

Федеральное бюджетное учреждение
«Регистр сертификации на федеральном железнодорожном транспорте»
Орган по сертификации на железнодорожном транспорте
Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц
РОСС RU.0001.11ЖТ02

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя

 В.Л. Харшиди
« 16 » 07 2024 г.

**Решение
о выдаче сертификата соответствия**

от « 16 » 07 2024 г.

№ 02023/24/38339

На основании следующих документов:

заявки на проведение сертификации продукции от 25.01.2024 № РС/01112/С-38339,
представленной заявителем:

Акционерное общество «БетЭлТранс»; 129090, Россия, Москва, улица
Каланчевская, дом 35; основной государственный регистрационный номер 1087746554609;
телефон: +7 (495) 663-11-33; адрес электронной почты: reception@beteltrans.ru

решения органа по сертификации от 06.02.2024 № 01317 с изменением № 1 от
08.05.2024 № 06192

проведены работы по обязательной сертификации продукции:

Шпалы железобетонные типа II (подтипы Ш-АК, Ш-АК ПШП)

Группа продукции: шпалы железобетонные для железных дорог колеи 1520 мм
изготавливаемой в соответствии с:

Конструкторская документация Ш-АК «Шпала железобетонная типа II подтипов
Ш-АК, Ш-АК ПШП».

Серийный выпуск (установочная серия в размере – 200 000 штук).

Код ТН ВЭД ЕАЭС 6810 99 000 0

Изготовитель:

Акционерное общество «БетЭлТранс»; 129090, Россия, Москва, улица
Каланчевская, дом 35; Вяземский завод железобетонных шпал – филиал акционерного
общества «БетЭлТранс»; адрес места осуществления деятельности по изготовлению
продукции: 215118, Россия, Смоленская область, муниципальный район Вяземский,
городское поселение Вяземское, город Вязьма, улица Юбилейная, дом 12.

Сертификация проводилась на соответствие требованиям технического регламента
Таможенного союза «О безопасности инфраструктуры железнодорожного транспорта»
(ТР ТС 003/2011).

Основания для выдачи сертификата соответствия:

Протокол сертификационных испытаний от 20.05.2024 № 03-С/05/24
Испытательного центра акционерного общества «БетЭлТранс» (филиал акционерного
общества «БетЭлТранс» - Каликинский шпалопропиточный завод), аттестат аккредитации
№ RA.RU.21TK10;

Акт визуального контроля от 18.04.2024 № 00389/38339;

Экспертное заключение от 16.07.2024 № 04053/38339;

Акт о результатах анализа состояния производства от 18.04.2024 №
06003/38338/38339/38340, ОС ЖТ ФБУ «РС ФЖТ», аттестат аккредитации № РОСС
RU.0001.11ЖТ02, эксперт-аудитор Поречин С.В.;

Обоснование безопасности от 23.03.2024 АКМ-65.100.000;

Схема сертификации 1с.

Сертификация проводилась на основании следующих документов, обеспечивающих соблюдение требований технического регламента:

Пункты 5.1.3, 5.1.4 (таблица 2 (A, h_r , H_p , H_c)), 5.1.5, 5.1.6, 5.1.7, 5.1.9 (таблица 3), 5.1.10, 5.1.11 (таблица 4), 5.2.1.2, 5.2.1.3, 5.3 ГОСТ 33320-2015 «Шпалы железобетонные для железных дорог. Общие технические условия».

Пункты 1, 2 таблицы 4 АКМ-65.100.000 «Шпалы железобетонные типа II для нераздельного анкерного рельсового скрепления с безрезьбовым прикреплением рельса к шпале. Обоснование безопасности».

Назначенный срок службы - 50 лет или назначенный ресурс – 2500 млн тонн брутто пропущенного тоннажа установлены в пункте 3.1 ТУ 23.61.12.163-001-47207470-2023 «Шпалы железобетонные типа II подтипов III-AK, III-AK ППП. Технические условия».

Условия хранения продукции согласно разделу 8 ГОСТ 33320-2015 «Шпалы железобетонные для железных дорог. Общие технические условия».

Органом по сертификации принято решение:

1 Выдать заявителю сертификат соответствия продукции сроком на 5 (пять) лет.

2 Изготовителю продукции осуществлять маркирование сертифицированной продукции единым знаком обращения продукции на рынке Евразийского экономического союза (ЕАЭС).

Единый знак обращения продукции на рынке ЕАЭС наносить на каждое сертифицированное изделие на верхней поверхности средней части шпалы штампованием в бетоне или несмываемой краской, а также проставлять в товаросопроводительной документации в соответствии с требованиями Решения Комиссии Таможенного союза от 15.07.2011 № 711.

3 Периодическую оценку (ПО) сертифицированной продукции проводить в течение всего срока действия сертификата соответствия с периодичностью 1 раз в год.

Дата окончания первой ПО – не позднее 12 месяцев с даты выдачи сертификата соответствия.

Для проведения первой ПО заявителю необходимо:

- своевременно заключить договоры на проведение ПО и на организацию проведения сертификационных испытаний;

- создать условия для проведения анализа состояния производства продукции в соответствии с подпунктом «е» пункта 111 ТР ТС 003/2011, а также с настоящим решением в течение 12 месяцев с даты выдачи сертификата соответствия;

- предоставить информацию о готовности продукции к отбору образцов для проведения сертификационных испытаний в испытательной лаборатории (центре) (ИЦ) и обеспечить условия для проведения отбора образцов в течение 12 месяцев с даты выдачи сертификата соответствия;

- обеспечить направление отобранных образцов продукции на испытания в ИЦ в течение одного месяца с даты подписания акта отбора образцов.

Испытания провести:

- на 10-ти образцах типового представителя (любого подтипа шпал из числа сертифицированной продукции) по пунктам 5.1.4 (таблица 2 (A)), 5.1.5, 5.1.6, 5.1.7, 5.1.10 ГОСТ 33320-2015;

- на 3-х образцах шпал (из числа отобранных) по пунктам 5.1.9 (таблица 3) ГОСТ 33320-2015, с целью подтверждения соответствия требованиям подпунктов «а», «б» пункта 27 ТР ТС 003/2011 в испытательных лабораториях (центрах), включенных в единый реестр органов по оценке соответствия ЕАЭС.

В соответствии с пунктом 2.1 статьи 25 Федерального закона от 27.12.2002 № 184-ФЗ «О техническом регулировании» в случае не проведения ПО в установленный срок,

сертификат соответствия прекращает действие по истечении 30 дней со дня наступления последнего дня месяца, в котором должна быть проведена ПО.

Последующие ПО сертифицированной продукции проводить в течение всего срока действия сертификата соответствия с периодичностью 1 раз в год в соответствии с пунктом 107 ТР ТС 003/2011 в сроки, установленные в акте о проведении ПО.

Объем испытаний и количество образцов для испытаний при проведении последующей ПО сертифицированной продукции ОС ЖТ устанавливает в акте о проведении предыдущей ПО.

4 В случае завершения изготовления установочной серии в период действия сертификата соответствия заявителю необходимо представить документы, подтверждающие переход на серийное производство или увеличение размера установочной серии.

Эксперт-аудитор



Д.В. Кузнецов