ریاست جمهوری
سازمان ملی استاندارد ایران

بسته حمایتی سازمان ملی استاندارد ایران



مصوب ۲۸۷امین شورای معاونین و مدیران مورخ ۱۴۰۴/۱۰/۱

سرمایه گذاری برای تولید

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

پیشگفتار

در راستای تحقق اهداف کلان نظام جمهوری اسلامی ایران در حوزه حمایت از تولید، ارتقای کیفیت کالا و خدمات، صیانت از حقوق مصرف‌کنندگان و بهبود فضای کسب‌وکار و با عنایت به رویکردهای ترسیم‌شده در اسناد بالادستی کشور از جمله قانون برنامه هفتم پیشرفت جمهوری اسلامی ایران، قانون تقویت و توسعه نظام استاندارد، سیاست‌های کلی اقتصاد مقاومتی، و سایر قوانین و مقررات مرتبط، این بسته حمایتی با هدف تسهیل، تسریع و بهینه‌سازی فرآیندهای نظارت و ارزیابی انطباق تدوین گردیده است.

با توجه به شرایط اقتصادی کشور، ضرورت حفظ پویایی واحدهای تولیدی، کاهش موانع غیرضرور اداری، مدیریت هوشمند ریسک و در عین حال صیانت از الزامات ایمنی، بهداشتی و کیفی، این بسته حمایتی بر مبنای رویکرد تعامل‌محور، مسئله‌محور و مبتنی بر مدیریت ریسک طراحی شده و تلاش دارد ضمن حفظ اقتدار حاکمیتی نظام استاندارد، بستر لازم برای حمایت مؤثر از تولیدکنندگان، واردکنندگان و فعالان اقتصادی را فراهم آورد.

این بسته با تمرکز بر تسهیل فرآیندهای صدور، تمدید، تعلیق و ابطال پروانه کاربرد علامت استاندارد، مدیریت آزمون‌های خاص، آزمون‌های طولانی‌مدت و آزمون‌های غیرقابل انجام در کشور و همچنین بهره‌گیری هدفمند از ظرفیت شرکت‌های بازرسی و آزمایشگاه‌های همکار، به دنبال ایجاد تعادل منطقی میان الزامات فنی و واقعیت‌های اجرایی تولید و تجارت است. در این چارچوب، تأکید بر استفاده از سوابق انطباق، نتایج آزمون‌های پیشین، خوداظهاری‌های مبتنی بر مسئولیت‌پذیری حقوقی و مدنی و اعمال نظارت‌های هوشمند و هدفمند، از اصول محوری این بسته به شمار می‌رود.

نقش ادارات کل استاندارد استان‌ها در اجرای اثربخش این بسته، نقشی کلیدی و تعیین‌کننده است. ادارات کل استان‌ها به‌عنوان بازوی اجرایی سازمان و نزدیک‌ترین سطح حاکمیتی به واحدهای تولیدی و واردکنندگان، موظفند با رعایت دقیق ضوابط، چارچوب‌ها و اختیارات پیش‌بینی‌شده در این بسته، نسبت به تصمیم‌گیری آگاهانه، مسئولانه و مبتنی بر شرایط واقعی واحدها اقدام نمایند. انتظار می‌رود ادارات کل استان‌ها با رویکردی حمایتی و در عین حال قانون‌مدار، ضمن تسهیل فرآیندها، از هرگونه تفسیر سلیقه‌ای، اعمال محدودیت‌های زائد و ایجاد وقفه‌های غیرضرور در چرخه تولید و عرضه جلوگیری نمایند.

در همین راستا، دفاتر تخصصی ستادی با ایفای نقش سیاست‌گذاری، تبیین ضوابط فنی، پاسخگویی تخصصی به موارد خاص و پشتیبانی کارشناسی از استان‌ها، بستر لازم برای اجرای یکنواخت، منسجم و عادلانه این بسته در سراسر کشور را فراهم می‌آورند. همچنین پیش‌بینی امکان تشکیل کمیته‌های تخصصی در موارد خاص، به منظور بررسی موضوعات پیچیده یا دارای ابعاد فنی ویژه، در جهت تقویت تصمیم‌سازی تخصصی و کاهش ریسک‌های اجرایی صورت گرفته است.

بدیهی است اجرای موفق این بسته حمایتی مستلزم تعامل سازنده میان ستاد، استان‌ها، واحدهای تولیدی، واردکنندگان، شرکت‌های بازرسی و آزمایشگاه‌های همکار بوده و انتظار می‌رود با اجرای دقیق مفاد آن، ضمن ارتقای کارآمدی نظام استاندارد، شاهد تسریع در فرآیندها، کاهش هزینه‌های تحمیلی، افزایش رضایتمندی ذی‌نفعان و در نهایت تحقق اهداف توسعه‌ای کشور در حوزه تولید و تجارت باشیم.

فرزانه انصاری

رئیس سازمان ملی استاندارد ایران

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

بسته حمایتی:

معاونت ارزیابی کیفیت

IRAN IMPEX

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

۱-خودروهای وارداتی توسط جانبازان معزز یا توسط واردکنندگان دیگر به نمایندگی از جانبازان معزز که دارای گواهینامه صحه گذاری تایید نوع از سازمان ملی استاندارد می باشند و برای اولین بار وارد کشور می شوند، ۲۰ درصد اینگونه خودرو ها مورد بازرسی فیزیکی قرار می گیرند و درصورت انطباق خودروهای بازرسی شده با استاندارد ها و مقررات فنی برای تمامی خودروهای محموله گواهینامه انطباق توسط اداره کل استاندارد استانی صادر می شود. برای محموله های کمتر از ۵ خودرو حداقل یک خودرو مورد بازرسی قرار می گیرد.

۲- خودروهای وارداتی توسط جانبازان معزز یا توسط واردکنندگان دیگر به نمایندگی از جانبازان معزز که فاقد گواهینامه صحه گذاری تایید نوع از سازمان می باشند ولی دارای حداقل دو سابقه واردات قبلی از همان برند، مدل و کشور سازنده مطابق با استانداردها و مقررات فنی می باشند، در مراحل بعدی واردات ۲۰ درصد از خودرو های محموله مورد بازرسی فیزیکی قرار می گیرند و درصورت انطباق خودروهای بازرسی شده با استاندارد ها و مقررات فنی برای تمامی خودروهای محموله گواهینامه انطباق توسط اداره کل استاندارد استانی صادر می شود. برای محموله های کمتر از ۵ خودرو حداقل یک خودرو مورد بازرسی قرار می گیرد.

۳- خودروهای وارداتی به مناطق آزاد تجاری و صنعتی که از ویژندهای (برند) معتبر اروپائی،کره جنوبی و ژاپن می باشند، پس از انجام بازرسی فیزیکی توسط شرکت های بازرسی یا کارشناسان فنی ادارات کل استاندارد یا دستگاه های اجرایی ذیصلاح ازجمله مناطق آزاد، درصورت انطباق با چک لیست های ذیربط گواهینامه انطباق دریافت می نمایند.

تبصره: این مصوبه خودروهای وارداتی به سرزمین اصلی را شامل نمی شود.

۴- کارخانجات مواد غذایی که برای محصولات نهایی تولیدی دارای پروانه کار برد علامت استاندارد می باشند و مواد اولیه و حدواسط تولید را با استفاده از تسهیلات روش چهارم ارزیابی انطباق وارد کشور می نمایند، در صورتی که حداقل سه سابقه ورود کالای مطابق با استاندارد ها و مقررات فنی از یک نوع کالا، یک کارخانه و یک کشور سازنده را دارند، در مراحل بعدی واردات برای کالای دارای شرایط فوق مشمول نمونه برداری تصادفی می شوند. برای اعمال نظارتهای عالیه، از ۱۵ تا ۲۰ درصد درخواستها بر اساس الگوریتم تصادفی که از طریق سامانه ارزیابی انطباق انجام می شود، نمونه برداری و به آزمایشگاههای مورد قبول ارسال و نتایج آزمون حاصله در سوابق » کالاهای واردکننده ثبت می گردد.

۵- ادارات کل استاندارد استانی که طی دو مرحله برگزاری فراخوان موفق به جذب شرکت بازرسی برای واگذاری امور تصدی گری مطابق دستوالعمل یا روش اجرایی مربوطه در حوزه صادرات و واردات نشده‌اند،

IRANIMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

مجازند ضمن توافق با احدی از شرکتهای بازرسی نسبت به واگذاری امور مورد نظر براساس قیمت کارشناسی مصوب سازمان، اقدام و نسخه ای از توافق نامه همکاری را به دفتر ارزیابی کیفیت کالاهای صادراتی و وارداتی ارسال نمایند. همچنین در مواردی که به هردلیل ادامه کار شرکت بازرسی امکان پذیر نمی باشد(مثل تعلیق یا ابطال پروانه)، ادارات کل استاندارد استانی مجازند تا زمان برگزاری فراخوان جدید به مدت حداکثر سه ماه با احدی از شرکتهای بازرسی توافق و نسبت به واگذاری امور تصدیگری براساس قیمت مصوب کارشناسی اقدام نمایند.

۶- کالاهای وارداتی تا سقف ارزش ۲۰۰۰ یورو و کالاهای ملوانی، کولبری، پیله وری و تعاونی مرزنشینان تا سقف ۵۰۰۰ یورو که دارای گواهینامه محصول یا گواهینامه تایید نوع از موسسات دارای گواهینامه ISO/IEC 17065 می باشند و در فهرست کالاهای دارای ریسک بالاتر قرار دارند در کمیته فنی استان قابل بررسی و درصورت تایید کمیته فنی گواهینامه انطباق دریافت می نمایند. در این رویه علاوه بر بازرسی عینی کالای وارداتی توسط نمایندگان کمیته فنی، احراز اصالت گواهینامه های مذکور الزامی است. ادارات کل مجازند از شرکتهای بازرسی یا موسسات مجاز برای احراز اصالت گواهینامه ها استفاده نمایند.

تبصره: این رویه مشمول مواد غذایی و کالاهای فاسد شدنی نمی‌شود.

۷- در صورتیکه اداره کل استاندارد استان محل استقرار واحد تولیدی مسئولیت نمونه برداری موردی یا همزمان و آزمون مواد اولیه و حد واسط واحد های تولیدی مواد غذایی را بپذیرد، اداره کل استاندارد محل ورورد کالا می تواند فرایند ارزیابی انطباق را بر اساس روش چهارم روش اجرایی ارزیابی انطباق کالاهای وارداتی بدون نمونه برداری موردی یا همزمان به انجام رساند و مراتب را به اداره کل استاندارد استان محل استقرار واحد تولیدی اعلام نماید. اداره کل استاندارد محل استقرار واحد تولیدی موظف است نتایج آزمون حاصل از نمونه برداری را جهت درج در پرونده واحد تولیدی به اداره کل استاندارد محل ورود کالا اعلام نماید.

تبصره۱ : انتقال کالا به انبار واحد تولیدی باید تحت نظارت شرکت بازرسی صورت گیرد.

تبصره۲ : دو اداره کل مجازند در این رابطه تفاهم نامه همکاری تبادل نمایند.

۸- در راستای اجرای تصویب نامه شماره ۱۴۵۴۲۲/ت/۶۵۰۰۶ه هیئت وزیران در جهت استفاده از ظرفیت استان های مرزی و منتخب برای تامین کالاهای اساسی مورد نیاز کشور و تنظیم بازار داخلی اقدامات زیر صورت می‌پذیرد:

۸-۱- در صورت عدم وجود آزمایشگاه تایید صلاحیت شده در استان مرزی جهت آزمون کالاهای موضوع تصویب نامه با تایید کمیته فنی اداره کل استاندارد استان، آزمون در آزمایشگاه‌های دارای قابلیت آزمون «با اولویت استان/استان همجوار/پژوهشگاه استاندارد» با حضور نمایندۀ سازمان (کارشناس فنی ادارۀ کل

IRANIMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

استاندارد استان، اداره کل استاندارد استان همجوار، پژوهشگاه استاندارد یا دفاتر تخصصی سازمان یا کارشناس رسمی استاندارد یا کارشناس ذیصلاح شرکت بازرسی)، قابل انجام می‌باشد.

۸-۲- ادارات کل استاندارد استانی مجازند برای محموله های موضوع تصویب نامه که دارای گواهینامه بازرسی (COI) در مبدا می باشند، پس از نمونه برداری و ارسال نمونه به آزمایشگاه با اخذ تعهد عدم مصرف از وارد کننده گواهینامه انطباق (COC) صادر نمایند. در صورت عدم انطباق محموله در فاکتورهای بحرانی (مطابق تعیین وضعیت فاکتورهای آزمون در سامانه سینا)، واردکننده موظف است محموله را مرجوع یا معدوم نماید. درصورتیکه که کالای مذکور در فاکتورهای عمده با استاندارد مربوطه انطباق نداشته و عدم انطباق مشاهده شده با سلامت، ایمنی و بهداشت مردم در ارتباط نباشد با تایید کمیته فنی استان مجوز مصرف صادر می گردد.

۸-۳- شرکت های بازرسی و آزمایشگاه های همکار موظفند در هنگام وجود کالاهای موضوع تصویب نامه در بنادر کشور و ارجاع نمونه های محموله ها از ناحیه ادارات کل استاندارد استانی بصورت شبانه روزی با ادارات کل استاندارد استان همکاری نمایند. در صورت عدم همکاری با تشخیص کمیته فنی اداره کل استاندارد استان از فعالیت آنها به مدت حداقل یکماه و حداکثر شش ماه در استان جلوگیری می شود.

۸-۴- ادارات کل استاندارد استانی مجازند ضمن هماهنگی با معاونت غذای و دارو و اداره کل دامپزشکی استان بصورت مشترک از محموله ها نمونه برداری و آزمون نمایند و نتیجه آزمون را ملاک عمل برای صدور گواهینامه انطباق قرار دهند. ادارات کل استاندارد استانی می توانند از کارشناسان ذیصلاح شرکت های بازرسی در معیت نمایندگان معاونت غذا و دارو و اداره کل دامپزشکی برای بازرسی و نمونه برداری از محموله ها استفاده نمایند.

۸-۵- در صورت درخواست وارد کننده کالاهای موضوع تصویب نامه، معرفی انبار اختصاصی و ارائه تعهد عدم مصرف و تعهد مرجوع نمودن کالا در صورت مغایرت با استانداردها یا مقررات فنی ذیربط، ادارات کل استاندارد استانی مجازند پس از نمونه برداری و ارسال نمونه به آزمایشگاه، گواهینامه انطباق صادر و به گمرک اعلام نمایند. وارد کننده با ارائه تعهد عدم مصرف حق استفاده و توزیع محموله در بازار را تا زمان صدور اجازه مصرف از ناحیه اداره کل استاندارد استان ندارد. درصورت عدم رعایت تعهد ارائه شده به مدت یکسال از تسهیلات این بند محروم می گردد و تحت پیگرد قانونی قرار می گیرد.

تبصره : تعهد اشخاص حقیقی باید در دفتر اسناد رسمی تنظیم و تعهد اشخاص حقوقی باید در سر برگ و با امضا افراد مجاز و مهر شرکت ارائه گردد.

۸-۶-در صورت درخواست شرکت بازرگانی دولتی یا پشتیبانی امور دام برای تاخیر در پرداخت کارمزد خدماتی کالاهای مشمول استاندارد اجباری وارداتی، ادارات کل استاندارد استانی مجازند با اخذ تعهد از

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

بالاترین مسئول مالی درخواست کننده و با دریافت چک یا ضمانتنامه بانکی به مدت حداکثر دو ماه از تاریخ صدور گواهینامه انطباق مهلت پرداخت تعیین نمایند.

۹-با توجه به ورود موقت سیلندر ها و مخازن تحت فشار مخصوصا سیلندر ها و مخازن گاز کلر برای شارژ مجدد در کشور و برگشت آنها به کشور مبدا ورود، اقدامات زیرتوسط ادارات کل استاندارد استانی بلامانع است:

۹-۱- در صورت ارجاع محموله های ورود موقت سیلندر ها و مخازن تحت فشار برای شارژ مجدد توسط گمرکات اجرایی، ادارات کل استاندارد استانی با اخذ تعهد عدم استفاده از این سیلندر ها و مخازن در داخل کشور و تعهد پذیرش آزمون سیلندر ها و مخازن، مطابق استانداردهای ملی توسط احدی از شرکت های بازرسی یا نمایندگان اداره کل در آزمایشگاه های تایید صلاحیت شده، گواهینامه انطباق برای ترخیص محموله از گمرک صادر می نمایند.

۹-۲- واردکننده موظف است در تعهد ارائه شده کارگاه یا کارخانه محل شارژ سیلندر ها و مخازن و شرکت بازرسی ناظر بر آزمون و شارژ مجدد را درج نماید. در صورتی که وارد کننده شخص حقوقی می باشد، تعهد وارد کننده در سربرگ شرکت حقوقی و با امضاء تمامی صاحبان امضاء اوراق تعهد آور و مهر شرکت ارائه می گردد. تعهد اشخاص حقیقی باید در دفتر اسناد رسمی تنظیم گردد.

۹-۳- شرکت بازرسی معرفی شده توسط وارد کننده موظف است مطابق استانداردهای ملی به شماره‌های ۶۵۹۱ و ۶۷۹۲ و نسبت به بازرسی ادواری و آزمون تمامی سیلندر ها و مخازن(درصورتیکه فاقد تاریخ آزمون معتبر هستند) اقدام و در صورت مطابقت با استاندارد ها و مقررات فنی ذیربط اجازه شارژ مجدد سیلندر ها و مخازن را صادر و پس از شارژ سیلندر ها و مخازن گواهینامه بازرسی را در سه نسخه صادر و یک نسخه از آن را به اداره کل استاندارد استان جهت مختومه نمودن تعهد وارد کننده ارائه نماید. وارد کننده موظف است همکاری لازم را با شرکت بازرسی معمول نماید. در صورت عدم همکاری وارد کننده، شرکت بازرسی موظف است مراتب را به اداره کل اعلام نماید. اداره کل نیز مکاتبات لازم را با گمرک برای جلوگیری از صادرات محموله به انجام می رساند.

تبصره : انجام مراحل فوق توسط کارشناسان فنی اداره کل با تشخیص مدیرکل استاندارد استان بلامانع است.

۱۰- واحدهای تولیدی برگزیده در سطوح «تندیس» و «اشتهار به کیفیت سه‌ستاره و چهارستاره» جایزه ملی کیفیت ایران، به مدت یک سال از تاریخ اعلام نتایج جایزه، می‌توانند از تسهیلات ارزیابی انطباق کالاهای وارداتی (سطح تسهیل‌یافته) برای مواد اولیه و حد واسط مورد نیاز تولید خود بهره‌مند شوند.

تبصره ۱: حق انجام نمونه‌برداری تصادفی و بازرسی سرزده برای ادارات کل استاندارد استان‌ها محفوظ است

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

تبصره ۲: فهرست به‌روز واحدهای مشمول این تسهیلات، توسط دفتر ارزیابی کیفیت کالا و خدمات بر روی پرتال سازمان ملی استاندارد ایران منتشر خواهد شد.

تبصره ۳: این تسهیلات شامل کالاهای با ریسک بالاتر نمی‌شود.

۱۱- واحدهای تولیدی (کالا و خدمات) که دارای سطوح تندیس، اشتهار به کیفیت سه ستاره و چهار ستاره جایزه ملی کیفیت ایران هستند، به مدت یک سال از تاریخ اعلام نتایج جایزه، تنها مشمول یک نوبت بازرسی و نمونه برداری در سال برای تمدید پروانه کاربرد علامت استاندارد خواهند بود.

تبصره: در صورت مشاهده هرگونه عدم انطباق در بازرسی و نمونه برداری سالیانه، اقدامات نظارتی مطابق روش اجرایی نحوه صدور، تمدید، تعلیق و ابطال پروانه‌های کاربرد علامت استاندارد (به شماره۱۳۰/۲۲۱/ر) به‌عمل خواهد آمد و تسهیلات فوق برای آن واحد لغو می‌گردد.

۱۲- مطابق بند ۶-۱-۲-۳ آیین‌نامه تأیید صلاحیت علمی و فنی مدیران کنترل کیفیت (ابلاغی به شماره ۹۷۳۳۷ مورخ ۱۴۰۴/۰۹/۱۴) مبنی بر لزوم داشتن مدیر کنترل کیفیت تأییدصلاحیت‌شده برای هر شیفت کاری، مراکز پیش‌دبستانی و مهدکودک‌ها و اتاق‌های مادر و کودک از این بند مستثنی می باشند.

۱۳- با توجه به حجم فعالیت و پراکندگی مکانی اتاق‌های مادر و کودک، به تشخیص کارشناس اداره کل استاندارد استان و تأیید مدیرکل استان، یک مدیر کنترل کیفیت تأییدصلاحیت‌شده می‌تواند به‌طور همزمان مسئولیت چندین اتاق مادر و کودک در یک محدوده مکانی تا شعاع حداکثر ۱۰ کیلومتر را بر عهده داشته باشد.

۱۳- پژوهشگاه استاندارد، به منظور کاهش زمان انجام کار توسط ادارات کل استاندارد استانی به دلیل عدم وجود نیروهای متخصص در برخی زمینه ها که منجر به اتلاف زمان و عدم عملکرد مناسب می شود، خدمات زیر را برای شرکت‌های دانش‌بنیانِ معرفی‌شده از سوی ادارات کل استاندارد استان‌ها و تأییدشده توسط دفتر ارزیابی کیفیت کالا و خدمات با اخذ هزینه مربوطه ارائه نماید.

تعیین و تدوین ویژگی‌ها و شاخص‌های ارزیابی در چهار حوزه :

۱- ویژگی و کیفیت (Specification & Quality)

۲- عملکرد (Performance)

۳- کارکرد (Functionality)

۴-ایمنی (Safety)

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

بسته حمایتی:

معاونت نظارت بر اجرای استاندارد

IRAN IMPEX

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

تسهیل و تسریع در حوزه ارزیابی انطباق

۱ تسهیل در فرایندهای پروانه کاربرد علامت استاندارد

۱-۱ به منظور تسهیل در فرایند صدور، تمدید و صدور مجدد پروانه کاربرد علامت استاندارد، عقد قرارداد رسمی توسط واحد تولیدی با آزمایشگاه برای انجام بخشی از آزمون‌ها (یادآوری ۱ ذیل بند ۶-۱-۲-۲ در «روش اجرایی صدور، تمدید، تجدید، تعلیق، رفع تعلیق، ابطال و صدور مجدد پروانه کاربرد علامت استاندارد اجباری و تشویقی» به شماره مدرک ۱۳۰/۲۲۱/ر) الزامی نبوده و ملاک عمل ارائه نتایج آزمون برونسپاری شده می‌باشد. لذا، واحد موظف است سوابق نتایج آزمون‌های کنترل کیفیت را به صورت متواتر (برای مثال در بازه‌های زمانی مندرج در استاندارد یا بسته‌های برون‌سپاری)، که در آزمایشگاه واحد یا سایر آزمایشگاه‌های موضوع یادآوری فوق انجام شده است، در حین بازرسی‌ها به بازرسان سازمان ارائه نماید.

۱-۲ به منظور تسهیل در فرایند صدور پروانه کاربرد علامت استاندارد، در خصوص آزمون‌هایی که در بسته برون‌سپاری درج نشده‌اند، حسب درخواست واحد تولیدی و موافقت مدیرکل استاندارد استان و پس از اخذ تعهد از واحد تولیدی به تجهیز آزمایشگاه خود جهت انجام آزمون‌های مورد توافق، حداکثر به مدت یکسال به واحد اجازه داده می‌شود از خدمات آزمایشگاه‌های دارای تایید صلاحیت استفاده نموده و مراتب توسط اداره کل به دفاتر تخصصی ستاد اطلاع‌رسانی شود. بدیهی است در صورت عدم تحقق تعهد واحد تولیدی در مهلت داده شده، پروانه واحد تولیدی تعلیق می‌گردد.

۱-۳ در جهت تسریع در صدور پروانه کاربرد علامت استاندارد، اجرای بند ۶-۱-۲-۴ در «روش اجرایی صدور، تمدید، تجدید، تعلیق، رفع تعلیق، ابطال و صدور مجدد پروانه کاربرد علامت استاندارد اجباری و تشویقی» به شماره مدرک ۱۳۰/۲۲۱/ر مبنی‌بر ارائه نتیجه آزمون توسط واحد تولیدی در مرحله صدور پروانه، الزامی نمی‌باشد.

۱-۴ در مورد گروه کالاها یا کالاهایی که انواع آن مشمول استاندارد اجباری است، تا زمان تدوین استاندارد کالای خاص از انواع، بندهای آزمون مرتبط با ایمنی، سلامت و بهداشت انواع آن کالا به عنوان مقررات فنی ارزیابی انطباق توسط دفترتخصصی ذیربط تعریف شده و تولید فرآورده با رعایت الزامات مقررات فنی تبیین شده انجام و تاییدیه توسط ادارات کل صادر شود. شماره تاییدیه صادره باید در نشانه گذاری درج گردد.

۱-۵ تشکیل کمیته‌های فنی درخصوص بررسی موارد خاص در دفاتر تخصصی امکان‌پذیر می باشد. راهنمای تشکیل کمیته‌های مذکور متعاقبا ابلاغ می‌گردد.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

۲ تسهیل در مدت زمان اعتبار پروانه

۲-۱ چنانچه به استناد گزارشات بازرسی یا نمونه‌برداری یا بنا به اعلام واحد و بررسی توسط اداره کل استان، حداکثر ۹ ماه از توقف تولید کالا یا ارائه خدمت مربوطه سپری شده باشد اداره کل استان نسبت تعلیق پروانه کاربرد علامت استاندارد اجباری و تشویقی، اقدام می نماید (در مورد کالاهای با تولید فصلی و نیز کالاهایی که تولید آنها در مقاطعی از سال امکان‌پذیر نیست، این زمان به ۱۲ ماه افزایش می‌یابد).
یادآوری- مدت تعلیق ناشی از توقف تولید کالا یا ارائه خدمت، می‌تواند تا زمان پایان اعتبار پروانه ادامه یابد.

۲-۲ در صورت ابطال پروانه کاربرد علامت استاندارد اجباری، چنانچه واحد شرایط و الزامات صدور را مجدداً احراز نماید، فرایند صدور مجدد پروانه مطابق با الزامات صدور پروانه و با وجود سوابق و مدارک به شرح زیر انجام می‌شود:

الف- واحد باید رفع عدم‌انطباق‌های خود را با بررسی دقیق علل ایجاد عدم‌انطباق و ارائه اصلاحات و اقدامات اصلاحی به اداره کل اعلام نماید.

ب- انجام ارزیابی (مشتمل بر ممیزی، بازرسی و نمونه‌برداری) از واحد و وجود حداقل یک مورد نتیجه ارزیابی منطبق؛

پ- چنانچه ابطال به دلیل نمرات منفی نتایج آزمون بوده باشد، نیاز به دو مورد نتیجه آزمون متوالی و مطابق می‌باشد.

۳ تسهیل در نمونه‌برداری و آزمون محصولات تولید داخل

۳-۱ در مورد آن دسته از فراورده‌هایی که به صورت بسته‌بندی تولید و عرضه می‌شوند و در استاندارد ملی مربوطه وزن یا حجم جزء ویژگی متمایز تعیین نشده است، در صورت استفاده از اقلام بسته‌بندی دارای نشان استاندارد نیازی به انجام آزمون‌های کامل اقلام بسته‌بندی وجود ندارد و فقط انجام آزمون‌های بسته‌بندی پرشده الزامی است. ضمنا به منظور کنترل و بررسی احتمالی تاثیر بسته‌بندی بر روی فرآورده یکسان، اداره کل استان مجاز است به صورت تصادفی نمونه‌برداری از فرآورده بسته‌بندی شده با احجام یا اوزان مختلف را انجام دهد.

۳-۲ واحدها و کارگاه‌های صرفا بسته‌بندی‌کننده مواد غذایی که دارای مجوز فعالیت از اصناف، اتحادیه‌ها و صنایع تبدیلی کشاورزی می‌باشند، به تشخیص مدیرکل استان مجازند جهت انجام آزمون برخی از ویژگی‌های تائید شده دفتر نظارت بر اجرای استاندارد صنایع غذایی و بهداشتی (آزمون‌های قابل برون‌سپاری)، از خدمات آزمایشگاهی آزمایشگاه‌های همکار مورد تائید صلاحیت‌شده سازمان ملی استاندارد ایران استفاده نمایند.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

۴ آزمون‌های خاص

۴-۱ در صورت انطباق نتیجه «آزمون‌های نوع» مندرج در پیوست الف-۱، جدول الف ۱-۱ با استاندارد، منوط به اینکه تواتری در استاندارد محصول مشخص نشده باشد، انجام یک مرتبه آزمون‌های نوع در دوره اعتبار پروانه کافی می‌باشد. تولیدکننده مکلف به ارائه تعهدات قانونی مبنی بر پذیرش مسئولیت‌های حقوقی، کیفری و مدنی در ارتباط با اطلاع‌رسانی هرگونه تغییرات از لحاظ مواد اولیه، مواد حد واسط تولید، فرایند تولید، طراحی محصول و .... مرتبط با آزمون خاص به اداره‌کل می‌باشد.

۴-۲ در مورد آزمون‌های نوع مصرف انرژی/آب کلیه تجهیزات انرژی/آب بر مشمول مقررات اجرای اجباری استاندارد، انجام یک مرتبه آزمون‌های نوع در طول یک سال کافی می‌باشد. تولیدکننده مکلف به ارائه تعهدات قانونی مبنی بر پذیرش مسئولیت‌های حقوقی، کیفری و مدنی در ارتباط با اطلاع‌رسانی هرگونه تغییرات از لحاظ مواد اولیه، مواد حد واسط تولید، فرایند تولید، طراحی محصول و .... مرتبط با آزمون خاص به اداره کل می‌باشد.

یادآوری - واحدهای تولیدی که اقدام به هرگونه تغییر ویژگی متمایز نمایند که منجر به تغییر در رتبه انرژی شود، بنا به اعلام واحد تولیدی یا تشخیص ادارات کل استاندارد استانی، نسبت به نمونه‌برداری اضافه اقدام و در صورت صحه‌گذاری، پروانه یا مجوز اصلاح گردد.

۴-۳ در صورت انطباق نتیجه آزمون‌های طولانی‌مدت (یعنی آزمون‌هایی که مدت زمان انجام آن‌ها حداقل ۸ هفته طول می‌کشد) مندرج در جدول الف ۱-۲ با استاندارد، انجام آزمون، یک‌بار در هر سال کافی است.

۴-۴ در مورد آزمون یا آزمون‌های طولانی‌مدتی که از نوع بحرانی نبوده و جنبه بررسی دوام فراورده را داشته و تمرکز آن روی طول عمر است (جدول الف ۱-۳)و صرفاً جنبه اقتصادی دارد با الزام تولیدکننده (دریافت تعهدنامه محضری) مبنی بر ارائه اظهاریه انطباق نتیجه آن آزمون با استاندارد مربوطه و رفع خسارت مشتری در صورت بروز عدم انطباق هنگام مصرف (مانند گارانتی تعویض) و اخذ تعهدات قانونی از تولیدکننده مبنی بر پذیرش مسئولیت‌های حقوقی، کیفری و مدنی، قبل از اتمام آزمون طولانی‌مدت و تعیین نتیجه آن و در صورت انطباق در سایر بندهای آزمون، پروانه کاربرد علامت استاندارد صادر شود. بدیهی است اگر بعد از صدور پروانه کاربرد علامت استاندارد عدم‌انطباق فراورده با استاندارد ملی در آزمون یا آزمون‌های طولانی‌مدت به اثبات برسد، پروانه کاربرد علامت استاندارد باید ابطال‌شده و پیامدهای ناشی از عدم صداقت در اظهاریه انطباق به عهده مشارالیه می‌باشد. در این موارد، تولیدکننده موظف است نسبت به فراخوان محصول و تعویض آن از طریق نمایندگی‌ها و عوامل فروش خود و یا سایر روش‌ها اقدام و نتیجه به دفاتر تخصصی مربوطه گزارش گردد.

۴-۵ در صورت عدم امکان انجام آزمون در آزمایشگاه‌های سازمان و یا آزمایشگاه‌های تایید صلاحیت شده و با تشخیص مدیرکل استان، انجام آزمون در آزمایشگاه متخصص، با حضور کارشناس تخصصی

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

اداره کل استان/ نماینده دفتر تخصصی ذی‌ربط/ کارشناس رسمی استاندارد در رشته تخصصی مربوطه، از سوی اداره کل امکان‌پذیر است.

یادآوری- آزمایشگاه متخصص هر آزمایشگاهی غیر از آزمایشگاه‌های مورد تأیید و آزمایشگاه مرجع سازمان است که توانایی انجام آزمون‌های مورد ارجاع را داشته و امکان انجام آزمون با حضور کارشناس اداره‌کل استان یا کارشناس رسمی استاندارد را فراهم نماید.

۶-۴ آزمون‌های غیرقابل انجام در کشور

۴-۶-۱ گروه اول: در صورت تائید دفتر تخصصی مبنی‌بر عدم امکان انجام آزمون کامل محصول مورد نظر در داخل کشور، برای آزمون‌های مذکور در هنگام صدور و تمدید پروانه، در صورتی که بند(های) آزمون از نوع بحرانی بوده یا ایمنی/ بهداشت/سلامت را به خطر اندازد (جدول الف ۱-۴) اداره کل استاندارد استان باید راساً یا از طریق نهاد بازرسی نسبت به نمونه برداری و تحویل نمونه به آزمایشگاه جهت انجام آزمون بند یا بندهای غیرقابل آزمون در آزمایشگاه‌های خارج از کشور دارای گواهینامه ۱۷۰۲۵ که تأییدکننده آن‌ها عضو نهاد بین‌المللی تائید صلاحیت آزمایشگاه‌ها (ILAC) است، اقدام نماید.

۴-۶-۲ گروه دوم: در صورت تائید دفتر تخصصی مبنی بر عدم امکان انجام آزمون کامل محصول مورد نظر در داخل کشور، یا در صورتی که تعداد کافی آزمایشگاه تایید صلاحیت شده وجود نداشته باشد (دارای شرایط صف آزمون)، برای انجام بند(های) آزمونی که از نوع آزمون‌های مندرج در بند ۴-۶-۱ نمی‌باشند تا زمان تجهیز آزمایشگاه یا وجود تعداد کافی آزمایشگاه تایید صلاحیت شده، به منظور حمایت از تولید داخل، در صورت انطباق سایر بندهای آزمون این محصولات، با الزامات استاندارد و دارا بودن سایر شرایط صدور پروانه کاربرد علامت استاندارد و پس از اخذ تعهدنامه محضری از تولیدکننده مبنی بر جبران خسارت، آسیب یا زیان وارده به مشتری در صورت وجود هرگونه عدم انطباق یا خسارت ناشی از این محصولات و پذیرش مسئولیت‌های حقوقی، کیفری و مدنی مترتب، پروانه کاربرد علامت استاندارد صادر شود. ضمنا لازم است ظرف یکسال از تاریخ صدور پروانه، تمام آزمون‌ها انجام شود. فهرست آزمون‌های فاقد آزمایشگاه در کشور در جدول الف-۱-۵ و فهرست آزمون‌های دارای صف آزمون در کشور در جدول الف-۱-۶ ارائه شده است. بدیهی است در صورت وجود عدم انطباق در بند(های) آزمون مورد نظر، اداره کل باید پروانه را تعلیق نماید.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

۵ واحدهای تولیدی دارای تسهیلات ویژه

۵-۱ واحدهای تولیدی نمونه ملی و استانی

به منظور تشویق و تقدیر از واحدهای نمونه استاندارد و در راستای رشد تولید پویا:

۵-۱-۱ در خصوص واحدهای نمونه ملی، تعداد بازرسی و نمونه‌برداری توسط اداره کل استاندارد استان در بازه زمانی یکسال بعد از معرفی به عنوان واحد نمونه ملی، صرفاً یک‌نتیجه آزمون منطبق از محصولی که نمونه ملی شده است و یک گزارش بازرسی منطبق از واحد تولیدی کافی است. بدیهی است در صورت وجود عدم انطباق در نتیجه آزمون از محصول مورد نظر یا گزارش بازرسی از واحد تولیدی تواتر نمونه‌برداری و بازرسی مطابق با روش اجرایی مصوب سازمان انجام شود.

۵-۱-۲ آن دسته از واحدهای تولیدی که موفق به دریافت جایزه ملی کیفیت ایران (در سطوح تندیس و تقدیرنامه اشتهار به کیفیت ۴ ستاره و تقدیرنامه اشتهار به کیفیت ۳ ستاره) می‌گردند، در بازه زمانی یکسال بعد از دریافت جوایز مذکور، به عنوان واحد نمونه ملی شناخته شده و مجاز به بهره‌برداری از تسهیلات در نظر گرفته شده در زیربند ۵-۱-۱ می‌باشند. بدیهی است در صورت وجود عدم انطباق در نتیجه آزمون از محصول مورد نظر یا گزارش بازرسی از واحد تولیدی تواتر نمونه‌برداری و بازرسی مطابق با روش اجرایی مصوب سازمان انجام شود.

۵-۱-۳ در خصوص واحدهای نمونه استانی، تعداد بازرسی و نمونه‌برداری توسط اداره کل استاندارد استان در بازه زمانی یکسال بعد از معرفی به عنوان واحد نمونه استانی، صرفاً دو نتیجه آزمون منطبق از محصولی که نمونه استانی شده است و یک گزارش بازرسی منطبق از واحد تولیدی کافی است. بدیهی است در صورت وجود عدم انطباق در نتیجه آزمون از محصول مورد نظر یا گزارش بازرسی از واحد تولیدی تواتر نمونه‌برداری و بازرسی مطابق با روش اجرایی مصوب سازمان انجام شود.

۵-۱-۴ مدیران کل استانی و دفاتر تخصصی ستاد مرکزی سازمان مکلف‌اند به منظور تکریم واحدهای نمونه ملی و استانی، موجبات تسهیل و تسریع دریافت نشان‌های برتر استاندارد، حلال، ارگانیک، نانو نماد، دانش‌نماد و ... را در حداقل زمان ممکن فراهم نمایند.

۵-۲ واحدهای دارای استمرار کیفیت

هرگاه در ۲ نمونه‌برداری متوالی برای نوع محصولی عدم انطباق آزمون مشاهده نشود، تواتر نمونه برداری به ۵۰٪ تعداد الزامی کاهش می‌یابد (فقط یک مرحله: از ۴ مرتبه در سال به دو مرتبه درسال). به محض رویت عدم انطباق، سطوح کاهش یافته به سطح قبلی افزایش خواهد یافت. لازم به توضیح است نمونه‌برداری از سایر انواع محصول واحد تولیدی باید مطابق با روش اجرایی مصوب سازمان انجام شود.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

۶ فرآورده‌های دارای تسهیلات ویژه

۶-۱ ظروف تحت‌فشار

در خصوص محصولات سیلندرهای CNG، اکسیژن طبی و کلر و نیز دیگ‌های بخار و آب داغ که شیوه ارزیابی انطباق آن‌ها به روش تائید نوع و آزمون‌های تطابق تولید بهر و خط تولید و یا روش بازرسی کامل (عملکردی و انرژی) حین تولید می‌باشد، ادارات کل استاندارد استانی جهت تمدید پروانه و یا صحه‌گذاری عملکرد و انرژی واحد تولیدی و در راستای رشد تولید، مکلف‌اند در خصوص نمونه‌برداری‌هایی که طبق روال بر عهده آن‌ها می‌باشد، نسبت به نمونه‌برداری مشترک با شرکت بازرسی ذی‌ربط (با رعایت شیوه‌نامه‌های ابلاغی پیوست الف-۲) اقدام نمایند که این نمونه و نتایج مترتب بر آن به صورت مشترک برای اداره کل و شرکت بازرسی قابل‌استفاده می‌باشد.

۶-۲ آسانسور

در فرایند صدور پروانه کاربرد نشان ملی استاندارد برای آسانسور برقی کامل:

- گواهینامه‌های آزمون نوعی بین‌المللی مشروط به عدم وجود هرگونه انحراف از استاندارد ملی ایران شماره ۱-۶۳۰۳، به‌عنوان مبنای بررسی و ارائه گزارش شرکت بازرسی و صدور گواهینامه تائید نوع موردپذیرش می‌باشند.
- بررسی شرکت بازرسی جهت صدور گواهینامه تایید نوع باید در برج آزمون و یا یک نمونه منصوبه آسانسور کامل انجام گردد. به منظور تسهیل فرآیند، نمونه منصوبه آسانسور کامل باید دارای تأییدیه ایمنی آسانسور باشد. حداکثر زمان پذیرش تاییدیه، ۶ ماه است.

۶-۳ خودرو، موتورسیکلت و ماشین‌آلات کشاورزی

تولیدکنندگان داخلی که به‌صورت CKD، SKD و سایر شیوه‌های مرسوم تولید، اقدام به واردات قطعات و مجموعه‌ها و مونتاژ آن در داخل می‌نمایند، می‌توانند طبق مصوبات (پیوست الف-۳) از تسهیلات ذیل مشروط به تأمین الزامات تعیین‌شده برخوردار شوند:

۶-۳-۱ تولیدکنندگان داخلی وسایل نقلیه که برای محصولات فاقد گواهینامه تایید نوع، اقدام به واردات قطعات منفصله خودرو، موتورسیکلت و ماشینهای کشاورزی می‌نمایند، مشروط به ارائه تعهد محضری مبنی بر پذیرش کلیه مسئولیتهای کیفری، حقوقی و مدنی، اجتناب از ایجاد هر گونه تعهد فروش و درخواست شماره‌گذاری تا پیش از اخذ گواهینامه تایید نوع از سازمان، می‌توانند نسبت به ترخیص قطعات وارداتی تحت نظارت شرکت بازرسی طرف قرارداد خود صرفاً یک مرتبه و حداکثر به تعداد ۲۰۰ دستگاه اقدام نمایند. (فرم شماره ۱)

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

۶-۳-۲ هرگونه تغییر در نام تأمین‌کننده که به لحاظ شرایط تحریمی صورت پذیرد، مشروط به درخواست کتبی واحد تولیدی، ارائه تعهد محضری مبنی‌بر پذیرش مسئولیت‌های حقوقی، کیفری و مدنی و همچنین تطبیق قطعات وارداتی با فهرست BOM مربوطه توسط شرکت بازرسی مجری تطابق تولید و تأییدیه انطباق آن می‌باشد. در اینگونه موارد شرکت بازرسی مکلف است بازرسی فیزیکی و کنترل آیتم‌های ظاهری را نیز انجام دهد (فرم شماره ۲).

۶-۳-۳ تولیدکنندگان داخلی برای تغییر مشخصه های TVV (نوع، گونه، مدل) ، نام یا علامت تجاری محصول و نام یا علامت تجاری تولیدکننده، در صورتی که بنا به بررسی‌های فنی و تایید شرکت بازرسی فنی، هیچ گونه تغییری در مشخصات فنی محصول، نسبت به خودروی دارای گواهی تایید نوع صورت نگرفته باشد، مشروط به رعایت موارد ذیل، مجاز به انجام تغییر موصوف می‌باشند:

- ارائه اظهارنامه تولیدکننده مبنی بر عدم تغییر فنی و ظاهری محصول و انطباق با نوع تاییدشده و همچنین عدم وجود هرگونه منع حقوقی و قانونی در استفاده از مشخصه‌های جدید (فرم شماره ۳)؛
- گزارش بررسی شرکت بازرسی فنی برای صحه گذاری به خوداظهاری تولیدکننده.

۶-۳-۴ در صورتی که بیش از یک ماه از زمان درخواست سازمان از انجمن SAE برای تایید کد شناسایی بین‌المللی سازنده (WMI) گذشته باشد و تاییدیه لازم از سوی انجمن مزبور صادر نشود، اداره کل می‌تواند با اخذ تعهد محضری از تولیدکننده مبنی بر عدم صادرات محصول و سلب حق هر گونه شکایت در صورت عدم تایید نهایی کد پیشنهادی، تا زمان دریافت تایید نهایی کد مذکور، اقدام به استفاده از کد پیشنهای جهت طی مراحل تایید نوع نماید.

۶-۳-۵ با توجه به محدودیت‌هایی که ممکن است به دلایل مختلف (عدم صدور روادید، عدم امکان اعزام کارشناس و ...) در نظارت مستقیم نماینده سازمان یا شرکت بازرسی برای نظارت بر انجام آزمون در خارج از کشور ایجاد شود، بنا به درخواست متقاضی و تایید دفتر تخصصی سازمان، مشروط به وجود تجهیزات و امکانات لازم برای نظارت برخط بر فرایند آزمون، انجام آزمون با نظارت برخط نماینده سازمان یا شرکت بازرسی مجاز می‌باشد.

۶-۳-۶ در صورت تعلیق تاییدیه وسیله نقلیه و خروج از فهرست مورد تایید سازمان، ترخیص قطعات منفصله وارده به گمرکات در صورتی که ثبت سفارش آن در زمان اعتبار گواهینامه تایید نوع وسیله نقلیه باشد با تایید اداره کل محل تولید و رعایت سایر قوانین و مقررات بلامانع است.

۶-۳-۷ تاییدیه انفرادی خودروها بر اساس بند ۳۳ فصل اول تجدید نظر سوم استاندارد ۶۹۲۴ انجام می‌گردد.

۶-۳-۸ در صورت استفاده وسایل نقلیه از تایر وارداتی منصوبه، مشروط به رعایت موارد ذیل، ارائه گواهینامه COI می‌تواند جهت صدور تائید نوع محصول نهایی ملاک عمل قرار گیرد:

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

- گواهینامه COI معتبر از سوی سازنده یا نماینده سازنده ارائه شود؛
- صحت و اصالت گواهینامه توسط شرکت‌های بازرسی بررسی و تائید شود؛
- گواهینامه COI باید مطابق با الزامات استانداردهای ملی اجباری مربوطه باشد.

۶-۴ لوازم و تجهیزات پزشکی

۶-۴-۱ در خصوص اقلام یک‌بارمصرف پزشکی که نیاز به سترون کردن (استریل کردن) دارند، واحد تولیدی می‌تواند فرایند سترون‌سازی را برون‌سپاری کند. مسئولیت حقوقی و کیفری عدم رعایت الزامات و شرایط مندرج در استانداردهای مرتبط تا تاریخ انقضای مصرف اظهار شده از طرف تولیدکننده برای حفظ شرایط سترونی و کیفیت محصول، بر عهده تولیدکننده می‌باشد.

۶-۴-۲ به منظور لحاظ نمودن شرایط آزمون‌های نوعی از جمله EMC، واحدهای تجهیزکننده آمبولانس در زمان اخذ تائیدیه ضمن ارائه فهرست قطعات تاثیرگذار در آزمون‌های مربوطه مورد استفاده در تغییر کاربری خودرو به اداره کل، باید متعهد به عدم تغییر قطعات مندرج در فهرست اعلامی در تولیدات آتی خود گردد.

یادآوری- واحد تجهیزکننده برای هر تغییر در فهرست بند ۶-۴-۲، باید فرایند اخذ تائیدیه از اداره کل را طی نماید.

۶-۴-۳ واحدهای تولیدی تجهیزکننده آمبولانس در صورت تولید آمبولانس در دو تیپ A و B بر روی یک نوع خودرو، در صورت یکسان بودن قطعات الکترونیکی، چنانچه آزمون EMC بر روی تیپ B انجام شود، لزومی به انجام آزمون مذکور بر روی همان خودرو از نوع تیپ A نمی‌باشد.

۶-۵ الزامات کیفیتی جوشکاری ذوبی مواد فلزی

درصورت عدم وجود افراد دارای رشته منطبق با الزامات معرفی شده برای هماهنگ‌کننده جوشکاری/ مسئول کنترل کیفیت واحد متقاضی دریافت پروانه کاربرد علامت استاندارد اجباری بر اساس مجموعه استانداردهای ایران ایزو ۳۸۳۴ در منطقه جغرافیایی مربوطه، کمیته علایم امکان پذیرش افراد با رشته‌های تحصیلی دیگر مشروط به احراز تجربه و دانش در زمینه فرآیند جوشکاری و بازرسی‌های مرتبط با آن را دارا می‌باشد.

۶-۶ مصنوعات طلا

با عنایت به تکرار عدم دریافت پاسخ/ استعلام الکترونیک ناموفق مجوزهای تولید متقاضیان کدشناسایی مصنوعات طلا از سامانه ارائه شده از سوی وزارت صنعت، معدن و تجارت با وجود ارائه نسخه فیزیکی مجوز فعالیت (از جمله مجوزهای صادر شده از سوی مناطق آزاد، وزارت میراث فرهنگی و گردشگری و

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

نیز وزارت رفاه، کار و امور اجتماعی) از سوی متقاضیان در طول سال‌های گذشته که فرآیند صدور و تمدید کدهای شناسایی مصنوعات طلا را دچار چالش نموده است، اداره‌کل استاندارد محل استقرار واحد می تواند پس از طی روند معمول استعلام الکترونیکی و در صورت عدم دریافت پاسخ استعلام در زمینه مجوز فعالیت مرتبط آن‌ها، با تهیه و دریافت مدارک و مستندات زیر و بارگذاری آن‌ها در پرونده واحد متقاضی در سامانه جامع نظارت (سینا)، نسبت به ادامه روند اداری صدور یا تمدید کد شناسایی اقدام نماید:

الف) اخذ مستندات مجوز فعالیت معتبر از واحد متقاضی در حوزه تولید مصنوعات طلا (صادره از مراجع ذی صلاح)؛

ب) مستندسازی انجام استعلام الکترونیکی مجوز فعالیت ارائه شده متقاضی از سامانه وزارت صمت و عدم دریافت پاسخ در این زمینه؛

پ) مستندات احراز صحت و اصالت مجوز فعالیت ارائه شده موصوف از درگاه ملی مجوزها؛

ت) استعلام کتبی در خصوص مجوز فعالیت ارائه شده و مستندسازی پاسخ دریافتی از مرجع ذی‌ربط مبنی بر تایید فعالیت واحد تولیدی و مجوز ارائه شده.

۶-۷ صدور نشان حلال

الف) برای محصولات دارای ریسک پایین شامل فرآورده‌های گیاهی بدون هرگونه فرایند فیزیکی، مواد افزودنی و یا مواد شیمیایی، با داشتن پروانه کاربرد علامت استاندارد و منطبق با قواعد اسلامی، نسبت به صدور نشان حلال اقدام شود.

ب) برای محصولاتی که به طور بالقوه دارای ریسک بالایی از لحاظ جنبه‌های حلیت هستند شامل فرآورده‌ها با منشأ حیوانی و مشتقات آن‌ها و ژلاتین، مواد افزودنی مشکوک و مواد اولیه آنزیمی و مواد اولیه تهیه شده از عصاره الکلی، پس از دریافت گواهینامه حلال صادره از سوی یک نهاد گواهی‌کننده حلال مطابق با استاندارد INSO OIC/SMIIC 2 یا یک گزارش آنالیز آزمون آزمایشگاهی مطابق با استاندارد INSO OIC/SMIIC 24 مربوط به منشأ فرآورده و فرایند تولید و مشخصات محصول از متقاضیان در سامانه سینا و پروانه کاربرد علامت استاندارد نسبت به صدور نشان حلال اقدام می‌شود.

پ) برای فرآورده‌های واحد تولیدی متقاضی که دارای مواد اولیه و مواد افزودنی یکسان هستند در صورت درخواست متقاضی، نسبت به افزایش دامنه در پروانه کاربرد نشان حلال اقدام می‌شود.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

۶-۸ آفت‌کش‌ها

انواع فرآورده آفت‌کشی که دارای ویژگی آزمون ناخالصی می‌باشند ولی در استاندارد ملی مربوط، روش آزمون مرتبط وجود ندارد، تا زمان به‌روزرسانی استانداردهای ملی مذکور (مندرج در جدول الف-۱-۷ پیوست)، برای صدور پروانه نیازی به انجام آزمون ناخالصی ندارند.

IRAN IMPEX

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

پیوست‌ها

پیوست الف-۱ :آزمون‌های خاص

جدول الف-۱-۱: فهرست فراورده‌های دارای آزمون نوع (موضوع زیربند ۴-۱)

ردیف	نام فراورده	شماره استاندارد	نام آزمون	بند آزمون
حوزه برق و الکترونیک				
۱	فرآورده‌های قطع و وصل	استاندارد مربوط به هر فراورده	آزمون اتصال کوتاه	بند آزمون اتصال کوتاه مربوط
۲	کلیه فرآورده‌های صنعت برق و مهندسی پزشکی که آزمون EMC برای آن‌ها کاربرد دارد	استاندارد مربوط به هر فراورده	آزمون EMC (سازگاری الکترومغناطیسی)	بند سازگاری الکترومغناطیسی استاندارد مربوط
حوزه مهندسی پزشکی				
۱	میکروست	۸۳۵۷-۵	سمیت‌زایی و همولیزکنندگی	۸-۵ و ۸-۴
۲	ست سرم	۸۳۵۷-۴	سمیت‌زایی و همولیزکنندگی	۸-۵ و ۸-۴
۳	سرنگ زیرجلدی	۷۷۰-۱	سمیت‌زایی و همولیزکنندگی	پیوست چ
۴	سرنگ انسولین	۳۵۹۱	سمیت‌زایی و همولیزکنندگی	پیوست چ
۵	کاتترهای داخل عروقی (آنژیوکت)	۷۳۲۵-۱	سمیت‌زایی و همولیزکنندگی	۴-۳
حوزه شیمی و پتروشیمی				
۱	روغن موتور	۲۲۲۶۰ ۲۲۲۶۱	تاییدیه بسته افزودنی	تاییدیه بسته افزودنی
۲	تایر سواری و باری	۲-۲۱۶۹ ۲-۱۰۹۳	آزمون‌های SWR	SWR

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

جدول الف-۱-۲: فهرست فراورده‌های دارای آزمون طولانی‌مدت (موضوع زیربند ۴-۳)

ردیف	نام فراورده	شماره استاندارد	نام آزمون	بند آزمون
حوزه برق و الکترونیک				
۱	لامپ LED	۲۰۴۲۲	آزمون حفظ شار نوری	۲-۱۱
			آزمون چرخه دمایی	۲-۳-۱۱
			آزمون تسریع شده	۳-۳-۱۱
۲	لامپ فلورسنت - تک کلاهک	۵۲۱۲	آزمون حفظ شار نوری	۱-۵-۸
۳	لامپ فلورسنت - دو کلاهک	۹۱۷۲	آزمون حفظ شار نوری	۱-۵-۷
۴	لامپ فلورسنت بالاست سرخود	۵۹۱۶	آزمون حفظ شار نوری	۹
۵	آشکارساز مونوکسید کربن	۱-۱۳۱۷۲	آزمون پایداری طولانی مدت	۱۴-۳-۵
۶	آشکارساز نشت گازهای قابل‌احتراق	۱-۱۴۲۰۰	آزمون پایداری طولانی مدت	۱۴-۳-۵
۷	باتری ساکن منفذدار	۱۱-۴۸۶۸	دوام چرخه ای	۱-۹ و ۱۶
			دوام در اضافه شارز	۲-۹ و ۱۷
			بقاء شارژ	۱۰ و ۱۸
۸	باتری لیتیمی	۳-۶۶۱۸	بقاء و بهبود شارژ	۴-۷
			بقاء و بهبود شارژ بعد از انبارش طولانی	۵-۷
۹	باتری ساکن خود تنظیم	۲۲-۴۸۶۸	طول عمر با کارکرد دمای ۴۰ درجه	۱۵-۶
۱۰	سلول‌ها و باتری‌های ثانویه شامل- نیکل- کادمیوم	۱-۹۶۸۵	بقا شارژ	۴-۷
			دوام چرخه ای	۵-۷
۱۱	سلول‌ها و باتری‌های ثانویه شامل نیکل- متال	۲-۹۶۸۵	بقا شارژ	۴-۷
			دوام چرخه ای	۵-۷
۱۲	باتری آب بندی شده تک سلولی نیکل کادمیوم- بدون منفذ	۴۷۵۳	دوام چرخه ای	۴-۷
۱۳	سلول‌های ثانویه نیکل کادمیوم قابل شارژ چند وجهی - منفذ دار	۴۷۷۲	بقا شارژ	۴-۷
			دوام چرخه ای	۲-۵-۷
۱۴	باتری‌های کششی سرب اسیدی	۱-۴۲۸۲	بقا شارژ	۳-۵
			دوام چرخه ای	۵-۵
۱۵	باتری مصارف عمومی	۱-۴۲۸۰	آزمون دوام	۶-۷، ۷-۵
			آزمون بقا	۷-۷
۱۶	باتری خودرو	۱-۷۱	بقای شارژ	۵-۹
			فرسایش	۱-۶-۹
			دوام چرخه ای	۲-۶-۹ الی ۵-۶-۹
			مصرف آب	۷-۹
۱۷	انواع سیم لاکی	۶۹۹۸	شاخص حرارتی	بند۱۵

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

ردیف	نام فراورده	شماره استاندارد	نام آزمون	بند آزمون
۱۸	کابل فتوولتائیک	۱۵۶۱۳	دوام حرارتی	پیوست الزامی ب
حوزه مهندسی پزشکی				
۱	تخت پزشکی	۳۳۶۸-۲-۵۲	آزمون های خطرات مرتبط با سیستم‌های نگه‌دارنده تخت پزشکی	۳-۳-۸-۹-۲۰۱
حوزه مکانیک و فلزشناسی				
۱	شیرآلات بهداشتی شیرهای مخلوط اهرمی مکانیکی	۶۶۷۹	آزمون‌های دوام (شامل ابزار کنترل شیر- دسته و کارتریج- جهت دهنده- علمک شیر)	۱۵ و ۱۶
۲	شیرآلات بهداشتی- شیرهای تکی و مخلوط برای سیستم تامین آب نوع ۱ و نوع ۲	۱۵۴۶	آزمون‌های دوام (شامل ابزار کنترل شیر- دسته و کارتریج- جهت دهنده- علمک شیر)	۱۵
۳	شیرآلات بهداشتی الکترونیکی هوشمند	۱۴۱۲۲	آزمون دوام و پایداری	۲۱
۴	درب و پنجره آلومینیومی	۱۰۲۹۱	آزمون مقاومت در برابر باد	۴-۱۱
۵	رهانه‌های اطمینان برای گاز مایع و آمونیاک بدون آب	۷۹۱۰	آزمون زمان رهانه‌های اطمینان (انجام این آزمون به فواصل سه ماه و شش ماه و یکسال می‌باشد و همچنین با توجه به اهمیت این بند در خصوص چسبندگی رهانه‌ها در نشیمنگاه شیر در فواصل زمانی یاد شده باعث اشکال در فرایند آزمون و هزینه آن می‌گردد)	بند های ۱۵-۱ و ۱۵-۲
اندازه‌شناسی و اوزان				
۱	وسایل توزین غیرخودکار (باسکول وسایل نقلیه چرخ دار جاده ای)	۱-۶۵۸۹	دستگاه های قابل حمل برای توزین وسایل نقلیه جاده ای	بند : ۶- ۱۹ بر اساس رویه تصویب نوع که توسط مرکز اندازه شناسی ، اقدام به صدور پروانه برای واحد متقاضی انجام میگیرد.
۲	وسایل توزین غیر خودکار	۲-۶۵۸۹	تست EMC وسایل توزین	بند : ۳ – ۴ - ۷"
خودرو و نیرومحرکه				
۱	مخازن سوخت مایع خودروها	۱۰۹۴۱	آزمون نفوذ پذیری سوخت	مطابق بند ث-۳ استاندارد ۱۰۹۴۱
			آزمون مقاومت در برابر سوخت	مطابق بند ث-۴ استاندارد ۱۰۹۴۱
حوزه شیمی و پتروشیمی				

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

ردیف	نام فراورده	شماره استاندارد	نام آزمون	بند آزمون
۱	پوشرنگ امولسیونی بر پایه رزین پلی وینیل استات	۲۸۹	ثبات پوشرنگ در انبار	۴-۳
۲	جلای آلکیدی براق برای مصارف داخلی	۱۵۵۴	ثبات در انبار	۳-۲
۳	رنگ آلومینیوم نسوز	۱۴۹۳	انبارداری	۴-۲
۴	رنگ پوشش زیرین برپایه رزین آلکید	۱۶۹۷	ثبات رنگ در انبار	۲-۲
۵	پوشرنگ روغنی براق آلکیدی حلال پایه	۱۷۰۰	ثبات پوشرنگ در انبار	۳-۱-۲
۶	رنگ روغنی مات آلکیدی حلال پایه جهت مصارف داخل ساختمان	۲۲۲۵	ثبات پوشرنگ در انبار	۴-۱-۲
۷	رنگ آستری بر پایه رزین آلکید و اکسید آهن	۴۸۱۷	ثبات رنگ در انبار	۲-۲
۸	رنگ رویه نیمه براق تزئینی بر پایه رزین آلکید	۵۴۷۵	ثبات رنگ در انبار	۳-۲
۹	رنگ پلی اورتان دوجزئی	۵۹۵۴	ثبات در انبار	۶-۱-۲
۱۰	رنگ آستر اپوکسی سرشار از روی	۷۱۶۸	مقاومت در برابر شرایط جوی	۶-۱-۵
			پایداری در انبار	۵-۱-۲
۱۱	پودر چسب اوره فرمالدئید	۶۲۸۰	مدت نگهداری	۳-۵-۱
۱۲	چسب دوجزئی مصارف عمومی برپایه رزین اپوکسی	۳۹۴۷	عمر نگهداری	۳-۸
۱۳	سیستم لوله‌کشی آب سرد، گرم و داغ پلی پروپیلن قسمت دوم: لوله‌ها	۶۳۱۴-۲	پایداری حرارتی با آزمون فشار هیدروستاتیک (۸۷۶۰ ساعت)	۸
			الزامات کارایی-چرخه گذاری دمایی(۵۰۰۰ چرخه-هر چرخه ۳۰min)	۹
			اثر بر کیفیت آب	۴-۳
۱۴	اتصالات پلی پروپیلن برای آب سرد، گرم و داغ	۶۳۱۴-۳	پایداری حرارتی با آزمون فشار هیدروستاتیک (۸۷۶۰ ساعت)	۲-۲-۱-۴
			الزامات کارایی-چرخه گذاری دمایی(۵۰۰۰ چرخه-هر چرخه ۳۰min)	۱۰
			اثر بر کیفیت آب	۴-۳
۱۵	لوله‌های چند لایه برای لوله‌کشی آب سرد و گرم داخل ساختمان	۱۲۷۵۳-۲	پایداری حرارتی	۹
			چرخه دمایی (۲۵۰۰ ساعت)	۱۴
۱۶	اتصالات لوله‌های چند لایه برای لوله‌کشی آب سرد و گرم داخل ساختمان	۱۲۷۵۳-۳	چرخه دمایی (۲۵۰۰ ساعت)	۱۰
۱۷	لوله‌های پلی اتیلن (PE) بدون قطره چکان و قطره چکان دار برای کاربرد آبیاری	۷۶۰۷	هوازدگی	ب-۶

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

ردیف	نام فراورده	شماره استاندارد	نام آزمون	بند آزمون
۱۸	سامانه‌های لوله گذاری پلاستیکی مدفون با دیواره ساختمند و سطح بیرونی غیرصاف (نوع B) برای کاربردهای فاضلاب و زهکشی بدون فشار	۳-۹۱۱۶	الزامات کارایی- مقاومت به ترکیب بار خارجی و چرخه گرما	۱۰
۱۹	سامانه‌های لوله گذاری پلاستیکی مدفون با دیواره ساختمند و سطح بیرونی صاف (نوع A) برای کاربردهای فاضلاب و زهکشی بدون فشار	۲-۹۱۱۶	الزامات کارایی- مقاومت به ترکیب بار خارجی و چرخه گرما	۱۰
۲۰	اتصالات لوله‌های چند لایه برای لوله کشی آب سرد و گرم داخل ساختمان	۳-۱۲۷۵۳	اثر بر کیفیت آب	۵-۴
۲۱	اتصالات لوله‌های چند لایه برای لوله کشی آب سرد و گرم داخل ساختمان	۳-۱۲۷۵۳	الزامات کارایی- سیکل دمایی	۱۰
۲۲	عایق رطوبتی سطوح	۳۸۸۵	فرسودگی مصنوعی به روش قرار گیری بلند مدت در معرض درجه حرارت بالا	جدول ۲ ردیف ۷
۲۳	عایق رطوبتی سطوح	۳۸۸۵	فرسودگی مصنوعی به روش قرار گیری در معرض ترکیبی از اشعه ماورابنفش	جدول ۲ ردیف ۸
۲۴	تیرچه پیش ساخته خرپایی	۱-۲۹۰۹	خیز	۵-۲-۴
۲۵	شیشه دوجداره	۱-۸۵۲۱	چرخه آب و هوایی تسریع شده	۱-۱-۴

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

جدول الف-۱-۳: فهرست فراورده‌های دارای آزمون طولانی‌مدت مرتبط با دوام فرآورده (موضوع زیربند ۴-۴)

ردیف	نام فراورده	شماره استاندارد	نام آزمون	بند آزمون
حوزه خودرو و نیرومحرکه				
۱	مجموعه گروهی چراغ جلو خودرو و موتورسیکلت	۱۰۴۷۴	آزمون دوام	پیوست چ
		۱۰۴۷۵		
		۱۰۴۵۸		
		۱۰۴۵۷		
	چراغ مه شکن خودرو	۲۰۱۷۴		
۲	مجموعه گروهی چراغ عقب خودرو	۶۴۹۴	مقاومت در برابر گرما و حرارت	۸
			نفوذ آب	فصل ۶ بند ۱
			مقاومت در برابر سوخت موتور	فصل ۶ بند۳
	چراغ شب نما خودرو		مقاومت در برابر روغن	فصل ۶ بند ۴
			مقاومت در برابر خوردگی	فصل ۶ بند ۲
۳	مجموعه گروهی چراغ عقب خودرو	۶۵۰۴	دوام حرارتی	۸
حوزه شیمی و پتروشیمی				
۱	لوله‌های پلاستیکی برای تاسیسات آب گرم و سرد از جنس پلی پروپیلن(PP)	۲-۶۳۱۴	الزامات کارایی-چرخه گذاری دمایی(۵۰۰۰ چرخه-هر چرخه min۳۰)	۹
۲	لوله‌های پلاستیکی برای آبرسانی، فاضلاب و زهکشی تحت فشار از جنس پلی اتیلن(PE)	۲-۱۴۴۲۷	هوازدگی	ب-۳
۳	لوله‌های پلی اتیلن (PE) بدون قطره چکان و قطره چکان دار برای کاربرد آبیاری	۷۶۰۷	هوازدگی	ب-۶
۴	سامانه‌های لوله گذاری پلاستیکی برای تخلیه فاضلاب و پساب (در دمای پایین و بالا) داخل ساختمان از جنس پی وی سی صلب-(PVC U)	۱-۹۱۱۹	چرخه دمایی	۱۰
۵			پیرسازی مصنوعی	ت-۷
۶	اتصالات پلاستیکی برای تاسیسات آب گرم و سرد از جنس پلی پروپیلن(PP)	۳-۶۳۱۴	الزامات کارایی-چرخه گذاری دمایی(۵۰۰۰ چرخه-هر چرخه min۳۰)	۹
۷	سامانه‌های لوله گذاری پلاستیکی مدفون با دیواره ساختمند و سطح بیرونی غیرصاف (نوع B) برای کاربردهای فاضلاب و زهکشی بدون فشار	۳-۹۱۱۶	الزامات کارایی- مقاومت به ترکیب بار خارجی و چرخه گرما	۱۰
۸	سامانه‌های لوله گذاری پلاستیکی مدفون با دیواره ساختمند و سطح بیرونی صاف (نوع A) برای کاربردهای فاضلاب و زهکشی بدون فشار	۲-۹۱۱۶	الزامات کارایی- مقاومت به ترکیب بار خارجی و چرخه گرما	۱۰

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

ردیف	نام فراورده	شماره استاندارد	نام آزمون	بند آزمون
۹	اتصالات لوله‌های چند لایه برای لوله کشی آب سرد و گرم داخل ساختمان	۳-۱۲۷۵۳	الزامات کارایی- سیکل دمایی	۱۰
۱۰	لوله‌های چند لایه برای تاسیسات آب گرم و سرد داخل ساختمان	۲-۱۲۷۵۳	الزامات کارایی سامانه- آزمون سیکل دمایی	۱۵
۱۱			دوام گرمایی	۱۰
۱۲			لایه لایه شدن پس از چرخه دمایی	۱۲

IRAN|IMPEX

IRAN|IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

جدول الف-۱-۴: فهرست فراورده‌های دارای بندهای آزمون غیرقابل انجام در کشور (گروه اول)

(موضوع زیربند ۴-۶-۱)

ردیف	عنوان فرآورده	شماره استاندارد	عنوان آزمون
حوزه مکانیک و فلزشناسی			
۱	شیر اطمینان مرکب فشاری و حرارتی	۲۴۳۷	کلیه آزمون‌های عملکردی
۲	دیگ زودپز	۱۴۵	آزمون کهنگی کف، آزمون صحت‌سنجی سوپاپ اطمینان، آزمون کهنگی واشر، آزمون باز کردن، آزمون مقاومت مکانیکی سیستم‌های باز کردن ایمن
۳	مخزن CNG	۷۵۹۸	آزمون تراوایی گاز
۴	مشعل گاز سوز	۷۵۹۵	کلیه آزمون‌های عملکردی
۵	مشعل گاز سوز دمنده‌دار	۷۵۹۴	کلیه آزمون‌های عملکردی
۶	فرآورده رنگ انگشتی و ایمنی اسباب‌بازی (از نظر خطرات شیمیایی)	سری استانداردهای ۶۲۰۴	بررسی N-نیتروز آمین‌ها در رنگ انگشتی
			مهاجرت عناصر معین
			حد مجاز ناخالصی‌ها – آمین‌های آروماتیک نوع اول (برای هر رنگ)
			فتالات استرهای معین در اسباب‌بازی و کالای کودک

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

جدول الف-۱-۵: فهرست فراورده‌های دارای بندهای آزمون غیرقابل انجام در کشور (گروه دوم)

(موضوع زیربند ۴-۶-۲ - فاقد آزمایشگاه در کشور)

ردیف	عنوان فرآورده	شماره استاندارد	عنوان آزمون
حوزه مهندسی پزشکی			
۱	خودروهای امدادی و تجهیزات آن‌ها	۴۳۷۴	سامانه‌های نصب تجهیزات داخل کابین بیمار (شتاب ۱۰g)
گروه مکانیک و فلزشناسی			
۱	پکیج‌های گاز سوز گرمایش مرکزی نوع C و چگالشی با توان ورودی اسمی حداکثر ۷۰ کیلو وات	۱۲۱۵۶ ۱۴۵۵۳	الزامات عملکردی-دوام در برابر خوردگی
۲	پکیج‌های گاز سوز گرمایش مرکزی نوع B۱۱,B۱۱bs و نوع C و چگالشی با توان ورودی اسمی حداکثر ۷۰ کیلو وات	۱۲۱۵۶ ۱۴۵۵۳ ۵۳۶۳	وسایل تنظیم، کنترل و ایمنی-شیرهای خودکار-آزمون دوام
۳			وسایل تنظیم، کنترل و ایمنی-سیستم روشن کننده خودکار برای پیلوت و مشعل اصلی-دوام
۴			وسایل نظارت بر شعله-وسیله ترموالکتریک-دوام
۵			وسایل نظارت بر شعله-سیستم کنترل خودکار مشعل-دوام
۶			ترموستات‌های کنترل دمای آب-دوام
۷			وسایل محدود کننده دمای آب-دوام ترموستات‌های حد
۸			وسایل محدود کننده دمای آب-دوام وسایل جلوگیری از گرم شدن بیش از حد و محدود کننده‌های ایمن دما
۹			وسیله ناظر هوا-کنترل‌های نسبت گاز/هوا-دوام
۱۰			الزامات وسایل تنظیم، کنترل و ایمنی-سامانه‌های کنترل خودکار مشعل برای مشعل‌ها و لوازمی که با سوخت‌های گازی یا مایع کار می‌کنند
۱۱			ترموستات کنترل
۱۲			ترموستات حد
۱۳			وسیله جلوگیری از گرم شدن بیش از حد
۱۴			محدود کننده ایمن دما
۱۵	دیگ‌های فولادی، با ساختمان جوش شده، مخصوص گرمایش مرکزی و تامین آب گرم مصرفی (به طور غیر مستقیم) با ظرفیت حرارتی ۴۴ کیلو وات تا ۳ مگا وات	۷۹۱۱	کارایی یا راندمان دیگ
گروه نساجی و بسته بندی			
۱	پایپوش‌های ایمنی	۱۱۳۶	لیزخوردگی- هیدرولیز
۲	پایپوش محافظتی	۹۴۳۳	لیزخوردگی- هیدرولیز
۳	چوب– اوراق فشرده–اوراق با روکش ملامینه برای مصارف داخل ساختمان – تعاریف، الزامات و طبقه بندی	۱۴۰۹۲	آزمون خراش

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

ردیف	عنوان فرآورده	شماره استاندارد	عنوان آزمون
گروه شیمی و پتروشیمی			
۱	گریس پایه لیتیم	۱-۱۴۲	خاصیت جلوگیری از خوردگی جلوگیری از زنگ زدگی دینامیک
۲	گریس با نقطه قطره بالا	۲۹۴۳	افت وزنی در اثر حرارت خاصیت جلوگیری از خوردگی زنگ زدگی
۳	گریس EP	۵۶۱۱	افت وزنی در اثر حرارت خاصیت جلوگیری از خوردگی
۴	روغن هیدرولیک	۶۴۲۳	قابلیت فیلتر شدن خشک قابلیت فیلترشدن مرطوب
۵	روغن موتور بنزینی و بنزینی دیزلی	۲۲۲۶۱	سازگاری با مواد الاستومری همگنی و امتزاج پذیری BRT
معیار مصرف انرژی و محیطزیست			
۱	گرمکن‌های صنعتی با سوخت مایع با انتقال حرارت جابجایی اجباری با توان حرارتی حداکثر تا ۳۰۰ کیلووات	۱۲۸۸۶	محاسبه راندمان گرمکن صنعتی
صنایع غذایی			
۱	نوشابه گازدار	۱۲۵۰	اندازه گیری شیرین کننده استویا و سوکرالوز در نوشابه گازدار
۲	نوشابه‌های ورزشی و انرژی‌زا	۶۶۹۳	اندازه گیری تاورین، گلوکورونولاکتون و اینوزیتول در نوشابه انرژی‌زا
۳	ماست گاومیش/ شیر پاستوریزه گاومیش/ شیر فرادما گاومیش/ دوغ گاومیش/ پنیر تازه گاومیش	۲۳۱۴۰ ۲۳۱۴۱ ۲۳۱۴۲ ۲۳۲۷۸ ۲۳۱۳۹	اصالت سنجی فرآورده های حاصل از گاومیش به روش شناسایی شیر گاو و کازئینات گاوی از شیر گوسفند، بز، گاومیش و مخلوط آن‌ها

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

جدول الف-۱-۶: فهرست فراورده‌های(گروه دوم)

(موضوع زیربند ۴-۶-۲ دارای صف آزمون به دلیل تعداد اندک آزمایشگاه در کشور)

ردیف	عنوان فرآورده	شماره استاندارد	عنوان آزمون
گروه شیمی و پتروشیمی			
۱	مایعات خنک‌کننده موتور	۳۳۸	شبیه‌سازی عملکرد خوردگی حفره‌ای سایشی پمپ آب
۲	مایعات ترمز غیرنفتی	۳۶۳	خورندگی کاپ‌های لاستیکی
۳	گریس پایه سدیم	۳-۱۴۲	مقاومت در برابر اکسیداسیون
۴	گریس پایه کلسیم	۲-۱۴۲	خاصیت جلوگیری از خوردگی
۵	گریس پایه لیتیم	۱-۱۴۲	مقاومت در برابر اکسایش خاصیت جلوگیری از خوردگی
۶	گریس EP	۵۶۱۱	پایداری حرارتی تیمکن
۷	روغن دنده هیپوئید	۲۸۷۳	پایداری در برابر اکسایش حرارتی جلوگیری از زنگ زدگی تیمکن
۸	روغن دنده سوپر هیپوئید	۲۸۱۰	پایداری در برابر اکسایش حرارتی جلوگیری از زنگ زدگی تیمکن
۹	روغن هیدرولیک	۶۴۲۳	پایداری اکسایشی FZG رهاسازی هوا از روغن
۱۰	روغن موتور دیزلی	۲۲۲۶۰	خوردگی در دمای ۱۲۱ خوردگی در دمای ۱۳۵
۱۱	روغن موتور بنزینی و بنزینی دیزلی	۲۲۲۶۱	اکسیداسیون شاخص ژلاتین

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

جدول الف-۱-۷: فهرست استانداردهای ملی مرتبط با آفت‌کش‌ها (موضوع زیربند ۶-۸)

ردیف	عنوان استاندارد	شماره استاندارد	روش آزمون ناخالصی
حوزه شیمی و پتروشیمی			
۱	فوزالون امولسیون شونده (حشره‌کش و سوسک‌کش)	۱۸۴۴۴	
۲	آفت‌کش‌ها- حشره‌کش‌ها- فنیتروتیون- ویژگی‌ها	۱۸۴۴۶	
۳	آفت‌کش‌ها- علف‌کش‌ها- گلیفوزیت	۹۲۱۷	ندارد
۴	آفت‌کش – حشره‌کش - پروفنفوس	۱۶۷۷۵	
۵	آفت‌کش‌ها- حشره‌کش‌ها- پیریمیفوس متیل	۱۶۷۷۸	ندارد
۶	آفت کش ها- قارچ‌کش‌ها - تبوکونازول	۱۷۷۸۱	
۷	آفت کش ها- قارچ‌کش‌ها - کو پراکسی کلرید	۱۷۷۸۲	
۸	آفت‌کش‌ها- قارچ‌کش‌ها- کاربندازیم	۱۸۳۱۵	ندارد
۹	آفت‌کش‌ها- قارچ‌کش‌ها - متالاکسیل	۱۸۳۱۶	ندارد
۱۰	آفت‌کش‌ها- قارچ‌کش‌ها - تیوفانات متیل	۱۸۴۴۳	ندارد
۱۱	آفت‌کش‌ها- قارچ‌کش‌ها- ایمازالیل	۱۸۴۴۵	
۱۲	آفت‌کش‌ها- حشره‌کش‌ها- تیامتوکسام	۹۳۳۳	
۱۳	آفت‌کش‌ها- کنه‌کش‌ها- پروپارژیت	۱۹۶۷۶	
۱۴	آفت‌کش‌ها- حشره‌کش‌ها- لامبداسای هالوترین	۲۰۶۷۵	

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

پیوست الف-۲

ظروف تحت‌فشار

شیوه‌نامه اجرایی استاندارد ملی اجباری ۶۵۹۱ (سیلندر و مخزن گاز کلر)

الف – تولید مخزن و سیلندر کلر مطابق استاندارد ملی ۶۵۹۱ و ۳-۷۹۰۹

۱- تولیدکننده مخزن و سیلندر کلر موظف است بدون درز یا درزدار بودن فراورده خود را مشخص نموده و درخواست رسمی خود را جهت اخذ پروانه کاربرد علامت استاندارد به اداره کل ارائه نماید. جدول تکمیل شده ذیل، پیوست پروانه کاربرد علامت استاندارد صادره خواهد شد و در صورت تغییر هر کدام از موارد، واحد تولیدی باید از طریق شرکت بازرسی طرف قرارداد نسبت به صدور تائید نوع یا تائید نمونه مجدد اقدام نموده و جدول تکمیل شده جدید را به شرح دستورالعمل به تائید اداره کل برساند. اداره کل استاندارد استان، جداول جدید را پس از تائید، پیوست پروانه کاربرد علامت استاندارد صادره خواهد نمود.

تبصره- رنگ آمیزی سیلندر کلر باید مطابق استاندارد ملی ۷۱۲ بوده و دارای برچسب های هشداری مطابق استاندارد ملی ۸۲۴۰ باشند.

تولید سیلندر بدون درز کلر بر طبق استاندارد استاندارد ۳-۷۹۰۹	تولید مخزن درز دار کلر بر طبق استاندارد ۶۵۹۱
- سازنده هر مرحله از تولید - فرایند تولید در تمامی خط از ابتدا تا انتها - شکل ماده اولیه (شمشال یا لوله یا صفحه) - ترکیب شیمیایی فولاد - دیاگرام و مواد مورد استفاده در عملیات حرارتی - شکل و نسبت ضخامت به قطر ته سیلندر - طول سیلندر ۱ - قطر خارجی اسمی - حداقل ضخامت تعیین‌شده دیواره سیلندر - فشار آزمون هیدرو استاتیک ۲ - حداقل تنش تسلیم تضمین شده و حداقل استحکام کششی تضمین شده	- سازنده هر مرحله از تولید - فرایند تولید در تمامی خط از ابتدا تا انتها - ترکیب شیمیایی فولاد - دیاگرام و مواد مورد استفاده در عملیات حرارتی - ابعاد مخزن در نقشه طراحی - ظرفیت مخزن در نقشه طراحی
۱- در صورتیکه افزایش طول سیلندر ٪۵۰ یا بیشتر شود، مشمول تائید نوع و صدور مجوز جدید می‌شود. همچنین سیلندرهایی با نسبت طول به قطر کمتر از ۳ نباید به‌عنوان مرجعی برای تائید طراحی سیلندرهای با نسبت طول به قطر بیشتر از ۳ باشند. ۲- اگر فشار آزمون هیدرو استاتیک کاهش داشته باشد، لزومی به اخذ تائید نوع و صدور مجوز جدید نمی‌باشد.	

۲- واحد تولیدی موظف است برای تولید سیلندر بدون درز کلر، با شرکت بازرسی دارای گواهینامه مطابق استاندارد ۳-۷۹۰۹ و برای تولید مخزن درزدار کلر، با شرکت بازرسی دارای گواهینامه مطابق استاندارد ۶۵۹۱ قرارداد بازرسی تولید و بازرسی انطباق تولید داشته باشد. اسامی شرکت های بازرسی ذی‌صلاح در سایت مرکز ملی تائید صلاحیت ایران موجود است.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

تبصره- به علت ماهیت به شدت سمی و خورنده گاز کلر، لازم است SDS (safty data sheet) گاز در دستورالعمل‌های تولیدکننده و شرکت بازرسی موجود بوده و در محل کارخانه نصب شود. همچنین در دستورالعمل های ایمنی، رویکردهای مواجهه با ویژگی های مذکور گنجانده شده باشد.

۳- آزمون های تائید نوع مندرج در استاندارد ۳-۷۹۰۹ باید در آزمایشگاه‌های دارای گواهینامه تائید صلاحیت در دامنه کاری مرتبط استفاده شود و در صورت عدم وجود آزمایشگاه تائید صلاحیت شده، آزمون باید در حضور شرکت بازرسی طرف قرارداد انجام پذیرد.

۴- تولیدکننده لازم است تمامی امکانات و تجهیزات لازم برای آزمون‌های حین تولید و بهر را داشته و در خصوص آزمون های بهر، گواهی تائید صلاحیت مطابق استاندارد (۳-۷۹۰۹) را داشته باشد و یا آزمون‌ها را در حضور بازرس طرف قراداد انجام دهد.

تبصره- فهرست تجهیزات مورد نیاز از طریق دفتر نظارت بر اجرای استاندارد صنایع فلزی به ادارات کل ابلاغ خواهد شد.

۵- پس از تنظیم قرارداد موضوع بند ۲، تولیدکننده موظف است مدارک طراحی تائید شده به همراه دستورالعمل‌های تولید و روش جوشکاری را به شرکت بازرسی ارائه نموده و شرکت بازرسی پس از دریافت مستندات مزبور و نیز تائید مدارک طراحی، رویه بازرسی و آزمون و رویه تائید جوشکاران، آن‌ها را در قالب کتابچه نهایی به اداره کل استاندارد استان ارائه نماید.

۶- بازرسی اولیه توسط شرکت بازرسی انجام‌شده و فرم مندرج در پیوست ۱ توسط شرکت بازرسی تکمیل می‌شود. به طور همزمان یا در ادامه فرایند، باید موارد مرتبط با بازرسی و آزمون انجام شود و تولیدکننده موارد مندرج در بند ۶، ۸ و ۹ استاندارد ۶۵۹۱ (برای تولید مخزن درز دار کلر) یا موارد مندرج در بندهای ۹، ۱۰، ۱۱ و ۱۳ استاندارد ۳-۷۹۰۹ (برای تولید سیلندر بدون درز کلر) را به تائید شرکت بازرسی برساند.

۷- شرکت بازرسی موظف است یک نسخه از مدارک تائید شده را به همراه گواهی تائید نوع یا تائید نمونه و پیوست ۱، برای اداره کل ارسال نماید. فرمت گواهی تائید باید برای تولید مخزن درزدار کلر، مطابق پیوست ۲ و برای تولید سیلندر بدون درز کلر، مطابق پیوست ۳ باشد.

۸- تولیدکننده موظف است تمامی اطلاعات محصول را در قالب کتابچه نهایی محصول شامل مدارک طراحی، رویه‌ها و دستورالعمل‌ها، ایستگاه‌های تولید و آزمون، اطلاعات نمونه‌های آزمون، اطلاعات آزمونگران، جزئیات نتایج بازرسی و آزمون، عکس و نمودار (در صورت لزوم) و غیره را در سه نسخه تهیه نموده و پس از تائید شرکت بازرسی، یک نسخه برای بایگانی دائم خود، یک نسخه برای بایگانی دائم شرکت بازرسی و یک نسخه برای بایگانی دائم اداره کل استاندارد استان ارسال نماید.

۹- اداره کل استاندارد استان پس از دریافت گواهی تائید (مندرج در بند ۷) و نسخه کتابچه نهایی تائید شده توسط شرکت بازرسی (مندرج در بند ۸)، موظف است از واحد تولیدی بازرسی نهایی نموده و ضمن بررسی کتابچه نهایی و در صورت احراز شرایط لازم، مطابق روش اجرایی صدور، تمدید، تعلیق و ابطال پروانه کاربرد علامت

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

استاندارد به شماره ۴۲/۲۲۱/ر نسبت به تشکیل کمیته علائم به‌منظور صدور پروانه کاربرد علامت استاندارد اقدام نماید.

۱۰- تولیدکننده صرفاً مجاز است محصولی را تولید نماید که مطابق کتابچه نهایی محصول بوده و بدیهی است هر گونه تغییر در طراحی، نقشه، نحوه و حدود بازرسی، مواد، قطعات، فرایند تولید، مکان تولید و تجهیزات تولید (که متفاوت با نمونه تائید شده باشد)، پس از اعلام رسمی به شرکت بازرسی و اداره کل استاندارد استان و انجام آزمون‌ها و کنترل‌های لازم و صدور تائید نوع یا تائید نمونه و در نهایت صدور پروانه کاربرد علامت استاندارد یا مجوز از سوی اداره کل قابل اعمال می‌باشد.

۱۱- شرکت بازرسی موظف است پس از صدور پروانه کاربرد علامت استاندارد توسط اداره کل استاندارد استان، نسبت به انجام بازرسی تطابق تولید طبق بند ۶، ۷، ۸ و ۹ استاندارد ملی شماره ۶۵۹۱ (برای تولید مخزن درز دار کلر) یا موارد مندرج در بندهای ۱۰، ۱۱، ۱۲ و ۱۳ استاندارد ۳-۷۹۰۹ (برای تولید سیلندر بدون درز کلر) اقدام نماید. نتایج بازرسی و آزمون برای تولید مخزن درزدار کلر، مطابق پیوست ۴ منجر به صدور گواهی تائید تکی شده و برای تولید سیلندر بدون درز کلر، مطابق پیوست ۵ منجر به صدور گواهی تائید بهر می‌شود و در بایگانی دائم واحد تولیدی و شرکت بازرسی حفظ می‌گردد. همچنین لازم است شرکت بازرسی به‌عنوان آزمایشگاه در سامانه سینا مجوز ورود یافته و نتایج حاصل از آزمون‌های انجام‌شده را در سامانه سینا بارگذاری نماید.

تبصره- تا زمانی که امکان ورود شرکت بازرسی به‌عنوان آزمایشگاه در سامانه سینا و درج نتیجه آزمون وجود نداشته باشد، لازم است اداره کل استاندارد استان، نتایج نمونه برداری را در سامانه بارگذاری نماید.

۱۲- شرکت بازرسی موظف است گواهی های تائید صادره در بند الف-۱۱ را در بازه زمانی ماهانه، به اداره کل استاندارد استان ارسال نموده و اداره کل استاندارد استان موظف است گواهی‌ها را در بایگانی دائم خود حفظ نماید. بدیهی است این آمار به منزله تمامی کارکرد واحد تولیدی تلقی شده و شماره سریال‌های خارج از آن، مورد تائید نمی‌باشد.

تبصره- در صورتیکه شرکت بازرسی، بند الف-۱۲ را اجرا نکند، اداره کل استاندارد استان در مرتبه اول اخطار صادر نموده و در مرتبه دوم تخلف شرکت بازرسی را به مرکز ملی تائید صلاحیت و کمیته مرکزی بررسی تخلفات شرکت‌های بازرسی و آزمایشگاه‌های همکار اعلام خواهد نمود. در صورتیکه عدم همکاری از جانب واحد تولیدی باشد، مطابق بند الف-۱۹ اقدام خواهد شد.

۱۳- انجام بازرسی تطابق تولید واحد تولیدی باید به نحوی باشد که بازرس/بازرسین شرکت بازرسی امکان انجام بازرسی و آزمونهای حین تولید و آزمونهای بهر را طبق استاندارد ملی شماره ۶۵۹۱ یا ۳-۷۹۰۹ داشته باشد. شرکت بازرسی ناظر بر فرایندهای تطابق تولید بوده و مسئولیت بررسی و تائید نتایج تطابق تولید بر عهده شرکت بازرسی کننده می‌باشد.

۱۴- هرگونه نمونه برداری مخزن جهت آزمون‌های تطابق تولید باید توسط شرکت بازرسی انجام گیرد، مگر در خصوص نمونه برداری ادارات کل مطابق رویه صدور، تمدید، تعلیق و ابطال پروانه کاربرد علامت استاندارد.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

۱۵- ادارات کل اختیار دارند جهت تمدید پروانه کاربرد علامت استاندارد و یا صحه گذاری عملکرد واحد تولیدی و شرکت بازرسی یکی از دو روش ذیل را انتخاب نمایند:

۱۵-۱- انجام نمونه برداری و آزمون بهر یا تائید نوع که این فرایند به‌صورت مجزا از رویه تطابق تولید شرکت بازرسی اجرا خواهد شد.

۱۵-۲- مدارک و مستندات واحد تولیدی حاصل از بازرسی‌های حین تولید و تطابق تولید و گواهی های تائید صادره را بررسی نموده و نمونه‌ای از نتایج شرکت بازرسی را به‌عنوان نمونه برداری خود در نظر بگیرند.

۱۶- به‌منظور تمدید پروانه کاربرد علامت استاندارد واحد تولیدی، شرکت بازرسی رویه مندرج در الف-۱۱ و الف-۱۲ را اجرا نموده و اداره کل استاندارد استان مطابق بند الف-۱۵ بر واحد تولیدی نظارت می‌نماید.

۱۷- واحد تولیدی در تمام مدت اعتبار پروانه کاربرد علامت استاندارد، باید از خدمات شرکت بازرسی جهت نظارت بر فرایندهای تطابق تولید استفاده نموده و تولیدکننده و شرکت بازرسی موظف هستند در صورت اتمام یا قطع همکاری با یکدیگر، مراتب را بلافاصله به اداره کل استاندارد اطلاع رسانی نمایند. اداره کل موظف است از انجام فرایندهای تولید تا زمان تعیین شرکت بازرسی ذی صلاح جدید جلوگیری نماید.

۱۸- چنانچه نتایج تطابق تولید مؤید بروز نقص در فرایند تولید و یا نمونه تولیدی باشد، شرکت بازرسی باید تا زمان رفع نقص یا امحای محصولات، فرایند را پیگیری نماید. امحای مخازن مردود شده در فرایند تطابق تولید، باید توسط واحد تولیدی و تحت نظارت شرکت بازرسی صورت پذیرد. شرکت بازرسی موارد عدم رعایت این الزام را به اداره کل استان منعکس می نماید.

۱۹- محصولات واحد تولیدی بدون گواهی تأییدیه تکی (برای تولید مخزن درز دار کلر) یا گواهی تأییدیه بهر (برای تولید سیلندر بدون درز کلر) به هیچ عنوان اجازه خروج از کارخانه و فروش را ندارند. در صورتیکه مخازن بدون گواهی تأییدیه از کارخانه خارج گردد، شرکت بازرسی موظف است مراتب را بلافاصله به اداره کل استاندارد استان منعکس نماید. اداره کل مطابق با ضوابط جاری سازمان نسبت به جمع‌آوری محصولات غیرمجاز و برخورد با واحد تولیدی اقدام می‌نماید.

ب – بازرسی ادواری مخزن و سیلندر کلر مطابق استاندارد ملی ۶۵۹۱ و ۶۷۹۲

۱- هر شرکت بازرسی تائید صلاحیت شده در زمینه استاندارد ۶۵۹۱ و ۶۷۹۲ باید از خدمات آزمایشگاه‌های تائید صلاحیت شده در زمینه ۶۵۹۱ و ۶۷۹۲ استفاده نماید.

تبصره ۱: از آنجاییکه استاندارد ۶۷۹۲ مشتمل بر تمامی انواع سیلندرهای بدون درز می شود، تنها آزمایشگاه هایی برای این بخش مورد تائید هستند که الزامات مرتبط با خنثی سازی گاز سمی کلر، پاک سازی داخلی خوردگی ها و مسائل ایمنی مرتبط با گازهای سمی خورنده را رعایت نموده باشند.

تبصره ۲: رنگ آمیزی سیلندر کلر باید مطابق استاندارد ملی ۷۱۲ بوده و دارای برچسب های هشداری مطابق استاندارد ملی ۸۲۴۰ باشند.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

تبصره ۳: به علت ماهیت به شدت سمی و خورنده گاز کلر، لازم است SDS گاز در دستورالعمل های ایمنی آزمایشگاه و شرکت بازرسی موجود بوده و در محل آزمایشگاه نصب شود. همچنین در دستورالعمل های ایمنی، رویکردهای مواجهه با ویژگی های مذکور گنجانده شده باشد.

تبصره ۴: انبارش و جابه‌جایی باید مطابق استاندارد ملی ۷۵۶۶ صورت پذیرد و نظارت بر این موضوع بر عهده شرکت بازرسی می‌باشد.

۲- اداره کل استاندارد استان به تمامی واحدهای تولیدکننده گاز کلر دارای نشان استاندارد مطابق استاندارد مربوطه، آزمایشگاه های دارای گواهینامه مطابق استاندارد ۶۵۹۱ و ۶۷۹۲ استان، مراکز تصفیه آب استان و اتحادیه های استانی مربوطه یادآوری و اخطار می نماید از استفاده و شارژ مخازن درزدار و سیلندرهای بدون درز گاز کلر که از آخرین بازرسی ادواری آن ها ۲ سال گذشته است خودداری نموده و سیلندرها و مخازن مذکور را به شرکت های بازرسی ذی صلاح معرفی نمایند.

تبصره- ادارات کل می توانند از مشارکت اتحادیه های کشوری یا استانی در خصوص اطلاع رسانی و پیاده سازی استاندارد، استفاده نمایند.

۳- شرکت بازرسی موظف است ضمن بررسی و آزمون مطابق استاندارد ۶۵۹۱ یا ۶۷۹۲، نسبت به صدور گواهینامه بازرسی ادواری مطابق استانداردهای فوق الذکر اقدام نماید. گواهینامه بازرسی ادواری باید در سه نسخه تائید شده، تهیه گردد و در مدارک آزمایشگاه، شرکت بازرسی و مالک سیلندر حداقل به مدت ۵ سال بایگانی شود. مراکز تولیدکننده گاز کلر، شارژ کننده گاز کلر و استفاده کننده از گاز باید یک کپی از گواهینامه را اخذ نموده و در مدارک خود حداقل به مدت ۵ سال بایگانی نماید.

۴- در صورتیکه مخزن یا سیلندر الزامات بازرسی ادواری را برآورده ننمود، باید مطابق فرمت **پیوست ۶**، تحت نظارت و مسئولیت شرکت بازرسی مطابق بند ۱۴ استاندارد ۶۵۹۱ یا بند ۱۸ استاندارد ۶۷۹۲ امحا شود و در مستندات شرکت بازرسی و آزمایشگاه به مدت ۵ سال بایگانی شود. لاشه مخزن یا سیلندر می‌تواند به مالک تحویل داده شود.

۵- شرکت بازرسی حق انجام تعمیرات و تغییرات بر روی فراورده به علت مغایرت با استاندارد ۱۷۰۲۰ را نداشته و تنها مجاز است نتیجه نهایی بازرسی و آزمون از مخزن یا سیلندر را مورد تائید/عدم تائید قرار دهد.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

پیوست ۱: گزارش اولیه

نام تولیدکننده:	نام تجاری:	مسئول کنترل کیفیت:
نام شرکت بازرسی و نام مدیر فنی:	مهر و امضا:	تاریخ:

اینجانب ..... نماینده شرکت بازرسی ..... در تاریخ ..... از فرایند تولید مخزن کلر درزدار ☐ سیلندر بدون درز ☐ در محل شرکت ..... با ظرفیت تولید سالیانه (اسمی) ..... به آدرس ..... بازدید به عمل آورده و با توجه به مستندات ارائه‌شده از سوی شرکت تولید کننده، نتایج بازرسی اولیه به شرح زیر اعلام می‌گردد:

ردیف	آیتم بازرسی	نتیجه بازرسی		توضیحات
		مثبت	منفی	
۱	آیا در رابطه استاندارد ملی شماره ۶۵۹۱ یا ۳-۷۹۰۹ تجهیزات آزمون تطابق تولید (بهر و خط تولید) وجود دارد؟			
۲	آیا امکان ردیابی مواد و قطعات وجود دارد و سوابق آن بایگانی می شود؟			
۳	آیا نحوه انبارش مواد و قطعات به‌طور کامل تعیین‌شده است؟			
۴	آیا ارتباط مستقیم و مداوم میان کنترل ورودی و سایر مراحل تولید و پس از تولید به‌منظور دریافت بازخوردهای مناسب وجود دارد؟			
۵	آیا شرکت تولیدکننده دارای یک سیستم کنترلی مدون در حین تولید می‌باشد؟			
۶	آیا در رابطه با کلیه مراحل و فرایندهای تولید و مونتاژ ابزار کنترلی (در اختیار پرسنل کنترل کیفیت) مناسب و کالیبره شده وجود دارد؟			
۷	آیا بازرسی های انجام‌شده مورد نیاز در رابطه با هر یک از مراحل تولید، تعریف شده است؟			
۸	آیا برای چیدمان مواد و قطعات مصرفی در هر ایستگاه رویه مشخصی تعریف شده است؟			
۹	آیا شخصیت حقیقی یا حقوقی مستقلی در رابطه با کنترل کیفی که دارای مسئولیت بوده و پاسخگو باشد وجود دارد؟			
۱۰	آیا رویه مشخصی در رابطه با نحوه برخورد با عیوب مشاهده شده در حین تولید یا مونتاژ وجود دارد؟			
۱۱	آیا رویه مشخصی در رابطه با نحوه برخورد با دوباره کاری های مداوم در حین تولید وجود دارد؟			

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

ردیف	آیتم بازرسی	نتیجه بازرسی		توضیحات
		مثبت	منفی	
۱۲	آیا بازخوردهای مربوط به عیوب یا دوباره کاری های مشاهد شده، به کنترل ورودی انعکاس می یابد؟			
۱۳	آیا واحد تولیدی شیوه نامه یا رویه مشخصی برای بازکاری مخازن تولید شده با عیوب قابل اصلاح دارد؟			
۱۴	آیا پرسنل هر ایستگاه تولید و کنترل کیفیت آموزش های لازم را دیده و ذی‌صلاح می‌باشند؟			
۱۵	آیا آزمون کنندگان آزمون های غیرمخرب جوش، صلاحیت انجام این آزمون را دارند؟			
۱۶	آیا صادرکنندگان تأییدیه آزمون های غیرمخرب جوش، واجد ویژگی لازم بوده و تأییدیه ها مطابق استاندارد مربوطه می‌باشد؟			
۱۷	آیا شرکت تولیدکننده دارای یک فرایند مدون شده در زمینه بازرسی قبل از تحویل مخزن می‌باشد؟			
۱۸	آیا فرایند بازرسی قبل از تحویل مخزن به نحو مناسب و موثر انجام می گردد؟			
۱۹	آیا واحد تولیدی شیوه نامه یا رویه مشخصی برای امحاء مخازن مردود شده دارد؟			
۲۰	آیا واحد تولیدی تجهیزات لازم برای امحاء مخازن مردود شده دارد؟			

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

پیوست ۲: گواهینامه

گواهینامه تائید نمونه اولیه مخزن فولادی درزدار کلر مطابق استاندارد ملی ۶۵۹۱

شماره گواهینامه:		شماره گزارش بازرسی:	
نام شرکت بازرسی:		نام بازرس:	
آدرس شرکت بازرسی:			
نام واحد تولیدی:		نام مدیر کنترل کیفی:	
آدرس واحد تولیدی:			

شماره سریال مخزن نمونه		شماره نقشه طراحی	
شماره گواهینامه آنالیز شیمیایی		شماره گزارش و سیکل عملیات حرارتی	
تنش تسلیم فولاد (MPa)		استحکام کششی فولاد (MPa)	
شماره WPS و PQR		نحوه محافظت از لوازم جانبی	
کمینه ضخامت طراحی دیواره (mm)		کمینه ضخامت طراحی کلگی (mm)	
طول مخزن (cm)		ظرفیت مخزن (L)	
قطر خارجی طراحی مخزن (mm)		شکل عدسی	
قطر داخلی دریچه ها (mm)		تعداد دریچه ها	
فشار کاری (bar)		فشار آزمون (bar)	
توضیحات تکمیلی:			

بدینوسیله گواهی می شود فرایند ساخت نمونه مخزن فولادی درزدار کلر به مشخصات فوق، بر اساس الزامات و شرایط مندرج در استاندارد ملی ۶۵۹۱ می‌باشد.

- برقراری گواهی فوق نیازمند برقراری بازرسی های تطابق تولید بوده و با لغو بازرسی های فوق، این گواهی بی اعتبار می گردد.
- این گواهی به منزله گواهی بازرسی ادواری نمی‌باشد.

نام شرکت بازرسی:	نام مدیر فنی:
تاریخ صدور گواهینامه:	**مهر و امضا:**

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

پیوست ۳

گواهینامه تائید نوع سیلندرهای فولادی بدون درز کلر مطابق استاندارد ۳-۷۹۰۹

شماره گواهینامه تائید نوع.....

نام شرکت بازرسی: .....

(نام و نام خانوادگی بازرس)

استاندارد مورد استفاده: .....

در خصوص

سیلندرهای گاز فولادی بدون درز

شماره تائید: ..... تاریخ: .....

نوع سیلندر: .....

(تشریح خانواده سیلندرها (شماره نقشه) که تائید نوع دریافت نموده‌اند)

حداقل ضخامت ته (mm)	شکل ته سیلندر	حداکثرطول کلی(mm)	حداقل طول کلی (mm)	V_{max} l	V_{min} l	a' (mm)	D (mm)	P_h (bar)

مواد و نوع عملیات حرارتی.....

مشخصات مواد:	R_{mg}: ..... MPa	R_{cg}: ..... MPa

سازنده یا نماینده:.....

(نام یا آدرس سازنده یا نماینده آن)

بدینوسیله گواهی می شود فرآیند تأیید نوع سیلندرفولادی بدون درز کلر به مشخصات فوق، بر اساس الزامات و شرایط مندرج در استاندارد ملی ۳-۷۹۰۹ می باشد .

- برقراری گواهی فوق نیازمند برقراری بازرسی های تطابق تولید بوده و با لغو بازرسی های فوق، این گواهی بی اعتبار می گر دد.
- این گواهی به منزله گواهی بازرسی ادواری نمی باشد .

مهر و امضای شرکت بازرسی
نام مدیر فنی
تاریخ صدور گواهینامه

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

پیوست ۴

گواهینامه تائید مخزن فولادی درزدار کلر مطابق استاندارد ملی ۶۵۹۱

شماره گواهینامه:		شماره گزارش بازرسی:	
نام شرکت بازرسی:		نام بازرس:	
آدرس شرکت بازرسی:			
نام واحد تولیدی:		نام مدیر کنترل کیفی:	
آدرس واحد تولیدی:			

نام شرکت تائید کننده نمونه		شماره گواهینامه تائید نمونه	
تاریخ گواهینامه تائید نمونه		وزن مخزن بدون شیر (Kg)	
شماره گواهینامه آنالیز شیمیایی		شماره سریال مخزن	
تاریخ ساخت مخزن (ماه و سال)		قطر خارجی طراحی مخزن (mm)	
کمینه ضخامت طراحی دیواره (mm)		کمینه ضخامت طراحی کلگی (mm)	
طول مخزن (cm)		ظرفیت مخزن (L)	
قطر داخلی دریچه ها (mm)		تعداد دریچه ها	
فشار کاری (bar)		فشار آزمون (bar)	
توضیحات تکمیلی:	تمامی مشخصات فوق عینا از گواهینامه تائید نمونه مخزن اخذ گردیده است. گواهینامه آنالیز شیمیایی در صورت تطابق ترکیب ماده با نمونه اولیه می تواند به روز شود.		

بدینوسیله گواهی می شود فرایند ساخت مخزن فولادی درزدار کلر به شماره سریال ..... و مشخصات مندرج در جدول فوق، بر اساس الزامات و شرایط مندرج در استاندارد ملی ۶۵۹۱ می‌باشد.

- این گواهی به منزله گواهی بازرسی ادواری نمی‌باشد.

نام شرکت بازرسی:	نام مدیر فنی:
تاریخ صدور گواهینامه:	**مهر و امضا:**

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

پیوست۵گواهی تائید بهر تولید سیلندر فولادی بدون درز کلر مطابق استاندارد ۳-۷۹۰۹

شماره گواهینامه پذیرش.....

برای سیلندرهای بدون درز فولادی

یک محموله با تعداد..... سیلندر شامل..... تعداد بهر آزمون مورد بازرسی و آزمون قرار گرفت

بر اساس استاندارد ملی ایران به شماره....- ۷۹۰۹ مرتبط با گواهینامه تائید نوع به شماره.....

علامت یا نوع گاز (در صورت درخواست مشتری)

شماره‌های ساخت: از..... تا.....

شماره‌های سریال مالک (اختیاری): از..... تا.....

سازنده:..... شماره سفارش ساخت:.....

آدرس:.....

کشور:.....

مالک / مشتری (در صورت کاربرد)..... شماره سفارش خرید:.....

آدرس:.....

کشور:.....

اطلاعات فنی

ظرفیت آبی اسمی (V) : ..... l حداقل : l	طول اسمی (بدون فروش و شیر) : ..... mm
	قطر اسمی (D) : ..... mm
فشار آزمون (Ph) : ..... bar	فشار کاری در ۱۵ °C : ..... bar
حداقل ضخامت تضمین شده دیواره (a') : ..... mm	حداکثر مقدار پر شدن : ..... Kg
شماره نقشه:.....	

مواد

آنالیز ترکیبات	C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%[1]	Mo%[1]	Ni%[1]
حداقل								
حداکثر								

عملیات حرارتی:.....

نشانه‌گذاری (ذکر یا الصاق شود).....

تاریخ ..... سازنده .....

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

ادامه -گواهینامه پذیرش

آزمون‌های پذیرش

۱- اندازه‌گیری‌های انجام شده روی نمونه سیلندرهای سری تولید

شماره آزمون یا شماره بهر یا شماره سیلندر	شماره ذوب	ظرفیت آبی (l)	جرم خالی سیلندر (kg)	حداقل ضخامت اندازه‌گیری شده (mm)	
				بدنه	انتها

۲- آزمون‌های مکانیکی

شماره آزمون	شماره ذوب	آزمون کشش			سختی	آزمون تخت کاری یا خمش	آزمون ضربه (J/cm^2)		فشار ترکیدن		
		استحکام تسلیم R_{eL} (MPa)	استحکام کششی R_m (MPa)	ازدیاد طول A (%)		۱۸۰° بدون ترک	در ۰°C جهت متوسط حداقل		P_y (bar)	P_b (bar)	حالت شکست
میزان حداقل											

بدینوسیله گواهی می شود تمامی آزمون های بهر مطابق بند ۱۰ استاندارد ۳-۷۹۰۹ بر روی سیلندرها به شماره سریال های ..... انجام شده و تمامی سیلندرهای بهر به شماره سریال های پیوست تحت آزمون حین تولید مطابق بند ۱۱ استاندارد ۳-۷۹۰۹ قرار گرفته که نتایج تمامی آن ها مطابق الزامات استاندارد بوده و به پیوست می باشد .

- این گواهی به منزله گواهی بازرسی ادواری نمی باشد .

مهر و امضای شرکت بازرسی
نام مدیر فنی
تاریخ

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

صورت‌جلسه امحای سیلندر و مخزن کلر

سیلندر/مخزن کلر مطابق جدول ۱ مورد تائید نبوده و لازم است به طریقی که در استاندارد مربوطه ذکر شده است، از چرخه کاربرد خارج شوند. لذا به موجب این صورتجلسه، موارد ذکر شده در جدول ۱ به شرکت بازرسی کننده تحویل داده شده تا با مسئولیت ایشان امحا شوند.

جدول ۱

ردیف	شماره ردیابی شرکت بازرسی	شماره سریال	نام سازنده	حجم (L)	تاریخ دریافت	تاریخ بازرسی چشمی	تاریخ ازمون هیدرو استاتیک	دلیل عدم تائید
۱								
۲								
۳								

نام مدیر فنی شرکت بازرسی:	نام مسئول آزمایشگاه*:
امضای شرکت بازرسی:	امضای آزمایشگاه*:
مهر شرکت بازرسی و تاریخ	مهر آزمایشگاه و تاریخ*

* این قسمت در صورت مشارکت آزمایشگاه در فرایند آزمون تکمیل می گردد.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

شیوه نامه اجرایی نظارت اکسیژن طبی مطابق استاندارد ۷۹۰۹ و ۳۲۴۰

الف – تولید سیلندر اکسیژن مطابق استاندارد ملی ایران به شماره ۷۹۰۹

۱- تولیدکننده سیلندر اکسیژن مطابق استاندارد ملی ۷۹۰۹ موظف است درخواست رسمی خود را جهت اخذ پروانه کاربرد علامت استاندارد به اداره کل ارائه نماید. جدول تکمیل شده ذیل، پیوست پروانه کاربرد علامت استاندارد صادره خواهد شد و در صورت تغییر هر کدام از موارد، واحد تولیدی باید از طریق شرکت بازرسی طرف قرارداد نسبت به صدور تائید نوع مجدد اقدام نموده و جدول تکمیل شده جدید را به شرح دستورالعمل به تائید اداره کل برساند. اداره کل استاندارد استان، جداول جدید را پس از تائید، پیوست پروانه کاربرد علامت استاندارد صادره خواهد نمود.

تبصره ۱: رنگ سیلندر گاز اکسیژن طبی باید مطابق استاندارد ملی ایران شماره ۳۰۴ باشد و سیلندر باید دارای برچسب های هشداری مطابق بند ۹ استاندارد ملی ایران شماره ۳۲۴۰ باشند.

تبصره ۲: درحال حاضر سیلندرهای اکسیژن مایع در دامنه کاربرد سری استانداردهای ملی ایران شماره ۱۲۴۷۴، مشمول مقررات اجرای اجباری استاندارد نمی‌باشند.

تولید سیلندر اکسیژن بر طبق استاندارد ۷۹۰۹
- سازنده هر مرحله از تولید - فرایند تولید در تمامی خط از ابتدا تا انتها - شکل ماده اولیه (شمشال یا لوله یا صفحه) - ترکیب شیمیایی فولاد - عملیات حرارتی - شکل و نسبت ضخامت به قطر ته سیلندر - طول سیلندر ۱ - قطر خارجی اسمی - حداقل ضخامت تعیین‌شده دیواره سیلندر - فشار آزمون هیدرو استاتیک ۲ - حداقل تنش تسلیم تضمین شده و حداقل استحکام کششی تضمین شده
۱- در صورتیکه افزایش طول سیلندر ٪۵۰ یا بیشتر شود، مشمول تائید نوع و صدور مجوز جدید می‌شود. همچنین سیلندرهایی با نسبت طول به قطر کمتر از ۳ نباید به‌عنوان مرجعی برای تائید طراحی سیلندرهای با نسبت طول به قطر بیشتر از ۳ باشند. ۲- اگر فشار آزمون هیدرو استاتیک کاهش داشته باشد، لزومی به اخذ تائید نوع و صدور مجوز جدید نمی‌باشد.

۲- واحد تولیدی موظف است، با شرکت بازرسی دارای تائید صلاحیت در زمینه استاندارد ۷۹۰۹، قرارداد بازرسی تولید و بازرسی انطباق تولید داشته باشد. اسامی شرکت‌های بازرسی ذی‌صلاح در سایت مرکز ملی تائید صلاحیت ایران موجود است.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

۳- آزمون های تائید نوع مندرج در استاندارد ۷۹۰۹ باید در آزمایشگاه‌های دارای گواهینامه تائید صلاحیت در دامنه کاری مرتبط استفاده شود و در صورت عدم وجود آزمایشگاه تائید صلاحیت شده، آزمون باید در حضور شرکت بازرسی طرف قرارداد انجام پذیرد.

۴- تولیدکننده لازم است تمامی امکانات و تجهیزات لازم برای آزمون‌های حین تولید و بهر را داشته و در خصوص آزمون های بهر، گواهی تائید صلاحیت مطابق استاندارد (۷۹۰۹) را داشته باشد و یا آزمون‌ها را در حضور بازرس طرف قراداد انجام دهد.

تبصره- فهرست تجهیزات مورد نیاز از طریق دفتر نظارت بر اجرای استاندارد صنایع فلزی به ادارات کل ابلاغ خواهد شد.

۵- پس از تنظیم قرارداد موضوع بند ۲، تولیدکننده موظف است مدارک طراحی تائید شده به همراه دستورالعمل‌های تولید را به شرکت بازرسی ارائه نموده و شرکت بازرسی پس از دریافت مستندات مزبور و نیز تائید مدارک طراحی، رویه بازرسی و آزمون آن‌ها را در قالب کتابچه نهایی به اداره کل استاندارد استان ارائه نماید.

۶- بازرسی اولیه توسط شرکت بازرسی انجام‌شده و فرم مندرج در پیوست ۱ توسط شرکت بازرسی تکمیل می‌شود. به طور همزمان یا در ادامه فرایند، باید موارد مرتبط با بازرسی و آزمون انجام شود و تولیدکننده موارد مندرج در بندهای ۹، ۱۰، ۱۱ و ۱۳ استاندارد ۷۹۰۹ را به تائید شرکت بازرسی برساند.

۷- شرکت بازرسی موظف است یک نسخه از مدارک تائید شده را به همراه گواهی تائید نوع و پیوست ۱، برای اداره کل ارسال نماید. فرمت گواهی تائید باید مطابق پیوست ۲ باشد.

۸- تولیدکننده موظف است تمامی اطلاعات محصول را در قالب کتابچه نهایی محصول شامل مدارک طراحی، رویه‌ها و دستورالعمل‌ها، ایستگاه‌های تولید و آزمون، اطلاعات نمونه‌های آزمون، اطلاعات آزمونگران، جزئیات نتایج بازرسی و آزمون، عکس و نمودار (در صورت لزوم) و غیره را در سه نسخه تهیه نموده و پس از تائید شرکت بازرسی، یک نسخه برای بایگانی دائم خود، یک نسخه برای بایگانی دائم شرکت بازرسی و یک نسخه برای بایگانی دائم اداره کل استاندارد استان ارسال نماید.

۹- اداره کل استاندارد استان پس از دریافت گواهی تائید نوع (مندرج در بند ۷) و نسخه کتابچه نهایی تائید شده توسط شرکت بازرسی (مندرج در بند ۸)، موظف است از واحد تولیدی بازرسی نهایی نموده و ضمن بررسی کتابچه نهایی و در صورت احراز شرایط لازم، مطابق روش اجرایی صدور، تمدید، تعلیق و ابطال پروانه کاربرد علامت استاندارد به شماره ۴۲/۲۲۱/ر نسبت به تشکیل کمیته علائم به‌منظور صدور پروانه کاربرد علامت استاندارد اقدام نماید.

۱۰- تولیدکننده صرفاً مجاز است محصولی را تولید نماید که مطابق کتابچه نهایی محصول بوده و بدیهی است هر گونه تغییر در طراحی، نقشه، نحوه و حدود بازرسی، مواد، قطعات، فرایند تولید، مکان تولید و تجهیزات تولید (که متفاوت با نمونه تائید شده باشد)، پس از اعلام رسمی به شرکت بازرسی و اداره کل استاندارد استان و انجام

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

آزمون‌ها و کنترل‌های لازم و صدور تائید نوع و در نهایت صدور پروانه کاربرد علامت استاندارد یا مجوز از سوی اداره کل قابل اعمال می‌باشد.

۱۱- شرکت بازرسی موظف است پس از صدور پروانه کاربرد علامت استاندارد توسط اداره کل استاندارد استان، نسبت به انجام بازرسی تطابق تولید طبق بندهای ۱۰، ۱۱، ۱۲ و ۱۳ استاندارد ۷۹۰۹ اقدام نماید. نتایج بازرسی و آزمون مطابق پیوست ۳ منجر به صدور گواهی تائید بهر می‌شود و در بایگانی دائم واحد تولیدی و شرکت بازرسی حفظ می‌گردد. همچنین لازم است شرکت بازرسی به‌عنوان آزمایشگاه در سامانه سینا مجوز ورود یافته و نتایج حاصل از آزمون‌های انجام‌شده را در سامانه سینا بارگذاری نماید.

تبصره- تا زمانی که امکان ورود شرکت بازرسی به‌عنوان آزمایشگاه در سامانه سینا و درج نتیجه آزمون وجود نداشته باشد، لازم است اداره کل استاندارد استان، نتایج نمونه برداری را در سامانه بارگذاری نماید.

۱۲- شرکت بازرسی موظف است گواهی های تائید بهر صادره در بند الف-۱۱ را در بازه زمانی ماهانه، به اداره کل استاندارد استان ارسال نموده و اداره کل استاندارد استان موظف است گواهی‌ها را در بایگانی دائم خود حفظ نماید. بدیهی است این آمار به منزله تمامی کارکرد واحد تولیدی تلقی شده و شماره سریال‌های خارج از آن، مورد تائید نمی‌باشد.

تبصره- در صورتیکه شرکت بازرسی، بند الف-۱۲ را اجرا نکند، اداره کل استاندارد استان در مرتبه اول اخطار صادر نموده و در مرتبه دوم تخلف شرکت بازرسی را به مرکز ملی تائید صلاحیت و کمیته مرکزی بررسی تخلفات شرکت‌های بازرسی و آزمایشگاه‌های همکار اعلام خواهد نمود. در صورتیکه عدم همکاری از جانب واحد تولیدی باشد، مطابق بند الف-۱۹ اقدام خواهد شد.

۱۳- انجام بازرسی تطابق تولید واحد تولیدی باید به نحوی باشد که بازرس/بازرسین شرکت بازرسی امکان انجام بازرسی و آزمونهای حین تولید و آزمونهای بهر را طبق استاندارد ملی شماره ۷۹۰۹ داشته باشد. شرکت بازرسی ناظر بر فرایندهای تطابق تولید بوده و مسئولیت بررسی و تائید نتایج تطابق تولید بر عهده شرکت بازرسی کننده می‌باشد.

۱۴- هرگونه نمونه برداری مخزن جهت آزمون‌های تطابق تولید باید توسط شرکت بازرسی انجام گیرد، مگر در خصوص نمونه برداری ادارات کل مطابق رویه صدور، تمدید، تعلیق و ابطال پروانه کاربرد علامت استاندارد.

۱۵- ادارات کل اختیار دارند جهت تمدید پروانه کاربرد علامت استاندارد و یا صحه گذاری عملکرد واحد تولیدی و شرکت بازرسی یکی از دو روش ذیل را انتخاب نمایند:

۱۵-۱ انجام نمونه برداری و آزمون بهر یا تائید نوع که این فرایند به‌صورت مجزا از رویه تطابق تولید شرکت بازرسی اجرا خواهد شد.

۱۵-۲ مدارک و مستندات واحد تولیدی حاصل از بازرسی‌های حین تولید و تطابق تولید و گواهی های تائید صادره را بررسی نموده و نمونه‌ای از نتایج شرکت بازرسی را به‌عنوان نمونه برداری خود در نظر بگیرند.

۱۶- به‌منظور تمدید پروانه کاربرد علامت استاندارد واحد تولیدی، شرکت بازرسی رویه مندرج در الف-۱۱ و الف-۱۲ را اجرا نموده و اداره کل استاندارد استان مطابق بند الف-۱۵ بر واحد تولیدی نظارت می‌نماید.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

۱۷- واحد تولیدی در تمام مدت اعتبار پروانه کاربرد علامت استاندارد، باید از خدمات شرکت بازرسی جهت نظارت بر فرایندهای تطابق تولید استفاده نموده و تولیدکننده و شرکت بازرسی موظف هستند در صورت اتمام یا قطع همکاری با یکدیگر، مراتب را بلافاصله به اداره کل استاندارد اطلاع رسانی نمایند. اداره کل موظف است از انجام فرایندهای تولید تا زمان تعیین شرکت بازرسی ذی صلاح جدید جلوگیری نماید.

۱۸- چنانچه نتایج تطابق تولید مؤید بروز نقص در فرایند تولید و یا نمونه تولیدی باشد، شرکت بازرسی باید تا زمان رفع نقص یا امحای محصولات، فرایند را پیگیری نماید. امحای مخازن مردود شده در فرایند تطابق تولید، باید توسط واحد تولیدی و تحت نظارت شرکت بازرسی صورت پذیرد. شرکت بازرسی موارد عدم رعایت این الزام را به اداره کل استان منعکس می نماید.

۱۹- محصولات واحد تولیدی بدون گواهی تأییدیه بهر به هیچ عنوان اجازه خروج از کارخانه و فروش را ندارند. در صورتیکه مخازن بدون گواهی تأییدیه از کارخانه خارج گردد، شرکت بازرسی موظف است مراتب را بلافاصله به اداره کل استاندارد استان منعکس نماید. اداره کل مطابق با ضوابط جاری سازمان نسبت به جمع‌آوری محصولات غیرمجاز و برخورد با واحد تولیدی اقدام می‌نماید.

ب – تولید اکسیژن طبی مطابق استاندارد ملی ایران به شماره ۳۲۴۰

۱- تولیدکننده اکسیژن طبی (مایع و گازی) موظف است درخواست رسمی خود را جهت اخذ پروانه کاربرد علامت استاندارد بر اساس استاندارد ۳۲۴۰ به اداره کل ارائه نماید.

تبصره- به علت خطر اکسیداسیون سریع و انفجار، باید در دستورالعمل های ایمنی تولیدکننده، رویکردهای مواجهه با مخاطرات مذکور گنجانده شده باشد.

۲- اداره کل استاندارد استان باید اطمینان حاصل نماید که واحد تولیدکننده اکسیژن طبی، سیستمی برای بررسی و ثبت موارد ذیل برای هر سیلندر دارد:

۲-۱ نشانه گذاری سیلندر گاز اکسیژن مطابق استاندارد ملی اجباری به شماره ۷۹۰۹ یا سایر استانداردهای معتبر بین‌المللی برای مخازن وارداتی

۲-۲ نشانه گذاری سیلندر اکسیژن مایع مطابق استاندارد ملی ایران به شماره ۱۲۴۷۴ یا سایر استانداردهای معتبر بین‌المللی برای مخازن وارداتی

۲-۳ دارا بودن برچسب های هشداری مطابق بند ۹ استاندارد ملی ایران شماره ۳۲۴۰

۲-۴ معتبر بودن گواهی بازرسی ادواری در زمان پر کردن سیلندر

۲-۵ رنگ سیلندر گاز اکسیژن طبی مطابق استاندارد ملی ایران شماره ۳۰۴

تبصره- واحد تولیدی حق ندارد سیلندری را که رنگ آن سفید بوده ولی گاز داخل آن اکسیژن طبی نیست، پذیرش یا پر نماید.

۲-۶ سلامت شیر سیلندر و درج برند آن

تبصره- شیر سیلندر باید مطابق برند و مدل مندرج در آخرین گواهی بازرسی ادواری باشد.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

۳- واحد تولیدی اکسیژن باید قرارداد رسمی با تمامی توزیع (شارژ) کنندگان و مصرف کنندگان حقیقی/حقوقی که اکسیژن را به‌صورت عمده و متناوب از ایشان خریداری می‌کنند داشته باشد. این قرارداد باید شامل موارد ذیل باشد:

۳-۱ نام و شماره ملی/کد اقتصادی شرکت توزیع کننده یا مصرف‌کننده حقیقی/حقوقی

۳-۲ حوزه فعالیت توزیع کننده یا مصرف‌کننده حقیقی/حقوقی

۳-۳ در مورد توزیع کننده حقیقی/حقوقی، لازم است کد صنفی در قرارداد درج و مجوز فعالیت صنفی در حوزه توزیع کننده بودن سیلندر اکسیژن ضمیمه قرارداد شود.

۳-۴- مدت قرارداد

تبصره- مستندات قرارداد باید حداقل ۵ سال توسط واحد تولیدی بایگانی شود.

۴- حسب بند ۵-۲ استاندارد ملی ۳۲۴۰، اداره کل استاندارد استان باید از واحد تولیدکننده اکسیژن و همچنین محل های پرکردن سیلندر(توزیع کنندگان)، انبار، مراکز پخش، عرضه و مراکز مصرف نمونه‌برداری نماید.

تبصره- حداقل نیمی از نمونه‌برداری‌های ادارات کل استاندارد استانی، باید از واحدهای صنفی توزیع کننده سیلندر اکسیژن که طرف قرارداد با واحد تولیدی هستند، باشد.

۵- انبارش و جابه‌جایی سیلندر در واحد تولیدی، باید مطابق استانداردهای ملی ایران شماره ۳۲۴۰ و ۷۵۶۶ صورت پذیرد.

تبصره- مسئولیت جابه‌جایی و انبارش گاز اکسیژن پس از تحویل به مالک، بر عهده مالک یا بهره‌بردار است.

ج – بازرسی ادواری سیلندر اکسیژن طبی مطابق استاندارد ملی ایران به شماره ۶۷۹۲ و ۱۴۹۵۳

۱- واحدهای تولیدی اکسیژن طبی که مطابق بند ب-۱ این شیوه‌نامه پروانه کاربرد علامت استاندارد دریافت نموده‌اند، موظف هستند چنانچه از تاریخ آخرین بازرسی ادواری سیلندر بیش از ۵ سال گذشته باشد، از شارژ سیلندر خودداری نموده و سیلندر فولادی را به شرکت بازرسی (یا آزمایشگاه) دارای گواهینامه ۶۷۹۲ و سیلندر کامپوزیت را به شرکت بازرسی (یا آزمایشگاه) دارای گواهینامه ۱۴۹۵۳ ارجاع دهند تا مراحل مربوط به بازرسی ادواری بر روی سیلندر انجام شود.

تبصره ۱- از آنجایی که استانداردهای ملی ایران شماره ۶۷۹۲ و ۱۴۹۵۳ مشتمل بر تمامی انواع سیلندرهای بدون درز می شوند، تنها آزمایشگاه هایی برای این بخش مورد تائید هستند که الزامات فنی و ایمنی مرتبط با نگهداری و بازرسی سیلندر **اکسیژن** را رعایت نموده باشند.

تبصره ۲- شیر سیلندر نیز باید مورد بازرسی قرارگرفته و در صورت عدم تائید، باید از شیر منطبق با تائید نوع مجموعه سیلندر و شیر استفاده گردد.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

تبصره ۳- مسئولیت جابه‌جایی و انبارش سیلندر در بازرسی ادواری و تا زمان تحویل مجدد به مالک یا بهره‌بردار، بر عهده شرکت بازرسی (یا آزمایشگاه) می‌باشد.

تبصره ۴- مسئولیت تحویل سیلندر اکسیژن طبی در موعد مقرر جهت بازرسی ادواری سیلندر، بر عهده مالک یا بهره‌بردار است.

۲- اداره کل استاندارد استان به تمامی واحدهای تولیدکننده اکسیژن طبی دارای نشان استاندارد مطابق استاندارد مربوط، آزمایشگاه‌های استان دارای گواهینامه استانداردهای ملی ۶۷۹۲ و ۱۴۹۵۳، مراکز درمانی استان و اتحادیه‌های استانی مربوط یادآوری و اخطار نموده تا از استفاده و شارژ سیلندرهای اکسیژن طبی که از آخرین بازرسی ادواری آن ها ۵ سال گذشته است، خودداری بعمل آید و سیلندرهای مذکور جهت بازرسی ادواری به شرکت بازرسی (یا آزمایشگاه)ذی‌صلاح ارجاع داده شوند.

تبصره- ادارات کل می‌توانند از مشارکت اتحادیه‌های کشوری یا استانی در خصوص اطلاع‌رسانی و پیاده‌سازی استاندارد، استفاده نمایند.

۳- شرکت بازرسی یا آزمایشگاه تائید صلاحیت شده موظف است ضمن بررسی و آزمون مطابق استانداردهای ملی ایران شماره ۶۷۹۲ یا ۱۴۹۵۳، نسبت به صدور گواهینامه بازرسی ادواری مطابق استانداردهای فوق الذکر اقدام نماید. گواهینامه بازرسی ادواری باید در سه نسخه تهیه شده و تائید گردد. این گواهینامه‌ها باید توسط آزمایشگاه، شرکت بازرسی و مالک سیلندر حداقل به مدت ۷ سال بایگانی شوند. مراکز درمانی یا دیگر مراکز استفاد کننده از سیلندر اکسیژن نیز باید یک کپی از گواهینامه را اخذ نموده و در مدارک خود حداقل به مدت ۷ سال بایگانی نمایند.

۴- چنانچه سیلندر، الزامات بازرسی ادواری را برآورده ننمود، باید مطابق فرمت پیوست ۴، تحت نظارت و مسئولیت شرکت بازرسی یا آزمایشگاه تائید صلاحیت شده مطابق بند ۱۸ استاندارد ملی ۶۷۹۲ امحا شود و در مستندات شرکت بازرسی و آزمایشگاه به مدت ۷ سال بایگانی شود. لاشه مخزن یا سیلندر می تواند به مالک تحویل داده شود.

۵- شرکت بازرسی یا آزمایشگاه تائید صلاحیت شده، حق انجام تعمیرات و تغییرات بر روی سیلندر را نداشته و تنها مجاز می‌باشند نتیجه نهایی بازرسی و آزمون سیلندر را مورد تائید یا عدم تائید قرار دهند.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

پیوست ۱: گزارش اولیه

نام تولیدکننده:	نام تجاری:	مسئول کنترل کیفیت:
نام شرکت بازرسی و نام مدیر فنی:	مهر و امضا:	تاریخ:

اینجانب ..... نماینده شرکت بازرسی ..... در تاریخ ..... از فرایند تولید سیلندر بدون درز اکسیژن مطابق استاندارد ..... در محل شرکت ..... با ظرفیت تولید سالیانه (اسمی) ..... به آدرس ..... بازدید به عمل آورده و با توجه به مستندات ارائه‌شده از سوی شرکت تولیدکننده، نتایج بازرسی اولیه به شرح زیر اعلام می گردد:

ردیف	آیتم بازرسی	نتیجه بازرسی		توضیحات
		مثبت	منفی	
۱	آیا در رابطه استاندارد ملی شماره ۷۹۰۹ تجهیزات آزمون تطابق تولید (بهر و خط تولید) وجود دارد؟			
۲	آیا امکان ردیابی مواد و قطعات وجود دارد و سوابق آن بایگانی می شود؟			
۳	آیا نحوه انبارش مواد و قطعات به‌طور کامل تعیین‌شده است؟			
۴	آیا ارتباط مستقیم و مداوم میان کنترل ورودی و سایر مراحل تولید و پس از تولید به‌منظور دریافت بازخوردهای مناسب وجود دارد؟			
۵	آیا شرکت تولیدکننده دارای یک سیستم کنترلی مدون در حین تولید می‌باشد؟			
۶	آیا در رابطه با کلیه مراحل و فرایندهای تولید و مونتاژ ابزار کنترلی (در اختیار پرسنل کنترل کیفیت) مناسب و کالیبره شده وجود دارد؟			
۷	آیا بازرسی های انجام‌شده مورد نیاز در رابطه با هر یک از مراحل تولید، تعریف شده است؟			
۸	آیا برای چیدمان مواد و قطعات مصرفی در هر ایستگاه رویه مشخصی تعریف شده است؟			
۹	آیا شخصیت حقیقی یا حقوقی مستقلی در رابطه با کنترل کیفی که دارای مسئولیت بوده و پاسخگو باشد وجود دارد؟			
۱۰	آیا رویه مشخصی در رابطه با نحوه برخورد با عیوب مشاهده شده در حین تولید یا مونتاژ وجود دارد؟			

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

ردیف	آیتم بازرسی	نتیجه بازرسی		توضیحات
		مثبت	منفی	
۱۱	آیا رویه مشخصی در رابطه با نحوه برخورد با دوباره کاری های مداوم در حین تولید وجود دارد؟			
۱۲	آیا بازخوردهای مربوط به عیوب یا دوباره کاری های مشاهد شده، به کنترل ورودی انعکاس می یابد؟			
۱۳	آیا واحد تولیدی شیوه نامه یا رویه مشخصی برای بازکاری مخازن تولید شده با عیوب قابل اصلاح دارد؟			
۱۴	آیا پرسنل هر ایستگاه تولید و کنترل کیفیت آموزش های لازم را دیده و ذی‌صلاح می‌باشند؟			
۱۵	آیا آزمون کنندگان آزمون های غیرمخرب، صلاحیت انجام این آزمون را دارند؟			
۱۶	آیا صادرکنندگان تأییدیه آزمون های غیرمخرب، واجد ویژگی لازم بوده و تأییدیه ها مطابق استاندارد مربوطه می‌باشد؟			
۱۷	آیا شرکت تولیدکننده دارای یک فرایند مدون شده در زمینه بازرسی قبل از تحویل مخزن می‌باشد؟			
۱۸	آیا فرایند بازرسی قبل از تحویل مخزن به نحو مناسب و موثر انجام می گردد؟			
۱۹	آیا واحد تولیدی شیوه نامه یا رویه مشخصی برای امحاء مخازن مردود شده دارد؟			
۲۰	آیا واحد تولیدی تجهیزات لازم برای امحاء مخازن مردود شده دارد؟			

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

پیوست ۲: گواهینامه

گواهینامه تائید نوع سیلندر فولادی بدون درز اکسیژن مطابق استاندارد ۷۹۰۹ قسمت .....

شماره گواهینامه تائید نوع.....

نام شرکت بازرسی: .....

(نام و نام خانوادگی بازرس)

شماره گزارش بازرسی: .....

شماره کتابچه نهایی: .....

شماره تائید: ..... تاریخ: .....

نوع سیلندر: .....

(تشریح خانواده سیلندرها (شماره نقشه) که تائید نوع دریافت نموده‌اند)

حداقل ضخامت نه (mm)	شکل نه سیلندر	حداکثرطول کلی(mm)	حداقل طول کلی (mm)	V_{max} l	V_{min} l	a' (mm)	D (mm)	P_h (bar)

مواد و نوع عملیات حرارتی.....

مشخصات مواد:	R_{mg}: ..... MPa	R_{eg}: ..... MPa

سازنده یا نماینده:.....

(نام یا آدرس سازنده یا نماینده آن)

بدینوسیله گواهی می شود فرآیند تأیید نوع سیلندرفولادی بدون درز کلر به مشخصات فوق، بر اساس الزامات و شرایط مندرج در استاندارد ملی۷۹۰۹ قسمت ..... می باشد

- برقراری گواهی فوق نیازمند برقراری بازرسی های تطابق تولید بوده و با لغو بازرسی های فوق، این گواهی بی اعتبار می گر دد.
- این گواهی به منزله گواهی بازرسی ادواری نمی باشد .

مهر و امضای شرکت بازرسی
نام مدیر فنی
تاریخ صدور گواهینامه

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

پیوست ۳: گواهی تائید بهر

گواهی تائید بهر تولید سیلندر فولادی بدون اکسیژن مطابق استاندارد ملی ۷۹۰۹ قسمت ....

شماره گواهینامه .....

یک محموله با تعداد..... سیلندر شامل..... تعداد بهر آزمون مورد بازرسی و آزمون قرار گرفت

بر اساس استاندارد ملی ایران به شماره....- ۷۹۰۹ مرتبط با گواهینامه تائید نوع به شماره.....

علامت یا نوع گاز (در صورت درخواست مشتری):.....

شماره‌های ساخت: از..... تا.....

شماره‌های سریال مالک (اختیاری): از..... تا.....

سازنده:..... شماره سفارش ساخت:.....

آدرس:.....

کشور:.....

مالک / مشتری (در صورت کاربرد)..... شماره سفارش خرید:.....

آدرس:.....

کشور:.....

اطلاعات فنی

mm ..... : طول اسمی (بدون نرمش و شیر)	ظرفیت آبی اسمی (V) : ..... l حداقل : l
قطر اسمی (D) : .....mm	
فشار کاری در ۱۵ °C : ..... bar	فشار آزمون (Ph) : ..... bar
Kg..... : حداکثر مقدار پر شدن	حداقل ضخامت تضمین شده دیواره (d') : ..... mm

شماره نقشه:.....

مواد

آنالیز ترکیبات	C%	Si%	Mn%	P%	S%	Cr%*	Mo%*	Ni%*
حداقل								
حداکثر								

عملیات حرارتی:.....

نشانه‌گذاری (کد یا الصاق شود):.....

تاریخ ..... سازنده .....

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

ادامه گواهینامه بهر

آزمون های بهر

۱- اندازه‌گیری‌های انجام شده روی نمونه سیلندرهای سری تولید

شماره آزمون یا شماره بهر یا شماره سیلندر	شماره ذوب	ظرفیت آبی (l)	جرم خالی سیلندر (kg)	حداقل ضخامت اندازه‌گیری شده (mm)	
				بدنه	انتها

۲- آزمون‌های مکانیکی

شماره آزمون	شماره ذوب	آزمون کشش			سختی	آزمون تخت کاری یا خمش	آزمون ضربه (J/cm^2)		فشار ترکیدن		
		استحکام تسلیم R_{ea} (MPa)	استحکام کششی R_{ma} (MPa)	ازدیاد طول A (%)		۱۸۰° بدون ترک	در ۲۰°C جهت..... متوسط حداقل		P_s (bar)	P_b (bar)	حالت شکست
میزان حداقل											

بدینوسیله گواهی می شود تمامی آزمون های بهر مطابق بند ۱۰ استاندارد ۲۹۰۹ قسمت ... بر روی سیلندرها به شماره سریال های ..... انجام شده و تمامی سیلندرهای بهر به شماره سریال های پیوست تحت آزمون حین تولید مطابق بند ۱۱ استاندارد مذکور قرار گرفته که نتایج تمامی آن ها مطابق الزامات استاندارد بوده و به پیوست می باشد

- این گواهی به منزله گواهی بازرسی ادواری نمی باشد .

مهر و امضای شرکت بازرسی
نام مدیر فنی
تاریخ

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

پیوست ۴: صورت‌جلسه امحای سیلندر اکسیژن

سیلندر اکسیژن مطابق جدول ۱ مورد تائید نبوده و لازم است به طریقی که در استاندارد مربوطه ذکر شده است، از چرخه کاربرد خارج شوند. لذا به موجب این صورتجلسه، موارد ذکر شده در جدول ۱ به شرکت بازرسی کننده/ آزمایشگاه تحویل داده شده تا با مسئولیت ایشان امحا شوند.

جدول ۱

ردیف	شماره ردیابی شرکت بازرسی	شماره سریال	شماره استاندارد ملی ساخت	نام سازنده	حجم (L)	تاریخ دریافت	تاریخ بازرسی چشمی	تاریخ ازمون هیدرو استاتیک	دلیل عدم تائید
۱									
۲									
...									

نام مدیر فنی شرکت بازرسی:	نام مسئول آزمایشگاه:
امضای شرکت بازرسی:	امضای آزمایشگاه:
مهر شرکت بازرسی و تاریخ	مهر آزمایشگاه و تاریخ

* مستندات مربوط به عکس سیلندر امحا شده با مشخص بودن شماره سریال آن، باید در سوابق امحای سیلندر بایگانی شود.

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

پیوست الف -۳

خودرو و حمل و نقل

قوانین و مقررات مرتبط

۱- تبصره ۲ ماده ۱۴ قانون تقویت و توسعه نظام استاندارد

« ... تبصره۲ـ کیفیت مواد و کالاهای وارداتی بر حسب ضرورت و اولویت و توجه به مسائل سلامت، ایمنی، بهداشتی، زیست‌محیطی و اقتصادی باید با استانداردهای ملی و یا استانداردهای معتبر و ضوابط فنی موردقبول سازمان منطبق باشد. مدت زمان شمول استاندارد اجباری برای کالاهای وارداتی و اولویت مواد و کالاها را شورای‌عالی استاندارد تعیین می‌کند...»

۲- مصوبه اعضاء کارگروه بند ۲۲ مصوبات ۱۰۷ شورای عالی استاندارد

«اعضای کارگروه موضوع بند ۲۲ مصوبات یکصد و هفتمین اجلاسیه شورای عالی استاندارد مورخ ۱۳۹۳/۱۲/۱۸، در اجرای اختیارات تفویضی از ناحیه شورا، اجرای اجباری استاندارد ملی ایران به شماره ۶۹۲۴ با عنوان " خودرو- تائید نوع وسایل نقلیه موتوری و تریلرها و سیستمها، قطعات و واحدهای فنی مجزای آنها-مقررات و روشهای اجرایی " را بر اساس برنامه زمانبندی مود توافق با وزارت صنعت، معدن و تجارت مصوب نمودند. این مصوبه جایگزین مصوبات یکصد و سومین اجلاسیه شورای عالی استاندارد در خصوص خودرو می گردد.»

۳- تعاریف مربوط به نوع، گونه و مدل مندرج در فصل سوم استاندارد ۶۹۲۴ تغییر تولیدکننده را یکی از موارد منجر به تغییر نوع محصول معرفی نموده است.

٤- زیربند ۴-۵-د پیوست خ استاندارد ملی شماره ۷۵۵۸:

«... د) انجام آزمون TA در آزمایشگاههای خارج از کشور درصورتی‌که آزمایشگاه مزبور از آزمایشگاه های معتبر (ترجیحاً ملی) و دارای گواهینامه تائید صلاحیت ۱۷۰۲۵ از یکی از اعضاء ILAC بوده، با حضور کارشناس مجرب شرکتهای بازرسی مورد تائید سازمان می تواند انجام پذیرد. کارشناس مزبور می بایست از نظر توانایی های فنی و تسلط بر مفاهیم استانداردی مورد تائید سازمان ملی استاندارد باشد...»

۵- تبصره ۲ ماده ۱۴ قانون تقویت و توسعه نظام استاندارد

« ... تبصره۲ـ کیفیت مواد و کالاهای وارداتی بر حسب ضرورت و اولویت و توجه به مسائل سلامت، ایمنی، بهداشتی، زیست‌محیطی و اقتصادی باید با استانداردهای ملی و یا استانداردهای معتبر و ضوابط فنی موردقبول سازمان منطبق باشد. مدت زمان شمول استاندارد اجباری برای کالاهای وارداتی و اولویت مواد و کالاها را شورای‌عالی استاندارد تعیین می‌کند...»

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

۶- تبصره ماده ۱۵ قانون تقویت و توسعه نظام استاندارد

«... تبصره - رعایت کلیه مقررات استانداردهای اجباری در مورد کالاهای وارداتی الزامی است»

۷- بند ۱۳-۱-۱ فصل اول استاندارد ۶۹۲۴

« ۱۳-۱-۱ مرجع تائید می تواند یک وسیله نقلیه خاص و منحصر به فرد را از تطابق با یک یا چند ویژگی این استاندارد یا یک یا چند استاندارد جداگانه درج شده در فصل پنجم یا یازدهم استثناء کند، به شرطی که آنها الزامات جایگزینی را ایجاب کنند. ویژگی های مذکور باید هنگامی مورد چشم پوشی قرار گیرند که مرجع تائید دلایل منطقی برای انجام آن داشته باشد.

منظور از الزامات جایگزین، مقررات اجرایی و الزامات فنی‌ای است که هدف آن اطمینان از سطحی از ایمنی در جاده و حفاظت زیست محیطی است که با بیشترین میزان عملی تأمین شده بر طبق الزامات فصل پنجم یا یازهم (هر کدام کاربرد دارد) برابری نماید. »

IRAN IMPEX

فرم شماره ۱

تعهد انطباق محصول نهایی با استانداردهای مرتبط

مدیر کل محترم.....

باسلام،

بدینوسیله اینجانب .....فرزند..... دارای کارت ملی به شماره ..... که طبق روزنامه رسمی شماره ..... مورخ ..... دارای حق امضاء اسناد تعهدآور شرکت .....به نشانی .... با شماره ثبت ..... و شماره مجوز تولید.....صادره از ..... می باشم اصالت اسناد و مدارک محموله وارداتی با شماره اظهارنامه .....مورخ ..... که به عنوان مواد اولیه / SKD/CKD/... تولید خودروی مورد نیاز این واحد تولیدی به کشور وارد شده است را تایید نموده و متعهد می گردم محصول نهایی با مجموعه استانداردهای تایید نوع مدنظر آن سازمان مطابقت داشته و کلیه مسئولیتهای مدنی، کیفری، انتظامی قانونی مربوطه و عواقب ناشی از عدم انطباق کالاها را به استناد فصل چهارم (جرایم و مجازات) مندرج در قانون تقویت و توسعه نظام استاندارد مصوب ۱۳۹۶ در کمال صحت و سلامت واختیار متضامناً با شرکت .....به عهده می گیرم و مسئول جبران تمامی خسارات وارده خواهم بود. همچنین در صورتی که پس از واردات کالا و ساخت نمونه اولیه موفق به اخذ گواهینامه تایید نوع از آن سازمان نشوم کلیه مسئولیتها و تبعات قانونی واردات کالا و تولید محصول نامنطبق با استانداردهای اجباری را به عهده گرفته و چنانچه به حکم مراجع ذیصلاح قانونی، سازمان ملی استاندارد ایران و یا هر شخص حقیقی و حقوقی دیگر مسئول خسارات محسوب شود ذمه سازمان ملی استاندارد ایران را با جبران خسارات و تقبل مسئولیت ها بری نمایم .

مسئولیت های فوق الذکر شامل جمیع مسئولیت های قانونی اعم از مدنی و جزایی از جمله، تفویت منفعت، اجرت المثل، دیه، جرائم و سایر خسارات می باشد.

ضمنا تعهد می نمایم کالاهای وارداتی فوق الذکر را صرفاً و بطور انحصاری در این واحد تولیدی استفاده نمایم و حق هر گونه انتقال یا توزیع نسبت به کالاهای یادشده را از خود سلب می نمایم در غیر اینصورت تمام مسئولیتهای ناشی از آن نیز بر عهده اینجانب خواهد بود.

تأیید مدیرکنترل کیفیت واحد تولیدی مهر واحد تولیدی و امضای

مدیرعامل و صاحبان امضاء اسناد تعهد آور

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

فرم شماره ۲

تعهد انطباق کالاهای وارداتی با استانداردهای مرتبط

(DECLARATION OF CONFORMITY)

مدیر کل محترم استاندارد استان .....

باسلام،

بدینوسیله اینجانب .....فرزند..... دارای کارت ملی به شماره ..... که طبق روزنامه رسمی شماره ..... مورخ ..... دارای حق امضاء اسناد تعهدآور شرکت ..... به نشانی ..... با شماره ثبت ..... و شماره مجوز تولید.....صادره از ..... می باشم متعهد می گردم اصالت اسناد و مدارک و قطعات محموله وارداتی با شماره اظهارنامه .....مورخ ..... که به عنوان مواد اولیه تولید خودرو مورد نیاز این واحد تولیدی بوده به کشور وارد شده است با گواهینامه تایید نوع دریافتی از آن سازمان مطابقت داشته و کلیه مسئولیتهای مدنی، کیفری، انتظامی قانونی مربوطه و عواقب ناشی از عدم انطباق کالاها را به استناد فصل چهارم (جرایم و مجازات) مندرج در قانون تقویت و توسعه نظام استاندارد مصوب ۱۳۹۶ در کمال صحت و سلامت واختیار متضامناً با شرکت .....به عهده می گیرم و مسئول جبران تمامی خسارات وارده ناشی از عدم رعایت دقیق تعهد فوق را تضمین می نمایم. همچنین در صورتی که به حکم مراجع ذیصلاح قانونی، سازمان ملی استاندارد ایران و یا هر شخص حقیقی و حقوقی دیگر مسئول خسارات محسوب شود ذمه سازمان ملی استاندارد ایران را با جبران خسارات و تقبل مسئولیت ها بری نمایم .

مسئولیت های فوق الذکر شامل جمیع مسئولیت های قانونی اعم از مدنی و جزایی از جمله، تفویت منفعت، اجرت المثل، دیه، جرائم و سایر خسارات می باشد.

ضمنا تعهد می نمایم کالاهای وارداتی فوق الذکر را صرفاً و بطور انحصاری در این واحد تولیدی استفاده نمایم و حق هر گونه انتقال یا توزیع نسبت به کالاهای یادشده را از خود سلب می نمایم در غیر اینصورت تمامی مسئولیت‌های ناشی از آن نیز بر عهده اینجانب خواهد بود.

تأیید مدیرکنترل کیفیت واحد تولیدی مهر واحد تولیدی و امضای

مدیرعامل و صاحبان امضاء اسناد تعهد آور

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)

فرم شماره ۳

اظهارنامه تغییر نام یا علامت تجاری سازنده (لوگو)

مدیر کل محترم.....

باسلام،

بدینوسیله اینجانب .....مدیر عامل واحد تولیدی ..... اعلام می‌نمایم خودروی تولیدی این واحد تولیدی با مشخصه نوع ..... گونه ..... مدل .....و نام تجاری ..... بدون هیچگونه تغییر در فرایند تولید، مشخصات فنی و قطعات و سیستم‌های تولیدی با مشخصه نوع(TVV)، نام یا علامت تجاری ثبت شده به شرح ذیل تولید خواهد شد:

، نام یا علامت تجاری (لوگو) جدیدTVV

بر اساس اظهارات فوق، متقاضی استفاده از بستهٔ حمایتی تولید جهت تغییر نام یا علامت تجاری بوده و متعهد می گردم تولید خودروی فوق الذکر بدون هیچگونه تغییر نسبت به مفاد مشخصات فنی مندرج در کلیه گواهینامه ها و نتایج آزمون اخذ شده خواهد بود و تبعات ناشی از عدم رعایت این تعهد را می پذیرم و بر عهده می گیرم.

مهر واحد تولیدی و امضای مدیرعامل

IRAN IMPEX
www.iranimpex.com | @iranimpex (t.me/iranimpex)