

FACTORY INSPECTION REPORT
 RAPPORT DE VISITE DE CONTROLE EN USINE
 WERKS-INSPEKTIONSBERICHT
 ОТЧЕТ О ПРОВЕРКЕ ПРОИЗВОДСТВА

Inspection carried out by (Inspection Body) _____

Проверка проведена (Проверяющий орган):

- Note: a) Instructions to the Inspector are shown in italics
 b) For each question tick "yes" or "no" as appropriate.
 If a question is considered to be not applicable, use strike through (~~yes/no~~) and write down the reason.
 c) All "no" answers require explanation on the INSPECTORS EVALUATION attachment page.
 а) Инструкции для инспектора выделены курсивом.
 б) По каждому вопросу ответьте «да» или «нет»
 Если инспектор считает, что какой-либо вопрос не следует учитывать, необходимо перечеркнуть (да-нет) и указать причину..
 в) Все ответы "нет" необходимо пояснить в приложении ОЦЕНКА ИНСПЕКТОРА.

1 General Information

Общая информация

1.1 Manufacturer's registered name: _____
Наименование и адрес предприятия:

and factory location: _____
и место производства:

1.2 Record below the names and positions held _____
 of the main people involved in the inspection _____

*Укажите ниже фамилии и должности лиц,
 с которыми были проведены собеседования*

If any details such as address, contact person, tel., fax, etc, have changed since the last visit, record them.
 Если с момента предыдущей проверки изменились какие-либо данные, такие как адрес, контактное лицо, тел., факс и т.д., укажите их

1.3 Pre-Licence Routine ENEC Key Mark HAR EMC Special
Первичная проверка Очередная ENEC Знак соответствия HAR ЭМС Специальная

1.4 Pre-Licence only: Is the information given in the Questionnaire CIG 022 Section B accurate _____ yes no
 and complete? If "no" amend the Questionnaire as appropriate and attach a copy to this report.
*Только для первичной проверки: Является ли информация, приведенная в анкете CIG 022 Часть B полной и правильной?
 Если «нет», внесите исправления в анкету и приложите ее копию к данному отчету.*

1.5 Inspection Details
Информация о проверке

Certif. Body requesting inspection <i>ОС, поручающий проверку</i>	Insp. of проверка <i>.... из</i>	File Reference No. <i>Номер акта/дела</i>	Product Category <i>на категорию продукции</i>	Type of Product <i>Тип продукции</i>
VDE				

1.6 Inspector's name: _____ Date of inspection: _____
Фамилия инспектора Дата проведения проверки

The following questions are based on Permanent Document CIG 021

This report must be completed even if there is no production at the time of the visit

Последующие вопросы базируются на постоянном документе CIG 021

Данный отчет должен быть заполнен даже если в момент проверки продукция не производилась

2 Goods Inwards Inspection

Входной контроль

- 2.1 Are materials, components and sub-assemblies, which have a safety implication on the finished product, verified by the manufacturer as complying with appropriate specification including the CCA Certification Marks? yes no

Осуществляется ли изготовителем контроль материалов, компонентов и узлов, которые влияют на качество конечного изделия, на соответствия требованиям, включая подтверждение знака испытаний по процедуре CCA?

Provide details in the table RECEIVING INSPECTION DATA SHEET. Note that only a sample of several Components should be included, not a full list

Укажите конкретно в таблице ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ. Учтите, что необходимо привести в качестве примера только несколько компонентов, а не весь их перечень.

- 2.2 If the manufacturer relies on Certificates of Conformity, do they clearly identify the product, quantity of items covered, the specification to which the products conform, the production date and are they signed or stamped by a person authorized by the supplier? yes no

Если изготовитель полагается на сертификаты соответствия, гарантировано ли, что они четко идентифицируют поставляемую продукцию, ее количество, технически условия, которым соответствует продукция, дату изготовления и подписаны (или поставлена печать) ли они лицами, уполномоченными поставщиком?

- 2.3 Are non-conforming products clearly identified and/or segregated to prevent unauthorized use? yes no

Имеется ли процедура четкой идентификации и/или отдельного складирования несоответствующей продукции с целью предотвращения ее неразрешенного использования?

3 Production Line Inspection and Routine Tests

Контроль процесса производства и поштучные испытания

- 3.1 Are the Quality Assurance and Assembly Personnel adequately briefed on their duties? yes no
Проинструктированы ли надлежащим образом лица, ответственные за контроль качества и персонал сборочного производства?

- 3.1.1 Do they have readily available up-to-date documents, assembly and test instructions, photographs, drawings or samples on all those parts which have an impact on the safety of the finished products? yes no
Имеют ли они на рабочем месте актуальную техническую документацию, инструкции по сборке и контролю качества продукции, фотографии, чертежи или образцы всех деталей, которые влияют на безопасность конечной продукции?

Give details of **all** test and inspections performed by the manufacturer and enter in the table TEST DATA SHEET

Опишите подробно все испытания и виды контроля, выполняемые изготовителем и внесите их в ТАБЛИЦУ ИСПЫТАНИЙ

- 3.2 Do the Production Line Inspection and Routine Tests entered on TEST DATA SHEET sufficiently cover all the Certification Bodies' requirements? yes no

Удовлетворяют ли все испытания и виды контроля, занесенные в ТАБЛИЦУ ИСПЫТАНИЙ, требованиям органов по сертификации?

- 3.3 Is there a documented procedure to ensure that all products will be tested or inspected according to the manufacturer's requirements? yes no

Имеется ли задокументированная процедура, гарантирующая, что вся продукция испытывается или проверяется в соответствии с требованиями изготовителя?

- 3.4 Are non-conforming products clearly identified or segregated to prevent unauthorized use? yes no

Имеется ли процедура четкой идентификации или отдельного складирования несоответствующей продукции с целью предотвращения ее неразрешенного использования?

- 3.5 Are trends of test results monitored and reported to the production and management authorities? yes no

Прослеживается ли тенденция результатов контроля и испытаний и доводится ли она до сведения руководителей производства и предприятия?

- 3.6 Are repaired and reworked products re-inspected in accordance with documented procedures? yes no

Перепроверяются ли отремонтированные и доработанные изделия в соответствии с документированными процедурами?

4 Functional Check on Test and Measuring Equipment used for Safety Tests

Контроль правильности показаний испытательного и измерительного оборудования, применяемого для испытаний продукции на безопасность

- 4.1 Did the inspector witness the correct functioning of the equipment even if certified products were not in production. yes no
Удостоверился ли инспектор в правильном функционировании испытательного и измерительного оборудования даже в том случае, если сертифицированная продукция не производилась?
- 4.2 Is a functional check conducted with intervals which will allow previous production to be retested if incorrect functioning is detected? yes no
Проводится ли контроль правильности функционирования измерительных и испытательных средств с интервалами, позволяющими перепроверить уже выпущенную продукцию, если установлены неправильные показания данного оборудования?
- 4.3 Is there a documented procedure for the functional checks? yes no
Имеются ли письменные инструкции для проведения контроля правильности функционирования измерительного и испытательного оборудования?
- 4.4 Is the operator instructed on what action is to be taken if a functional check is found to be unsatisfactory? yes no
Проинструктирован ли оператор о том, что необходимо делать, если установлены неправильные показания испытательного и измерительного оборудования?
- 4.5 Is there a documented procedure describing actions to be taken if a functional check is found to be unsatisfactory? (yes no
Имеются ли письменные инструкции, в которых описаны действия, которые предпринимаются при обнаружении неправильных показаний испытательного и измерительного оборудования?

5 Production during visit

Производство во время проведения проверки предприятия

Identify type number and any certification mark that appeared on products seen in production at the time of the visit. If no certified products were seen, indicate what kind of products were manufactured at the time of visit. The manufacturing process should nevertheless be examined.

Укажите типы производимой продукции и любые знаки соответствия, нанесенные на изделия, которые производились во время проведения проверки. Если сертифицированные изделия не производились, укажите какие виды продукции производились во время проверки. В любом случае, производство должно быть проверено.

6 Calibration of Safety Test and Measuring Equipment

Калибровка испытательного и измерительного оборудования, применяемого для испытаний продукции на безопасность

- 6.1 Is test and measuring equipment calibrated? yes no
Откалибровано ли испытательное и измерительное оборудование?
- 6.2 Is the equipment provided with a label or similar method indicating the next "calibration due" date? yes no
Есть ли на оборудовании этикетки или другие отметки о дате следующей калибровки?
- 6.3 Do the calibration records indicate that calibration is traceable to an IAF accredited institute? yes no
Provide details for 6.1 – 6.3 for at least one measuring equipment on the
INSPECTORS EVALUATION PAGE
Подтверждается ли в отчетах по калибровке, что калибровка проводится со ссылкой на эталоны учреждения, аккредитованного IAF?
Укажите подробную информацию по пп. 6.1 – 6.3, по крайней мере, для одного измерительного прибора на странице ОЦЕНКА ИНСПЕКТОРА

7 Handling and Storage

Транспортировка и хранение продукции

- 7.1 Are the finished products stored and handled in such a way as to ensure that they will continue to comply with the applicable standards? yes no
Гарантируется ли при хранении и транспортировке, что продукция будет продолжать соответствовать требованиям применимых стандартов?

8 Product Verification Tests (PVT)

Контрольные испытания

If no PVT required, then strike through the remaining questions in this section
Если проведение контрольных испытаний не требуется, то перечеркните вопросы ниже в данном разделе

8.1 Are required PVT conducted? yes no

Describe which tests are conducted and at what sampling rate on the TEST DATA SHEET.
If conducted at a location other than the manufacturers premises, then specify on the INSPECTORS EVALUATION page where performed.

*Проводятся ли необходимые контрольные испытания?
Опишите в ТАБЛИЦЕ ИСПЫТАНИЙ какие конкретно испытания и с какой периодичностью проводятся.
Если испытания проводятся не на площадях изготовителя, то на странице ОЦЕНКА ИНСПЕКТОРА укажите место, где испытания проводятся.*

8.2 Is appropriate equipment required for conducting tests available? yes no

Имеется ли необходимое испытательное оборудование.

8.3 Are the tests described in "TEST DATA SHEET" in compliance with the requirements of the Certification Schemes and/or the requesting Certification Body ? yes no

Соответствуют ли испытания, описанные в ТАБЛИЦЕ ИСПЫТАНИЙ требованиям схем сертификации и/или уполномочивающего органа по сертификации?

8.4 Are the tests conducted in accordance with documented procedures? yes no

Проводятся ли испытания в соответствии с документированными процедурами?

8.5 Is there a documented procedure describing actions to be taken if PVT are found to be unsatisfactory? yes no

Имеется ли документированная процедура, в которой описано, какие действия необходимо предпринимать, если при проведении контрольных испытаний устанавливаются несоответствия?

9 Records

Документация по контролю и испытаниям

9.1 Are records kept at least for the period between two inspection visit? yes no

Хранится ли документация как минимум в период между двумя инспекционными проверками?

9.2 Are the records listed below maintained and satisfactory?

Ведется ли ниже указанная документация и отвечает ли она установленным требованиям?

9.2.1 Incoming inspection records. yes no

Документация по входному контролю.

9.2.2 Test records of the routine tests. yes no

Протоколы поштучных (приемо-сдаточных) испытаний

9.2.3 Test records of product verification tests (if required). yes no

Протоколы контрольных испытаний продукции (если необходимо).

9.2.4 Records of results of functioning checks of test and measuring equipment. yes no

Протоколы проверки правильности показаний контрольного и измерительного оборудования.

9.2.5 Records of calibration of test and measuring equipment. yes no

Протоколы поверки (калибровки) контрольного и измерительного оборудования.

If records were countersigned, provide details below. If not, explain below why not.

Если Вы поставили Вашу подпись на этих протоколах, то опишите подробности ниже. Если нет, объясните ниже почему нет.

10 Corrective Actions

Корректирующие действия

If there were any unsatisfactory findings entered in the previous inspection report, have these been corrected? yes no
Provide details regarding the corrective actions that have been taken.

Если в прошлом отчете о проверке производства были указаны несоответствия, то были ли эти несоответствия устранены? Опишите, какие были выполнены корректирующие мероприятия.

11 Quality System

Система качества

If the manufacturer has a Quality System certified or assessed by an accredited Body, provide details of QMS standard, scope, name of certification body and certificate expiry date
Если изготовитель имеет систему качества, сертифицированную или аттестованную аккредитованным Органом, то укажите стандарт, область, название Органа по сертификации и дату окончания действия сертификата

12 Audits of the Quality System

Аудиты системы качества

- 12.1 Does the manufacturer regularly check that all documented procedures as required by the Certification Body(ies) are followed? yes no
Регулярно ли производитель проверяет выполнение всех документированных процедур, требуемых органом (и)
- 12.2 Are records regarding results and actions taken available? yes no
Имеются ли записи о результатах и предпринимаемых действиях?
- 12.3 Is the personnel carrying out above required checks appropriately trained and independent of the process being audited? yes no
Являются ли сотрудники, проводящие вышеуказанные проверки, достаточно подготовленными и независимыми от проверяемых процессов?

13 Non-Conforming Products

Несоответствующая продукция

- 13.1 Is there a documented procedure covering the way to handle non-conforming products ? yes no
If "no", then describe the process on the INSPECTORS EVALUATION page.
*Имеются ли документированные процедуры по обращению с несоответствующей продукцией?
Если "нет", опишите применяемый процесс на странице ОЦЕНКА ИНСПЕКТОРА*
- 13.2 Is the procedure and the way in which it is applied satisfactory ? yes no
Являются ли эти процедуры удовлетворительными по содержанию и форме их осуществления?

14 Customer Complaints

Рекламации потребителей

If no customer complaints have been received then the following questions should be applied to the process
Если рекламации потребителей отсутствуют, то следующие вопросы следует применять к процессу

- 14.1 Are records kept of customer complaints? yes no
Ведется ли регистрация рекламаций потребителей?
- 14.2 Are corrective actions regarding customer complaints recorded? yes no
Регистрируются ли письменно корректирующие действия по рекламациям?
- 14.3 Does the manufacturer review customer complaints? yes no
Проводит ли изготовитель анализ рекламаций потребителей?

15 Changes to Certified Products

Изменения в сертифицированной продукции

- 15.1 Is there a parts list or similar evidence available specifying the components/parts to be used during production/assembly of certified products? yes no
Имеется ли список частей или подобный документ, в котором указывается какие компоненты/части используются при производстве/сборке сертифицированных изделий?
- 15.2 Is there evidence that this parts list is under the control of the Licence Holder? yes no
Имеется ли подтверждение, что данный список частей находится под контролем владельца лицензии?
- 15.3 Is there a documented procedure ensuring that no changes to the construction of certified products will be implemented without the permission of the Licence Holder? yes no
Имеется ли документированная процедура, гарантирующая, что изменения в продукцию могут быть внесены только после получения разрешения от владельца лицензии?
- 15.4 If any change has been made to the certified product, has this change been made with the yes no

Authorization of the licence holder?

Если в сертифицированную продукцию были внесены какие-либо изменения, то были ли эти изменения согласованы с владельцем лицензии?

If the Manufacturer is the Licence Holder:

- 15.5 Is there a documented procedure which will ensure that the Certification Body has accepted the changes to the construction of certified products, before any implementation into a certified product ? yes no

Если производитель является владельцем лицензии:

Имеется ли документированная процедура, гарантирующая, что до внесения каких-либо изменений в конструкцию сертифицированной продукции, эти изменения должны быть приняты (утверждены) органом по сертификации?

16 Selection and Shipping of Sample(s)

Отбор и отправка образца(ов)

Regarding samples requested by the Certification Body(ies) please refer to the table IDENTIFICATION OF SELECTED SAMPLES and enter details as appropriate.

Образцы, требуемые органами по сертификации, вносятся в таблицу "ПЕРЕЧЕНЬ ОТОБРАННЫХ ОБРАЗЦОВ" с указанием требуемых подробностей.

- 16.1 If you did not personally select the samples, explain why not and who did?

Если вы лично не осуществляли отбор образцов, то почему нет, и кто осуществлял их отбор?

- 16.2 If the selected sample(s) do not bear the Certification Mark then provide the reason for selection in the table IDENTIFICATION OF SELECTED SAMPLES

Если на отобранные образцы не нанесен соответствующий знак испытаний, то в таблице "ПЕРЕЧЕНЬ ОТОБРАННЫХ ОБРАЗЦОВ" укажите причину, по которой они отобраны.

17 Inspector's Evaluation

Оценка инспектором

17.1 List your findings on the INSPECTORS EVALUATION page(s) by referencing the applicable clauses in this report (including comments, recommendations, etc.) and explain them to the manufacturer.

If possible indicate also the corrective actions the manufacturer intends to take.

Укажите несоответствия (включая комментарии, рекомендации и т.д.) на странице (страницах) ОЦЕНКА ИНСПЕКТОРА со ссылкой на соответствующие пункты данного протокола проверки.

По возможности опишите корректирующие мероприятия, которые предусматривает провести изготовитель.

17.2 Give your **recommendations** by ticking the appropriate box:

Ваши **рекомендации** по оценке. Отметить крестиком соответствующий пункт.

- | | | |
|---|--|--------------------------|
| <p>1. No unsatisfactory findings.
<i>Несоответствия отсутствуют.</i></p> | <p>Grant or continue certification.
<i>Сертификат выдается или продлевается</i></p> | <input type="checkbox"/> |
| <p>2. Minor unsatisfactory finding(s).
<i>Незначительное количество несущественных несоответствий</i></p> | <p>Manufacturer's corrective action(s) will be checked at next visit. Grant or continue certification.
<i>Корректирующие мероприятия будут проверены при последующей проверке производства. Сертификат выдается или продлевается.</i></p> | <input type="checkbox"/> |
| <p>3. Major unsatisfactory finding(s), safety not directly affected.
<i>Значительное несоответствие(я) которое(ые) непосредственно не влияет(ют) на безопасность продукции.</i></p> | <p>Manufacturer shall confirm corrective action(s). Grant or continue certification. Special or early routine inspection recommended for checking corrective action(s).
<i>Изготовитель должен подтвердить выполнение корректирующих мероприятий. Устранение несоответствий рекомендуется проконтролировать дополнительной проверкой.</i></p> | <input type="checkbox"/> |
| <p>4. Critical unsatisfactory finding safety directly affected.
<i>Существенные несоответствия, которые непосредственно влияют на безопасность продукции.</i></p> | <p>Certification refused/suspended and repeated factory inspection recommended after the manufacturer has confirmed implementation of corrective action(s).
<i>Сертификат не выдается или аннулируется. Новая проверка и оценка производства проводится после подтверждения изготовителем проведения корректирующих мероприятий.</i></p> | <input type="checkbox"/> |

17.3 Attachments:

Приложения

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> RECEIVING INSPECTION DATA SHEET | <i>Таблица Входной контроль</i> |
| <input type="checkbox"/> TEST DATA SHEET – Routine Tests and PVT | <i>Таблица испытаний – поштучные и контрольные испытания</i> |
| <input type="checkbox"/> IDENTIFICATION OF SELECTED SAMPLES | <i>Перечень отобранных образцов</i> |
| <input type="checkbox"/> Inspector's Evaluation – Informative | <i>Оценка инспектора – Информационная страница</i> |
| <input type="checkbox"/> Inspector's Evaluation – Findings | <i>Оценка инспектора – Несоответствия</i> |
| <input type="checkbox"/> ENEC Appendix to CIG 023 (4 pages) | <i>Приложение ENEC к CIG 023</i> |
| Total number of attachment pages:..... | <i>Всего страниц приложений</i> |

A copy of this report shall be provided to the undersigned contact person who should be aware of the contents and sign for its receipt.

Инспектор должен предоставить копию данного протокола официальному представителю изготовителя, который информируется о содержании отчета и подтверждает его своей подписью.

Time in factory: _____ hours.

Время работы на предприятии: _____ часов

The responsibility for ensuring that a product is manufactured in accordance with the standard to which it was originally approved rests with the licence holder.

Владелец сертификата несет ответственность за то, чтобы продукция производилась в соответствии со стандартами, по которым она была сертифицирована.

Date: <i>Дата:</i>	Date: <i>Дата:</i>
Inspector's name (printed letters): <i>Фамилия инспектора:</i>	Contact person's name (printed letters) : <i>Фамилия официального представителя предприятия:</i>
Signature: <i>Подпись:</i>	Signature: <i>Подпись:</i>

Routine Tests

Поштучные испытания

PRODUCT CATEGORY: _____ CLASS: _____
Категория продукции _____ класс

TESTS Испытания	% check % испыт	Test value applied Значение испытаний	Time Время	Factory limits applied Предельное значение	Failure indicated by Индикация дефектов посредством:	Remarks Примечания	W
							R
a. Earth continuity Испытание защитного провода		V A	s	Ohm max.			
b. Insulation resistance Спротивл. изоляции		d.c. V	s	MOhm min.			
c. Leakage current Ток утечки		V		mA max.			
Dielectric strength Электрич. прочность	Basic insulation Основная изоляция	V	s	mA max.			
	Supplementary insulation Дополн. изоляция	V	s	mA max.			
	Reinforced insulation Усилен. изоляция	V	s	mA max.			
e. Load deviation Потребляемая мощность							
f. Functional test Испытание на работоспособность							

e. Indicate method used (hot/cold, at mains voltage, low voltage resistance check, etc.).
Укажите применяемые методы испытаний (горячее /холодное, при номинальном напряжении, испытание сопротивления и т.д.)

f. Are all controls and components checked during the test?
Контролировались ли все управляющие/регулирующие устройства и компоненты во время испытания?

W = Test witnessed by the inspector,
испытания, проведенные в присутствии инспектора

R = according to records
в соответствии с протоколом

Product Verification Tests

Контрольные испытания

CB OC	Product, Sampling rate, Standards Clause or Test-parameters, Results Продукция, испытываемое количество и периодичность, раздел стандарта или параметры испытаний, результаты
BELLIS	

IDENTIFICATION OF SELECTED SAMPLES
 ПЕРЕЧЕНЬ ОТОБРАННЫХ ОБРАЗЦОВ

 at manufacturer:
 у изготовителя:

 date:
 Дата:

Selected for <i>Отобраны для:</i>	Label No. <i>№ этикеток</i>	Quantity <i>Кол-во</i>	Product/Type/Technical data <i>Изделие /Тип/Технические данные</i>	Licence Ref. No. <i>№ сертификата:</i>	Production period <i>Период производства</i>	Code letters <i>Букв. обозначения</i>

Code letters: P = Sample from Production or S = Stock; F = Forwarded by the Manufacturer; T = Transported to the Certification Body by the Inspector; A = Shipped by the Inspection Agency

— *** If requested samples for particular CB were not selected, please explain why in the table.**

Букв. обозначения: P=образец из производства или S=со склада, F=отправка изготовителем, T=отобран инспектором органа по сертификации, A=отправка инспектирующим органом

** Если образцы, затребованные определенным органом по сертификации не были отобраны, просьба разъяснить этот факт в таблице.*

