## Форма заявки на проведение сертификации производства по ремонту сваркой и наплавкой ТС ЖТ

|  |  |
| --- | --- |
| ***Заявка оформляется***  ***на бланке организации*** |  |
| **Руководителю ОС ЖТ ООО «ТЭГ»** |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  (инициалы, фамилия) |

З А Я В К А

на проведение сертификации

в Системе добровольной сертификации «ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЙ РЕГИСТР»

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование организации-заявителя |  | |
| Адрес места нахождения |  | |
| Адрес для корреспонденции |  | |
| Адрес производства |  | |
| ОГРН |  | |
| ИНН / КПП |  | |
| ОКПО |  | |
| Расчетный счет |  | в |
| Корреспондентский счет |  | |
| БИК |  | |
| Телефон / факс / e-mail |  | |
| Официальный сайт |  | |
| Должность и ФИО контактного лица |  | |
| Телефон и e-mail контактного лица |  | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| в лице |  | | | | |
|  | (должность и ФИО руководителя) | | | | |
| заявляет, что производство по ремонту сваркой и наплавкой | | | | |  |
|  | | | | | |
| *(указать виды, типы, серий и т.д. ремонтируемого подвижного состава и/или его составных частей)* | | | | | |
|  | | | | | |
| соответствует требованиям | | | СТО РЖД 13.003-2023 | | |
| и просит произвести сертификацию по схеме № | | | |  | |
| Код ОКПД2/ОКВЭД | |  | | | |
|  | | *(33.17, 30.20.9) /* *(25.62, 30.20.1, 30.20.3, 30.20.2, 30.20.4)* | | | |

**1. Общие сведения о заявителе:**

- общая численность работающих - \_\_\_\_\_\_ чел.;

- численность работников, занятых в заявленном на сертификацию производстве - \_\_\_\_ чел.;

- сведения об объеме отремонтированной/изготовленной продукции: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(за три года с разбивкой по годам)

- сведения о сертификации системы менеджмента качества (заполняется, если система менеджмента качества имеет/имела сертификат соответствия): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(система сертификации, орган по сертификации, номер и дата выдачи сертификата соответствия)

- сведения о наличии сертификатов соответствия у заявленного на сертификацию производства: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(система сертификации, орган по сертификации, реквизиты сертификата соответствия)

**2. Заявитель обязуется:**

- выполнять нормы, правила и процедуры проведения сертификации;

- обеспечивать выполнение сертификационных требований, установленных нормативной документацией, в период действия сертификата соответствия;

- оплачивать все расходы по проведению сертификации и инспекционного контроля.

**3. Дополнительные сведения:**

- сведения, подтверждающие качество ремонта сваркой и наплавкой ТСЖТ:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(сведения о претензиях (рекламациях за три года с разбивкой по годам)

**4. Приложения:**

4.1 Сведения о производстве в соответствии с анкетой-вопросником (приложение Б к настоящему порядку сертификации процессов (услуг)).

4.2 Копии1 уставных и регистрационных документов:

- устав со всеми изменениями;

- свидетельство о государственной регистрации;

- свидетельство о постановке на налоговый учет;

- документ, подтверждающий полномочия лица, подписавшего заявку (доверенность, приказ, протокол собрания участников (акционеров) и т.д.).

1 - копии документов должны быть заверены подписью руководителя организации и печатью организации (допускается прошивка).

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| (должность руководителя) | (подпись) | (инициалы, фамилия) |
| Главный бухгалтер |  |  |
|  | (подпись) | (инициалы, фамилия) |

М.П.

**Анкета – вопросник оценки состояния производства по сварке (наплавке) ТСЖТ**

(на соответствие требованиям СТО РЖД 13.003)

1. **Общие сведения:**

1.1 форма собственности организации и административное подчинение:

1.2 структурная схема управления организацией (включая филиалы и/или обособленные подразделения (ОП, СЛД, СО, СУ и т.д.))

1.3 перечень организаций - основных потребителей продукции (услуг)

**2. Сварочное производство:**

2.1 Наличие в организации оформленной документально системы координации в сварке (части общей системы менеджмента, которая направлена на управление, мониторинг, анализ, поддержку и постоянное улучшение сварочного производства предприятия)

2.2 Наличие в организации координатора сварки (квалифицированного лица, ответственного за координацию в сварке)

*Примечание* – *при распределении задач и обязанностей координатора сварки, установленных ГОСТ Р ИСО 14731, между работниками организации (координаторами сварки) прикладывается матрица ответственности, согласованная ответственным координатором сварки.*

2.3 Характеристики производственных площадок организации, на которых осуществляются сварочные работы (технологические операции по соединению сваркой или родственными процессами элементов металлических конструкций и заварке в них дефектов)

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Производственная площадка | | | | Сварочные работы (составные части подвижного состава), отдаваемые на аутсорсинг |
| Наименование (обозначение) (с указанием принадлежности к филиалу (представительству), если имеется) | Адрес места нахождения (населенный пункт) | Кол-во сварочных постов | Выполняемые работы (объем выполняемого ремонта, серии (модели) подвижного состава) |
| 1 |  |  |  |  |  |
| 2 | *ОП Ромашка ф-ла Полярный* | *Мореманск* | *2* | *ТР-2, ТР-3 тепловоза серии ТЭМ2, электропоезда серии ЭД4М; КР-1 вагона модели 61-939 и т.д.* | *Автосцепное устройство, колесные пары, тележки, тяговые электрические машины и т.д.* |
| … |  |  |  |  |  |

2.4 Наличие технологических карт сварки (технических требований к процедуре сварки) ТКС (WPS), используемых при ремонте сваркой и наплавкой подвижного состава и его составных частей, с приложением отчетов об аттестации технологий сварки ОАТС (WPQR)

2.5 Аттестация сварщиков по правилам аттестации сварщиков ПР-АС-ВНИИЖТ-2017, сварщиков-операторов – по ГОСТ Р ИСО 14732

3. Измерительное и испытательное оборудование:

3.1 наличие измерительного и испытательного оборудования для целей аттестации технологий сварки

3.2 договоры с испытательными лабораториями на проведение измерений и испытаний с целью аттестации технологии сварки

4. Неразрушающий контроль (НК):

4.1 наличие сертифицированного персонала НК не ниже II уровня профессиональной подготовки (рентгенографическая или ультразвуковая дефектоскопия)

4.2 наличие аттестованного подразделения НК (рентгенографическая или ультразвуковая дефектоскопия)

4.3 наличие договора с аттестованной лабораторией неразрушающего контроля (рентгенографическая или ультразвуковая дефектоскопия)

5. Метрологическое обеспечение производства:

5.1 наличие аккредитованной метрологической лаборатории (да/нет)

5.2 наличие договора на метрологическое обеспечение с аккредитованной метрологической лабораторией (да/нет)

6. Нормативное обеспечение:

6.1 порядок обеспечения нормативной ремонтной документацией (интернет, договоры с разработчиками, приобретение в розничных точках и т.д.)

6.2 перечень нормативной ремонтной документации

7. Техническое обслуживание и ремонт сварочного оборудования:

7.1 наличие персонала, осуществляющего техническое обслуживание и ремонт сварочного оборудования (да/нет);

7.2 наличие договора с организацией, осуществляющей техническое обслуживание и ремонт сварочного оборудования (да/нет);

7.4 наличие и соблюдение графиков технического обслуживания и планово-предупредительного ремонта (ППР) оборудования;

8. Контроль и испытания отремонтированного подвижного состава и его составных частей:

8.1 наличие персонала, осуществляющего технический контроль и испытания подвижного состава и его составных частей на всех стадиях ремонта сваркой и наплавкой и после ремонта сваркой и наплавкой

8.2 наличие инспекции ЦТА ОАО «РЖД» (да/нет)

8.3 наличие в технологической документации операций промежуточного и послеремонтного контроля (испытаний) подвижного состава и его составных частей (да/нет)

8.4 наличие учета (регистрации) и анализа результатов промежуточного и послеремонтного контроля (испытаний) подвижного состава и его составных частей (да/нет)

9. Материально-техническое снабжение:

9.1 наличие складских помещений и транспортных возможностей, обеспечивающих хранение (сохранность), транспортировку, погрузку (выгрузку) сварочных и основных материалов

9.2 порядок выбора (оценки) поставщиков сварочных и основных материалов, набор требований к сварочным и основным материалам;

9.3 порядок верификации сварочных и основных материалов координатором сварки ремонтного предприятия, ответственным за сварочный и основной материалы, в соответствии с ГОСТ 24297

Представитель руководства организации (координатор сварки)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(должность, наименование организации) (подпись) (инициалы, фамилия)