

Приложение В
(обязательное)
Схемы и уровни сертификации

В.1 Схемы сертификации производственных процессов (услуг) по ремонту технических средств железнодорожного транспорта, применяемые в Системе сертификации ЖД РЕГИСТР

№ схе мы	Процедура подтверждения соответствия (оценка производственных процессов (оказываемых услуг) и проверка (испытания) результатов производственных процессов (оказываемых услуг))	Срок действия сертификата	Периодичность ИК	Процедура инспекционного контроля *	Применение схемы сертификации
1	2	3	4	5	6
1	Оценка мастерства исполнителя работ и услуг: - наличие и уровень профессиональной подготовки и квалификации персонала, в том числе теоретические знания, практические навыки и умения, применительно к оказанию конкретных услуг; - знание персоналом нормативных и технических документов на оказываемые услуги (выполняемые работы). Оценка системы проверки (испытания) результатов работ и услуг**.	не более 3 лет	не реже 1 раза в 12 месяцев	Контроль мастерства исполнителя работ и услуг	Для производственных процессов (оказываемых услуг) по техническому обслуживанию и ремонту ТСЖТ, качество которых обусловлено мастерством исполнителя
2	Оценка процесса выполнения работ, оказания услуг: - способность продемонстрировать результаты деятельности в области менеджмента качества согласно ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (пункты 8.5.1, 8.5.2) - наличие и соблюдение требований к нормативным и техническим документам на процессы оказания услуг (выполнения работ); - оснащение оборудованием, инструментом, средствами измерений (испытаний, контроля), веществами, материалами, помещениями и др., а также их соответствие установленным требованиям; - безопасность и стабильность процесса оказания услуг (выполнения работ); - профессиональная подготовка и компетентность исполнителей услуг (работ); Оценка системы проверки (испытания) результатов работ и услуг**.	не более 3 лет	не реже 1 раза в 12 месяцев	Контроль процесса выполнения работ, оказания услуг	Для производственных процессов (оказываемых услуг) по техническому обслуживанию и ремонту ТСЖТ, качество и безопасность которых обусловлены стабильностью производственного процесса (процесса оказания услуг)

1	2	3	4	5	6
3	Анализ состояния производства (согласно ГОСТ Р ИСО 9001-2015: управление документацией по пунктам 7.5.3.2, 8.5.1 а); компетентность персонала по пунктам 7.2, 8.5.1 е); инфраструктура, оборудование по пункту 7.1.3; средства измерения по пункту 7.1.5; входной контроль по пункту 8.4.2 d); технологические процессы по пунктам 8.5.1 d), f), 8.5.4; приемочный контроль и периодические испытания по пунктам 9.1.1, 8.5.1 с), 8.6; идентификация и прослеживаемость по пункту 8.5.2). Оценка системы проверки (испытания) результатов работ и услуг**.	не более 3 лет	не реже 1 раза в 12 месяцев	Контроль состояния производства	Для анализа состояния производственного процесса (процесса оказания услуг) по техническому обслуживанию и ремонту ТСЖТ, проверки результатов услуг (работ)
4	Оценка организации (предприятия): - наличие и функционирование системы обеспечения качества оказываемых услуг (выполняемых работ); - организационное, правовое, программное, методическое, информационное, материальное, метрологическое и другое обеспечение; - состояние материально-технической базы заявителя, в том числе оснащение оборудованием, инструментами, средствами измерений (испытаний, контроля), веществами, материалами, помещениями и др.; - стабильность функционирования систем технического обеспечения и обслуживания; - условия обслуживания потребителей услуг; - наличие и соблюдение требований нормативных и технических документов на процессы оказания услуг (выполнения работ); - безопасность и стабильность процесса оказания услуг (выполнения работ); - профессиональную подготовку и компетентность исполнителей услуг (работ). Оценка системы проверки (испытания) результатов работ и услуг**.	не более 3 лет	не реже 1 раза в 12 месяцев	Контроль соответствия установленным требованиям	Для оценивания в целом организации (предприятия) - исполнителя производственного процесса (услуг) по техническому обслуживанию и ремонту ТСЖТ на соответствие требованиям нормативных и технических документов

* - ИК осуществляется по отдельному договору;

** - оценка системы проверки (испытания) результатов работ и услуг осуществляется либо посредством проведения испытаний в присутствии эксперта по сертификации на месте оказания услуг с использованием технологического оборудования и средств измерений заявителя, либо посредством оценки оформленных должным образом заявителем результатов проверки (испытания) результатов работ и услуг. При проведении испытаний на месте оказания услуг (выполнения работ) отбор образцов (проб) проводится экспертом по сертификации (акт отбора образцов (проб) не оформляется).

В.2 Уровни сертификации производственных процессов сварки металлических материалов при изготовлении и ремонте технических средств железнодорожного транспорта согласно ГОСТ EN 15085-2, применяемые в Системе сертификации ЖД РЕГИСТР

Уровень сертификации (CL)	Описание	Срок действия сертификата	Периодичность ИК
CL 1	Этот уровень распространяется на производителей сварки, которые изготавливают сварные железнодорожные транспортные средства или их элементы со сварными соединениями, классифицируемыми по классам эксплуатации сварного шва от CP A до CP D. Включает в себя уровни сертификации от CL 2 до CL 4.	не более 3 лет	не реже 1 раза в 12 месяцев
CL 2	Этот уровень распространяется на производителей сварки, которые изготавливают сварные детали железнодорожных транспортных средств, имеющие сварные соединения, классифицируемые по классам эксплуатации сварного шва от CP C2 до CP D. Включает в себя сварные соединения, классифицируемые по классу эксплуатации CP C1, если их проверяют в соответствии с классом контроля сварного шва CT 1 согласно EN 15085- 5, таблица 1. Включает в себя уровень сертификации CL 4 только при соответствии сварных соединений уровню сертификации CL 2 или CL 3.	не более 3 лет	не реже 1 раза в 12 месяцев
CL 3	Этот уровень распространяется на производителей сварки, которые изготавливают сварные детали железнодорожных транспортных средств, имеющие сварные соединения, классифицируемые по классу эксплуатации сварного шва CP D.	не более 3 лет	не реже 1 раза в 12 месяцев
CL 4	Этот уровень распространяется на производителей, которые не выполняют сварку, но проектируют железнодорожные транспортные средства и их элементы или осуществляют их закупку и монтаж или продают их. Сертификация при выполнении сварочных работ уровня сертификации CL 3 не требуется.	не более 3 лет	не реже 1 раза в 12 месяцев