

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ЖД РЕГИСТР

(зарегистрирована в Едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии, рег. № РОСС RU.31095.04ЖКДО от 09.09.2013)

002899



Орган по сертификации на железнодорожном транспорте Общества с ограниченной ответственностью «ТрансЭкспертГрупп» (ОС ЖТ ООО «ТЭГ») аттестат аккредитации № RA.RU.10AB62 от 18.04.2016

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ССЖД RU.10AB62.1065



Действителен до «12» июля 2027 года
(проверка действия сертификата доступна на www.zdregistr.ru)

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ, ЧТО УСЛУГА

ПРОИЗВОДСТВО ПО РЕМОНТУ СВАРКОЙ И НАПЛАВКОЙ локомотивов и их составных частей

Ростовского-на-Дону электровозоремонтного завода (344001, г. Ростов-на-Дону, пр. Ставского, 1/5) – филиала АКЦИОНЕРНОГО ОБЩЕСТВА «ЖЕЛДОРРЕММАШ» (127018, г. Москва, ул. Октябрьская, д. 5, стр. 8), ОГРН 5087746570830

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ СТО РЖД 13.003-2023 «Общие требования к сварочным и наплавочным работам при ремонте подвижного состава».

Руководитель
ОС ЖТ ООО «ТЭГ»

Согласовано:

Первый заместитель
генерального директора
АО «ВНИИЖТ»



В.А. Железный

М.И. Мехедов

1. Сертификат соответствия выдан на основании:

Оценки соответствия производства по ремонту сваркой и наплавкой локомотивов и их составных частей, проведенной ОС ЖТ ООО «ТЭГ» (аттестат аккредитации № RA.RU.10AB62 от 18.04.2016):

Экспертное заключение ОС ЖТ ООО «ТЭГ» рег.№ ЭЗ-СР-0510/0744 от 21.06.2024;

Акт аудита (проверки) ОС ЖТ ООО «ТЭГ» рег.№ ИК-СВ-1705/00870 от 08.05.2026;

Комплексное заключение ОС ЖТ ООО «ТЭГ» рег.№ КЗ-СВ-0865/0970 от 08.06.2026;

Решение о выдаче ОС ЖТ ООО «ТЭГ» рег.№ РВ-СВ-0468/0970 от 08.06.2026.

Схема сертификации № 2.

2. Держатель сертификата соответствия обязан поддерживать соответствие производства по ремонту требованиям нормативных документов, на соответствие которым оно было сертифицировано.

3. Документы производства по ремонту маркируются знаком соответствия Системы сертификации ЖД РЕГИСТР. Знак соответствия наносится в соответствии с требованиями П ССЖД 02-2013 на документацию, относящуюся к производству по ремонту. Знак соответствия может быть использован на официальных бланках **Акционерного общества «ЖЕЛДОРРЕММАШ»** и в рекламных целях. Данный знак соответствия не допускается наносить на продукцию или применять таким образом, чтобы его можно было интерпретировать как знак соответствия продукции (услуг) установленным требованиям, а сертификат соответствия производства по ремонту использовать в целях подтверждения соответствия продукции установленным требованиям.

4. Первый инспекционный контроль сертифицированного производства по ремонту провести в июне 2027 года. Дальнейшая периодичность устанавливается по результатам предыдущих проверок в рамках инспекционного контроля.

5. В случае невыполнения условий, лежащих в основе выдачи сертификата соответствия, действие его прекращается ОС ЖТ ООО «ТЭГ».

6. Для сохранения действия сертификата соответствия заявитель заблаговременно (не позднее 6-ти месяцев) до окончания срока его действия подает заявку в ОС ЖТ ООО «ТЭГ» на проведение сертификации.

7. Для проверки актуальности статуса сертификата соответствия необходимо использовать Реестр сертификатов Системы сертификации ЖД РЕГИСТР, размещенный на официальном сайте ОС ЖТ ООО «ТЭГ».

8. Особые условия: действие сертификата соответствия распространяется на производство по ремонту Обособленного подразделения «Элмашремонт-Ростов-на-Дону» (344001, г. Ростов-на-Дону, пр. Ставского, 1/5) «ЛокоТех-Электромашинный дивизион» (109004, г. Москва, ул. Земляной Вал, д. 59, стр. 2, помещ. 401А) - филиала Акционерного общества «Желдорреммаш» (127018, г. Москва, ул. Октябрьская, д. 5, стр. 8).

9. Взамен сертификата соответствия № ССЖД. RU. 10AB62.00870 от 12.07.2024.

Руководитель
ОС ЖТ ООО «ТЭГ»

Эксперт

В.А. Железный

А.Ю. Сидоров

Зарегистрирован в Реестре
Системы сертификации ЖД РЕГИСТР «08» июня 2026 года

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ЖД РЕГИСТР

(зарегистрирована в Едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии, рег. № РОСС RU.31095.04ЖКДО от 09.09.2013)

002900

Приложение к сертификату соответствия № ССЖД RU.10АБ62.01065 от 08.06.2026

Область применения: сварка и наплавка при производстве текущего ремонта (ТР-3) электровазозов серии ВЛ80в/и; текущего ремонта (ТР-500) электровазоза серии 2(3)ЭС5К; среднего (СР) ремонта электровазозов серий ЭП-10, 2(3)ЭС4К; капитального ремонта (КР) электровазозов ВЛ82М; среднего (СР) и капитального (КР) ремонта электровазозов серии ВЛ80в/и, 2(3,4)ЭС5К, тяговых агрегатов ОПЭ-1(А,АМ), НП-1 и их составных частей (вспомогательного оборудования, автосцепного устройства, тормозного и пневматического оборудования, электрических машин, электрического оборудования, колесных пар, тележек, рамы и кузова), код ОКПД2 30.20.9.

Область сертификации:

Процесс сварки (по ГОСТ Р ИСО 4063-2025)	Группа(ы) материалов (по ГОСТ ISO/TR 15608-2020)	Диапазон размера		Примечание*
		t (mm)	d (mm)	
121	1.1; 1.2; 1.3;1.4; 11	от 25	от 540	N / PA
121	1.1; 1.2; 1.3;1.4; 11	от 22 до 88	от 116	N / PA
121	1.1; 1.2; 1.3;1.4; 11	от 22 до 88	от 160	N / PA
121	1.1; 1.2; 1.3;1.4; 11	-	от 116	N / PA
121	1.1; 1.2; 1.3;1.4; 11	от 54 до 216	от 540	N / PA
121	1.1; 1.2; 1.3;1.4; 11	-	от 70	N / PA
121	1.1; 1.2; 1.3;1.4; 2; 3; 11	-	от 57,5	N / PA
121	1.1; 1.2; 1.3;1.4; 11	от 20 до 40	от 107	N / PA
121	1.1; 1.2; 1.3;1.4; 11	от 20 до 80	от 380	N / PA
111	1.1; 1.2; 1.3;1.4; 11	от 12,5 до 50	-	N / PA
135	1.1; 1.2; 1.3;1.4; 11	от 12,5 до 50	-	N / PA
121	1.1; 1.2; 1.3;1.4; 11	-	от 32,5	N / PA
142	31, 33	от 2,3 до 6,1	-	BW / PA
111	1.1; 1.2; 1.4;	от 2,1 до 3,9	-	BW / PF
111	1.1; 1.2; 1.4;	от 3 до 24	-	BW / PC
111	1.1; 1.2; 1.4;	от 6 до 14,5	-	FW / PF
111	1.1; 1.2; 1.4;	от 10 до 24	-	FW / PF
111	1.1; 1.2; 1.4;	от 8 до 32	-	BW / PA
111	1.1; 1.2; 1.4;	от 8 до 32	-	FW / PF
111	1.1; 1.2; 1.4;	от 8 до 32	-	FW / PF
114	1.1; 1.2; 1.4;	от 25	-	N / PA

* - тип соединения BW (стыковой шов), FW (угловой шов), N (наплавка или напыление) / положение сварки по ГОСТ Р ИСО 6947-2022

Адрес производства:

344001, г. Ростов-на-Дону, пр. Ставского, 1/5

Ответственный(е) координатор(ы) сварки:

Трипутина Ольга Сергеевна, 26.07.1979 г.р.

Заместитель ответственного координатора сварки:

-

Примечание:

-

Руководитель
ОС ЖТ ООО «ТЭГ»

Эксперт



В.А. Железный

А.Ю. Сидоров