УТВЕРЖДАЮ

Президент НП «ОПЖТ»

_____ В.А. Гапанович

«19» 10 2016 г.

УТВЕРЖДАЮ

Председатель Наблюдательного совета
НП «Объединение вагоностроителей»

_____ О.В. Сиенко

«20» октября 2016 г.

ПОЛОЖЕНИЕ

ПО ДОБРОВОЛЬНОЙ АВТОРИЗАЦИИ ПОДРАЗДЕЛЕНИЙ ПРЕДПРИЯТИЙ НА ГОТОВНОСТЬ ПРОВЕДЕНИЯ РЕМОНТА ВНОВЬ РАЗРАБОТАННЫХ ИННОВАЦИОННЫХ УЗЛОВ ГРУЗОВЫХ ВАГОНОВ

СОГЛАСОВАНО

Вице-президент НП «ОПЖТ»
Председатель Комитета
по грузовому подвижному составу

_____ С.В. Калетин

«13» октября 2016 г.

Исполнительный директор
НП «Объединение вагоностроителей»

_____ В.А. Варенов

«14» октября 2016 г.

МОСКВА
2016

gost.e-ecolog.ru

Сведения о Положении

1. РАЗРАБОТАНО совместной рабочей группой Комитета по грузовому подвижному составу НП «ОПЖТ» и НП «ОВС».
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ.
3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ.

СОДЕРЖАНИЕ

		Стр.
1	Область применения	4
2	Общие положения	5
3	Порядок авторизации	6
4	Требования к подразделению ремонтного предприятия при проведении авторизации	9
5	Ответственность	10
6	Приложение 1. Форма заявки держателю подлинника на проведение авторизации	11
7	Приложение 2. Форма акта авторизации подразделения на право производства ремонта и проверки узлов инновационных грузовых вагонов	12
8	Приложение 3. Форма свидетельства подтверждения авторизации на право производства ремонта и проверки узлов инновационных грузовых вагонов	14
	Библиографический список	15

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1 Настоящее Положение разработано для руководства при проведении авторизации подразделений ремонтных предприятий держателем подлинника конструкторской документации.

1.2 Положение распространяется на ремонтные предприятия, производящие ремонт грузовых вагонов, и включает в себя формирование системы авторизации предприятий на готовность ремонта вновь разработанных инновационных узлов грузовых вагонов, отличных по своей конструкции от эксплуатируемых, держателем подлинника конструкторской документации.

1.3 Результаты авторизации учитываются при проведении железнодорожными администрациями аттестации подразделений предприятия с целью присвоения или разрешения на использование ранее присвоенного условного номера клеймения железнодорожного подвижного состава и его составных частей с указанием в области аккредитации перечня изделий.

1.4 Инновационность изделий определяет железнодорожная администрация по заявке предприятия – держателя подлинника конструкторской документации на узел.

2 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

2.1 АВТОРИЗАЦИЯ (предоставление полномочий, уполномочие) – процесс предоставления ремонтному предприятию заключения о готовности проведения ремонта вновь разработанных инновационных узлов грузовых вагонов. Авторизацию проводит держатель подлинника конструкторской документации. Допускается делегирование прав держателем подлинника конструкторской документации на проведение авторизации иной (уполномоченной) организации, осуществляющей вид деятельности, позволяющей производить оценку готовности предприятия к проведению ремонта узлов грузовых вагонов.

2.2 ДЕРЖАТЕЛЬ ПОДЛИННИКА КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ – предприятие, которое имеет в собственности или на иных законных основаниях контрольный экземпляр подлинника конструкторской документации.

2.3 ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ РЕМОНТНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ – участок, отделение, цех, в котором производят ремонт определенного узла грузового вагона.

2.4 ИННОВАЦИОННЫЙ УЗЕЛ ГРУЗОВОГО ВАГОНА – кузов и рама, тележка, автосцепное, автотормозное оборудование, разработанные и введенные вновь, конструктивно отличные от эксплуатируемых в настоящее время.

2.5 Настоящее Положение устанавливает единые требования и порядок проведения авторизации подразделений ремонтного предприятия с целью обеспечения требований к качеству ремонта, предусмотренных технической документацией на вновь разработанные инновационные узлы грузового вагона.

2.6 Авторизация производится один раз на договорной основе, устанавливающей взаимоотношения между ремонтным предприятием и держателем подлинника конструкторской документации. В договоре предусматриваются периоды проведения технического аудита (при необходимости).

3 ПОРЯДОК АВТОРИЗАЦИИ

3.1. Для подготовки к проведению авторизации ремонтное предприятие направляет заявку (Приложение 1) держателю подлинника конструкторской документации. По взаимной договоренности стороны представляют друг другу необходимую информацию, в том числе:

От держателя подлинника конструкторской документации:

- актуализированный комплект ремонтной документации по ГОСТ 2.602-2013, необходимой для производства ремонта определенных узлов;
- перечень всех производителей продукции запасных частей и расходных материалов, прошедших процедуру подтверждения соответствия;
- перечень специального технологического инструмента и средств измерений, специального оборудования и оснастки. При необходимости предоставить оригинальные, эталонные или базовые образцы узлов и деталей;
- типовой технологический процесс ремонта;
- требования к обучению персонала подразделения.

От ремонтного предприятия:

- о разработке технологического процесса ремонта определенного узла грузового вагона (раздела технологического процесса), согласованного в установленном порядке и дополненного согласованием держателем подлинника конструкторской документации;
- о наличии запасных частей и расходных материалов, соответствующих требованиям, установленным держателем подлинника конструкторской документации;
- об укомплектованности технологическим инструментом и средствами измерений в соответствии с требованиями, изложенными в нормативно-технической документации, регламентирующей ремонт определенного узла грузового вагона;
- о создании условий для проведения обучения персонала;
- об отремонтированных узлах грузового вагона, на ремонт которых авторизуется предприятие для оценки готовности предприятия к их ремонту.

3.2 По окончании данного этапа руководитель ремонтного предприятия своим распоряжением назначает рабочую комиссию, в состав которой входят:

- главный инженер (технический директор) или руководитель, отвечающий за техническое развитие ремонтного предприятия – председатель комиссии;
- представители держателя подлинника конструкторской документации или уполномоченной им организации, назначенные приказом руководителя предприятия – держателя подлинника;
- руководитель технологической службы (технического, технологического отдела);

- должностное лицо, осуществляющее приемку подвижного состава из ремонта;

- руководитель подразделения неразрушающего контроля (в случае, если это предусмотрено нормативно-технической документацией);

- руководитель подразделения (мастер), ответственный за ремонт определенного узла (п. 2.3).

Рабочая комиссия проводит авторизацию подразделения: рассматривает документы (п. 3.3), осматривает производственные участки, отремонтированные узлы, формирует представление на последующую аттестацию участка, оформляет соответствующий акт с предложением по видам работ на ремонт определенного узла.

Акт может быть составлен в свободной форме или по образцу, приведенному в Приложении 2.

Количество отремонтированных узлов для оценки готовности предприятия к их ремонту определяется в договоре между ремонтным предприятием и держателем подлинника конструкторской документации или уполномоченной им организацией.

3.3 Рабочая комиссия рассматривает следующие документы, подготовленные технологической службой:

- перечень актуализированных учтенных копий нормативно-технической документации, регламентирующей работу подразделения (авторизуемого участка) по ремонту определенного узла грузового вагона;

- перечень технологического оборудования и технологической оснастки, включая средства неразрушающего контроля, шаблоны и другие средства измерения, составленный в соответствии с руководящими документами на ремонт определенного узла;

- перечень запасных частей, расходных материалов, акт проверки условий их хранения на соответствие требованиям нормативно-технической документации на узлы. При этом обязательно наличие на складе оригинальных запасных частей и комплектующих, предусмотренных в перечне держателя подлинника конструкторской документации;

- список исполнителей работ с указанием номеров удостоверений и даты последней проверки знаний (с приложением их копий);

- копия титульного листа технологического процесса по ремонту определенного узла грузового вагона, согласованная представителем держателя подлинника конструкторской документации. Порядок согласования технологического процесса (раздела технологического процесса) предусматривается в договоре;

- копии аттестата аккредитации (свидетельства об аттестации) подразделений (лабораторий) неразрушающего контроля (в случае требования нормативно-технической документации на данный узел).

3.4 На основании акта о готовности к ремонту вновь разработанных инновационных узлов грузовых вагонов, согласованного всеми членами рабочей комиссии, представителями держателя подлинника конструкторской документации или уполномоченной им организации, выдается свидетельство (Приложение 3), подтверждающее авторизацию подразделения ремонтного предприятия держателем подлинника конструкторской документации.

Действие данного свидетельства подтверждает готовность ремонтного предприятия к ремонту определенного узла грузового вагона в течение одного года с даты выдачи.

3.5 Ремонтное предприятие в течение года с даты выдачи свидетельства об авторизации должно пройти аттестацию в железнодорожной администрации, подтверждающую право ремонта определенного узла грузового вагона. При проведении аттестации ремонтного предприятия на право проведения ремонта вновь изготовленного инновационного узла наличие свидетельства об авторизации обязательно. После проведения аттестации ремонтного предприятия свидетельство об авторизации является действительным на срок, определенный сторонами в договоре между ремонтным предприятием и держателем подлинника конструкторской документации или уполномоченной им организацией.

В случае если ремонтное предприятие в течение года с даты выдачи свидетельства об авторизации не прошло аттестацию в железнодорожной администрации, подтверждающую право ремонта определенного узла грузового вагона, проводится повторная авторизация с выдачей нового свидетельства.

4 ТРЕБОВАНИЯ К ПОДРАЗДЕЛЕНИЮ РЕМОНТНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ АВТОРИЗАЦИИ

4.1 Наличие в подразделении производственных участков определено в Положениях по аттестации данных подразделений (при отсутствии Положения по аттестации перечень производственных участков устанавливается технологическим процессом подразделения).

4.2 Организационно-технологический уровень работы подразделения, ремонтных участков (позиций) оценивается по следующим критериям:

- технологическая оснащенность каждого ремонтного участка (позиции);
- наличие нормативной и технологической документации;
- соблюдение применяемого технологического процесса;
- укомплектованность персоналом подразделения;
- уровень профессиональной подготовки персонала.

4.2.1 Оценка технологической оснащенности включает в себя:

- наличие работоспособного основного станочного, сварочного, грузоподъемного оборудования, технологической оснастки и средств неразрушающего контроля и соответствие их требованиям технологического процесса;
- комплект шаблонов и других средств измерений, поверенных (калиброванных) в соответствии с действующим на территории государства законодательством. Перечень шаблонов (калибров) и других средств измерений, применяемых при ремонте узлов, должен быть приведен в руководящих документах на ремонт определенных узлов;
- запасные части и расходные материалы;
- выписки из технологического процесса.

4.2.2 Перечень нормативной и технологической документации должен включать:

- нормативные документы по ремонту определенных узлов, утвержденные установленным порядком;
- технологический процесс подразделения, утвержденный установленным порядком.

4.2.3 При оценке применяемого технологического процесса и его соблюдения при ремонте и проверке определенных узлов должно учитываться:

- соответствие технологического процесса подразделения нормативным документам на ремонт определенных узлов;
- соблюдение технологических операций при ремонте узлов и деталей согласно технологическому процессу подразделения.

4.2.4 Оценка укомплектованности персоналом подразделения осуществляется в соответствии с технологическим процессом подразделения.

4.2.5 Профессиональная подготовка персонала подразделения оценивается по уровню квалификации руководителей (мастеров) подразделений, бригадиров, сварщиков, дефектоскопистов и других работников по результатам проведенной аттестации.

5 ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

В случае возникновения неисправности технологического характера в процессе эксплуатации инновационного узла в гарантийный период после проведения ремонта в авторизованном ремонтном предприятии, расследование причин отцепки грузового вагона производится в соответствии с «Регламентом расследования причин отцепки грузового вагона и ведения рекламационной работы», утвержденного 26.07.2016 Президентом Некоммерческого партнерства «Объединение производителей железнодорожной техники» В.А. Гапановичем.

Приложение 1

Форма заявки держателю подлинника на проведение авторизации

(на бланке предприятия)

Руководителю завода-изготовителя
(держателя подлинника конструкторской документации)

_____
Инициалы, фамилия

_____
(адрес)

З а я в к а

На проведение авторизации организации, (осуществляющей ремонт) _____ (тип, модель, узел)

_____
наименование организации – заявителя

_____

ИНН_____Код ОКПО_____Код ОКВЭД
Юридический адрес:_____ Фактический адрес:_____
Телефон_____Факс_____ E-mail_____
в лице _____
должность, фамилия, имя, отчество руководителя

заявляет, что _____
наименование организации заявителя или ее структурного подразделения

(осуществляющая сервисное обслуживание или ремонт) _____
наименование

_____

просит заключить договор с последующим проведением авторизации на соответствие требованиям ремонта вновь разработанных деталей и узлов

1. Данные о предприятии _____

_____

_____

2. Данные о сертификатах, свидетельствах, договорах

3. Заявитель обязуется:
выполнять все условия и правила авторизации;
обеспечивать стабильность подтвержденных при авторизации характеристик организации;
оплатить все расходы по проведению авторизации и последующему инспекционному контролю.
4. Дополнительные сведения (по усмотрению организации)

Приложения:

1. Характеристика организации

2. Организационная структура организации

Руководитель организации _____ _____
подпись инициалы, фамилия

Приложение 2

Форма акта авторизации подразделения на право производства ремонта и проверки узлов и деталей инновационных грузовых вагонов

А К Т

авторизации _____на право производства ремонта и проверки _____грузовых вагонов

от «____»_____201 г.

Держатель подлинника конструкторской документации _____
_____

Ремонтное предприятие _____

Комиссия в составе:

Председателя (Ф.И.О. и должность),
членов Комиссии (Ф.И.О. и должность)

провела авторизацию_____
на право производства ремонта и проверки _____
грузовых вагонов

Приложение 2
(продолжение)

Результаты авторизации:

№ п/п	Позиция	Заключение о соответствии
1	Наличие документации	
2	Разработка технологического процесса	
3	Наличие запасных частей и материалов	
4	Наличие инструмента и средств измерений	
5	Профессиональная подготовка персонала	
6	Отремонтированные узлы и детали	

Комиссия признает *(наименование участка, подразделение)* вагоноремонтного предприятия *(наименование ВРП)* отвечающим требованиям нормативно-технической документации на ремонт *(указать узлы и детали)* _____ _____ грузовых вагонов и принимает решение авторизовать (подтвердить) на право ремонта и проверки этих узлов и деталей грузовых вагонов.

Состав аттестационной комиссии:

Председатель:

Члены комиссии:

Приложение 3

Форма свидетельства подтверждения авторизации на право производства ремонта и проверки узлов и деталей инновационных грузовых вагонов

_____

(наименование держателя подлинника конструкторской документации)

СВИДЕТЕЛЬСТВО

Номер_____

ВЫДАНО _____

_____

(наименование предприятия)

НАСТОЯЩЕЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО ПОДТВЕРЖДАЕТ ПРОВЕДЕНИЕ АВТОРИЗАЦИИ НА ПРАВО ПРОИЗВОДСТВА РЕМОНТА И ПРОВЕРКИ _____

_____

Руководитель организации
(держателя подлинника конструкторской документации)

_____ М.П. _____

(Фамилия И.О.) (подпись)

Библиографический список:

1. ГОСТ 2.602-2013. Межгосударственный стандарт. Единая система конструкторской документации. Ремонтные документы.

2. Положение об аттестации контрольного пункта (отделения) по ремонту автосцепного устройства, утверждено 16-17.10.2012 года Советом по железнодорожному транспорту.

3. Положение об аттестации контрольных пунктов автотормозов и автоматных отделений, утверждено 20-21.10.2010 года Советом по железнодорожному транспорту.

4. Руководящий документ по организации ремонта колесных пар в вагоноколесных мастерских и вагонных депо, утвержден 20-22.04.2011 года Комиссией Совета по железнодорожному транспорту полномочных специалистов вагонного хозяйства железнодорожных администраций.

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	№ докум.	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подп.	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					

gost.e-ecolog.ru