



Перечень основополагающих законодательных и нормативных актов

«Договор о Евразийском экономическом союзе»;

Решение Комиссии Таможенного союза от 18.06.2010 № 319 «О техническом регулировании в таможенном союзе»;

Федеральный Закон от 27.12.2002 №184-ФЗ «О техническом регулировании»;

Федеральный закон от 26.06.2008 № 102-ФЗ «Об обеспечении единства измерений»;

Федеральный закон от 29.06.2015 № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации»;

Федеральный закон от 28.12.2013 № 412-ФЗ «Об аккредитации в национальной системе аккредитации»;

Технические регламенты Российской Федерации и Евразийского экономического союза;

Приказ Минэкономразвития России от 30.05.2014 № 326 «Об утверждении Критериев аккредитации, перечня документов, подтверждающих соответствие заявителя, аккредитованного лица критериям аккредитации, и перечня документов в области стандартизации, соблюдение требований которых заявителями, аккредитованными лицами обеспечивает их соответствие критериям аккредитации»;

Постановление Правительства РФ от 01.12.2009 № 982 «Об утверждении единого перечня продукции, подлежащей обязательной сертификации, и единого перечня продукции, подтверждение соответствия которой осуществляется в форме принятия декларации о соответствии»;

Решение Комиссии Таможенного союза от 07.04.2011 № 620 «О Едином перечне продукции, подлежащей обязательной оценке (подтверждению) соответствия в рамках Таможенного союза с выдачей единых документов»;

Решение Коллегии Евразийской экономической комиссии от 20.03.2018 № 41 «О Порядке регистрации, приостановления, возобновления и прекращения действия деклараций о соответствии продукции требованиям технических регламентов Евразийского экономического союза»;

Приказ Минэкономразвития России от 21.02.2012 № 76 «Об утверждении Порядка регистрации деклараций о соответствии и Порядка формирования и ведения единого реестра зарегистрированных деклараций о соответствии, предоставления содержащихся в указанном реестре сведений»;

Приказ Минэкономразвития России от 24.11.2014 № 752 «Об утверждении Порядка регистрации деклараций о соответствии и порядка формирования и ведения реестра деклараций о соответствии продукции, включенной в единый перечень продукции, подлежащей декларированию соответствия»;

Решение Комиссии Таможенного союза от 07.04.2011 № 621 «Положение о принятии типовых схем оценки (подтверждения) соответствия в технических регламентах Таможенного союза»;

Решение Коллегии Евразийской экономической комиссии от 25.12.2012 № 293 «О единых формах сертификата соответствия и декларации о соответствии техническим регламентам Таможенного союза и правилах их оформления»;

Постановление Госстандарта РФ от 10.05.2000 № 26 «Об утверждении Правил по проведению сертификации в Российской Федерации»;

Постановление Правительства РФ от 19.11.2003 № 696 «О знаке обращения на рынке»;

Решение Комиссии Таможенного союза от 15.07.2011 № 711 «О едином знаке обращения продукции на рынке Евразийского экономического союза и порядке его применения»;

ГОСТ Р ИСО/МЭК 17065 (ISO/IEC 17065) «Оценка соответствия. Требования к органам по сертификации продукции, процессов и услуг»;

ГОСТ Р ИСО/МЭК 17021 (ISO/IEC 17021) «Оценка соответствия. Требования к органам, проводящим аудит и сертификацию систем менеджмента»;

ГОСТ ИСО/МЭК 17025 (ISO/IEC 17025) «Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий»;

ГОСТ ISO 9001 (ISO 9001) «Системы менеджмента качества. Требования»;

ГОСТ ISO/IEC 17067 (ISO/IEC 17067) Оценка соответствия. Основные положения сертификации продукции и руководящие указания по схемам сертификации продукции;

ГОСТ Р 55368 (ISO/IEC Guide 28) «Оценка соответствия. Методические указания по системе сертификации продукции третьей стороной»;

ГОСТ Р 55469 (ISO/IEC Guide 53) «Оценка соответствия. Руководство по применению системы менеджмента качества организации при сертификации продукции»;

«ОК 034-2014 (КПЕС 2008). Общероссийский классификатор продукции по видам экономической деятельности» (ОКПД2), утв. Приказом Росстандарта от 31.01.2014 № 14-ст;

«Единая Товарная номенклатура внешнеэкономической деятельности Евразийского экономического союза» (ТН ВЭД ЕАЭС), утв. решением Совета Евразийской экономической комиссии от 16.07.2012 № 54.

Перечень документов, используемых при осуществлении работ по сертификации и определяющих требования к данным работам

ГОСТ 17516.1-90 Изделия электротехнические. Общие требования в части стойкости к механическим внешним воздействующим факторам;

ГОСТ 23216-78 Изделия электротехнические. Хранение, транспортирование, временная противокоррозионная защита, упаковка. Общие требования и методы испытаний;

ГОСТ 24606.1-81 (СТ СЭВ 5564-86) Изделия коммутационные, установочные и соединители электрические. Методы контроля электрической прочности изоляции;

ГОСТ 26567-85 Преобразователи электроэнергии полупроводниковые. Методы испытаний;

ГОСТ 25642-83 Пленки радиографические и флюорографические. Маркировка и упаковка;

ГОСТ Р 53228-2008 Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания;

ГОСТ 6996-66 Сварные соединения. Методы определения механических свойств;

ГОСТ 9466-75 Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки сталей и наплавки. Классификация и общие технические условия;

ГОСТ 26271-84 Проволока порошковая для дуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей. Общие технические условия;

ГОСТ 2246-70 Проволока стальная сварочная. Технические условия;

ГОСТ 28555-90 Флюсы керамические для дуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей. Общие технические условия;

ГОСТ 9087-81 Флюсы сварочные плавные. Технические условия;

ГОСТ Р 52222-2004 Флюсы сварочные плавные для автоматической сварки. Технические условия;

ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012 Оборудование для дуговой сварки. Часть 1. Источники сварочного тока;

ГОСТ 22974.1-96 Флюсы сварочные плавные. Методы разложения флюсов;

ГОСТ 22974.2-96 Флюсы сварочные плавные. Методы определения оксида кремния;

ГОСТ 22974.3-96 Флюсы сварочные плавные. Методы определения оксида марганца (II);

ГОСТ 22974.4-96 Флюсы сварочные плавные. Метод определения оксида алюминия;

ГОСТ 22974.5-96 Флюсы сварочные плавные. Методы определения оксида кальция и оксида магния;

ГОСТ 22974.6-96 Флюсы сварочные плавные. Методы определения оксида железа (III);

ГОСТ 22974.7-96 Флюсы сварочные плавные. Метод определения фосфора;

ГОСТ 22974.8-96 Флюсы сварочные плавные. Методы определения оксида циркония;

ГОСТ 22974.9-96 Флюсы сварочные плавные. Методы определения оксида титана (IV);

ГОСТ 22974.10-96 Флюсы сварочные плавные. Методы определения оксида натрия и оксида калия;

ГОСТ 22974.11-96 Флюсы сварочные плавные. Методы определения фторида кальция;

ГОСТ 22974.12-96 Флюсы сварочные плавные. Метод определения серы;

ГОСТ 22974.13-96 Флюсы сварочные плавные. Метод определения углерода;

ГОСТ 22974.14-90 Флюсы сварочные плавные. Метод определения содержания влаги;

ГОСТ 22536.0-87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Общие требования к методам анализа;

ГОСТ 22536.1-88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения общего углерода и графита;

ГОСТ 22536.2-87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения серы;

ГОСТ 22536.3-88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения фосфора;

ГОСТ 22536.4-88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения кремния;

ГОСТ 22536.5-87 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Методы определения марганца;

ГОСТ 22536.14-88 Сталь углеродистая и чугун нелегированный. Метод определения циркония;

ГОСТ 14254-2015, IEC 60529:2013 Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (Код IP);

ГОСТ 1516.3-96 Электрооборудование переменного тока на напряжения от 1 до 750 кВ. Требования к электрической прочности изоляции;

ГОСТ Р 51320-99 Совместимость технических средств электромагнитная. Радиопомехи промышленные. Методы испытаний технических средств - источников промышленных радиопомех;

ГОСТ 30630.1.2-99 Методы испытаний на стойкость к механическим внешним воздействующим факторам машин, приборов и других технических изделий. Испытания на воздействие вибрации;

ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды;

ГОСТ 23170-78 Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования;

ГОСТ 7512-82 Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Радиографический метод;

ГОСТ 22091.7-84 Приборы рентгеновские. Методы измерения равномерности распределения плотности потока энергии рентгеновского излучения по полю облучения;

ГОСТ Р 53700-2009 Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод. Часть 3. Оборудование;

ГОСТ Р 56512-2015 Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод. Типовые технологические процессы;

СДОС-01-2008 Методические рекомендации о порядке проведения радиационного контроля технических устройств и сооружений, применяемых и эксплуатируемых на опасных производственных объектах;

ГОСТ Р 51318.11-2006 Совместимость технических средств электромагнитная. Промышленные, научные, медицинские и бытовые (ПНМБ) высокочастотные устройства. Радиопомехи индустриальные. Нормы и методы измерений;

СН 2.2.4/2.1.8.562 Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки;

СТО Газпром 2-2.2-115-2007 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Инструкция по сварке магистральных газопроводов с рабочим давлением до 9,8 МПа включительно»;

СТО Газпром 2-2.2-136-2007 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Инструкция по технологиям сварки при строительстве и ремонте промысловых и магистральных газопроводов. Часть I»;

СТО Газпром 2-2.2-261-2008 «Технические требования к изготовлению сварочных электродов по международным требованиям для строительства и ремонта газопроводов»;

СТО Газпром 2-2.2-358-2009 «Документы нормативные для проектирования, эксплуатации и строительства объектов ОАО «Газпром». Инструкция по производству сварочных работ при строительстве сухопутных и подводных газопроводов из сталей X-80, X-100»;

СТО Газпром 2-2.2-360-2009 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Инструкция по технологиям сварки при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов. Часть III»;

СТО Газпром 2-2.2-426-2010 «Инструкция по газопламенной обработке металлов при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов, газопроводов систем газораспределения на объектах ОАО «Газпром»»;

СТО Газпром 2-2.2-496-2010 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Инструкция по производству сварочных работ при строительстве и ремонте стальных и полиэтиленовых газопроводов систем газораспределения на объектах ОАО «Газпром»»;

СТО Газпром 2-2.2-648-2012 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Технологии сварки при строительстве газопроводов в районах с высокой сейсмичностью»;

СТО Газпром 2-2.2-649-2012 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Технологии сварки трубопроводов технологической обвязки объектов и оборудования промышленных и магистральных газопроводов»;

СТО Газпром 2-2.2-759-2013 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Технические требования к установкам высокочастотного нагрева и термообработки стыков труб в технологическом процессе сварки трубопроводов»;

СТО Газпром 2-2.2-798-2014 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Термообработка сварных соединений при строительстве и ремонте объектов ОАО «Газпром»»;

СТО Газпром 2-2.2-824-2014 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Высокопроизводительная автоматическая орбитальная сварка магистральных газопроводов по узкому зазору»;

СТО Газпром 2-2.2-1098-2016 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Инструкция по автоматической контактной сварке оплавлением стыковых сварных соединений труб для строительства газопроводов»;

СТО Газпром 2-2.3-116-2007 «Инструкция по технологии производства работ на газопроводах врезкой под давлением»;

СТО Газпром 2-2.3-137-2007 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Инструкция по технологиям сварки при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов. Часть II»;

СТО Газпром 2-2.3-159-2007 «Инструкция по ремонту подводных газопроводов с использованием установки полуавтоматической сварки УПСС-1»;

СТО Газпром 2-2.3-251-2008 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Сборка, сварка, термическая обработка и контроль качества при ремонте и модернизации корпусного технологического оборудования ОАО «Газпром»»;

СТО Газпром 2-2.3-425-2010 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Инструкция по технологиям сварки при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов. Часть IV»;

СТО Газпром 2-2.3-1104-2017 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ПАО «Газпром». Инструкция по ремонту дефектов труб и сварных соединений подводных переходов газопроводов с применением технологий сварки. Часть II. Сварка в водной среде»;

СТО Газпром 2-2.4-083-2006 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Инструкция по неразрушающим методам контроля качества сварных соединений при строительстве и ремонте промышленных и магистральных газопроводов»;

СТО Газпром 2-2.4-359-2009 «Инструкция по неразрушающему контролю сварных соединений при строительстве сухопутных и подводных газопроводов из сталей X-80, X-100»;

СТО Газпром 2-2.4-917-2014 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Инструкция по радиографическому контролю качества сварных соединений при строительстве и ремонте промышленных и магистральных трубопроводов»;

СТО Газпром 2-3.5-046-2006 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Порядок экспертизы технических условий на оборудование и материалы, аттестации технологий и оценки готовности организаций к выполнению работ по диагностике и ремонту объектов транспорта газа ОАО «Газпром»»;

СТО Газпром 2-3.7-050-2006 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Морской стандарт DNV-OS-F101. Подводные трубопроводные системы»;

СТО Газпром 2-3.7-380-2009 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Инструкция по технологии сварки морских газопроводов»;

Р Газпром 2-2.2-605-2011 «Сварочные материалы для строительства газопроводов в районах с высокой сейсмичностью»;

Р Газпром 2-2.2-606-2011 «Сварка и неразрушающий контроль качества сварных соединений при строительстве газопроводов и компрессорных станций с рабочим давлением 22,15 МПа»;

Р Газпром 2-2.2-669-2012 Технологии сварки труб малого диаметра объектов при строительстве и ремонте газопроводов»;

- Р Газпром 2-2.2-799-2014 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Технологии сварки газопроводов в специальную узкую разделку»;
- Р Газпром 2-2.2-944-2015 «Инструкция по технологиям сварки и неразрушающему контролю качества сварных соединений усиленных патрубков трубопроводов в заводских и монтажных условиях»;
- Р Газпром 2-2.2-1046-2016 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Сварочные материалы, сварочное оборудование и технологии сварки газопроводов. Типовые методики испытаний»;
- Р Газпром 2-2.2-1086-2016 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ПАО «Газпром». Инструкция по комбинированной контактно-дуговой технологии автоматической контактной стыковой сварки оплавлением корневого слоя шва и автоматической дуговой сварки порошковой проволокой в защитных газах заполняющих и облицовочного слоев шва кольцевых стыковых сварных соединений труб при строительстве газопроводов»;
- Р Газпром 2-2.3-650-2012 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Технологии сварки при ремонте магистральных газопроводов из высокопрочных сталей»;
- Р Газпром 2-2.3-839-2014 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Инструкция по проверке, текущему обслуживанию и испытаниям оборудования для термической резки, сварки и нагрева»;
- Р Газпром 2-2.3-1030-2015 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Технологии сварки для ремонта газопроводов, находящихся в эксплуатации. Типовые методики испытаний»;
- Р Газпром 2-2.4-865-2014 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром» Радиографический контроль качества сварных соединений при строительстве и ремонте промысловых и магистральных газопроводов. Технические требования»;
- Р Газпром 2-2.4-866-2014 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром» Материалы, приборы и оборудование радиографического неразрушающего контроля качества сварных соединений газопроводов. Технические требования»;
- Р Газпром 2-2.4-873-2014 «Документы нормативные для проектирования, строительства и эксплуатации объектов ОАО «Газпром». Методика автоматизированного ультразвукового контроля состояния металла и сварных соединений газопроводов с применением технологии многоэлементных акустических систем (фазированных решеток)»;
- Р Газпром 2-2.4-1003-2015 «Оборудование, технические средства, материалы и технологии неразрушающего контроля качества сварных соединений газопроводов. Методика испытаний»;
- Р Газпром 2-4.3-1161-2018 Сварка и неразрушающий контроль. Сварочные материалы. Общие технические условия»;

Р Газпром 2-4.3-1162-2018 Сварка и неразрушающий контроль сварных соединений. Оборудование для сварки, наплавки и резки. Общие технические условия;

Р Газпром 2-4.3-1166-2018 Сварка и неразрушающий контроль. Оборудование и материалы для подготовки, сборки и нагрева при выполнении сварочно-монтажных работ. Общие технические условия;

Р Газпром 2-4.3-1167-2018 Сварка и неразрушающий контроль. Средства неразрушающего контроля качества сварных соединений. Общие технические условия;

Р Газпром 2-4.3-1168-2018 Сварка и неразрушающий контроль. Оборудование, инструменты и материалы для врезки под давлением Общие технические условия.