



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-RU.ЖТ01.В.00177/23

Серия RU № 0445506

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

Орган по сертификации технических средств железнодорожного транспорта Общества с ограниченной ответственностью "Центр Технической Компетенции", место нахождения 129626, РОССИЯ, ГОРОД МОСКВА, УЛИЦА 3-Я МЫТИЩИНСКАЯ, ДОМ 10, СТРОЕНИЕ 10, ПОМЕЩЕНИЕ I, КОМНАТА 1, ЭТАЖ 3, адрес места осуществления деятельности 129626, РОССИЯ, Москва город, Мытищинская 3-я улица, дом 10 строение 10, (бытовой корпус), 3 этаж, помещение 1, комнаты 1, 2, 3, 4, 5, 6, 36, регистрационный номер РОСС RU.0001.11ЖТ01 от 22.07.2015, телефон +74956028025, адрес электронной почты mrman87@rambler.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ЕВРАЗ НИЖНЕТАГИЛЬСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ", место нахождения 622025, РОССИЯ, ОБЛАСТЬ СВЕРДЛОВСКАЯ, ГОРОД НИЖНИЙ ТАГИЛ, УЛИЦА МЕТАЛЛУРГОВ, ДОМ 1, ОГРН 1026601367539, номер телефона +73435490611, адрес электронной почты ntmk@evraz.com

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ЕВРАЗ НИЖНЕТАГИЛЬСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ", место нахождения 622025, РОССИЯ, ОБЛАСТЬ СВЕРДЛОВСКАЯ, ГОРОД НИЖНИЙ ТАГИЛ, УЛИЦА МЕТАЛЛУРГОВ, ДОМ 1, адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции 622025, РОССИЯ, Свердловская область, город Нижний Тагил, улица Металлургов, дом 1

ПРОДУКЦИЯ

Бандажи для железнодорожного подвижного состава из стали марки 2, изготовлена в соответствии с чертежом 00186269-001 "Бандаж черновой с гребнем для локомотивов", чертежом 00186269-005 "Бандаж черновой для вагонов и тендеров", ГОСТ 398-2010 «Бандажи черновые для железнодорожного подвижного состава. Технические условия», ГОСТ Р 52366-2005 «Бандажи черновые для локомотивов железных дорог широкой колеи. Типы и размеры», ГОСТ 5000-83 "Бандажи черновые для вагонов и тендеров железных дорог колеи 1520 мм. Размеры"

Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8607191009

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

ТР ТС 001/2011 "О безопасности железнодорожного подвижного состава"

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

Протокола испытаний № 1610 от 16.03.2023, выдан испытательной лабораторией Акционерное общество "Научно-исследовательский институт железнодорожного транспорта" RA.RU.21ЖД42; Протокола сертификационных испытаний № ИЦ 025 от 31.01.2023, выдан испытательной лабораторией Испытательный центр АО "ЕВРАЗ Нижнетагильский металлургический комбинат" RA.RU.21ЕВ02; Акт о результатах анализа состояния производства № 087 ТР от 11.10.2022; Экспертное заключение № ЭЗ-192/185 от 05.06.2023; схема сертификации 1с;

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

См. Приложение – бланк № 0963031

СРОК ДЕЙСТВИЯ С
ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

06.06.2023

ПО

05.06.2028

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификацииЭксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))


(подпись)


(подпись)

Морозов Виктор Анатольевич
(Ф.И.О.)Мозговой Александр Николаевич
(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ**К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС**ЕАЭС RU C-
RU.ЖТ01.В.00177/23Серия **RU** № **0963031**

1. Изготовителю осуществлять маркирование сертифицированной продукции единым знаком обращения продукции на рынке государств - членов Евразийского экономического союза. Единый знак обращения на рынке государств – членов Евразийского экономического союза наносить на каждое сертифицированное изделие в соответствии с технологической инструкцией ТИ 102-П.СП-41-2020 «Производство бандажей, заготовок колец и штампов на бандажном стане КБЦ» на каждую единицу изделия, а также проставлять в товаросопроводительной и эксплуатационной документации в соответствии с требованиями Решения КТС от 15.07.2011 № 711.
2. При сертификации применены включенные в Перечень международных и региональных (межгосударственных) стандартов, а в случае их отсутствия – национальных (государственных) стандартов, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента Таможенного союза «О безопасности железнодорожного подвижного состава» (ТР ТС 001/2011): ГОСТ 398-2010 «Бандажи черновые для железнодорожного подвижного состава. Технические условия» пункты 4.5, 4.8, 4.9, 4.10, 4.11, 4.15, 4.16, ГОСТ Р 52366-2005 «Бандажи черновые для локомотивов железных дорог широкой колеи. Типы и размеры» пункт 5.1 и ГОСТ Р 2.601-2019 «Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы» пункт 4.13 (четвертый абзац).
3. Анализ состояния производства (Акт о результатах анализа состояния производства № 087 ТР от 11.10.2022) проведен Органом по сертификации технических средств железнодорожного транспорта Общества с ограниченной ответственностью "Центр Технической Компетенции" (регистрационный номер РОСС RU.0001.11ЖТ01 от 22.07.2015), эксперт – Герасенко Виктор Валентинович.
4. Сертификат распространяется на продукцию, изготовленную с 22.11.2022 года.
5. Условия транспортирования и хранения бандажей в части воздействия климатических факторов – по группе 8 (ОЖЗ) ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды».
6. Назначенный срок службы (ресурс): по предельному состоянию в соответствии с Правилами технической эксплуатации железных дорог Российской Федерации.

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации
(подпись)Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))
(подпись)Морозов Виктор Анатольевич
(Ф.И.О.)Мозговой Александр Николаевич
(Ф.И.О.)



СЕРТИФИКАТ



настоящим удостоверяет, что предприятие

АО «ЕВРАЗ НТМК»

ул. Metallургов, 1
622025, г. Нижний Тагил
Российская Федерация

внедрило и использует
Систему Менеджмента Качества.

Область деятельности:

Производство стали, непрерывнолитых заготовок и слябов. Разработка и изготовление прокатной продукции, в том числе железнодорожных рельсов, колес, колесных центров, бандажей. Проектно-изыскательская деятельность для зданий, сооружений и объектов инженерной инфраструктуры

Посредством аудиторской проверки, задокументированной в отчете, было получено подтверждение о том, что эта система менеджмента отвечает требованиям следующего стандарта:

ISO 9001 : 2015

Регистрационный номер сертификата	31102407 QM15
Действителен с	2021-11-11
Действителен по	2024-11-10
Дата сертификации	2021-11-11



DQS GmbH

Markus Bleher
Генеральный директор

Accredited Body: DQS GmbH, August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main, Germany
Administrative Office: OOO SSU DEKUES, Respublikanskaya str. 3A, korp. 5, office 204,
150003 Yaroslavl, Russian Federation



CERTIFICATE

This is to certify that

JSC «EVRAZ NTMK»

1, Metallurgov str.,
622025, Nizhny Tagil
Russian Federation

has implemented and maintains an
Environmental Management System.

Scope:
Production of coke and coke chemical products, cast iron, steel, vanadium slag, continuously cast billets, slabs, rolled products, including rails, wheels, bandages, i-beams, channels, corners, grinding balls

Through an audit, documented in a report, it was verified that the management system fulfills the requirements of the following standard:

ISO 14001:2015

Reg. No. 21110017 UM15
Valid from 2022-07-18
Valid till 2025-07-17



БГЦА	BY/112 133.01
BSCA	ГОСТ ISO/IEC 17021-1 СТБ ISO 50003

Head of Certification Body



100-69298100

Перв. примен.

Справ. № 001А

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. № 455

Подпись и дата

Инв. № подл.

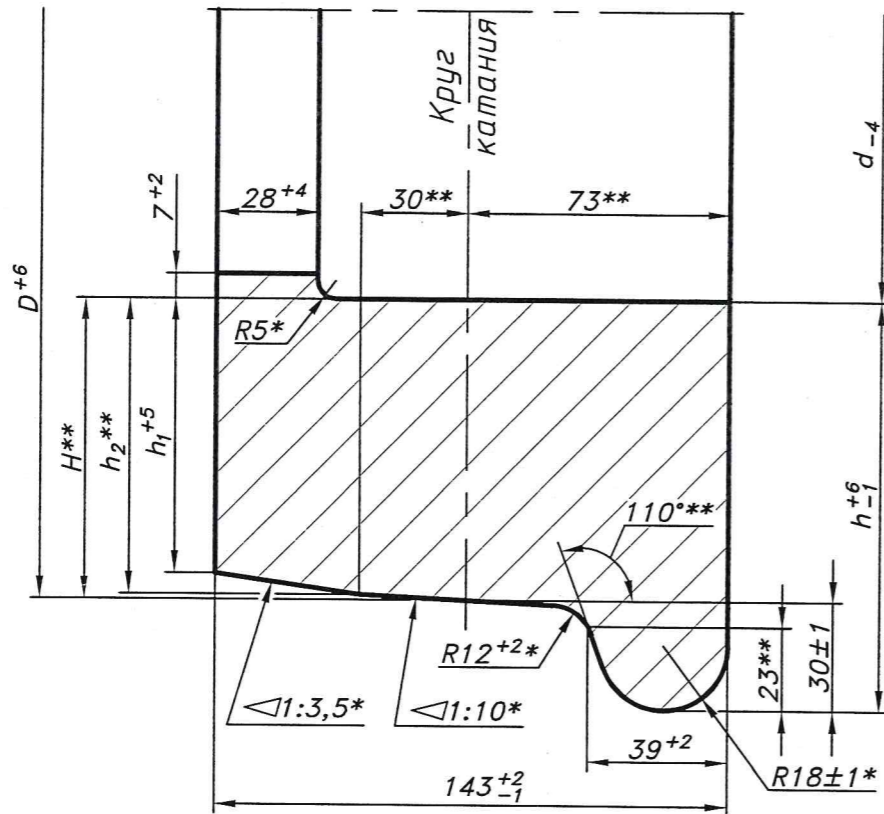


Таблица 1

Толщина чистового бандажа, мм	Толщина черного бандажа, мм			
	H	h	h1	h2
75	83	113	75,8	81,5
80	88	118	80,8	86,5
85	93	123	85,8	91,5
90	98	128	90,8	96,5

СОГЛАСОВАНО				
Организация	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
Филиал ОАО «РЖД» Дирекция тяги	и.о. заместителя начальника ДТ	А.В. Лебедев	Письмо ИСК-10843/ДТ	25.05.23
АО «ВНИИЖТ»	Зам. Генерального директора	А.В. Сухов	Письмо ИСК-842/АВ	31.05.23



УТВЕРЖДАЮ
Технический директор
ЕВРАЗ НТМК

Д.А. Кошкарров

23.03.2023

Таблица 2

Внутренний диаметр черного бандажа d, мм	Диаметр по кругу катания D, мм		Теоретическая масса черного бандажа, кг	Диаметр по кругу катания D, мм		Теоретическая масса черного бандажа, кг
	в черновом виде	в чистовом виде		в черновом виде	в чистовом виде	
	при толщине черного бандажа 83 мм			при толщине черного бандажа 98 мм		
1690	1856	1850	585	-	-	-
1340	1506	1500	470	-	-	-
1240	1406	1400	437	-	-	-
1160	1326	1320	411	1356	1350	482
1090	1256	1250	386	-	-	-
1060	1226	1220	378	1256	1250	444
1010	-	-	-	1206	1200	425
940	-	-	-	1126	1120	378
900	-	-	-	(1086)	(1080)	(364)
890	1056	1050	322	1086	1080	380
890	-	-	-	(1066)	(1060)	(341)
790	956	950	289	-	-	-
740	906	900	273	-	-	-
690	856	850	256	-	-	-
620	786	780	233	-	-	-

Примечание - Размеры в скобках применяют при толщине черного бандажа, равной 93 и 88 мм.

1 *Размеры для построения инструмента деформации.

2 **Размеры для справок.

3 Величина допускаемого отклонения от плоскостности боковой поверхности бандажа - по ГОСТ 398-2010.

4 Допускается изготовление бандажей внутренним диаметром от 890 до 1690 мм включительно с предельным отклонением минус 8 мм.

5 Допускается удаление недопустимых дефектов по всей поверхности бандажа продольной вырубкой или обточкой на глубину, не превышающую 75% припуска на механическую обработку. После проведения механической обработки допускается увеличение внутреннего диаметра на величину до 4 мм относительно номинальных размеров, установленных ГОСТ Р 52366-2005 для черного бандажа.

6 Остальные требования к конструкции и размерам - по ГОСТ Р 52366-2005.

7 Допускается изготовление бандажей с маркировкой в холодном состоянии излоударным методом или этикетками в соответствии с требованиями ТУ 24.10.80-358-01124323-2019.

8 Остальные технические требования - по ГОСТ 398-2010.

9 Допускается изготовление бандажей с техническими требованиями по ТУ 24.10.80-378-01124323-2021.

				00186269-001						
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб			
Разраб.	Васильев			16.03.23	А	См. табл. 2	1:2			
Пров.	Щербинин			16.03.23						
Т. контр.	Аввакумов			22.05.23	Лист	Листов 1				
Гл. метр.	Грильборцер			21.03.23	Сталь Марка 2 ГОСТ 398-2010					
И. контр.	Румянцева			01.05.23						
Утв.	Мартынов			14.05.23						

Копировал

Формат А3