.3.4 Проведение испытаний для целей сертификации**

Сертификационные испытания производятся в испытательном центре ООО «Самарский ЦИС» в соответствии с порядком «Программы и методики сертификационных испытаний», утвержденной руководителем органа по сертификации.

Результаты сертификационных испытаний оформляются протоколом испытаний (приложение 4).

Испытания проводятся по следующим показателям (таблица 4):

Таблица 4 - Показатели механической безопасности

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование показателя | Метод испытания | Нормативный документ |
|  Воспламенение без отлетания накаленного шлака | Визуальный | ГОСТ 1820-2001 |
|  Горение без тления | сжигание спичек на 2/3 их длины в количестве 80 штук  | ГОСТ 1820-2001 |
| Прочность посадки спичечной головки, Н | используют разрывную машину марки РМБ-30-2М или др. диапазоном измерения от 10 до 100 Н, испытания проводят на 10 спичках с головкой длиной не менее 3 мм | ГОСТ 1820-2001 |

По результатам испытаний оформляется протокол, оригинал которого остается в органе по сертификации продукции и услуг ООО «Самарский ЦИС», а копия – заявителю ООО «Цезарь».

Анализ результатов испытаний и решение о выдаче сертификата

На данном этапе проводится анализ полученных результатов испытаний, оценка соответствия объектов подтверждения соответствия установленным требованиям органом по сертификации продукции и услуг ООО «Самарский ЦИС». Затем орган подготавливает решение о выдачи сертификата на серийно выпускаемые спички производства ООО «Цезарь», оформляет и регистрирует его в установленном порядке (приложение 5).

Срок действия сертификата на серийно выпускаемые спички устанавливает орган по сертификации, но не более чем на три года.

В сопроводительной технической документации, прилагаемой к сертифицированной продукции (технический паспорт, этикетка и др.), а также в товаросопроводительной документации делается запись о проведенной сертификации и указывается номер и дата выдачи сертификата, орган по сертификации, выдавший сертификат.

Сертифицированная продукция должна маркироваться знаком соответствия по ГОСТ Р 50460-93. Знак соответствия наносится на сопроводительную техническую документацию (паспорт, формуляр и др.) и на упаковку спичек.

Инспекционный контроль за сертифицируемой продукцией

Инспекционный контроль за сертифицированной продукцией осуществляется органом по сертификации продукции и услуг ООО «Самарский ЦИС», проводивший сертификацию, с привлечением, при необходимости, других компетентных организаций. Способы проведения и периодичность инспекционного контроля устанавливаются Органом по сертификации в каждом конкретном случае и фиксируются в договоре по инспекционному контролю, либо в решении о выдаче сертификата.

Результаты инспекционного контроля оформляются актом. Акт хранится в Органе по сертификации продукции и услуг ООО «Самарский центр испытаний и сертификации», а его копия направляется заявителю ООО «Цезарь» и организациям, принимавшим участие в инспекционном контроле.

По результатам инспекционного контроля Орган по сертификации может приостановить или аннулировать действие сертификата и право простановки знака соответствия.

Решение о приостановке действия или отмене действия сертификата соответствия доводится Органом по сертификации до сведения заявителя, потребителей и всех заинтересованных участников сертификации продукции. Отмена действия сертификата соответствия действует с момента исключения его из Государственного реестра.

Внеплановые проверки могут проводиться в случаях поступления информации о претензиях к качеству продукции от потребителей, торгующих организаций, а также органов, осуществляющих государственный контроль за качеством продукции.

Органы по сертификации ведут учет выданных ими сертификатов соответствия. Документы и материалы, подтверждающие сертификацию продукции, находятся на хранении в течение времени не менее чем срок действия сертификата.

3.3.7 Рассмотрение апелляций

В соответствии со ст. 9 и 10 Закона Российской Федерации "О сертификации продукции и услуг", при возникновении спорных вопросов по сертификации, заявитель может подать апелляцию в Центральный орган Системы сертификации лесопромышленной продукции.

**Заключение**

В данной курсовой работе была рассмотрена процедура подтверждения соответствия серийно выпускаемых спичек требованиям ГОСТ 1820-2001 «Спички. Технические условия», проведен анализ необходимости обязательной сертификации, выбрана система сертификации, орган по сертификации и схема сертификации.

В результате проведения необходимых сертификационных испытаний и анализа соответствующих документов органом по сертификации был выдан сертификат соответствия на серийно выпускаемые спички бытового назначения.

На сегодняшний день, несмотря на стремительное распространение газовых зажигалок и использования вместо газа электричества, спички пока пользуются широким спросом. Поскольку спички являются источником пожароопасности, потребитель должен быть уверен в их качестве. Такую уверенность дает обязательное подтверждение соответствия, которое направлено на обеспечение безопасности продукции для потребителей.

Таким образом, обязательная сертификация спичек играет огромную роль в обеспечении безопасности жизни и здоровья граждан и их имущества.

|  |
| --- |
| Приложение 1Руководителю органа по сертификации ООО «Самарский ЦИС» Петренко В.В.443077, г.Самара, ул.Пугачевская,д. 21А Тел/факс (846) 2788534, 2788535/2788532ЗАЯВКА№ 513 от 11.05.2006 г.на проведение сертификации продукции в Системе сертификации ГОСТ Р. |
| ООО «Цезарь» |
| (наименование организации-заявителя (поставщика, изготовителя, разработчика, исполнителя и т.п., далее – заявитель) |
|  |
| (Код по ОКПО или ИНН индивидуального предпринимателя, юридический адрес) |
| Банковские реквизиты: |  |
|  |
|  |
| телефон | 8 (846) 555 55 55 | факс |  | телекс |  |
| Генеральный директор, Буркова Кристина константиновна |
| (Должность, Ф.И.О. руководителя) |
| просит провести |  | сертификацию продукции |  |
| Спички  |
| ОКП 55 5100 |
|  |
| (наименование продукции, коды по ОКП, ТН ВЭД) |
| серийный выпуск |
| (серийный выпуск, партия №\* объём -\* ед по договору №\* от дд.мм.гггг, каждое изделие) |
| выпускаемой изготовителем | ООО «Цезарь» 555555 г. Самара, ул. Молодогвардейская, 555 |
| тел. 555 55 55 |
|  |
| (наименование организации-производителя, юридический адрес, тел., факс и т.п.) |
| по | ГОСТ 1820-2001 |
|  |
|  |
| (обозначение нормативных документов, по которым производится продукция) |
| на соответствие требованиям | ГОСТ 1820-2001 п. 4.1.13, 4.1.15, 4.1.16 |
|  |
|  |
| (обозначение нормативных документов) |
| по схеме сертификации № |  |
| (№ схемы сертификации, вид проверки производства) |
| Испытания (экспертизу) продукции для целей сертификации прошу провести (проведены) в |
| ООО «Самарский центр испытаний и сертификации», 443007 г. Самара, ул. Пугачевская, 21А |
|  |
|  |
| (наименование аккредитованных испытательных лабораторий, адрес) |
| ЗАЯВИТЕЛЬ ОБЯЗУЕТСЯ:выполнять все условия Системы сертификации ГОСТ Р;обеспечивать стабильность сертифицированных характеристик продукции, маркированной знаком соответствия;- маркировать знаком соответствия только ту продукцию, которая соответствует требованиям нормативных документов, на которые распространяется действие сертификата;- при установлении несоответствия продукции требованию нормативных документов принимать меры по недопущению реализации этой продукции;оплатить все расходы по проведению сертификации независимо от результатов. |
| Руководитель организации |  |  | К.К. Буркова |
| (Подпись) | Ф.И.О. |
| Главный бухгалтер |  | К.К. Буркова |
| (Подпись) | Ф.И.О. |

М.П.

Приложение 2

РЕШЕНИЕ

ОРГАНА ПО СЕРТИФИКАЦИИ

ПО ЗАЯВКЕ НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ

N \_555 от "20" мая 2006 г.

Рассмотрев заявку \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ООО «Цезарь»\_\_\_\_\_

(наименование организации - изготовителя, продавца)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Юридический адрес 555555 г. Самара, ул. Молодогвардейская, 555 .

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Телефон 555 55 55 Факс \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Телекс \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

на сертификацию \_\_спичек ОКП 55 5100 серийный выпуск\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование вида продукции, код ОКП)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Орган по сертификации \_\_ООО «Самарский ЦИС»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

решает:

1. Сертификация будет проведена по схеме \_\_\_\_3\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(номер схемы сертификации)

2. Сертификация будет проведена на соответствие требованиям п. 4.1.13, 4.1.15, 4.1.16\_\_\_\_\_ГОСТ 1820-2001\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование и обозначение нормативно - технических документов)

3. Оценка производства будет проведена ООО «Самарский ЦИС»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

443007, г. Самара, ул. Пугачевская, 21А\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование аккредитованной организации, адрес)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(вид проверки)

4. Инспекционный контроль за продукцией будет осуществляться путем испытаний образцов взятых у продавца\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(взятых в торговле и (или) у изготовителя)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

с периодичностью \_\_\_\_\_раз в год\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

5. Работы проводятся на основе \_\_\_\_\_\_\_\_договора\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(договор)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Приложения. Перечень необходимых технических документов и аккредитованных испытательных лабораторий, в которых может быть испытана продукция, органов по сертификации производства или система качества, в которых могут быть получены соответствующие сертификаты.

Руководитель органа по сертификации

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись) (расшифровка подписи)

Печать

"\_\_" \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 200\_ г.

Приложение 3

АКТ

ОТБОРА ОБРАЗЦОВ

Наименование изготовителя (заявителя) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Наименование и адрес организации, где проводился отбор образцов \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Наименование вида продукции \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Единица измерений \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Размер партии \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Результат наружного осмотра партии \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(состояние упаковки, маркировки)

Дата выработки \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Образец отобран в соответствии с ГОСТ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Количество отобранных образцов \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(масса, упаковочные единицы)

для испытаний \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

для контрольных образцов \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Цель отбора: испытание продукции по показателям безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ, СанПин и т.п. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Место и дата отбора образцов \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Подписи:

От изготовителя (заказчика) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись) (Ф.И.О.)

От лаборатории или органа по сертификации

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись) (Ф.И.О.)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись) (Ф.И.О.)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись) (Ф.И.О.)

Приложение 5

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Заказчик | Генеральный директор ООО «Цезарь» К.К. Буркова |
|  | 555555 г. Самара, ул. Молодогвардейская 555 |
|  |
| 2. Образец для испытаний  | Спички ОКП 55 5100 от валовой |
| партии № 3, изготовленной ООО «Цезарь» в апреле 2006 г. |
|  |
| 3. Цель испытаний  | Определение соответствия образца требованиям |
| ГОСТ 1820-2001 «Спички. Технические условия» |
|  |
| 4. Исполнитель сертификационных | Орган по сертификации продукции и услуг  |
| испытаний | ООО «Самарский центр испытаний и  |
| сертификации» рег. № РОСС RU.0001.10АЕ56 443077, г. Самара, ул. Пугачевская, д. 21А |
|  |
|  |
| 5. Методика проведения сертификационных испытаний | ГОСТ 1820-2001 |
|  |
| 6. Дата отбора образца | 22.05.2006 г. |
|  |
| 7. Дата проведения испытаний | 22 .05.2006 г. |
|  |
| 8. Результаты испытаний приведены в таблице 5. |
| Таблица 5 - Результаты испытаний по физико-химическим показателям |
|  |
| № п/п | Наименование показателя | Метод испытаний | Результаты испытаний |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
|  |  |  |  |
| 1. |  Воспламенение без отлетания накаленного шлака | п.6.11 ГОСТ 1820-2001 | Воспламеняется без отлетания шлака |
|  |  |  |  |
| 2. |  Горение без тления | п. 6.13 ГОСТ 1820-2001 | В пределах требований НД |
| 3. | Прочность посадки спичечной головки, Н | п. 6.14 ГОСТ 1820-2001 | В пределах требований НД |
| Примечания к таблице:  |
| Приборы, средства испытаний и измерений, примененные при испытаниях про шли госповерку, обеспечивают требуемую точность измерений и воспроизводимость результатов испытаний |
|  |
|  |
| Подписи исполнителей: |  | Ю.В. Варнаков |
|  |
|  |  | Е.В. Клокова |
|  |
|  |
| С результатами испытаний ознакомлен: |  |
| Начальник ОТК «Цезарь» |  | К.К. Буркова |
|  |

**Список литературы**

Сергеев А.Г., Латышев М.В. Метрология, стандартизация, сертификация: Учебное пособие: - Изд. 2-е, перераб. и доп. – М.: Лотос, 2004. – 560 с.

ГОСТ Р 1820 – 2001 «Спички. Технически условия»

Федеральный закон «О техническом регулировании» от 27 декабря 2002г. № 184 – ФЗ.

Правила проведения сертификации отдельных видов лесопромышленной продукции (утверждены Постановлением Госстандарта РФ от 28.11.1997 г. № 37).

Приложение к Постановлению Госстандарта России от 23 сентября 2002 г. N 92

Номенклатура продукции, в отношении которой законодательными актами Российской Федерации предусмотрена их обязательная сертификация: – М.: ВНИИС. – 2004г.

Структура, содержание и основные правила оформления пояснительной записки к курсовой работе: Метод. указания/Самар. гос. техн. ун – т. Сост. Т.В. Старкова. Самара, 2004. – 15 с.