
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



НАЦИОНАЛЬНЫЙ
СТАНДАРТ
РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р
*(проект,
первая
редакция)*

Система защиты от фальсификаций и контрафакта
КОНТРАФАКТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
Методы приобретения аутентичных материалов

**Настоящий проект стандарта не подлежит применению
до его утверждения**

Москва
Стандартинформ
201_

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Международной ассоциацией организаций осуществляющих деятельность по противодействию незаконному обороту контрафактной продукции «Антиконтрафакт» и Федеральным государственным унитарным предприятием «Государственный научно-исследовательский институт авиационных систем»

2 ВНЕСЕН Техническими комитетами по стандартизации ТК 124 «Средства и методы противодействия фальсификациям и контрафакту».

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от _____ № _____

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомления и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (gost.ru)

© Стандартиформ, 201_

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1	Область применения.....
2	Нормативные ссылки.....
3	Термины и определения.....
4	Общие положения.....
Приложение А (рекомендуемое)	
	Обеспечение доступности аутентичных и соответствующих требованиям материалов.....
Приложение Б (рекомендуемое)	
	Процесс закупки.....
Приложение В (рекомендуемое)	
	Прослеживаемость на уровне цепи снабжения и прослеживаемость на уровне груза и изделия.....
Приложение Г (рекомендуемое)	
	Рекомендуемые положения статей соглашения о закупке.....
Приложение Д (рекомендуемое)	
	Гарантии в отношении продукции.....
Приложение Е (рекомендуемое)	
	Контроль материала.....
Приложение Ж (рекомендуемое)	
	Требования к отчётности.....

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Система защиты от фальсификаций и контрафакта КОНТРАФАКТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ Методы приобретения аутентичных материалов

The system of protection against fraud and counterfeiting. Counterfeiting Materiel.
Assuring Acquisition of Authentic Materiel

Дата введения–201_

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт устанавливает требования к методам приобретения материалов, целью которых является обеспечение:

- максимизации доли аутентичных материалов при производстве закупок;
- приобретения материалов из надежных источников;
- гарантий аутентичности и соответствия закупаемых материалов, включая использование таких методов подтверждения соответствия, как сертификация, прослеживаемость, испытания и инспекции;
- контроля дальнейшего использования материалов, идентифицированных как фальсифицированные и контрафактные;
- сбора и доведения до потенциальных потребителей и наделенных юрисдикцией органов сведений о случаях выявления сомнительных или подтвержденных фальсифицированных и контрафактных материалов.

1.2 В настоящем стандарте под понятием «материал» понимаются промышленная продукция, к которой относятся материальные объекты промышленного производства, предназначенные для применения в сферах производства, эксплуатации или потребления. Объекты промышленного производства могут являться изделиями, составными частями изделий, включенными в состав сборок и оборудования, материалами, веществами и другими материальными объектами, обращающимися на рынке в качестве товара или составных частей товара.

1.3 Стандарт предназначен для применения организациями, осуществляющими деятельность в рамках закупок материальных объектов промышленного производства на любом этапе жизненного цикла продукции.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ ISO 9001-2011 Системы менеджмента качества. Требования

ГОСТ ISO/IEC 15459-2-2016 Информационные технологии. Технологии автоматической идентификации и сбора данных. Идентификация уникальная. Часть 2. Порядок регистрации

ГОСТ ISO/IEC 15459-3-2016 Информационные технологии. Технологии автоматической идентификации и сбора данных. Часть 3. Общие правила

ГОСТ ISO/IEC 15459-4-2016 Информационные технологии (ИТ). Технологии автоматической идентификации и сбора данных. Идентификация уникальная. Часть 4. Штучные изделия и упакованные единицы продукции

ГОСТ ISO/IEC 15459-5-2016 Информационные технологии. Технологии автоматической идентификации и сбора данных. Идентификация уникальная. Часть 5. Индивидуальные возвратные транспортные упаковочные средства

ГОСТ Р 27.203-2012 Надежность в технике. Управление устареванием

ГОСТ Р 57880-2017 Система защиты от фальсификаций и контрафакта. Электронные изделия. Предотвращение получения, методы обнаружения, сокращение рисков применения и решения по использованию фальсифицированной и контрафактной продукции

ГОСТ Р 57881-2017 Система защиты от фальсификаций и контрафакта. Термины и определения

ГОСТ Р EN 9100-2011 Системы менеджмента качества организаций авиационной, космической и оборонных отраслей промышленности. Требования

ГОСТ Р EN 9120-2011 Системы менеджмента качества организаций авиационной, космической и оборонных отраслей промышленности. Требования к дистрибьюторам продукции

ГОСТ Р ИСО 9000-2015 Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь

ГОСТ Р ИСО/МЭК 15459-6-2009 Автоматическая идентификация. Идентификаторы уникальные международные. Часть 6. Уникальные идентификаторы групп продукции

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по

ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с указанием всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины и определения по ГОСТ Р ИСО 9000, ГОСТ Р 57881, а также приведенные ниже термины с соответствующими определениями:

3.1 материал (materiel): Промышленная продукция, к которой относятся материальные объекты промышленного производства, предназначенные для применения в сферах производства, эксплуатации или потребления.

Примечание – Объекты промышленного производства могут являться изделиями, составными частями изделий, включенными в состав сборок и оборудования, материалами, веществами и другими материальными объектами, обращающимися на рынке в качестве товара или составных частей товара.

3.2 аутентичное изделие: Изделие, отвечающее требованиям утвержденной для данной продукции нормативной и технической документации, нормативных правовых документов в области оборота данной продукции, изготовленное организацией, наделенной соответствующими правами, проходящее в течение жизненного цикла техническое обслуживание, ремонт и/или модификации в соответствии с требованиями разработчика, государства изготовителя либо государства регистрации изделия соответственно и допущенное к дальнейшей эксплуатации уполномоченными лицом или организацией.

Примечание – Изделие, не отвечающее определению аутентичного изделия, относится к неаутентичному изделию.

3.3 независимый дистрибьютор (independent distributor): Дистрибьютор, который закупает изделия с намерением их продажи и выхода с ними на рынок; при этом закупленные изделия могут быть получены от действительных изготовителей изделий (ДИИ), изготовителей по контракту (обычно при избытке запасов), или от других дистрибьюторов (франчайзинговых, уполномоченных, независимых).

Примечания

1 Перепродажа закупленных изделий возможна действительным изготовителям (ДИИ), изготовителям по контракту или другим дистрибьюторам.

2 Независимые дистрибьюторы обычно не имеют контрактных соглашений или гарантий от действительных изготовителей изделий.

3.4 прослеживаемость в цепи поставок (supply chain traceability): Документирование истории всех событий в цепи поставок изделия, проводимое в документации всех посредников в цепи поставок и включающее производство записей о всех существенных операциях, проводимых при передаче изделий от действительного изготовителя компонента дистрибьютору, или от склада брокерам и дистрибьюторам.

3.5 сертификат соответствия: Документ, удостоверяющий соответствие объекта требованиям технических регламентов, документам по стандартизации или условиям договоров.

3.6 сертификат соответствия и прослеживаемости (certificate of conformance and supply chain traceability (CoCT)): Сертификат соответствия, в который дополнительно включены документированные данные прослеживаемости изделий от изготовителя, включенного в утвержденные перечни качественной продукции/квалифицированных изготовителей, до организации-потребителя, если изделие не закупается напрямую у утвержденного изготовителя.

3.7 уполномоченный поставщик (authorized supplier): Изготовитель вторичного рынка или уполномоченный действительным изготовителем изделия источник поставки изделий (имеющий франшизу дистрибьютор, уполномоченный дистрибьютор).

Примечание - Некоторые уполномоченные поставщики предоставляют иные услуги, в отношении которых они не уполномочены действительным изготовителем изделия (например, осуществляют независимую дистрибуцию).

3.8 утвержденный поставщик (approved supplier): Поставщик, который официально аттестован и определен как имеющий низкий уровень риска поставки фальсифицированных/контрафактных изделий.

4 Общие положения

4.1 Организация должна разрабатывать и применять план гарантирования закупок аутентичных материалов, который документирует:

– процесс, используемый для гарантии того, что только аутентичный и соответствующий материал закупается из имеющих законные полномочия источников;

– используется планирование для снижения риска, последующего использования, и представления донесений в случае любого обнаружения фальсифицированных и контрафактных материалов в сети снабжения. План контроля должен включать процессы, описанные в 4.1.1 – 4.1.7.

Примечание – План гарантирования закупок аутентичных материалов представляется для утверждения потребителю и может быть им не утвержден, если не включает положения из приложений к настоящему стандарту, которые необходимы для обеспечения требуемого уровня надежности при закупках аутентичных и соответствующих материалов – (см. примеры статьей соглашения в Приложении Г).

4.1.1 Доступность аутентичных и соответствующих материалов

Процесс гарантирования аутентичности материала должен максимизировать доступность аутентичных и соответствующих требованиям материалов на протяжении ЖЦ продукции, включая управление устареванием материалов. Организации должны улучшать свою политику управления рисками для немедленного выявления изделий и источников снабжения, уязвимых с точки зрения фальсификаций и контрафакта, для гарантии высокого качества продукции. Рекомендации для обеспечения доступности аутентичных и соответствующих материалов представлены в Приложении А.

4.1.2 Процесс закупки материалов

В процессе закупки/приобретения материалов требуется:

а) Оценить потенциальные источники снабжения для определения вероятности доставки аутентичной и соответствующей продукции. Действия по оценке могут включать опросы, аудиты, изучения жалоб на продукцию, рассмотрение данных по качеству поставщика для оценки имевшейся практики. Рекомендации – см. Приложение Б.

б) Вести реестр утвержденных поставщиков, включая указание области действия, на которую распространяется одобрение, для гарантирования снабжения с наибольшей вероятностью аутентичными и соответствующими материалами. Рекомендации – см. Приложение Б.

в) Когда это возможно, закупать непосредственно у действительных изготовителей, утвержденных поставщиков, или других законно уполномоченных источников из утвержденного перечня источников поставки. Когда закупается

материал не доступен из уполномоченной цепи поставок, должны быть реализованы меры по управлению риском из предусмотренных планом гарантирования аутентичных материалов.

г) Следует удостовериться, что утвержденные источники снабжения поддерживают эффективный процесс гарантирования поставки аутентичных и соответствующих материалов. Гарантирующие действия должны включать запрос на утверждение процесса, который может соответствовать документу [1], и могут включать, при необходимости, испытания (разрушающие, неразрушающие, функциональные, измерения), исследования, аудиты, рассмотрение претензий к продукции, изучение данных поставщика по качеству для определения показателей практики.

д) Оценить вероятность того, что источник, иной, чем действительный изготовитель или уполномоченный поставщик, может доставить аутентичный и соответствующий требованиям материал. При необходимости закупки из источника, иного чем действительный изготовитель или уполномоченный поставщик, это должно быть обосновано и документировано.

е) Применять меры управления рисками, включая оценку риска и снижение риска в соответствии с планом гарантирования аутентичного материала, когда прослеживаемость до утвержденного источника в полной мере не достигается или такой источник недоступен. Рекомендации и информация, относящаяся к лучшим промышленным практикам в сетях снабжения и прослеживаемости на уровне изделия представлена в приложении В.

ж) Обеспечить предъявление применяемого состава требований данного стандарта к исполнителям соглашения, соисполнителям и дистрибьюторам. В случае, когда один или более посредников в цепи снабжения не имеет плана гарантирования аутентичных материалов, соответствующих данному стандарту, должен проводиться анализ риска при каждом случае закупки материала. Рекомендации представлены в Приложении Г.

4.1.3 Информация в соглашении при закупке

Документированный процесс должен устанавливать необходимость предъявления требований к качеству продукции в соглашении о закупке для максимизации вероятности закупки аутентичного и соответствующего материала. Примеры требований к качеству при закупке и статьи соглашения представлены в приложении Г.

Закупки материала должны проводиться в соответствии с применяемыми требованиями соглашения, относящимися к противодействию противоправным действиям и фальсификациям. Положения требований должны включать, но могут не ограничиваться положениями, приведенными в приложении Г.

4.1.4 Верификация закупаемой продукции

Документированный процесс должен гарантировать возможность выявления фальсифицированных и контрафактных материалов до формальной приемки материала. Строгость процесса проверки должна быть соразмерна риску, связанному с продукцией. Риск продукции определяется по критичности материала и вероятности получения фальсифицированного материала. Примеры действий по верификации включают:

- исследование данных по предшествующим результатам поставки;
- визуальные осмотры (включая исследования требований к маркировке и состояния маркировки, проверки достоверности данных с обращением в систему уникальной идентификации изделий, проведение испытаний, неразрушающего контроля и разрушающих испытаний).

Рекомендации, относящиеся к обеспечению гарантии закупок для продукции с риском приведены в Приложении Д.

Документированный процесс должен определять описание, проверку при приемке, контроль после приемки материала любого находящегося в обработке или в применении подозрительного на фальсификацию или контрафактность материала.

4.1.6 Контроль материала

Документированный процесс должен определять для изготовителя или поставщика продукции методы, позволяющие:

- контролировать излишки и несоответствующие материалы для предотвращения попадания их в сеть снабжения при мошеннических действиях;
- контролировать/уничтожать все подтвержденные фальсифицированные или сомнительные материалы для исключения их использования или повторного ввода в сеть снабжения;
- установить процесс, гарантирующий, что цепь снабжения не скомпрометирована любым случаем возврата материала.

Изготовители, поставщики и их утвержденные цепи снабжения должны применять эффективный процесс возврата изделий, в котором предусмотрено

ГОСТ Р

(проект, первая редакция)

раздельное движение изделий с различным статусом вплоть до подтверждения их аутентичными или неаутентичными и неиспользуемыми.

Рекомендации по контролю материалов приведены в Приложении Е.

4.1.7 Отчетность

Документированный процесс должен гарантировать, что все случаи выявления фальсифицированных и контрафактных материалов будут указаны в отчете, представляемом во внутренние подразделения организации, внешним потребителям, отраслевым организациям промышленности, государственным органам, уполномоченным в области контроля оборота продукции, правоохранительным органам. Рекомендации приведены в Приложении Ж.

Приложение А

(рекомендуемое)

Обеспечение доступности аутентичных и соответствующих требованиям материалов

А.1 Разработка продукции и программное планирование

А.1.1 Применяемые процедуры должны включать проверки подлинности продукции с учетом рисков, реализацию требований прослеживаемости и контроль степени прослеживаемости для всех материалов, применяемых в составе финальных изделий и компонентах изделий. Степень требуемой прослеживаемости зависит от сложности и критичности изделия, его компонента и должна отслеживаться менеджером программы разработки и производства изделия с точки зрения уязвимости от фальсификаций и контрафакта. Организации должны определять критичность изделия путем оценки применяемых материалов с точки зрения влияния отказа комплектующего изделия на финальное изделие. Диапазон рисков на основе критичности изделия представлен на рисунке А.3.

А.1.2 Влияние рисков цепи снабжения должно быть оценено в следующем диапазоне, см. рисунок А.1:

- а) ничтожный – легко снижается;
- б) малый – повышает стоимость операций;
- в) средний – снижает функциональность, качество работы системы;
- г) серьезный – нарушение работы или вредные и нежелательные проявления системы;
- д) критичный – гибель или травмы персонала, существенные повреждения продукции.

Вероятность	близко к неизбежному появлению ~ 90%				неприемлемый уровень	
	Высокая вероятность ~70%				риска	
	вероятно ~50%					
	низкая вероятность ~30%	приемлемый уровень риска				
	крайне малая вероятность ~10%					
Влияние риска	ничтожный риск	малый риск	средний риск	серьезный риск	критичный риск	
Категории риска при отсутствии противодействия обороту фальсифицированной и контрафактной продукции						

Категории риска



Рисунок А.1 – Вероятность появления фальсифицированной и контрафактной продукции и категории риска при отсутствии противодействия обороту такой продукции

А.1.3 Вероятность появления фальсификата и контрафакта должна быть оценена в следующих категориях, см. рисунок А.2:

- а) крайне малая вероятность ~10 % – база производства стабильна, качество высокое;
- б) низкая вероятность ~30 % – отдельные плохие показатели во втором уровне производственной кооперации;
- в) вероятно ~50% - поставщики сокращают базу производства;
- г) высокая вероятность ~70 % – имеет место сокращение источников поступления и нехватка материалов;
- д) близко к неизбежному появлению ~ 90 %.

Вероятность	близко к неизбежному появлению ~ 90%	Сертификат соответствия	Аудит/ обзор процессов	Проверяемая история и изделия	Только от законного изготовителя	Только от законного изготовителя
	высокая вероятность ~70%	Визуальный контроль при приемке	Сертификат соответствия	Проверки / и испытания	Только от законного изготовителя	Только от законного изготовителя
	вероятно ~50%		Визуальный контроль при приемке	Уполномоченный поставщик	Проверяемая история и изделия	Проверяемая история и изделия
	низкая вероятность ~30%			Сертификат соответствия	Проверки / и испытания	Проверки / и испытания
	крайне малая вероятность ~10%			Визуальный контроль при приемке	Сертификат соответствия	Сертификат соответствия
Влияние риска		ничтожный риск	малый риск	средний риск	серьезный риск	критичный риск
Категории риска при отсутствии противодействия обороту фальсифицированной и контрафактной продукции						

Категории риска



Рисунок А.2 –Требования к прослеживаемости и источникам поставки в зависимости от вероятности появления фальсифицированной и контрафактной продукции и категорий риска при отсутствии противодействия обороту такой продукции

А.2 Снижение риска поставщика

Как только риск воздействия на цепь снабжения увязан с вероятностью появления фальсификата и контрафакта в цепи снабжения, процесс гарантирования закупок для избежания фальсифицированной и контрафактной продукции должен начинаться до проведения торгов на заключение соглашения о закупке изделия с риском. Степень глубины этого процесса должна быть соразмерна с рисками, относящимися к источнику снабжения и критичности изделия. Рисунок А.3 раскрывает схему изменения полного риска как функцию надежности поставщика и критичности

ГОСТ Р
(проект, первая редакция)

изделия. Рисунок А.4 представляет факторы для оценки и снижения риска поставщика.

А.3 Долгосрочность доступности материалов

При выполнении действий по разработке, производству, программному планированию, организации должны оценивать долгосрочность доступности уполномоченных законным образом источников получения аутентичных и соответствующих материалов для производства и поддержки своих изделий. Когда оценки показывают риски доступности, организации должны предпринимать шаги, необходимые для гарантирования доступности аутентичных и соответствующих материалов, включая, для примера:

- закупки на весь срок службы финального изделия;
- перепроектирование системы;
- использование других источников снабжения;
- замену изделий;
- планирование рациональных сроков закупки.

А.4 Управление устареванием

Устаревание может повысить риск закупки фальсифицированных и контрафактных материалов. Для поддержания вероятности закупки аутентичных и соответствующих материалов, изготовители должны заранее управлять жизненным циклом своей продукции путем использования плана управления дефицитом материалов, связанным с сокращением источников производства. Руководящие указания по управлению устареванием продукции в соответствии с ГОСТ Р 27.203.

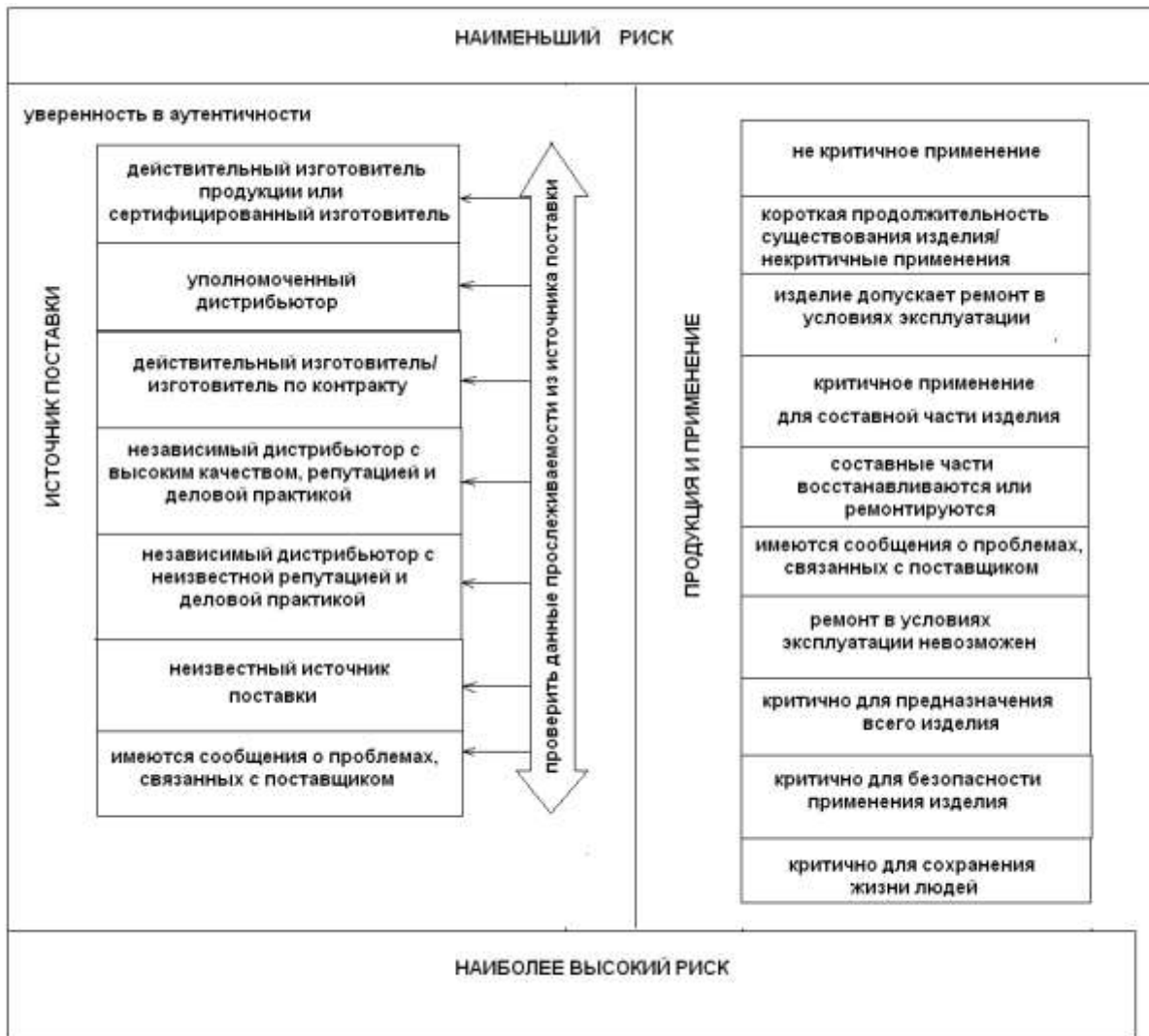


Рисунок А.3 – Схема уровней риска



Рисунок А.4 – Схема оценки рисков, связанных с поставщиком

Приложение Б

(рекомендуемое)

Процесс закупки

Б.1 Организация закупки

Б.1.1 Общие положения

Когда риск получения фальсифицированного материала оценивается как «очень вероятно» или «близко к неизбежному появлению», должны быть приняты меры к проведению закупки, когда это возможно, непосредственно у законного уполномоченного источника, такого как действительный изготовитель, их уполномоченные дистрибьюторы, уполномоченные поставщики. Независимые дистрибьюторы должны использоваться только в случае, когда рассмотрены меры по использованию альтернативных материалов, перепроектированию, уточнению графика поставок и проработаны возможности приобретения материалов из уполномоченных источников. Когда используются независимые дистрибьюторы, снижение риска должно применяться с учетом:

- характеристик процессов и материалов;
- подтвержденных оценок качества;
- сертификата соответствия.

Б.1.1.1 Соглашения покупателя с действительным изготовителем или поставщиком обычно включают положения по защите покупателя путем гарантирования качества и прослеживаемости продукции, в том числе:

- предоставить гарантии от действительного изготовителя;
- обеспечить должные процедуры обращения, хранение и транспортирования;
- обеспечить поддержку действий по анализу отказов и корректирующих действий;
- предоставить сертификаты соответствия;
- обеспечить прослеживаемость закупки.

Б.1.1.2 Следует принимать во внимание, что независимые дистрибьюторы не имеют соглашений с действительным изготовителем о предоставлении гарантии или поддержки продукции и имеют ограниченные возможности обеспечить целостность и прослеживаемость продукции. Брокеры-дистрибьюторы, как правило, могут предоставлять услуги по поиску материалов и при этом не обеспечивать качественное обращение с продукцией.

ГОСТ Р
(проект, первая редакция)

Б.1.1.3 Уполномоченные дистрибьюторы должны обеспечивать поставку продукции, закупленной по соглашению с действительным изготовителем. Если дистрибьютор не может поставлять продукцию на этих основаниях, то он должен в целях данного стандарта считаться независимым дистрибьютором.

Б.1.2 Утверждение поставщика и выбор источника

Б.1.2.1 При утверждении поставщика и выборе источника должны учитываться:

- исторический опыт взаимодействия покупателя с этим источником;
- ранее документированные проблемы с данным источником поставок у других потребителей;
- как долго источник находится в бизнесе;
- показанное источником соответствие или сертификат соответствия стандартам по качеству высокого уровня, таким как:
 - а) ГОСТ Р ЕН 9100, ГОСТ ISO 9001 для поставщиков изделий;
 - б) ГОСТ Р ЕН 9100, ГОСТ ISO 9001 для действительных изготовителей, изготовителей вторичного рынка;
 - в) ГОСТ Р ЕН 9120 для дистрибьюторов;
 - г) ГОСТ ISO 9001 для испытательных лабораторий;
- продемонстрированное источником соответствие применяемым требованиям настоящего стандарта;
- результаты аудитов, проведенных по Б.1.3;
- приемлемые документированные процессы закупок и приёмки продукции и практики для верификации аутентичности и соответствия поставляемых материалов;
- проведение лабораторных испытаний внешними или внутренними лабораториями;
- использование инспекторов качества, которые прошли обучение и аттестацию в отношении типов и средств фальсификаций материалов и обладают навыками проводить эффективно идентификацию и прием продукции.

Б.1.2.2 Покупатели должны получить подтверждение, что дистрибьюторы установили документированный процесс и имеют финансовые средства для выполнения любых гарантий соглашения. Соглашения по закупке должны включать требования сертификации продукции и средства правовой защиты по договору, такие как денежные штрафы в случае выявления несоответствий.

Б.1.2.3 Покупатели должны изучать дистрибьюторов по источникам, содержащим отчеты об их деятельности перед действиями по закупке для получения

гарантий, что случаев выявления сомнительных и фальсифицированных изделий не будет. Руководящие указания приведены в приложении Ж.

Б.1.2.4 Затраты на проведение проверок продукции, испытаний и действий по гарантиям поставщика (например, аудиты/исследования) должны быть учтены в определении полной цены закупки с целью полной сравнительной оценки цен предлагаемых участниками тендера.

Б.1.2.5 Рисунок Б.1 содержит диаграмму снижения риска закупки.

Б.1.3 Аудиты

Б.1.3.1 Аудиты должны показывать, что система управления качеством у поставщика включает адекватно документированные процессы, которые гарантируют закупки, приемку, использование, доставку аутентичных и соответствующих материалов. Аудиты должны проводиться перед закупкой продукции и периодически после закупки

Примечание – Обычно аудит проводится в отношении одного объекта, поэтому множество рабочих площадок может потребовать множества аудитов.

Аудиты должны проводиться с интервалами, достаточными для определения того, что система управления качеством поставщика содержит программу, соответствующую данному стандарту (для поставщиков оборудования/систем, если они привлекаются), и/или других требований соглашения, относящихся к снижению риска фальсификаций и контрафакта. Аудиты могут проводиться независимой квалифицированной третьей стороной.

Б.1.3.2 Использование результатов аудитов, выполненных организациями частного сектора или государственными организациями является приемлемой альтернативой аудитов, проведенных третьей стороной. Процессы аудита, характеристики и квалификация аудиторов должны оцениваться и быть адекватными для гарантирования соответствия с требованиями настоящего стандарта и /или иными выдвинутыми требованиями.

Б.1.3.3 Область аудита и частота проведения должны быть соразмерны с оценкой риска для источника. Требования к аудиту могут варьировать от оценочных изучений процессов источника поставки и проведения контроля (истории закупок, качества, обработки, испытаний) до полного аудита этих процессов.

Б.1.3.4 Когда возможно, аудиты должны включать визуальный контроль изделий, полученных от изготовителя, не являющегося действительным

изготовителем, для определения их возможной сомнительности/
фальсифицированности/ контрафактности.

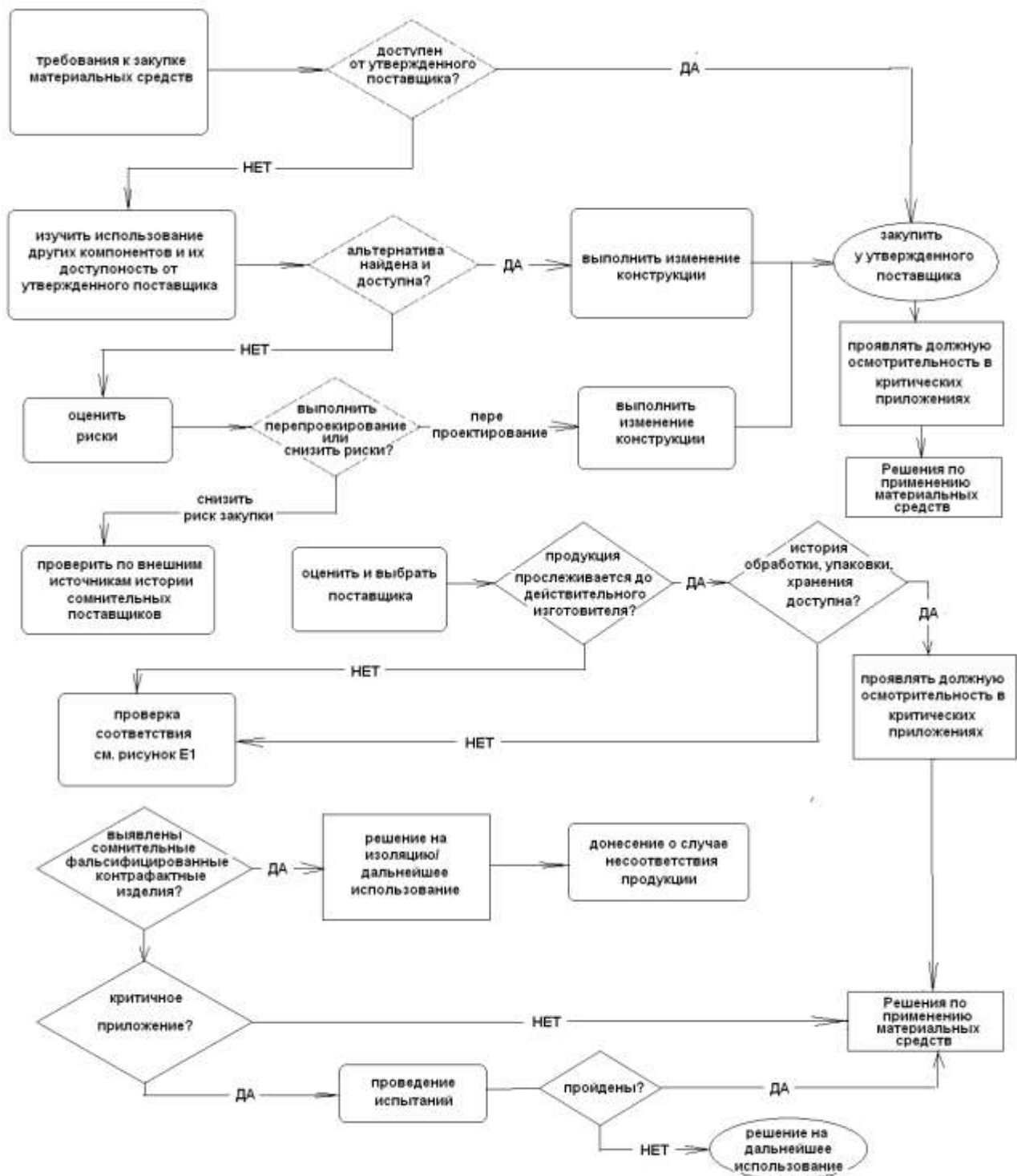


Рисунок Б.1 – Схема действий по снижению риска при закупке материальных средств

Приложение В

(рекомендуемое)

Прослеживаемость на уровне цепи снабжения и Прослеживаемость на уровне груза и изделия

В.1 Следует иметь в виду, что приобретая товар без сертификатов соответствия и прослеживаемости закупки, покупатель принимает на себя неизвестный риск. Действительные изготовители и дистрибьюторы (уполномоченные и независимые) должны представлять сертификаты соответствия на товар и данные прослеживаемости закупки. Данные прослеживаемости закупки должны включать наименование и местоположение всех посредников цепи снабжения от действительного изготовителя до непосредственного потребителя с детализацией на уровне груза и отдельного изделия. Организация должна гарантировать, что эти требования точно установлены в документах закупки в отношении представляемых данных, независимо от вида цепи снабжения. Если данные прослеживаемости неизвестны, должны быть реализованы необходимые процедуры снижения риска, как описано в настоящем стандарте.

В.2 С целью гарантирования прослеживаемости цепи снабжения при закупке материала у уполномоченных дистрибьюторов, должна представляться указанная ниже документация. Следует учитывать отличия при закупке материалов по требованиям для военных, аэрокосмических нужд и по коммерческим или промышленным стандартам.

В.2.1 При закупках материалов для коммерческого или промышленного использования материал, поставляемый от изготовителя к дистрибьютору с франшизой, не обязательно должен иметь официальный сертификат соответствия. В таких случаях, сопроводительной документацией является принятый в коммерческой практике упаковочный лист. Этот документ, как правило, идентифицирует изготовителя, дистрибьютора, которому поставляется материал, номер документа на закупку, присвоенный дистрибьютором, обозначение изделия, количество товара. Дополнительная информация, такая, как код даты производства и декларация о соответствии, может представляться, но может не требоваться. Данный документ, как правило, хранится у дистрибьютора и не поставляется конечному потребителю. Грузы коммерческих или промышленных материалов, как правило, сопровождаются упаковочным листом дистрибьютора и/или сертификатом соответствия. Соглашение

ГОСТ Р
(проект, первая редакция)

на закупку должно требовать, чтобы материал закупался от уполномоченного источника – действительного изготовителя или уполномоченного поставщика.

В.2.2 Для закупки материалов для государственных нужд может потребоваться сертификат соответствия определенному военному или аэрокосмическому стандарту. Этот документ должен содержать, как минимум, данные в составе: наименование изготовителя, дистрибьютора, номер соглашения на закупку, присвоенный дистрибьютором, обозначение изделия, количество товара, дату, коды дат производства, номера партий, технические характеристики, если они требуются, для всех поставленных грузов. Когда требуется прослеживаемость на уровне уникальных изделий, та же информация должны быть представлена для каждого отдельного экземпляра поставляемого изделия с уникальным идентификатором. При необходимости и дополнительных требованиях, может представляться дополнительная информация. Копия этого документа должна сопровождать партию груза с материалом до конечного потребителя. Для материала, поставляемого уполномоченным дистрибьютором, должен представляться сертификат соответствия качеству, и демонстрироваться должная прослеживаемость цепи поставки.

В.3 Следует иметь ввиду, что независимый дистрибьютор часто не имеет сертификатов соответствия и документов по прослеживаемости закупки этой документации. Прослеживаемость до действительного изготовителя может не поддерживаться, быть утраченной или данные могут быть недоступными. Неспособность независимых дистрибьюторов представить сертификаты соответствия и прослеживаемость закупки не означает правонарушения или несоответствия продукции. Тем не менее, в этих условиях закупающая организация принимает на себя неизвестный уровень риска в отношении аутентичности продукции и должна предпринять необходимые действия по снижению риска.

В.4 Планирование прослеживаемости на уровне груза и изделия должно выполняться в следующем порядке:

В.4.1 На этапе управления программой/проектом в ходе разработки системы требуется выбрать вариант идентификации изделий, в отношении которых должна быть реализована индивидуальная прослеживаемость, отчетность по изделию или партии, исходя из риска появления фальсификаций или контрафакта. Варианты идентификации:

– для групповой идентификации – федеральный номенклатурный номер, обозначение изделия, обозначение изготовителя;

– для идентификации уникального изделия – уникальный идентификатор изделия;

– для материалов с высоким риском и /или критических – может потребоваться прослеживаемость от сырья до финальной продукции и включать все аспекты работы с материалом и дальнейшим использованием, как определено соглашением и/или практическим применением.

В.4.2 Процедуры управления качеством в организации планируются, исходя из выбранного варианта прослеживаемости.

В.4.3 Выбираются и применяются стандарты прослеживаемости на уровне груза и уровне уникального изделия, варианты отчетности и маркировки, соразмерные с уровнем риска, связанным с изделием.

В.4.4 Для контроля данных прослеживаемости и отчетности должны быть установлены уполномоченные источники данных о грузах и источники данных об уникально идентифицированных изделиях.

В.5 Примеры положений о закупке, относящихся к сертификатам соответствия и прослеживаемости цепей поставки, представлены в приложении Г.

Приложение Г (рекомендуемое)

Рекомендуемые положения статей соглашения о закупке

Г.1 Требования соглашения

Г.1.1 С целью максимизации уверенности покупателя в закупке аутентичных и соответствующих материалов, соглашение на закупку должно включать требования, которые должны помочь гарантировать соответствие, аутентичность поставляемых материалов. Обязанности продавца должны быть точно установлены и согласованы, и определять:

– прослеживаемость продукции – по приложению В настоящего стандарта, продавец должен быть способен представить данные по прослеживаемости закупаемого материала, включая наименования и адреса предыдущих источников (если есть). И покупатель, и продавец должны вести записи, содержащие коды дат и/или партии и/или характеристик продукции (если требуются), и любые серийные номера и уникальные идентификаторы, связанные с соглашением на закупку и счетом-фактурой;

– испытания и исследования – продавец должен быть извещен о всех испытаниях и исследованиях, которые потребуются для подтверждения аутентичности продукции, включая критерии принятия/отклонения и квалификацию персонала для испытания и исследования;

– система управления качеством – продавец должен получить требования соответствия с, и/или сертификации по указанным стандартам качества высокого уровня (например, ГОСТ Р EN 9100, ГОСТ Р EN 9120, ГОСТ ISO 9001);

– принятие финансовой ответственности – продавец должен быть извещен, что будет нести штрафные расходы в случае выявления в поставке фальсифицированных и контрафактных материалов. В договоре поставки должно быть установлено, что покупатель не обязан возвращать сомнительные или подтвержденные фальсифицированные и контрафактные материалы, и что покупатель может отправить в утильлюбой подтвержденный фальсифицированный или контрафактный материал. Покупатель может потребовать подтверждение финансовой ответственности, такой как свидетельство о страховании, выданное страховым агентом продавца брокеру;

– продолжительность ответственности – продавец должен быть извещен о периоде времени, на протяжении которого он будет нести ответственность. Условия

соглашения между покупателем и продавцом должны установить разумный период времени, на котором покупатель может выявить, изолировать, подтвердить фальсифицированный, контрафактный или некачественный продукт. Покупатель должен выполнить испытания и проверки на уровне, достаточном для выявления общих показателей фальсификата и контрафакта до истечения установленного срока. Период ответственности должен быть не меньше, чем гарантийный период, который может быть установлен в соглашении с конечным потребителем;

– требуемая документация – продавец должен получить точные инструкции, относящиеся к поставляемой документации. Требования к документации, включая сертификаты соответствия и данные испытаний и контроля, должны быть включены в условия соглашения;

– штрафы, связанные с фальсификацией и контрафактом – продавец должен быть извещен о возможных штрафах.

Г.1.2 Пример статей соглашения в данном приложении предназначен для дополнения, но не замены или дублирования статей/требований к качеству продукции стандартов ГОСТ Р ЕН 9100, ГОСТ Р ЕН 9120, ГОСТ ISO 9001. Данные документы должны быть ссылочными при выборе и разработке всеобъемлющих требований к закупкам, относящихся к гарантированию качества продукции.

Г.2 Пример статей соглашения – соглашение с поставщиком материалов

Г.2.1 Гарантия в отношении источников материала

«Продавец должен гарантировать, что только новые и аутентичные материалы будут представлены в поставке, доставляемой «ПОКУПАТЕЛЮ». Продавец может закупать «МАТЕРИАЛ» только у действительных изготовителей, дистрибьюторов с франшизой от изготовителей, или уполномоченных изготовителей вторичного рынка. Использование материалов, поставленных не из указанных источников, не допускается, кроме как по письменному согласию «ПОКУПАТЕЛЯ». Продавец должен предоставить по запросу поддержку (документацию действительного изготовителя, которая подтверждает прослеживаемость материала до действительного изготовителя) и предпринять по запросу все действия, чтобы гарантировать закупку аутентичного и соответствующего материала.

Г.2.2 Прослеживаемость цепи поставки

Поставщик должен поддерживать метод прослеживаемости грузов и отдельных изделий, который гарантирует отслеживание назад по цепи поставки до изготовителя всех «МАТЕРИАЛОВ» поставляемых по данному договору. Метод прослеживаемости

ГОСТ Р
(проект, первая редакция)

должен точно указывать наименование и адрес всех посредников в цепи поставок от изготовителя до непосредственного источника материала для продавца и должен включать идентификацию уровня грузов и отдельных изделий, такую как коды дат, коды партий, характеристики продукции, серийные номера, уникальные идентификаторы, идентификаторы партий.

Г.2.3 Сертификат соответствия и прослеживаемость и для закупок государственными организациями

Эта статья применяется во всех соглашениях для изделий, включенных в утвержденный Перечень соответствующей продукции или контролируемых материалов – утвержденный Перечень соответствующих изготовителей (далее – Перечень). Эта статья применяется независимо от пунктов проверки, обозначенных в заключенном соглашении. Эта статья применяется как к соглашениям, заключенным непосредственно с изготовителем, указанным в утвержденном Перечне изготовителей или продукции, так и с поставщиками (дистрибьюторами), не указанными в утвержденном Перечне.

Поставляемый материал должен точно соответствовать требованиям, установленным для изделия, включая все проведенные изменения. Для гарантирования этого соответствия, подрядчик должен представить сертификат соответствия и прослеживаемости с информацией и документацией, требуемой применяемыми нормативными документами. Эта документация должна иметь ссылку на номер соглашения и включать сертификат, подписанный утвержденным изготовителем из Перечня. Дополнительно, если материал не закупается непосредственно у утвержденного изготовителя, вся требуемая дополнительная документация должна быть представлена для установления прослеживаемости от изготовителя из Перечня до доставки в государственную организацию. Сертификат соответствия и прослеживаемости требуется для определения приемлемости поставок. Если сертификат соответствия и прослеживаемости не представляется, является неполным или иным образом неприемлемым, поставщики должны считаться не выполняющими требования соглашения и отклоняться.

Если соглашение требует проверок и приемки в первоисточнике поставки, подрядчик должен представить оригинал и две копии сертификата соответствия и прослеживаемости представителю государственной организации по обеспечению качества. Сертификат соответствия и прослеживаемости должен в явном виде содержать ссылку на номер соглашения. Подрядчик должен представить одну

подписанную копию должностному лицу, ответственному за соглашение. Вторая копия должна быть сохранена у представителя государственной организации по обеспечению качества. Оригинал должен содержаться у подрядчика.

Г.3 Примеры статей соглашения – соглашения, заключенные с независимым дистрибьютором

Г.3.1 Требования к испытаниям и исследованиям

Продавец должен установить и применять действия по испытаниям и исследованиям, необходимые для гарантии аутентичности и соответствия закупаемого материала, включая:

- верификацию прослеживаемости и документации;
- визуальный осмотр;
- испытания и проверки (см. примеры и описания действий по испытаниям и проверкам в приложении Д).

Испытания и проверки должны выполняться в соответствии с точно установленными критериями, представленными или утвержденными (ПОКУПАТЕЛЕМ). Продавец должен представить (ПОКУПАТЕЛЮ) записи, подтверждающие проведенные проверки и испытания материала для установленных критериев принятия.

Испытания и проверки должны быть проведены лицами, которые обучены и подтвердили квалификацию по определению типов и средств фальсификаций и контрафакта и проведению эффективной аутентификации продукции.

Г.3.2 Прослеживаемость цепи поставок

Продавец должен поддерживать прослеживаемости на уровне груза и изделия, который позволяет отслеживать цепь снабжения назад до изготовителя материала, поставленного по соглашению. Метод прослеживаемости должен точно идентифицировать наименование и местоположение всех посредников от изготовителя до продавца материала, и должен включать данные идентификации уровня груза или изделия такую, как коды дат, партий, характеристики изделия, серийные номера, уникальные идентификаторы, идентификаторы частей партий.

Г.3.3 Сертификат соответствия

Продавец должен утверждать, сохранять, представлять копии Сертификатов соответствия.

Сертификаты соответствия изготовителя должны, как минимум, включать:

- наименование и адрес изготовителя;

ГОСТ Р
(проект, первая редакция)

- обозначение изделия, данное изготовителем и/или покупателем;
- идентификацию на уровне груза или изделия такую, как коды дат, партий, характеристики изделия, серийные номера, уникальные идентификаторы, идентификаторы части партии;
- подпись или штамп с обозначением уполномоченного лица, подписавшего сертификат.

Примечание – Дистрибьюторы должны, в дополнение к вышеизложенному, указать их наименование для каждой поставленной партии.

Г.3.4 Сертификат аутентичности

Продавец должен утверждать, сохранять, представлять копии Сертификата аутентичности.

Сертификат аутентичности изготовителя должен, как минимум, включать следующее:

- номер соглашения;
- наименование и адрес изготовителя;
- наименование изделия, присвоенное изготовителем или покупателем и другие обозначения;
- товарная номенклатура, количество, единица измерения;
- код изготовителя, код разработчика.

Г.3.5 Система управления качеством

Продавец должен иметь систему управления качеством, соответствующую ГОСТ Р EN 9100, ГОСТ Р EN 9120, ГОСТ ISO 9001. Независимая сертификация/регистрация не требуется, если не является требованием покупателя.

Организации, которые получают сертификацию по ГОСТ Р EN 9120 и в последствии меняют орган сертификации, теряют статус сертификации, или ставятся на учет как потерявшие статус сертификации, должны извещать организации-покупатели в течении трех дней от получения извещения от органа по сертификации.

Г.3.6 Изъятие продукции и финансовая ответственность

Если сомнительный/фальсифицированный/контрафактный материал поставлен по соглашению о закупке, такие изделия должны быть изъяты. Продавец должен быстро заменить эти изделия изделиями, приемлемыми для (ПОКУПАТЕЛЯ) и продавец может нести ответственность за все затраты, относящиеся к изъятию, удалению и замене. (ПОКУПАТЕЛЬ) может передать эти изделия в орган, имеющий юрисдикцию для расследования противоправной деятельности и оставляет за собой право получить компенсацию за сомнительные изделия по результатам

исследования. Все выявленные случаи фальсификации или попытки фальсификации должны быть в письменном виде документированы и доведены до (продавца).

Г.3.7 Штрафы, связанные с фальсификацией и контрафактом

Соглашение на закупку и деятельность по нему находятся под юрисдикцией (ГОСУДАРСТВА). Любые известные и умышленные действия по фальсификации и контрафакту, сокрытию или изменению материала, или любой обман, фальсифицированное или вымышленное документированное утверждение, представленное в связи с выполнением работы по договору закупки может быть наказано в соответствии с действующим законодательством.

Персонал продавца, участвующий в выполнении работы по соглашению о закупке, должен быть информирован в письменном виде до выполнения работы о риске уголовных санкций за фальсификацию, сокрытие или ложное представление в связи с выполнением работ по соглашению о закупке.

Продавец должен включать следующее положение в каждый Сертификат о соответствии, выпускаемый продавцом и передаваемый покупателю вместе с договором о закупке:

Примечание – Запись фальсифицированных, вымышленных положений или вставки в данный документ наказываются по уголовному законодательству.

Продавец должен включать все положения этой статьи соглашения, включая это предложение, во все связанные соглашения нижнего уровня по отношению к данному соглашению. Любая неспособность или нежелание поставщика нижнего уровня соответствовать этому требованию должна быть письменно документирована и представлена (ПРОДАВЦУ).

Приложение Д

(рекомендуемое)

Гарантии в отношении продукции

Д.1 Выявление фальсифицированного и контрафактного материала

В случаях, когда есть причины сомневаться в аутентичности материала или соответствии его требованиям изготовителя, должны быть проведены, при необходимости, дополнительные испытания и проверки для определения фальсификаций и контрафакта. Следующие методы должны быть применены для снижения риска получения фальсифицированного и контрафактного материала. Эти методы могут не давать возможность точно различить аутентичный материал и фальсифицированный/контрафактный материал, но при должном использовании минимизируют риск попадания фальсифицированных/контрафактных материалов в производственную систему. В случаях высокого риска, может быть необходимым выполнить испытания, или иные статические, динамические или функциональные проверки как дополнительные проверки для получения необходимого уровня уверенности. Сомнительные результаты испытаний могут потребовать выполнения всестороннего анализа отказов.

Схема процесса, показанная на рисунке Д.1, является рекомендуемой схемой оценки аутентичности материала. Данный набор испытаний и проверок рассматривается как дополнительный, но не как замещающий процедуры принятия продукции, применяемые организацией. Принято, что в организации есть возможность проводить полный набор испытаний. Рекомендуется подобную схему при менять при каждой закупке.

Д.1.1 Проверка документации и упаковки

Поставщик должен представлять неразрывную цепь документации (сертификаты, упаковочные листы), позволяющую проследить движение материала назад по цепи снабжения до первоисточника, и подтверждение, что материал не был утилизирован, возвращен по рекламации, использован иначе, или ранее возвращен кем бы то ни было.

Все сертификаты о соответствии и иная документация должны проверяться на аутентичность и применимость к поставляемому материалу, включая:

- соответствие кодов, дат и/или партий на упаковке кодам на изделии;
- соответствие применяемой изготовителем маркировки логотипам, торговым маркам и другой идентифицирующей маркировке;

- наличие изменений или ошибок в документации;
- соответствие обозначения изделия на материале не обозначению изделия в соглашении на закупку;
- соответствие материала описанию в прилагаемой документации;
- несоответствие серийных номеров или дублирование уникальных идентификаторов.

При повышенной заинтересованности в целостности продукта, следует проверить у производителя подлинность кодов дат, партий, серийных номеров, количества, указанных в документации.

Д.1.2 Визуальный осмотр

Визуальный осмотр должен выполняться с увеличением, соразмерным изучаемому свойству, с необходимым уровнем освещения. Для материалов с идентификацией продукции и/или другой идентифицирующей маркировкой для прослеживания представительные образцы, исходя из определенного для продукции риска, должны исследоваться от каждой партии (коды дат или другие идентифицирующие коды) на предмет выявления перемаркирования, следов сдачи в утиль, наличия рекламаций или иных следов предшествующего использования. Эффективными могут быть проверки по промышленным или государственным стандартам испытаний на «стойкость к растворителям», но возможно применение и более агрессивных методов для выявления поддельных маркировок путем снятия покрытий, использованных для маскировки счищенных покрытий, и для выявления других признаков удаления оригинальной маркировки. Другие методы включают использование ацетона или соскабливание внешнего слоя покрытия на поверхности материала для удаления маркировки и покрытий и для выявления оригинальных обозначений изделий под измененной поверхностью и новой маркировкой. Примеры подозрительных на фальсификации изделий включают, но не ограничиваются:

- измененные или необъясненные в документации маркировки, штампы, выпуклости или гравировки;
- недолжное состояние поверхности или следы, которые присущи восстановленному материалу;
- перемаркированные, размытые или неразборчивые штриховые коды в маркировке;
- фирменные таблички или этикетки имеют следы удаления и установки заново;

- измененные этикетки и метки;
- следы перекраски и нанесения нового покрытия;
- иные следы повторного использования материала, такие как пятна, области перегрева, следы разборки и повторной сборки, эрозия, износ, вмятины и царапины.

Поставщики должны создать библиотеку цифровых фотографий полученных материалов, которая может быть использована для дополнения других критериев оценки.

Д.1.3 Неразрушающие испытания

Неразрушающие испытания: могут быть описаны как неразрушающее исследование или оценка. Включают в себя широкий набор аналитических методов, используемых в науке и промышленности для оценки свойств материалов, компонентов, субкомпонентов, систем без разрушения или необратимого изменения. Для оценки материалов, процессов и маркировки материала могут быть использованы следующие методы:

- визуально-измерительный контроль, взвешивание, исследование размеров;
- капиллярная дефектоскопия, предназначена для обнаружения поверхностных и сквозных дефектов в объектах контроля, определения их расположения, протяженности (для протяженных дефектов типа непроваров, трещин) и их ориентации на поверхности. Капиллярный метод неразрушающего контроля (ГОСТ 18442-80¹) Проникающая жидкость может быть флуоресцентной, которая требует исследования в темноте, или нефлуоресцентной, которая также называется видимой краской, которая требует исследования при белом свете;
- магнитный метод контроля, основанный на изменении направления линий магнитного потока около места расположения дефекта, который они огибают вследствие меньшей магнитной проницаемости дефекта по сравнению с целым металлом. По способу определения места залегания дефекта различают два способа контроля: порошковый и индукционный;
- электромагнитная дефектоскопия, метод ограничен применением только для металлов, редко используется для обнаружения дефектов на новых /неиспользованных изделиях, и широко используются для обнаружения дефектов на использованных изделиях (исследования в эксплуатации, следы коррозии, износа, трещин, ударов, усталости и другое);

¹Капиллярный метод неразрушающего контроля по ГОСТ 18442-80.

– рентгеновский контроль, применяется для выявления в сварных соединениях трещин, непроваров, пор, шлаковых, вольфрамовых, окисных и других включений, для исследования внутренней структуры неразъемных изделий. Рентгенологические исследования включают пленочную радиографию, цифровую радиографию, компьютерную радиографию, радиографию в реальном времени и компьютерную томографию. Применяют три типа проникающей радиации: рентгеновские лучи, гамма-лучи (также именуемые исследованием с применением радиоизотопов) и нейтронная. Могут использоваться для внутренних исследований изделий из большинства материалов и конфигураций (металлы, композиты и другие) и также используются для исследования сборочных единиц. Нейтронное излучение используют для исследования взрывчатых веществ и пластиковых материалов. Рентгенологические исследования, как правило, не используют для обнаружения дефектов поверхности. Рентгеновский флуоресцентный анализ иногда используют для определения толщины и состава покрытий металлом, также метод является действенным для исследования некоторых сплавов;

– термографические исследования. Используются для металлов и неметаллов для обнаружения дефектов, для обнаружения точек с повышенной температурой в системах и узлах;

– метод ультразвуковой дефектоскопии металлов и других материалов. Может быть использован для исследования с применением звуковых волн, проходящих через тело изделия, для определения расслоений (например, испытания постукиванием). Используется также в системах, требующих контроля уровня звукового излучения (напр., подводные лодки);

– лазерные исследования, в том числе голография и шерография, или сдвиговая спекл-интерферометрия, которая является разновидностью лазерной интерферометрии. Метод шерографии используется для неразрушающего контроля качества узлов и элементов конструкций, выполненных из композитных и металлических материалов;

– микрокалориметрия тепловых потоков. Исследования проводятся по сравнительной скорости передачи тепла для известного образца материала и неизвестного. Может быть использован для определения использования материала ранее. Может быть использован для предсказания коррозии или иных изменений материала до того, как они разовьются;

– функциональные испытания: проверка работы изделия, проверка пригодности к монтажу, проведение динамометрических испытаний;

– другие типы испытаний – специальные неразрушающие испытания.

Д.1.3.1 Данные НРИ на изделиях и материалах должны сохраняться согласно условиям соглашения.

Д.1.3.2 Квалификация и сертификация персонала, проводящего НРИ (весь персонал, проводящий НРИ, должен быть обучен и сертифицирован в соответствии с национальными стандартами).

Д.1.4 Разрушающие испытания

Разрушающие испытания могут включать:

– деформационные испытания (изгиб, вибрация, излом, растяжение, сжатие, сдвиг, усталость, твердость, адгезия, удар);

– металлургические испытания (срез материала, полировка и наблюдение при увеличении); испытание на внешние воздействия (нагрев, охлаждение, топливо, климатические, старение, ультрафиолет, озон, химические вещества, соляной раствор, коррозия);

– аналитические испытания (газовая хроматография, спектральный анализ, исследования электронным микроскопом, анализ на химический состав):

– функциональные испытания (проведение испытаний до вывода из строя).

Эти испытания должны применяться в соответствии с положениями соглашения.

Д.1.5 Другие испытания

Другие испытания могут быть полезными в выявлении фальсифицированных и контрафактных материалов. Сканирующий акустический микроскоп, например, может быть использован для выявления оригинальных обозначений изделий, гравированных лазером, на которые нанесено новое покрытие поверхности и новая маркировка.

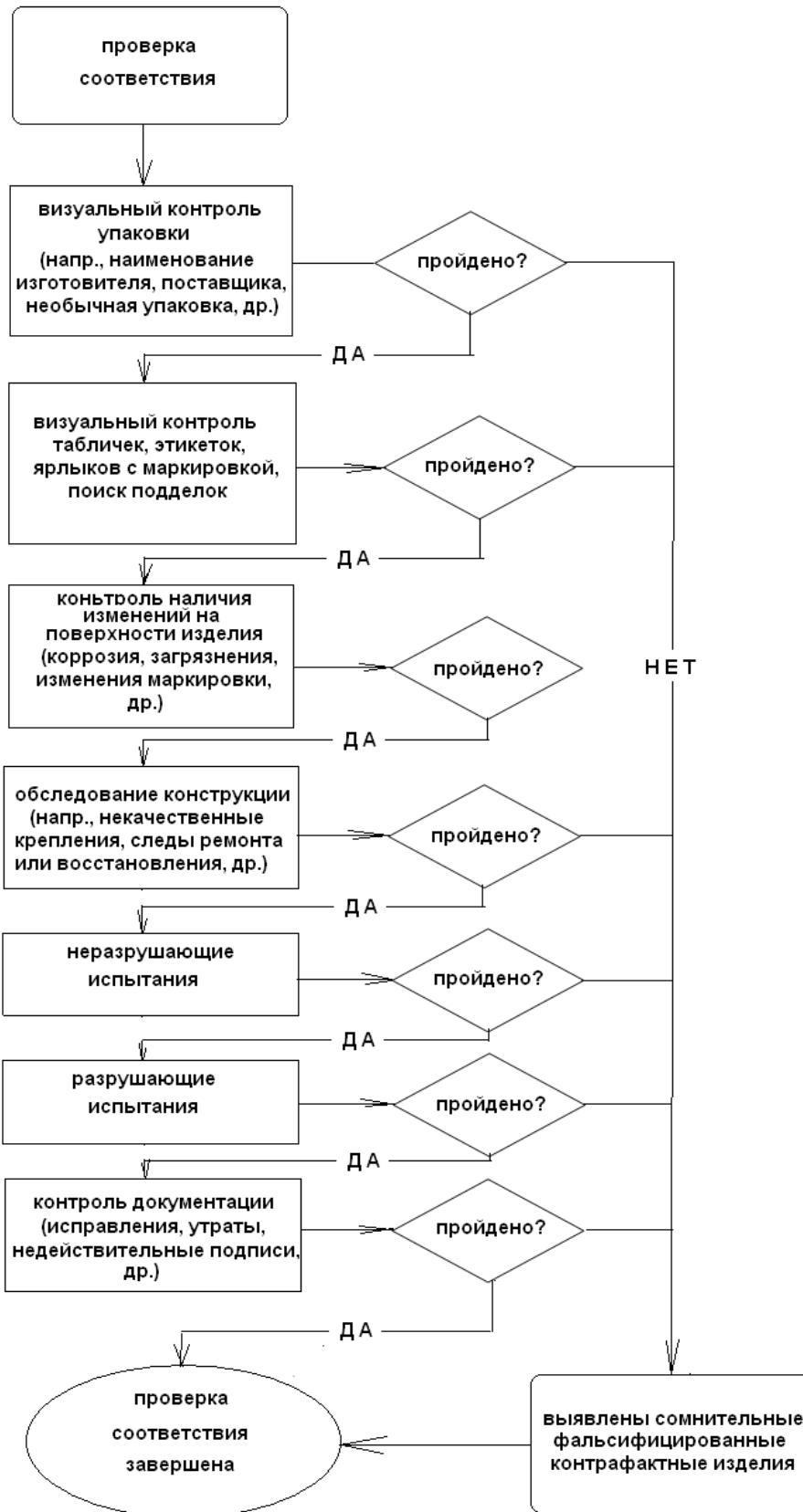


Рисунок Д.1 – Схема процесса проверки соответствия

Приложение Е (рекомендуемое) **Контроль материала**

Е.1 Контроль утиля или излишков материалов

Е.1.1 Утиль материала

Материал, который признан несоответствующим или иным образом непригодным для использования, должен быть физически идентифицирован (меткой, этикеткой, маркировкой), отделен от соответствующего материала и приведен в непригодное к использованию состояние путем физического разрушения (измельчением, разламыванием, дроблением) до последующего использования. Е.1.4 содержит положение о контроле сомнительных или подтвержденных фальсифицированных и контрафактных материалов.

Е.1.2 Избыточные материалы

Избыточные запасы или излишки материала, первоначально закупленные для использования, должны быть перепроданы или иным образом переданы внешним организациям с демонстрацией соответствия высоким стандартам качества, настоящему стандарту, и строгим стандартам, предназначенным для исключения закупки и перепродажи фальсифицированных товаров. Если такие действия предпринимаются, поставщик должен представить сертификат и данные прослеживаемости вместе с избыточной продукцией.

Е.1.3 Возвращенный материал

С целью снизить риск возврата фальсифицированного и контрафактного материала в цепь снабжения, связанного с приемом поставщиком возвратов, должны быть предприняты меры для того, чтобы позволить поставщику провести оценку аутентичности. Следующая информация должна представляться поставщику при проведении возврата:

- коды дат, партий, характеристики изделий, обозначение возвращаемого материала;
- наименование изготовителя;
- номер соглашения на закупку, по которому поставлен материал;
- количество возвращаемого материала;
- причина возврата.

Возврат поставщикам не должен производиться без должного утверждения возврата. После получения утверждения возврата, вместе с возвращаемым материалом должны предоставляться копии оригинальных документов.

Е.1.4 Контроль сомнительных и подтвержденных фальсифицированных и контрафактных материалов

Если в процессе испытаний будут выявлены признаки того, что материал является фальсифицированным или контрафактным, должны быть предприняты следующие шаги:

- физически обозначить материал как сомнительный/ фальсифицированный/ контрафактный (меткой, этикеткой, маркировкой);
- физически отделить материал от приемлемого, не являющегося сомнительным материала и поместить в карантин. Карантин должен предусматривать физические барьеры и контролируемый доступ;
- не возвращать материал поставщику для замены, за исключением отдельных случаев, которые исключают повторную продажу сомнительного материала через цепь снабжения, дать возможность поставщику провести внутреннее расследование;
- подтвердить доказательно аутентичность или неаутентичность материала. Это может включать дальнейшие испытания, контакты с предполагаемым изготовителем, исследование третьей стороной;
- после подтверждения, что материал фальсифицирован или является контрафактом, обозначить его и поместить на хранение, весь потенциально фальсифицированный или контрафактный материал содержать до принятия решения о дальнейшем использовании;
- представить отчет о фальсифицированном или контрафактном материале в соответствии с Приложением Ж;
- подтвержденный фальсифицированный или контрафактный материал должен быть обращен в утиль или приведен в негодность (используя методы, предотвращающие его повторное использование), после подтверждения, что уполномоченный орган (см. Приложение Ж) не требует образец для проведения исследований по закону.

Е.2 Прослеживаемость и контроль подрядчиком поставщиков

Прослеживаемость и контроль подрядчиком поставщиков (субподрядчиков и продавцов) являются ключевыми элементами обеспечения аутентичности и соответствия материала. Уникальные требования по обеспечению качества должны

строго выполняться подрядчиком в отношении закупки изделий, обозначенных как «критические» (например, критичные по безопасности, критичные по выполняемой функции, выполнению предназначения, по выполнению обслуживания, контролю разрушения). Положения, указанные в Е.2.1 и Е.2.2, могут быть включены в соглашения при необходимости (для критичных по безопасности изделий) или если требуются по нормативным документам по закупке для снижения риска получения фальсифицированного, контрафактного материала или необоснованных замен.

Е.2.1 Прослеживаемость

Все технические требования и требования к качеству продукции, предъявляемые к поставщикам и услугам по соглашению, должны быть прослеживаемы по времени и месту выполнения. Записи должны обеспечивать степень прослеживаемости, необходимую для проведения верификации, от любой точки контроля сырья до финального продукта, в отношении всех свойств материала, производства и документации.

Е.2.1.1 Требование к материалу

Включают, но не ограничиваются, требования к прослеживаемости сырья и заготовок. Требования прослеживаемости включают гарантии того, что:

- использованы правильные материалы, включая материалы на замену деталей, материалов и запасные части. Крайне важно, чтобы прослеживаемость велась от материала до отчетности о сертификационных испытаниях изделия и до других требуемых подтверждений объективных показателей качества. Сертификационные испытания изделия должны точно и полно отражать соответствие изделия всем установленным требованиям;

- поставщик должен разработать документированные процедуры, которые реализуют требования соглашения на закупку по проверке качества продукции;

- соглашения на закупку сырья должно устанавливать, что оно должно прослеживаться от изготовления и получения и до отчетов о сертификационных испытаний изделия по кодам прослеживаемости в маркировке материалов и в отчетах об испытаниях;

- коды прослеживаемости материала должны быть постоянно на материале в виде маркировки и указываться в отчетах об испытаниях для каждой отдельной операции с поставляемыми отдельными изделиями, производственными партиями, производственными частями партии. Когда прослеживаемость партии не достижима ввиду особенностей производственных процессов (например, операции непрерывного

литья), прослеживаемость партии должна обеспечиваться, как это установлено в применяемых технических требованиях к материалу и требованиях соглашения. Маркировка для прослеживаемости должна содержать коды изделия, обозначение продавца, или их комбинацию для поддержания прослеживаемости для сертификации по показателям качества;

- прослеживаемость должна поддерживаться на протяжении всех операций, включая все операции по суб-соглашениям, до готовых компонентов;

- дистрибьюторы материала должны представлять документацию с точной прослеживаемостью характеристик между поступающими и отправляемыми изделиями;

- дистрибьюторы материала должны представлять в явном виде документальное свидетельство, что «ни какая дополнительная обработка изделия не проводилась» дистрибьютором или указать в документе, какие проведены работы на поступившем материале, изменившие его свойства.

Е.2.1.2 Прослеживаемость производства

Прослеживаемость должна применяться для головных подрядчиков и их поставщиков, которые осуществляют производственный процесс, который включает, в том числе специальные процессы производства, применяемые к сырью или изделиям, такие как литье,ковка, термическая обработка, дробеструйная обработка и неразрушающие испытания; процессы сборки, испытаний, особенно в части контроля критических характеристик изделия.

Подрядчик должен идентифицировать в производственной документации все производственные участки, на которых выполняются процессы/операции за пределами своего предприятия.

Производственная документация всех изготовителей (головных подрядчиков и поставщиков) должна быть доступна для просмотра закупающей организацией.

Е.2.1.3 Документация

Бумажная копия всей документации по прослеживаемости для каждой партии товара должна представляться для исследования при каждом представлении на приемку.

Документация результатов испытаний, в которой перечислены характеристики каждого изделия, изготовленного по соглашению, должна иметь связь с документацией прослеживаемости до исходного сырья, использованного при производстве изделия.

Подрядчик должен включать в каждую поставку отчеты изготовителя о проведенных испытаниях на соответствие требованиям к изделию и/или сертификат, которые свидетельствует, что поставленные партии изделий были испытаны, проверены и признаны соответствующими установленным требованиям к изделию. Подвергнутый испытаниям образец должен иметь те же показатели, что и поставляемые изделия.

В отчете должны быть указаны:

- обозначение документа технических требований, с указанием номера пересмотра, по которым изделия испытывались;
- обозначения испытанных изделий и условия испытаний;
- требуемые и измеренные количественные значения химических, механических или физических свойств изделий.

Подрядчик должен представлять с каждой поставкой сертификат для демонстрации того, что все требуемые процессы (формовка, термообработка, термоциклирование, переоборудование.) выполнены, при этом:

- результат соответствует техническим требованиям и методике испытания. Процессы, не предусмотренные документацией, не допускаются;
- подрядчик должен представлять с каждым грузом сертификат соответствия качеству для удостоверения, что все материалы соответствуют установленным требованиям, если требуются неразрушающие испытания;
- если материал изменялся (ковался, прокатывался или термообрабатывался) после получения от источника происхождения и до поставки, подрядчик должен представить с каждой грузовой партией протокол испытаний независимой лаборатории, свидетельствующий о соответствии материала установленным требованиям и отчет об испытаниях, который должен содержать данные от Е.1.3. Испытания должны проводиться после всех преобразовывающих действий;
- документы по прослеживаемости должны храниться на предприятии подрядчика как минимум три года, если нет требований в соглашении или нормативной правовой документации по большему сроку. Большой срок, установленный в соглашении, имеет первенство. Подрядчик должен сделать эту документацию доступной для покупателя по запросу. В конце этого периода, или в случае переезда или упразднения подрядчика, вся документация должна быть предложена покупателю до принятия решения об уничтожении.

Е.2.2 Контроль подрядчиком поставщиков

Все поставщики и услуги по соглашению, изготавливающие или оказывающие услуги в рамках соглашения на предприятии подрядчика или на любом другом участке, должны подвергаться контролю по всем параметрам, определяющим соответствие требованиям соглашения. Подрядчик должен вести эффективный контроль закупаемых материалов и работ по суб-соглашениям.

Подрядчик несет ответственность за обеспечение соответствия требованиям соглашения продукции и услуг всех поставщиков.

Если покупатель выразил намерение провести инспекцию предприятия поставщика, такая инспекция не должна рассматриваться подрядчиками как подтверждение эффективного контроля качества такими поставщиками. Это не снимает с подрядчика ответственности за соответствие требованиям всех материалов и услуг, и за проведение всех установленных проверок и испытаний изделий.

Подрядчик должен гарантировать, что все применяемые требования (конструктивные, материалы, качество) в соглашениях и связанных технических требованиях должным образом включены или даны ссылки в соглашениях и всех суб-соглашениях.

Программа качества подрядчика должна гарантировать, что применяемое сырье при производстве или обработке соответствует физическим, химическим и другим техническим требованиям. Лабораторные испытания должны применяться при необходимости. К поставщикам должны быть выставлены требования в соответствии с программой качества подрядчика для проведения необходимых проверок применяемого сырья, поставляемой подрядчику.

Все документы и ссылочные данные в отношении закупок, упоминаемые в соглашении, должны быть доступны для просмотра покупателем для определения соответствия с требованиями в рамках контроля закупки.

Подрядчик должен предоставлять доступ покупателю к отчетам о всех несоответствиях, обнаруженных в инспектируемом источнике поступления товара и должен требовать от поставщика (по запросу) координировать корректирующие действия с покупателем.

Приложение Ж

(рекомендуемое)

Требования к отчетности

Ж.1 После выявления сомнительного или подтвержденного фальсифицированного и контрафактного изделия, организация должна представить своевременные сведения в организацию по сбору отчетности из перечисленных в таблице Ж.1.

Таблица Ж.1 – Организации для представления сведений

Организация	Вид документа и контактные данные
Министерство внутренних дел Российской Федерации (МВД РФ)	Заявление (в отношении продукции с незаконным использованием средств индивидуализации, с признаками фальсифицированной продукции) подается в территориальные органы МВД РФ, контактные точки которых приведены по адресу: https://mvd.ru/contacts/sites
Федеральная таможенная служба России (ФТС России)	Заявление (в отношении продукции, пересекающей границу, с признаками фальсифицированной и контрафактной продукции) по адресу: 121087, Москва, Новозаводская ул., д. 11/5 Телефон доверия ФТС России: +7 (499) 449-7997 Электронная почта ФТС России: fts@ca.customs.ru
Следственный комитет Российской Федерации	Заявление (в отношении продукции с нарушением прав на результаты интеллектуальной деятельности) Телефоны прямой линии: 8(800)100-12-70 Телефон приемной: 8 (495) 986-77-10 Адрес для письменных обращений: 105005, г. Москва, Технический переулок, д. 2 Сайт http://sledcom.ru/
Международная ассоциация организаций осуществляющих деятельность по противодействию незаконному обороту контрафактной продукции «Антиконтрафакт»	Уведомление (для анализа и отчетности) о выявлении сомнительной продукции и продукции с подтвержденной фальсифицированностью/контрафактностью по адресу: 109004, г. Москва, Николаямский пер., д.5, стр. 1 Тел.: +7(495) 911-71-93 Факс: +7(495) 911-71-41 e-mail: org@anti-counterfeiting.ru
Информационно-аналитическое агентство «Антиконтрафакт»	Сообщение (для размещения на портале агентства) о выявлении сомнительной продукции и продукции с подтвержденной фальсифицированностью/контрафактностью по адресу: info@antikontrafakt.ru

Ж.2 Уведомление клиента

Все клиенты, которые могут быть затронуты фальсифицированным и контрафактным изделием, должны быть извещены в письменной форме, им должны быть высланы рекомендации по действиям, также извещены поставщики и субподрядчики.

Библиография

- [1] ISO12931-2012 Performance criteria for authentication solutions used to combat counterfeiting of material goods (Критерии эффективности средств аутентификации материальных товаров для борьбы с подделками)

Ключевые слова: Фальсификации, контрафакт, методы приобретения, аутентичные материалы
