

УТВЕРЖДАЮ:
Технический директор


_____ М.Ю. Хижев

« 12 » _____ 07 2019 г.

Техническое задание № ЗиО 066/05–112

Предмет закупки:

«Услуги по ре–сертификации (пролонгации действия) WQMS
Заказчика на соответствие требованиям стандарта ISO 3834 (EN
ISO 3834) часть 2 в рамках действующей у Заказчика
сертификации выполненной в соответствии со схемой/системой
сертификации IIW MCS ISO 3834 и EWF MCS EN ISO 3834».

Подольск
2019

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1.	НАИМЕНОВАНИЕ УСЛУГИ.....	3
РАЗДЕЛ 2.	ОПИСАНИЕ УСЛУГИ.....	3
Подраздел 2.1.	Состав (перечень) оказываемых услуг.....	3
Подраздел 2.2.	Описание оказываемых услуг.....	3
Подраздел 2.3.	Объем оказываемых услуг, либо доля оказываемых услуг в общем объеме закупки.....	4
РАЗДЕЛ 3.	ТРЕБОВАНИЯ К УСЛУГАМ.....	5
Подраздел 3.1.	Общие требования	5
Подраздел 3.2.	Требования к качеству оказываемых услуг.....	5
Подраздел 3.3.	Требования к гарантийным обязательствам оказываемых услуг	5
Подраздел 3.4.	Требования к конфиденциальности	6
Подраздел 3.5.	Требования к безопасности оказания услуг и безопасности результата оказанных услуг.....	6
Подраздел 3.6.	Требования по обучению персонала Заказчика	6
Подраздел 3.7.	Специальные требования	6
РАЗДЕЛ 4.	РЕЗУЛЬТАТ ОКАЗАННЫХ УСЛУГ	7
Подраздел 4.1.	Описание конечного результата оказанных услуг	7
Подраздел 4.2.	Требования по приемке услуг.....	7
Подраздел 4.3.	Требования по передаче Заказчику технических и иных документов (оформление результатов оказанных услуг).....	7
РАЗДЕЛ 5.	ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА	7
РАЗДЕЛ 6.	ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ	7
РАЗДЕЛ 7.	ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ.....	8
Приложение № 1	9

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ УСЛУГИ

Ре-сертификация (пролонгация действия) WQMS Заказчика на соответствие требованиям стандарта ISO 3834 (EN ISO 3834) часть 2 в рамках действующей у Заказчика сертификации выполненной в соответствии со схемой/системой сертификации IIW MCS ISO 3834 и EWF MCS EN ISO 3834.

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ УСЛУГИ

Подраздел 2.1. Состав (перечень) оказываемых услуг

- 2.1.1. Документарная экспертиза Исполнителем WQMS Заказчика.
- 2.1.2. Выездные Аудиты WQMS Заказчика выполняемые Исполнителем.
- 2.1.3. Сертификация/аттестация персонала (координаторы сварочных работ, сварщики, операторы сварочных установок) Заказчика;
- 2.1.4. Сертификация технологий сварки Заказчика.
- 2.1.5. Итоговое заключение со стороны Исполнителя о соответствии (не соответствии) WQMS Заказчика требованиям стандарта ISO 3834 (EN ISO 3834), в заявленной Заказчиком части схемы сертификации.
 - а) При положительном заключении (соответствие установлено) Исполнителем производится оформление документов о ре-сертификации WQMS Заказчика с последующим изданием и вручением их Заказчику.
 - б) В случае отрицательного результата заключения, наличие несоответствия WQMS Заказчика требованиям стандарта ISO 3834 (EN ISO 3834), в заявленной Заказчиком части схемы сертификации, Исполнитель выдает Заказчику официальное письменное заключение, мотивированно объясняющее причину отказа в выдаче сертификата(ов).

Подраздел 2.2. Описание оказываемых услуг

- 2.2.1. «Поставщик услуг» («Исполнитель») должен выполнить:
 - 2.2.1.1. Документарную экспертизу, содержащую следующие работы:
 - а) Сбор, уточнение и анализ документов по WQMS предприятия «Заказчика».
 - б) Подготовку и отправку «Заказчику» нормативно-методической документации в соответствии со стандартом ISO 3834 (EN ISO 3834) часть 2 в соответствии с рекомендациями схемы/системы сертификации IIW MCS ISO 3834 и EWF MCS EN ISO 3834.
 - в) Детальное анкетирование WQMS предприятия «Заказчика» для выяснения степени готовности объекта к ре-сертификации, аудит полученной документации и анкеты, уточнение и корректировка полученных данных.
 - г) Отчет о документарной экспертизе WQMS предприятия «Заказчика».
 - д) Направление официального уведомления «Заказчику» о выездном аудите и персональном составе Группы оценки.
 - 2.2.1.2. Выездной аудит (Выездной аудит может включать в себя необходимое и достаточное количество обязательных аудитов для контроля WQMS предприятия «Заказчика»), включающие следующие работы:
 - а) Анализ контрактной, договорной, проектной, конструкторской и технологической

документации на предмет ее соответствия требованиям системы сертификации по стандарту ISO 3834 (EN ISO 3834).

- b) Наблюдение за организацией и выполнением производственных процессов относящихся к сварочному производству, интервьюирование персонала занятого в сварочном производстве, прямое наблюдение за испытаниями при аттестации персонала и технологий, надзор за процессом изготовления контрольных сварных образцов, оценка выполнения технологических процедур и технологической документации на месте производственных работ и т.д.
- c) Сертификацию координаторов сварочных работ в соответствии с требованиями ISO 14731 (EN ISO 14731), с выдачей экспертного заключения о соответствии уровня компетентности, квалификации и производственного опыта работы в области сварки требованиям указанного выше стандарта для координаторов в области сварки на производствах, сертифицируемых по стандарту ISO 3834 (EN ISO 3834) часть 2.
- d) Аттестацию сварщиков по ISO 9606-1 (EN ISO 9606-1), .
- e) Аттестацию операторов по ISO 14732 (EN ISO 14732).
- f) Сертификацию технологий сварки для сварочных процессов ISO 4063-135, ISO 4063-141, ISO 4063-142, ISO 4063-111, ISO 4063-121.

2.2.1.3. По итогам оказания услуг «Исполнитель» должен выдать Итоговое заключение о соответствии (не соответствии) WQMS Заказчика требованиям стандарта ISO 3834 (EN ISO 3834), в заявленной Заказчиком части схемы сертификации.

При положительном заключении (соответствие установлено) Исполнителем производится оформление документов о ре-сертификации WQMS Заказчика с последующим изданием и вручением их Заказчику.

В случае отрицательного результата заключения, наличие несоответствия WQMS Заказчика требованиям стандарта ISO 3834 (EN ISO 3834), в заявленной Заказчиком части схемы сертификации, Исполнитель выдает Заказчику официальное письменное заключение, мотивированно объясняющее причину отказа в выдаче сертификата(ов).

Подраздел 2.3. Объем оказываемых услуг, либо доля оказываемых услуг в общем объеме закупки

2.3.1. Количество сертифицируемого/аттестуемого персонала и технологий:

- 2.3.1.1. Персон номинированных Заказчиком в качестве Координаторов сварочных работ в соответствии с требованиями ISO 14731 (EN ISO 14731) и с учетом Матрицы распределения должностных и функциональных обязанностей Координаторов установленных в WQMS Заказчика – 4 человека.
- 2.3.1.2. Персон номинированных Заказчиком в качестве Сварщиков по ISO 9606-1 (EN ISO 9606-1) сварка стали и никелевых сплавов (способ подтверждения действия сертификата по п.9.2, п.9.3а до 3-х лет), – 4 человека.
- 2.3.1.3. Персон номинированных Заказчиком в качестве Операторов сварочных установок по ISO 14732 (EN ISO 14732), способ подтверждения действия сертификата до 3-х лет – 4 человека.
- 2.3.1.4. Технологий сварки номинированных Заказчиком по ISO 15614-1/7/8

(EN ISO 15614–1/7/8) сварка стали и никелевых сплавов, ISO 15613 (EN ISO 15613) – 5 шт.

2.3.1.5. Срок завершения работ по ре–сертификации с выдачей итогового заключения – до 14.10.2019 г.

2.3.2. Выдача заключения (сертификата) о ре–сертификации системы WQMS Заказчика на соответствие требованиям ISO 3834 (EN ISO 3834).

В случае несоответствия WQMS Заказчика требованиям заявленной части стандарта ISO 3834 (EN ISO 3834), производится выдача Заказчику официального письменного заключения, мотивированно объясняющего причину отказа в выдаче сертификата(ов).

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К УСЛУГАМ

Подраздел 3.1. Общие требования

3.1.1. Поставщик услуг в процессе ре–сертификации должен принимать во внимание следующие условия проведения совместных работ:

3.1.1.1. Основные и сварочные материалы (сварочная проволока, сварочные электроды, сварочный флюс, защитные газы), а также соответствующие им сопроводительные сертификаты качества для изготовления контрольных сварных соединений предоставляет ПАО «ЗиО–Подольск»

3.1.1.2. Сварка контрольных сварных соединений (наплавки) производится в присутствии auditors Исполнителя (Поставщика услуг) на территории (на согласованных и подготовленных рабочих местах), с использованием оборудования, устройств, защитных и вспомогательных средств ПАО «ЗиО–Подольск».

3.1.1.3. Неразрушающий и разрушающий контроль выполненных контрольных сварных соединений при проведении аттестации проводится в присутствии auditors Исполнителя (Поставщика услуг) на территории ПАО «ЗиО–Подольск» с привлечением персонала и лабораторий, имеющих необходимые сертификаты и аккредитации в полном соответствии с требованиями стандартов ISO (EN ISO).

3.1.1.4. Заказчик обязан:

Участвовать своим представителем/представителями при проведении сварки контрольных соединений.

Предоставлять представителям Исполнителя доступ к соответствующим документам для проведения экспертизы и сертификации.

3.1.2. «Поставщик услуг» должен иметь всю актуализированную нормативную документацию необходимую и достаточную для проведения работ по ре–сертификации.

Подраздел 3.2. Требования к качеству оказываемых услуг

3.2.1. Сертификаты на сварщиков (операторов) и технологии сварки, выданные «Поставщиком услуг» должны удовлетворять требованиям настоящего технического задания.

Подраздел 3.3. Требования к гарантийным обязательствам оказываемых услуг
3.3.1. «Поставщик услуг» гарантирует соответствие проведенных работ и выданных сертификатов требованиям настоящего технического задания.
Подраздел 3.4. Требования к конфиденциальности
3.4.1. Любая информация, составляющая коммерческую или иную тайну Сторон, полученная Заказчиком или Исполнителем друг от друга в ходе совместной деятельности, является конфиденциальной и не подлежит разглашению третьим лицам без разрешения другой стороны, за исключением случаев, которые предусмотрены законом.
3.4.1 Информация о Заказчике, полученная не от него лично, а из других источников (например, от регулирующего органа), также должна считаться конфиденциальной.
3.4.2 Обмен документами и информацией может осуществляться посредством электронной связи согласно данным, согласованным между Заказчиком и Исполнителем. Копии документов, направленных посредством указанных способов обмена приравниваются к оригиналам до момента фактического получения последних. Обязанность по предоставлению оригиналов возлагается на Сторону, направившую документ посредством электронной почты.
3.4.3 Заказчик гарантирует к моменту передачи Исполнителю персональных данных в рамках исполнения работ по ре-сертификации WQMS Заказчика получение от субъектов персональных данных согласия на обработку и передачу Исполнителю персональных данных в соответствии с 152-ФЗ «О персональных данных».
Подраздел 3.5. Требования к безопасности оказания услуг и безопасности результата оказанных услуг
3.5.1. «Поставщик услуг» должен обеспечить соблюдение требований государственных нормативных актов по охране труда, а также требований «Заказчика» при нахождении на его территории.
Подраздел 3.6. Требования по обучению персонала Заказчика
3.6.1. Наличие соответствующей квалификации [IWE(EWE) и/или IWT(EWT)] подтверждающей знания и навыки применительно к персонам номинированным Заказчиком в качестве Координаторов сварочных работ в соответствии с требованиями п.6.2 стандарта ISO 14731 (EN ISO 14731) и в соответствии с Матрицей распределения должностных и функциональных обязанностей Координаторов – установленных в WQMS Заказчика – см. п.4.2 и Приложение Б стандарта ISO 14731 (EN ISO 14731).
3.6.2. Наличие соответствующей подтвержденной сертификатами квалификации по ISO 9712, знаний и навыков для персонала по контролю и испытаниям в соответствии с требованиями п.8.2 ISO 3834 (EN ISO 3834).
Подраздел 3.7. Специальные требования

- 3.7.1. Наличие у Исполнителя документально подтвержденных прав (право деятельности на территории Российской Федерации по схеме/системе сертификации IIW MCS ISO 3834 и EWF MCS EN ISO 3834) и аккредитаций (действующие сертификаты) от Международного Института Сварки и Европейской Федерации по Сварке для выполнения Услуг по ре-сертификации (продлонгации действия) WQMS Заказчика на соответствие требованиям стандарта ISO 3834 (EN ISO 3834) часть 2 в рамках действующей у Заказчика сертификации выполненной в соответствии со схемой/системой сертификации IIW MCS ISO 3834 и EWF MCS EN ISO 3834.
- 3.7.2. Изначально подразумевается, что ре-сертифицируемое Предприятие (Заказчик), имеет действующую (как минимум со сроком окончания действия сертификата(ов) до 15.10.2019 включительно) в соответствии с нормами и требованиями ISO 9001 СМК, подтвержденную сертификатом(ами) соответствия.
- 3.7.3. Изначально подразумевается, что ре-сертифицируемое Предприятие (Заказчик), имеет (на бумажном или электронном носителе) легитимно приобретенную нормативно-техническую документацию, в объеме необходимом и достаточном для ре-сертификации в соответствии с нормами и требованиями ISO 3834 (EN ISO 3834) часть 2.

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ОКАЗАННЫХ УСЛУГ

Подраздел 4.1. Описание конечного результата оказанных услуг
4.1.1. Сертификаты на WQMS IIW MCS ISO 3834, WQMS EWF MCS EN ISO 3834, координаторов, сварщиков, операторов и технологии сварки в объеме Подраздел 2.3 настоящего технического задания.
Подраздел 4.2. Требования по приемке услуг
4.2.1. Подтверждение оказанных услуг оформляется двухсторонним подписанием соответствующего акта в сроки и по установленной форме согласованной между Исполнителем и Заказчиком.
Подраздел 4.3. Требования по передаче Заказчику технических и иных документов (оформление результатов оказанных услуг)
4.3.1. Исполнитель передает оригиналы сертификатов в объеме Подраздел 2.3 Заказчику настоящего ТЗ.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

См. Подраздел 3.7

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

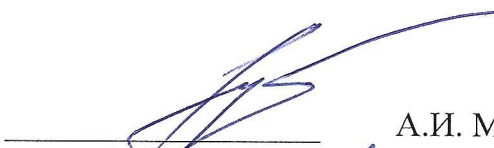

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	WQMS	Система Менеджмента Качества сборочно-сварочного производства
2	IIW MCS ISO 3834	Схема сертификации СМК сборочно-сварочного производства Производителя разработанная и поддерживаемая Международным Институтом Сварки
3	EWf MCS EN ISO 3834	Система сертификации СМК сборочно-сварочного производства Производителя разработанная и поддерживаемая Европейской Федерацией по Сварке.
4	IWE(EWE)	Международный/Европейский Инженер по сварке
5	IWT(EWT)	Международный/Европейский Технолог по сварке

РАЗДЕЛ 7. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

Номер приложения	Наименование приложения	Номер страницы
1	Перечень стандартов используемых при ре-сертификации WQMS Заказчика в соответствии со схемой/системой сертификации IIW MCS ISO 3834 / EWf MCS EN ISO 3834	9-10

Главный сварщик

Зам. Гендиректор по качеству

А.И. Морозов

Т.А. Лизунова

Приложение № 1

Перечень стандартов используемых при ре-сертификации WQMS Производителя
в соответствии со схемой/системой сертификации IIW MCS ISO 3834 / EWF MCS EN
ISO 3834

№ пп	№ стандарта	наименование стандарта / нормативного документа
1	ISO 3834–1:2005	Требования к системе качества при сварке металлов плавлением. Критерии для выбора соответствующей степени системы качества.
2	ISO 3834–2:2005	Требования к системе качества при сварке металлов плавлением. Часть 2: Всеобъемлющие требования к системе качества.
3	ISO 3834–5:2015	Требования к системе качества при сварке металлов плавлением. Документы, требования которых должны быть выполнены, чтобы обеспечить доказательство соответствия стандартам ISO 3834–2, ISO 3834–3 или ISO 3834–4.
4	ISO/TR 3834–6:2007	Требования к системе качества при сварке металлов плавлением. Руководство по применению ISO 3834.
5	EA 6/02–М:2013	Руководство ЕА (Европейской организации по аккредитации) по использованию EN 45011 и ISO/IEC 17021 для сертификации в соответствии с EN ISO 3834
6	ISO 14731:2019	Координация сварочной деятельности. Задачи и обязанности.
7	ISO 9606–1:2012 (EN ISO 9606–1:2017)	Квалификационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Ч а с т ь 1. Стали.
8	ISO 9606–2:2004	Квалификационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Ч а с т ь 2. Алюминий и алюминиевые сплавы.
9	ISO 14732:2013	Персонал сварочного производства. Аттестация операторов установок для механизированной и автоматизированной сварки металлов
10	ISO 15607:2003	Требования и процедура сертификации технологии сварки металлов. Общие правила.
11	ISO 15609–1:2004	Требования и процедура сертификации технологии сварки металлов. Технологическая карта сварки. Часть 1: Электродуговая сварка.
12	ISO 15614–1:2017	Требования и процедура сертификации технологии сварки металлов. Сертификация на основе испытания

		технологии сварки. Часть 1: Дуговая и газовая сварка сталей. Дуговая сварка никеля и его сплавов
13	ISO 5817–2014	Сварка. Сварные соединения, выполненные сваркой плавлением на сталях, никеле, титане и их сплавах (кроме лучевых процессов). Нормы оценки дефектов.
14	ISO 15614–2:2005)	Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки. Часть 2. Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов
15	ISO 10042:2006	Сварка. Сварные соединения из алюминия и его сплавов, полученные дуговой сваркой. Уровни качества.
16	ISO 15609–5:2011	Технологическая инструкция и квалификация технологических процессов сварки металлических материалов. Инструкция на технологический процесс сварки. Часть 5. Контактная сварка.
17	ISO 15614–12:2014	Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки. Часть 12. Точечная, шовная и рельефная сварка.
18–22	ISO 10447:2015 ISO 14270:2016 ISO 14271:2011 ISO 14272:2016 ISO 14273:2016	Контактная сварка. Испытания образцов.
23	ISO 14555:2017	Сварка. Дуговая приварка металлических стержней