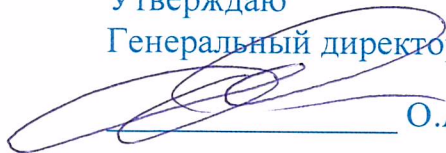




Общество с ограниченной ответственностью
«Инспекторский центр «Приемка вагонов и
комплектующих»


Утверждаю
Генеральный директор


О.А. Сеньковский

«30» 06 2023 г.

АС «Электронный инспектор»
Руководство пользователя
А.В. 05 20 01

Разработал
Руководитель направления по
инспекторскому контролю


Н.Г. Рябов

«30» июня 2023 г.

Москва 2023 год

СОДЕРЖАНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ	2
Часть I Вступление	3
1.1. Общие сведения	3
1.2. Системные требования	3
Часть II Подготовка к работе.....	4
2.1. Авторизация и создание личного кабинета предприятия	4
2.2. Форма предоставления данных	4
2.3. Полномочия пользователя.....	5
Часть III Формирование паспорта.....	11
3.1. Вход на сервис.....	11
3.2. Начальная страница.....	12
3.3. Добавление сертификатов соответствия в систему	13
3.4. Паспорт качества на продукцию	16
3.4. Формирование паспорта качества	18
3.6.1. Формирование паспорта на детали «Рама боковая» и «Балка надрессорная».....	19
3.6.2. Формирование паспорта на «Ось черновую».....	21
3.6.3. Формирование паспорта на «Ось чистовую»	25
3.6.4. Формирование паспорта на «Хомут тяговый».....	27
Часть IV Подписание паспорта УКЭП	32
Часть V Аннулирование паспорта	36
Часть VI Проверка УКЭП.....	38
Часть VII Контакты	41
Приложение А.....	42

Часть I Вступление

1.1. Общие сведения

Настоящая инструкция пользователя (далее – Инструкция) предназначена для пользователей, осуществляющих процедуру формирования электронного паспорта продукции в Автоматизированной системе учета производства и мониторинга стадий жизненного цикла составных частей железнодорожного подвижного состава (далее – АС «Электронный инспектор», далее – АС ЭИ).

Инструкция разработана в соответствии с ГОСТ 34.201, ГОСТ Р 2.601 устанавливает порядок ведения электронного паспорта (далее – ЭП) и описывает основные функциональные возможности АС ЭИ.

По средствам АС ЭИ осуществляется формирование ЭП на продукцию, защищенного квалифицированной электронной подписью со стороны службы качества предприятия-изготовителя и организации, осуществляющей инспекторский контроль по ГОСТ 32894.

На основании подписанных в системе ЭП формируется единая база изделий железнодорожной продукции – Автоматизированная база данных составных частей подвижного состава (далее - АБД СЧПС).

1.2. Системные требования

Программное обеспечение АС «Электронный инспектор» разработано на базе 1С: Предприятие 8.3 с применением БСП (библиотека стандартных подсистем) и размещено на информационном ресурсе в сети Internet.

Требованиями к одному рабочему месту пользователя:

- а) Персональный компьютер (или планшет) с доступом к сети «Интернет», который содержит:
- процессор x86 совместимый, частотой не менее 2 ГГц, должен иметь не менее 4 ядер (в т.ч. виртуальных) и быть не ранее 2014 года выпуска;
 - не менее 2048 МБ свободного места в оперативной памяти;
 - не менее 16 ГБ свободной виртуальной памяти;
 - USB вход не менее версии 2.0;
 - жесткий диск или твердотельный накопитель;
 - монитор с минимальным разрешением 1680x1050 точек;
 - операционную систему не старше Windows 10.
- б) Дополнительное установленное ПО, которое содержит:

- Мой Офис (либо аналоги);
- программное обеспечение для чтения PDF;
- браузер «Яндекс.Браузер» (либо аналоги);
- СКЗИ КриптоПро CSP;
- квалифицированную ЭЦП, удовлетворяющую требованиям 5.2.3.
- интернет-канал с пропускной способностью не менее 30 Мбит/с

1.3. Установка

Доступ к АС ЭИ осуществляется онлайн по сети интернет и обеспечивается путем регистрации и передачи Пользователю логина и пароля.

АС ЭИ расположен по адресу https://ib-rs.ru/di/ru_RU/.

Установка дополнительного программного обеспечения для доступа к АС ЭИ на рабочем месте Пользователя не требуется.

Часть II Подготовка к работе

2.1. Авторизация и создание личного кабинета предприятия

Для авторизации и создания личного кабинета Пользователя осуществляется на основании заявки администратору системы с указанием общей информации о предприятии и продукции, на которую пользователь будет оформлять паспорта качества в электронном виде.

Логин и пароль всем категориям пользователей предоставляет администратор системы.

2.2. Форма предоставления данных

Для создания личного кабинета необходимы данные о предприятии-изготовителе, сертификатах (декларациях) соответствия на продукцию, а также:

- адрес электронной почты сотрудников ответственных за формирование паспортов качества;
- контакты ИТ специалистов для настройки рабочего места;
- общие сведения о выпускаемой продукции – номера Технических условий, чертежей и иной нормативной и технической документации на продукцию.

Форма заявки и форма предоставления данных приведены в приложении А.

2.3. Полномочия пользователя

В АС ЭИ предусмотрены следующие функциональные категории пользователей с соответствующей группой прав и разрешений:

- администратор системы – обладает функциональными возможностями для обеспечения работы технических средств и программного обеспечения для работы АС ЭИ, в том числе проводит авторизацию, предоставляет права на доступ к данным системы в зависимости от категории пользователей, обеспечивает наполнение справочников системы на основе переданной информации о номенклатуре производимых СЧ, а также обеспечивает автоматическую выгрузку, хранение и передачу информации АБД СЧПС;

- изготовитель – осуществляет формирование ЭП и подписывает их УКЭП в личном кабинете пользователя АС ЭИ, а также, по согласованию с потребителем, направляет ЭП на продукцию в адрес потребителей данной продукции посредством АС ЭИ или электронной почты. Изготовителю предоставляется доступ к локальной базе данных изделий в рамках собственного объема паспортизированных СЧ;

- потребитель (покупатель или иные заинтересованные лица, установленные соглашениями или договорами поставки) может получить ЭП с целью ознакомления с техническими характеристиками и качеством СЧ по назначению или оценке легитимности приобретенных (находящихся в эксплуатации) СЧ в личном кабинете пользователя, указав данные конкретного ЭП или идентификаторы (маркировку), нанесенные на конкретные единицы СЧ.

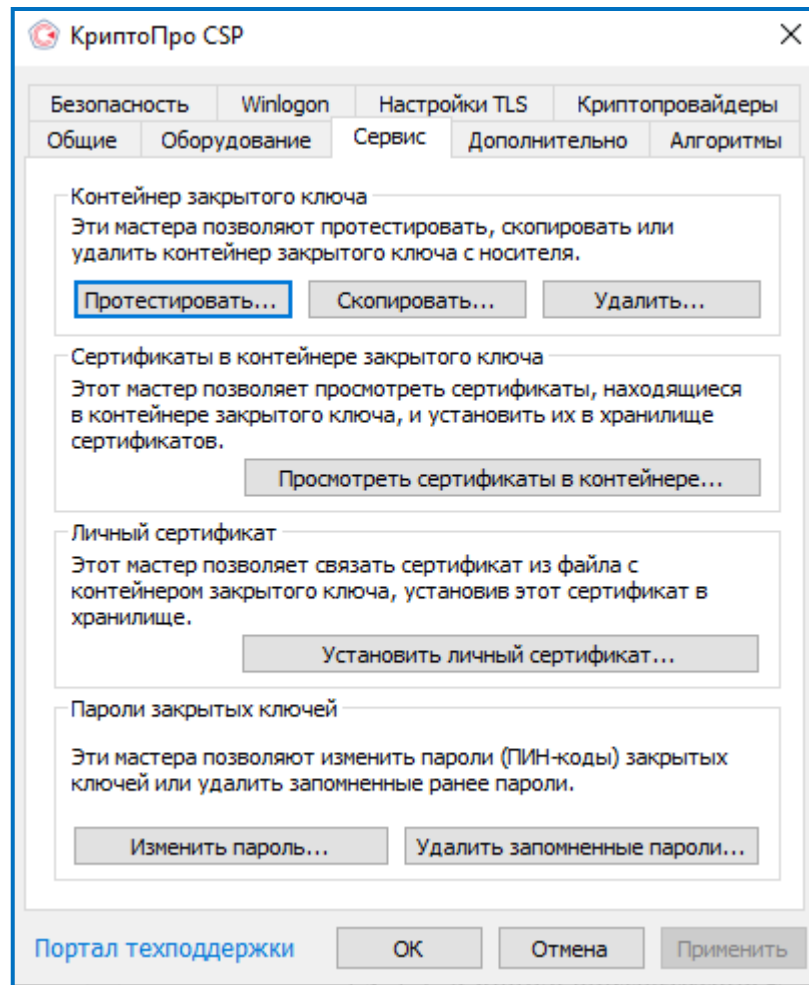
- инспектор-приемщик – имеет возможность ознакомиться с паспортом на продукцию, осуществлять подписание паспорта УКЭП, отклонить документ для внесения изменений.

2.4. Настройка КриптоПро

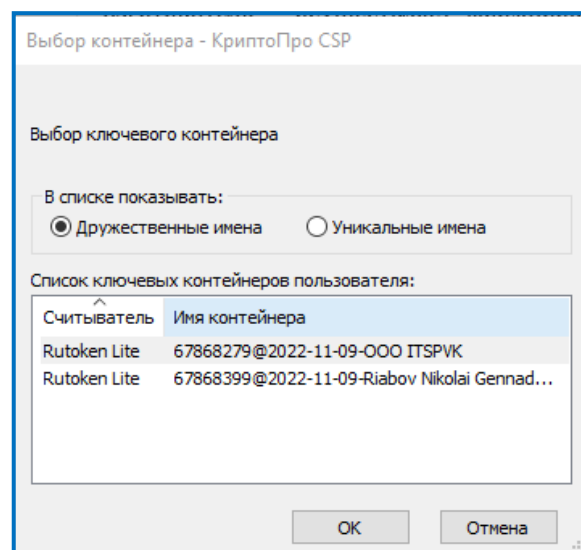
Установка КриптоПро осуществляется в соответствии с инструкцией поставщика программного обеспечения.

Чтобы прописать УКЭП на компьютер пользователя в меню «Пуск» найти и запустить «Крипто ПРО CSP».

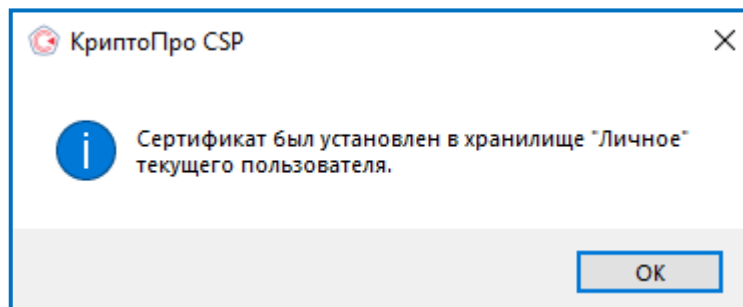
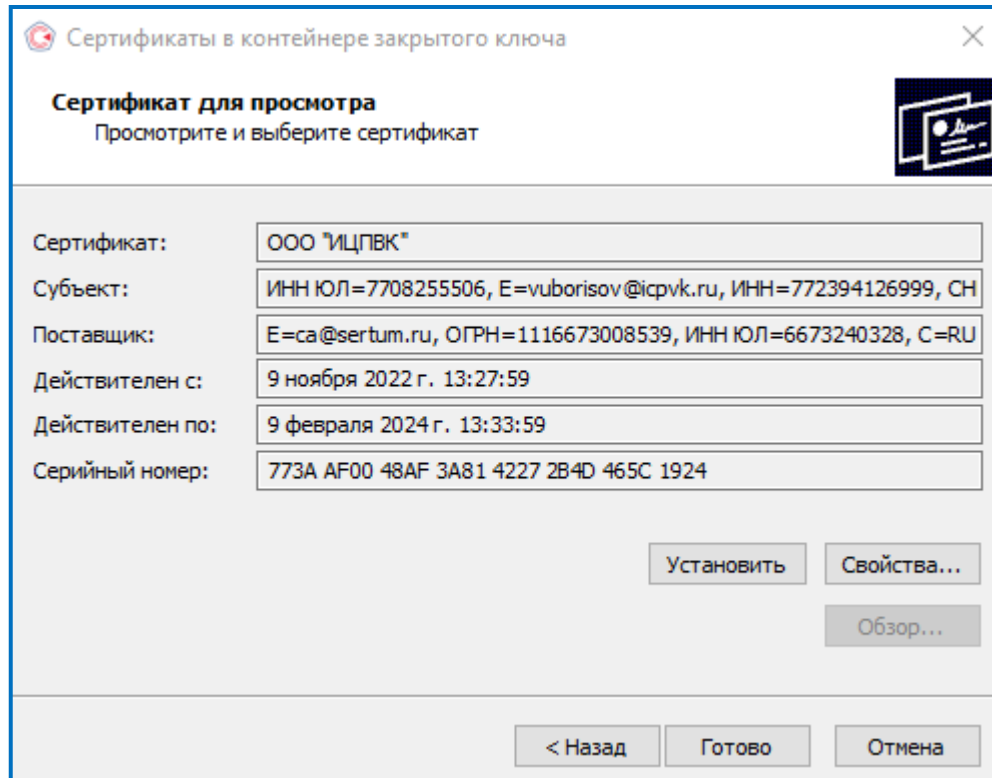
Во вкладке «Сервис» выбрать «Просмотреть сертификаты в контейнере», далее нажать «Обзор» и выбрать сертификат.



Во вкладке «Сервис» выбрать «Просмотреть сертификаты в контейнере», далее нажать «Обзор» и выбрать сертификат.



Нажать «ОК» и кнопку «Установить» в всплывающем окне.

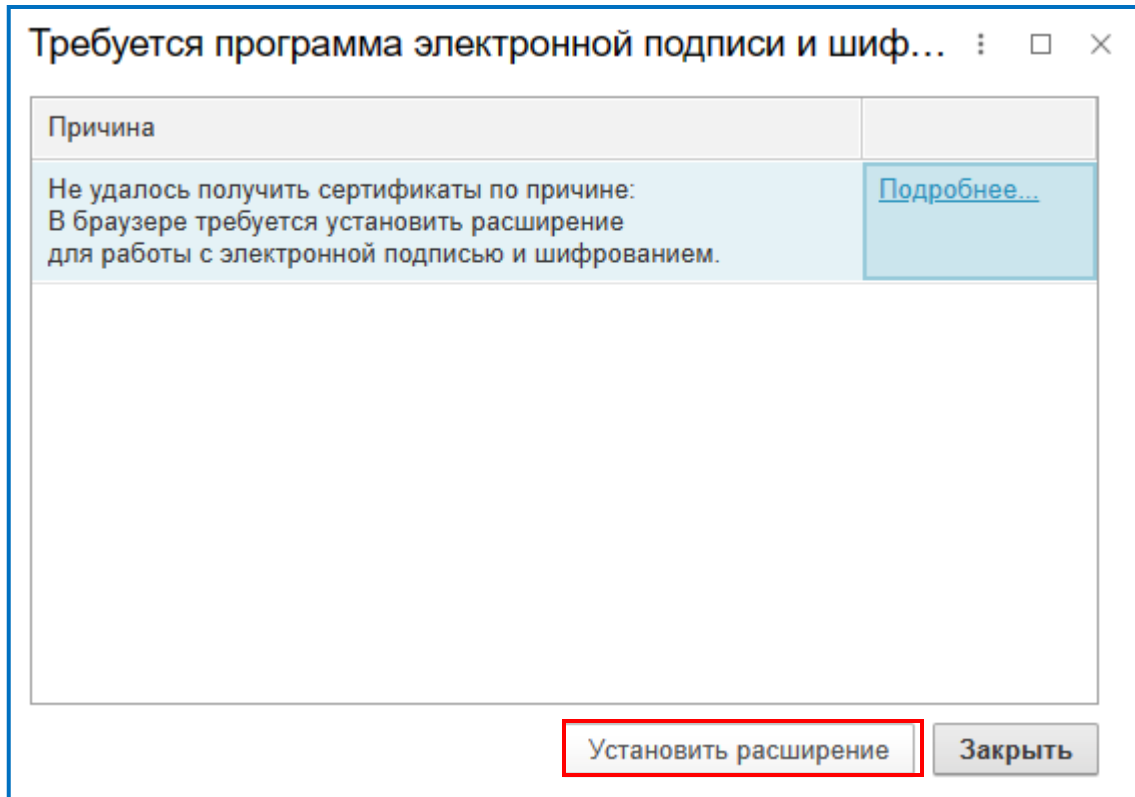


Далее нажать «ОК» и кнопку «Готово».

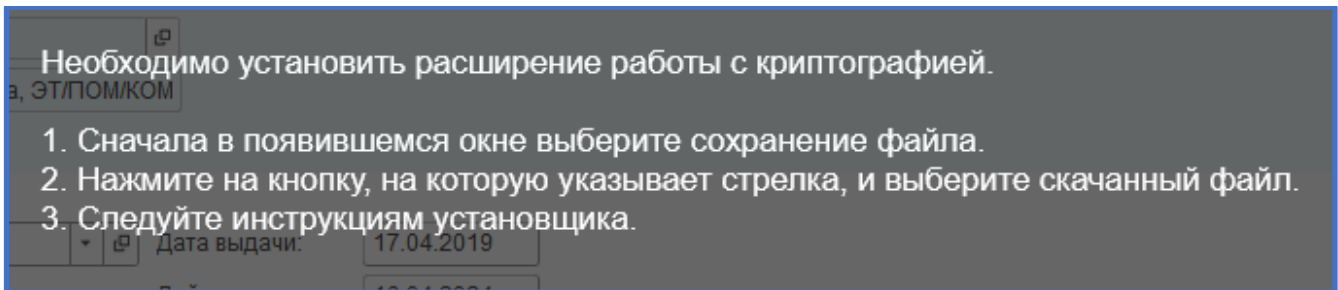
2.5. Установка расширения для работы с электронной подписью и шифрованием в браузере

При первом применении УКЭП может потребоваться установка расширения для браузера, позволяющего работать с электронной подписью.

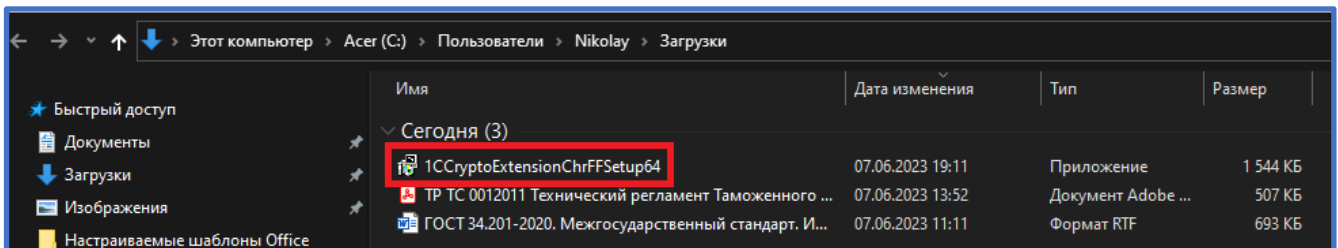
Для чего нажмите кнопку «Установить» в окне уведомления.



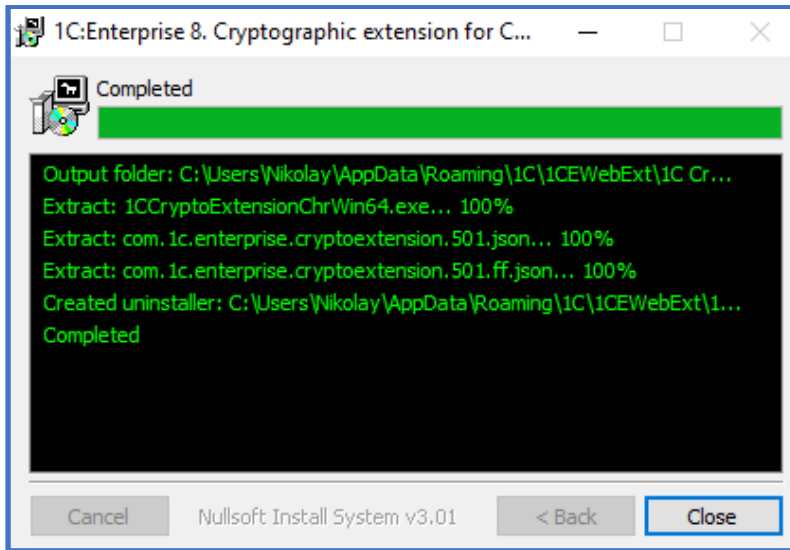
Скачать установочный файл «1CCryptoExtensionChrFFSetup64».



По умолчанию сохраненный файл располагается в папке «Загрузки».



Запустить файл двойным кликом правой кнопки мыши. По завершению установки закройте окно установки.



2.6. Описание структуры паспорта

2.6.1. В АС ЭИ предусмотрено пять статусов паспорта:

«Черновик» – доступно внесение и корректировка данных

«Подписано изготовителем» – электронный документ подписан УКЭП службы качества предприятия-изготовителя. Корректировка данных недоступна. Открыт доступ для подписания инспектором-приемщиком. Инспектор-приемщик может отклонить паспорт для его перевода в статус черновик для корректировки данных.

«Подписано инспектором» – электронный документ подписан службой качества предприятия-изготовителя и инспектором-приемщиком. Внесение изменений в паспорт недоступно.

«Аннулирован» – статус отозванной заводом-изготовителем версии электронного паспорта.

«Подпись отклонена» - электронный паспорт переходит в данный статус при отклонении электронного паспорта инспектором-приемщиком для внесения корректировок данных.

2.6.2. Состав ЭП разбит на четыре основных модуля данных. Общие требования к заполнению и составу информации разделов паспорта - по ГОСТ Р 2.601, ГОСТ Р 2.610, а также в соответствии с требованиями нормативной и технической документации на конкретный вид СЧ.

2.6.2.1. Общая информация об изготовителе содержит:

- наименование изготовителя (в соответствии с [2]);
- страна-изготовитель;

- адрес изготовителя;
- условный номер клеймения (в соответствии с [2]);
- данные свидетельства о присвоении условного номера клеймения;
- и иные параметры, добавленные Администратором системы по инициативе пользователя.

Статус свидетельства о присвоении условного номера клеймения может быть:

«Действующий» – до достижения срока действия свидетельства.

«Недействительный» – после окончания срока действия свидетельства.

2.6.2.2. Оценка соответствия.

Сведения о сертификате соответствия/декларации о соответствии содержат:

- номер и серию сертификата соответствия/декларации о соответствии;
- дату выдачи и срок действия;
- установочную серию (при наличии).

В системе различаются следующие типы сертификатов соответствия:

- для серийно выпускаемых СЧ по КД с литерой «А» - сертификат действует в определенном диапазоне дат;
- для СЧ, выпускаемых по КД с литерой О₁ – сертификат действует в определенный диапазон дат, но не более установочной серии;
- на единичную СЧ – срок действия сертификата не устанавливается;
- на ограниченный, заранее определенный объем реализации СЧ – срок действия сертификата не превышает 1 год;
- и иные параметры, добавленные Администратором системы по инициативе пользователя.

Статус сертификата соответствия может быть:

«Действующий» – до достижения условий ограничений действия сертификата соответствия (декларации о соответствии) АС ЭИ позволяет осуществлять формирование паспортов на СЧ.

«Недействительный» – после окончания срока действия сертификата или достижения установочной серии сертификат соответствия получает статус «недействительного», после чего формирование паспортов на СЧ в рамках данного сертификата становится невозможным.

2.6.2.3. Общие параметры СЧ содержат:

- наименование СЧ;
- обозначение СЧ (чертеж, шифр);

- климатическое исполнение;
- марка материала;
- назначенный срок службы и (или) ресурс;
- гарантийный срок эксплуатации;
- порядковый номер СЧ;
- дата изготовления;
- номер плавки;
- статус СЧ;
- иные параметры в соответствии с действующей НТД на СЧ;
- и иные параметры, добавленные Администратором системы по инициативе пользователя.

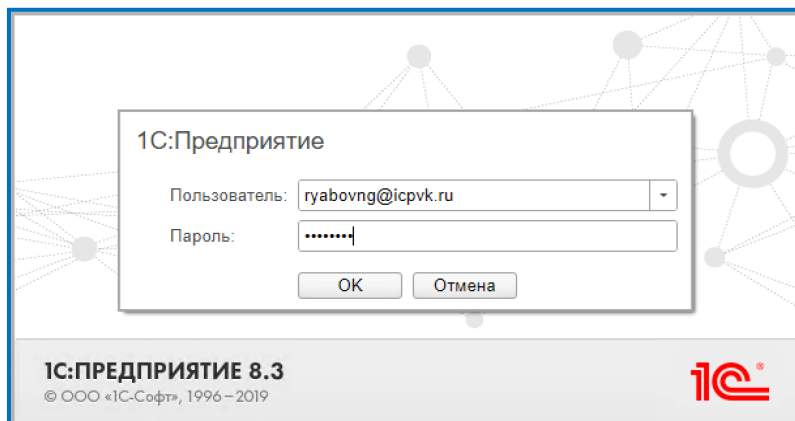
2.6.2.4. Данные паспорта содержат:

- номер документа;
- дату документа;
- дату отгрузки;
- адрес отгрузки;
- транспортное средство;
- и иные параметры, добавленные Администратором системы по инициативе пользователя.

Часть III Формирование паспорта


3.1. Вход на сервис

Вход в АС «Электронный инспектор» выполняется после заполнения полей «Пользователь» и «Пароль» диалогового окна. (Предоставленных администратором системы)



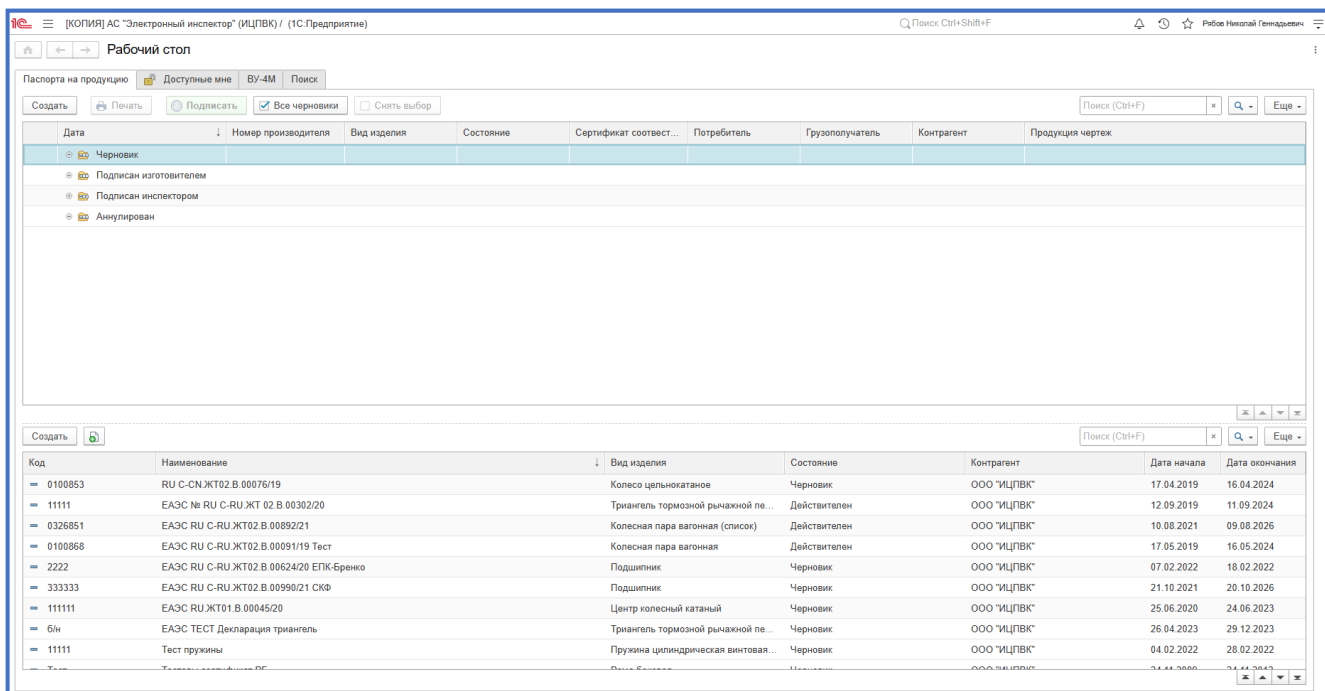
3.2. Начальная страница

После выполнения входа в АС ЭИ открывается «Рабочий стол» (начальная страница) на вкладке «Паспорта на продукцию».

Рабочий стол разделен на две части. В верхней половине экрана приведены паспорта на продукцию, объединенные по их статусам. Чтобы раскрыть папку одного из статусов нажмите на значок  (плюс).

Дата	Номер производителя	Вид изделия	Состояние	Сертификат соответств...	Потребитель	Грузополучатель	Контрагент	Продукция чертжк
Черновик								
03.08.2020	A01-P-48	Аппарат поглощаю...	Черновик	ЕАЭС RU C-RU ЖТ02...			ООО "ИЦПВК"	РТ-130-00-000 СБ
28.07.2021	W2021080071	Колесо цельнокатаное	Черновик	RU C-CN ЖТ02 В.000...			ООО "ИЦПВК"	194.30.024-0
28.07.2021	W2021080057	Колесо цельнокатаное	Черновик	RU C-CN ЖТ02 В.000...			ООО "ИЦПВК"	194.30.024-0

В нижней половине экрана отображаются сертификаты соответствия (декларации) на продукцию.



Скриншот рабочего стола системы «Электронный инспектор» (ИЦПВК) / (1С-Предприятие). В верхней части экрана отображены паспорта на продукцию, сгруппированные по статусам. В нижней части экрана отображены сертификаты соответствия (декларации) на продукцию.

Сертификат соответствия содержит данные:

- Номер сертификата (декларации) о соответствии;
- Серия (номер бланка);
- Страна изготовитель;
- Наименование предприятия-изготовителя;
- Вид изделия (СЧ);
- Тип сертификата (декларации) в соответствии с пунктом 2.4.2.2.;
- Дата выдачи и период действия;

- Установочная серия;
- Назначенный срок службы;
- Номер чертежа;
- Номер технических условий;
- Основные технические характеристики, обозначение, тип, код изделия и тд (в зависимости от вида изделия).

3.3. Добавление сертификатов соответствия в систему

Пользователь в личном кабинете службы качества может добавлять новые сертификаты соответствия. Сертификатов может быть несколько на один вид продукции. Для добавления нового сертификата соответствия необходимо нажать на кнопку «Создать» в нижней части рабочего стола.

Невозможно создать новый сертификат соответствия если в личном кабинете существует сертификат с аналогичным номером.

ВАЖНО! В настоящий момент сертификаты (декларации) соответствия вносятся в АС ЭИ Администратором системы.

Код	Наименование	Вид изделия	Состояние	Контрагент
0100853	RU C-CN.ЖТ02.В.00076/19	Колесо цельно...	Черновик	ООО "ИЦПВК"
11111	ЕАЭС № RU C-RU.ЖТ 02.В.00302/20	Триангель тор...	Действителен	ООО "ИЦПВК"
0326851	ЕАЭС RU C-RU.ЖТ02.В.00892/21	Колесная пара ...	Действителен	ООО "ИЦПВК"

В открывшемся окне заносятся сведения о сертификате соответствия (декларации) о соответствии и продукции в соответствии с разделом 3.2.

Сертификаты соответствия (создание)

Основное | Присоединенные файлы | Роли и исполнители задач

Записать и закрыть | Записать | Еще -

Сертификат:

Серия №: Дата выдачи:

Вид соответствия: Сертификат

Страна: Состояние: Приложить скан сертификата

Изготовитель:

Вид изделия:

Обозначение:

Вид сертификата:

Действует с: по:

Есть акт продления:

Список чертежей

Добавить

Поиск (Ctrl+F) | Еще -

Основные данные

3.3.1. В графе сертификат указывается номер сертификата соответствия (декларации) о соответствии;

ВАЖНО! Номер сертификата указывается в соответствии с данными Единого реестра выданных сертификатов соответствия и зарегистрированных деклараций о соответствии, расположенном на Портале общих информационных ресурсов и открытых данных. С учетом регистра и раскладки символов (латиница/кириллица).

<https://portal.eaeunion.org/sites/commonprocesses/ru-ru/Pages/ConformityDocsRegistryDetails.aspx>

Для сертификатов, выданных органами по сертификации РФ:

<https://pub.fsa.gov.ru/rss/certificate>

3.3.2. Поля «Дата выдачи» и «Действует с *** по ***» заполняются в формате ДД.ММ.ГГГГ.

3.3.3. «Серия №» указывается цифровое значения номера бланка сертификата соответствия. Для декларации соответствия данное поле отсутствует.

3.3.4. В поле «Страна» указывается наименование страны на территории которой находится предприятие-изготовитель.

3.3.5. В поле «Изготовитель» указывается наименование предприятия-изготовителя из числа наименований, внесенных в библиотеку «Контрагенты».

3.3.6. В поле «Вид изделия» выбрать вид изделия, на который выдан сертификат (декларация) о соответствии, нажав кнопку . В случае если в выпадающем диалоговом окне отсутствует необходимый вид изделия нажать «Показать все» и выбрать из представленного перечня.

3.3.7. В поле «Вид сертификата»¹ указать его тип в соответствии с пунктом 2.4.2.2.

3.3.8. В разделе «Список чертежей» нажать кнопку «Добавить» и указать номер чертежа СЧ. При необходимости внесения нескольких номеров чертежей (включая исполнения), каждый номер заносится отдельной строкой через кнопку «Добавить».

Сертификат имеет несколько статусов – «Черновик», «Действителен», «Не действителен».

После окончания срока действия или достижения объема установочной серии сертификат получает статус «не действителен», после чего формирование паспортов на продукцию в рамках данного сертификата становится невозможным.

Записать и закрыть		Записать	
Сертификат:	RU C-CN.ЖТ02.В.00076/19		
Серия №:	0100853	Дата выдачи:	17.04.2019
Вид соответствия:			
Страна:	КНР	Состояние:	Черновик
Изготовитель :	ООО "ИЦПВК"		
Вид изделия:	Колесо цельноката	<input type="button" value="Приложить скан сертификата"/>	
Обозначение:	957-190-2-В-2-ГОСТ	<input type="button" value="Черновик"/> <input type="button" value="Действителен"/> <input type="button" value="Не действителен"/>	
Вид сертификата:	С периодом действия (с ... по ...)		
Действует с:	17.04.2019	по:	16.04.2024
<input type="button" value="▶ Основные данные"/>			



После заполнения всех диалоговых окон необходимо сохранить внесенные данные кнопками «Записать» или «Записать и закрыть»

☆ RU C-CN.ЖТ02.В.00076/19	
Основное	Присоединенные файлы
Записать и закрыть	Записать
Сертификат:	RU C-CN.ЖТ02.В.0


¹ - *Предусмотрено несколько типов сертификата:*

- *для серийно выпускаемой продукции - сертификат действует в определенном диапазоне дат;*
- *для продукции, выпускаемой по КД с литерой О₁ – сертификат действует в определенный диапазон дат, но не более установочной серии;*
- *на определенную партию продукции*

Для ряда СЧ предусмотрены дополнительные параметры продукции для их автоматического использования при формировании паспорта.

Колесная пара	<input type="text" value="957"/>	-	<input type="text" value="Г"/>	-	<input type="text" value="245,2"/>	-	букса - ГОСТ 4835-2013 (Тип оси)
	НДК		ТВ		МОН		
ТУ:	<input type="text" value="РД ВНИИЖТ 27.05.01-2017"/>						
Вид сертификата:	<input type="text" value="С периодом действия (с ... по ...)"/>						
 Основные данные	 Колесная пара						

Для загрузки копии бланка сертификата (декларации) соответствия в АС ЭИ двойным нажатием левой кнопки мыши по номеру

3.3.9. Для ознакомления с данными сертификата (декларации) соответствия двойным нажатием левой кнопки мыши по номеру сертификата (декларации) открыть сертификат или нажать  в паспорте на продукцию.

Чтобы открыть копию сертификата (декларации) перейти по гиперссылке «Открыть скан сертификата»


Страна:	<input type="text" value="RU"/>	Состояние:	<input type="text" value="Действителен"/>	Открыть скан сертификата
---------	---------------------------------	------------	-------------------------------------------	------------------------------------------

3.4. Паспорт качества на продукцию

Состав данных электронного паспорта разбит на четыре основных блока.

3.4.1. Информация о заводе изготовителе:

- наименование предприятия (по справочнику СЖА 1001);
- адрес предприятия;
- условный номер клеймения (по справочнику СЖА 1001);
- данные свидетельства о присвоении условного номера.

Общие данные завода изготовителя				
Изготовитель:	<input "бежицкая="" type="text" value="АО " по="" сталь"=""/>		Адрес: <input type="text" value="Россия, 241035, г. Брянск, ул. Сталелитейная, д. 1, корп. А, офис"/>	Условный номер клеймения: <input type="text" value="0012"/>

Сведения о сертификате соответствия/декларации о соответствии (п.3.3.)

Сертификат соответствия			
Сертификат соответствия:	ЕАЭС RU C-RU.ЖТ02.В.00289/19	Дата выдачи:	24.12.2019
Номер:	198883	Действителен до:	23.12.2024

3.4.2. Общие параметры изделия:

- вид изделия;
- чертеж (шифр);
- номер технических условий и иной нормативной и технической документации, в соответствии с которой изготавливается данный вид СЧ;
- обозначение изделия (тип, код в соответствии с соответствующими классификаторами КЖА)
- климатическое исполнение;
- гарантийный срок эксплуатации;
- назначенный срок службы (ресурс);
- и тд в соответствии с действующей НТД на продукцию.


Общие параметры изделия			
Наименование изделия:	Рама боковая	Условное обозначение марки стали:	20ГЛ
Обозначение изделия:	9896-10.20.00.001	Гамма-процентный ресурс детали:	39,91
Продукция климатическое исполнение:	УХЛ 1	Гарантийный срок эксплуатации (мес.):	60



Сертификат соответствия и параметры продукции связаны с наименованием изделия, что позволяет автоматически заполнять общие сведения о продукции при выборе одного из параметров.

3.4.3. Данные паспорта и сведения о продукции, на которую он распространяется:

- номер сертификата (декларации) соответствия;
- номер бланка сертификата соответствия;
- номер паспорта;
- дата формирования паспорта;
- дата отгрузки²;
- грузополучатель^{2,3};
- транспортное средство²;
- порядковый номер детали;
- дата изготовления;
- номер плавки;
- прочие идентификаторы продукции в соответствии с требованиями НТД.





3.4.4. Для ознакомления с данными паспорта двойным нажатием левой кнопки мыши по строке с номером необходимого документа открыть паспорт.

3.4.5. Распечатать паспорт нажать кнопку  Паспорт качества.

3.4.6. Для скачивания паспорта на компьютер пользователя нажать кнопку  Скачать PDF или  Скачать весь комплект.

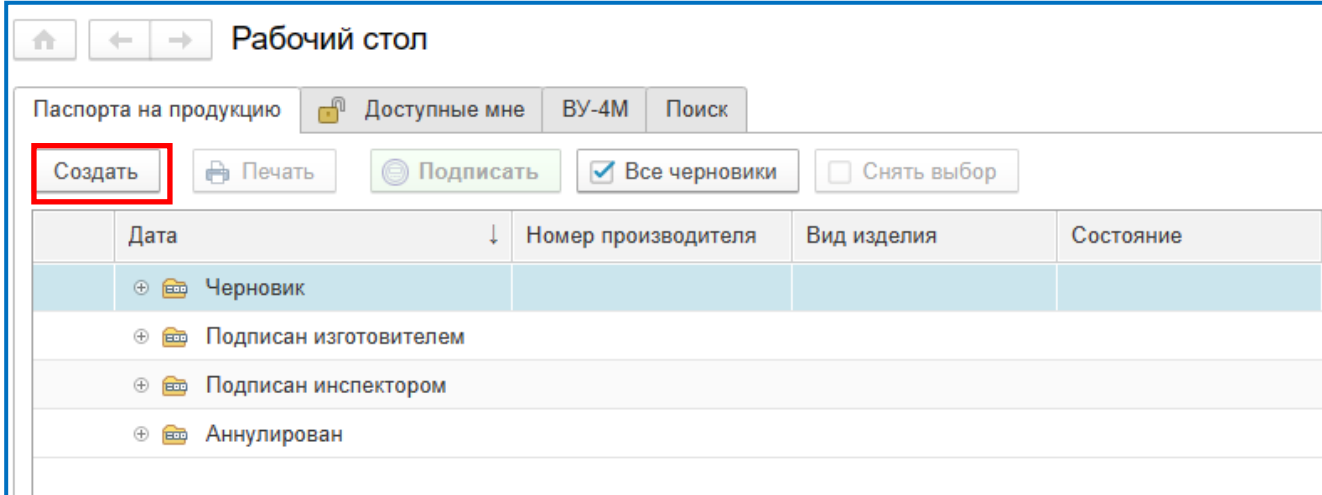
3.4.7. Комплект паспорта состоит из 4 файлов:

- PDF-печатная форма
 - XML-электронная форма паспорта
 - Две подписи в формате PKCS#7
- Весь комплект располагается в архиве

	QR_1407_130220233e599370-ab52...	Документ Adobe Acrobat
	QR_1407_130220233e599370-ab52...	Файл "XML"
	QR_1407_130220233e599370-ab52...	Подпись PKCS #7
	QR_1407_130220233e599370-ab52...	Подпись PKCS #7

3.4. Формирование паспорта качества


3.4.1. Для создания нового паспорта качества нажать кнопку «Создать» в верхней части начальной страницы.

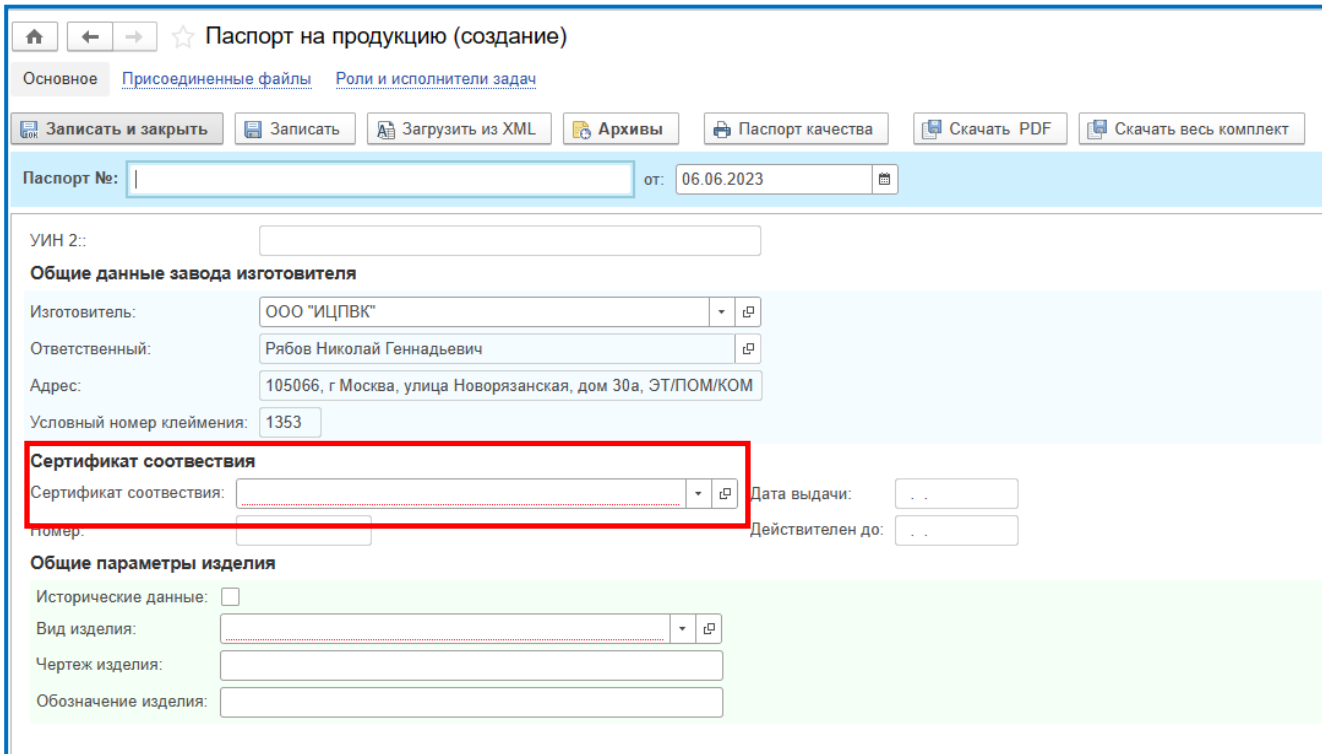


The screenshot shows a web interface titled "Рабочий стол" (Desktop). At the top, there are navigation buttons (home, back, forward) and a search bar. Below that, there are several tabs: "Паспорта на продукцию", "Доступные мне", "ВУ-4М", and "Поиск". A row of action buttons is visible: "Создать" (highlighted with a red box), "Печать", "Подписать", "Все черновики" (checked), and "Снять выбор". Below the buttons is a table with columns: "Дата", "Номер производителя", "Вид изделия", and "Состояние". The table contains four rows of data, each starting with a plus icon and a folder icon, representing different stages of the passport quality process: "Черновик", "Подписан изготовителем", "Подписан инспектором", and "Аннулирован".

² – необязательные для заполнения поля

³ – При заполнении строки «Грузополучатель» паспорт будет доступен в личном кабинете указанного предприятия во вкладке «Доступные мне»

В открывшемся окне в поле «Сертификат соответствия» выбрать сертификат, в рамках которого изготавливается продукция, нажав кнопку  .



Паспорт на продукцию (создание)


Основное [Присоединенные файлы](#) [Роли и исполнители задач](#)


Записать и закрыть Записать Загрузить из XML Архивы Паспорт качества Скачать PDF Скачать весь комплект

Паспорт №: от: 06.06.2023

УИН 2::

Общие данные завода изготовителя


Изготовитель: 

Ответственный: 

Адрес:

Условный номер клеймения:


Сертификат соответствия

Сертификат соответствия:  Дата выдачи:

номер: Действителен до:

Общие параметры изделия

Исторические данные:

Вид изделия: 

Чертеж изделия:

Обозначение изделия:

Если в сплывающем контекстном меню нет нужного сертификата, нажать «Показать все».

После выбора сертификата (декларации) соответствия поля основных технических характеристик, приведенных в данных сертификата, заполняются автоматически.

Поле «Паспорт №» заполняется **в соответствии с установленными на предприятии требованиями**. Если поле «Паспорт №» не заполнено, система присвоит уникальный для АС ЭИ номер автоматически.

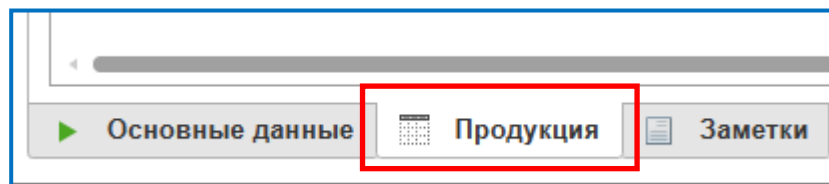
3.6.1. Формирование паспорта на детали «Рама боковая» и «Балка надрессорная».

Заполнение полей вкладки «Основные данные» в соответствии с таблицей 1

Таблица 1 – Поля для ввода данных на детали «Рама боковая» и «Балка надрессорная»

Наименование поля	Примечание
Вид изделия	рама боковая (балка надрессорная)
Чертеж изделия	указывается чертеж детали. Если поставка детали осуществляется с износостойкими элементами, указывается номер сборочного чертежа
Климатическое исполнение	УХЛ 1
Обозначение марки стали	В соответствии с НТД на продукцию, в том числе ГОСТ 32400 (20ГЛ, 20ГФЛ, 20ГТЛ)
Гамма-процентный ресурс детали	В соответствии с НТД на продукцию <i>(примр 32 года)</i>
Гарантийный срок эксплуатации	Указывается в месяцах, в соответствии с договором поставки
Код метода нанесения защитной маркировки	проставляется код метода нанесения защитной маркировки согласно справочнику С ЖА 2167 16 «Коды методов нанесения защитной маркировки на изделия вагонной продукции». Если дополнительная защитная маркировка не наносится, указать «0»
Контрольный осмотр, техническое обслуживание и ремонт	В соответствии с РЭ на продукцию <i>(пример: РД 32 ЦВ 052-2009 «Ремонт тележек грузовых вагонов с бесконтактными скользунами. Руководящий документ»)</i>

Во вкладке «Продукция» вносятся данные по маркировке и номеру плавки детали.



Данные вносятся в табличной форме, для создания строки ввода данных нажать «Добавить».

Паспорт на продукцию (создание) *

Основное [Присоединенные файлы](#)

Записать и закрыть | Записать | Загрузить из XML | Архивы | Подписать ЭЦП | Еще ▾

Паспорт №: от: 06.06.2023 | Изделие: Рама боковая | Состояние: Черновик

Добавить | ↑ ↓ | Загрузить из XML | Еще ▾

№ п/п	Порядковый номер детали	Номер плавки	Год
1			2023
2			2023
3			2023
4			2023
5			2023
6			2023
7			2023

В столбце «Порядковый номер детали» указывается порядковый номер СЧ по системе нумерации предприятия-изготовителя.

ВАЖНО! Номер указывается с учетом всех отлитых символов, в том числе «0» если номер начинается с них

В столбце «Номер плавки» указывается номер плавки стали по системе нумерации предприятия-изготовителя.

В столбце «Год» указывается год, соответствующий отлитою на СЧ.

Для сохранения изменений в паспорте в статусе «Черновик» нажать кнопку «Записать» или «Записать и закрыть»

Электронный документ доступен для подписания УКЭП пользователем.
(В соответствии с разделом IV)

3.6.2. Формирование паспорта на «Ось черновую»

Заполнение полей вкладки «Основные данные» в соответствии с таблицей 2

Таблица 2 – Поля для ввода данных на «Ось черновая»

Наименование поля	Примечание
Вид изделия	Ось черновая
Чертеж изделия	Указывается чертеж оси черновой
Обозначение изделия	Условное обозначение черновых осей в соответствии с пунктом 5.3.1. ГОСТ 33200

	<p>Ось X-X-X-X</p> <p>Пример: Ось ОС-В-ГОСТ 33200 – номер чертежа</p>
Продукция шифр	Шифр продукции (при наличии)
Климатическое исполнение	УХЛ 1
Обозначение марки стали	ОС
Назначенный срок службы или ресурс	В соответствии с НТД (лет), если назначенный срок службы не установлен указать «0»

Во вкладке «Продукция» вносятся данные по маркировке и номеру плавки детали, а также результаты контроля химического состава и механических свойств стали.

<input type="button" value="Добавить"/> <input type="button" value="↑"/> <input type="button" value="↓"/> <input type="button" value="Загрузить из XML"/>				
№ п/п	П	Порядковый номер детали	Номер плавки	Год
1		514561	33084	2023
2		514635	33084	2023

В столбце «Порядковый номер детали» указывается порядковый номер СЧ по системе нумерации предприятия-изготовителя.

ВАЖНО! В поле порядковый номер детали при формировании электронного паспорта на продукцию «Ось черновая» указывать порядковый номер черновой оси без условного номера клеймения завода-изготовителя.

В столбце «Номер плавки» указывается номер плавки стали по системе нумерации предприятия-изготовителя.

Если в библиотеке плавок АС ЭИ отсутствует плавка с данным номером, система предложит внести данные плавки. Для одной плавки может быть несколько результатов испытаний.

ВАЖНО! Для осей колесных пар локомотивов, МВПС, СПС результаты контроля механических свойств стали не менее чем для двух осей от каждой партии.

Результаты испытаний одной плавки привязаны к номеру пробной оси.

Тест123 (Результаты испытаний (плавки))

Записать и закрыть Записать Еще ▾

Изготовитель: ООО "ИЦПВК"

Потребитель:

Номер плавки: Тест123

Клон источник:


Показатели испытаний Данные изделий

Механические свойства		Химический состав	
№ проб. оси:	<input type="text" value="000001"/>	C:	<input type="text" value="1"/>
Термообработка:	<input type="text" value="1"/>	Si:	<input type="text" value="1"/>
Врем. сопр. разрыву:	<input type="text" value="1"/>	Mn:	<input type="text" value="1"/>
Предел текучести:	<input type="text" value="1"/>	S:	<input type="text" value="1"/>
Относительное удлинение:	<input type="text" value="1"/>	P:	<input type="text" value="1"/>
Ср. значение уд. вязкости :	<input type="text" value="1"/>	Cr:	<input type="text" value="1"/>
Мин. значение уд. вязкости:	<input type="text" value="1"/>	Ni:	<input type="text" value="1"/>
Макроструктура:	<input type="text" value="1"/>	Cu:	<input type="text" value="1"/>
Кат. неметалл. включений:	<input type="text" value="1"/>	Al:	<input type="text" value="1"/>
Величина зерна:	<input type="text" value="1"/>	№ серт. ОЗ:	<input type="text" value="100"/>


После внесения всех данных испытаний плавки нажать кнопку «Записать» или «Записать и закрыть».

При последующем введении номера плавки АС ЭИ предложит выбрать результаты испытаний из имеющейся библиотеки плавков.


Результаты испытаний (плавки)



Выбрать Создать 

Изготовитель	Номер плавки	№ проб. оси	Вид изделия
ООО "ИЦПВК"	Тест123	000001	
ООО "ИЦПВК"	Тест123	000002	

Выбрать правой кнопкой мыши необходимые результаты испытаний по номеру пробной оси и нажать кнопку «Выбрать» или задать новые значения нажав кнопку .

Результаты испытаний (плавки)

Выбрать Создать 

Поиск (Ctrl+F)  Еще 

Изготовитель	Номер плавки	№ проб. оси	Вид изделия
ООО "ИЦПВК"	Тест123	000001	
ООО "ИЦПВК"	Тест123	000002	

Механические свойства

№ проб. оси:

Термообработка:

Врем. сопр.:

Предел текучести:

Относительное удлинение:

Ср. значение уд. вязкости:

Мин. значение уд. вязкости:

Макроструктура:

Кат. неметалл. включений:

Величина зерна:

Химический состав

C:

Si:

Mn:

S:

P:

Cr:

Ni:

Cu:

Al:

№ серт. ОЗ:

Заполнение полей вкладки «Результаты испытаний» в соответствии с таблицей 3.

Таблица -3 Поля для ввода данных результатов испытаний

Наименование поля	Примечание
№ проб. оси	Номер оси, от которой отобраны пробы для испытаний

Термообработка	нормализация или нормализация с последующим отпускком
Врем. сопр. разрыву	Фактические значения результатов контроля (по ГОСТ 33200)
Предел текучести	
Относительное удлинение	
Ср. значение уд. вязкости	
Мин. Значение уд.	
Макроструктура	Удовлетворительно (уд.)
Кат. Неметалл. включений	В соответствии с пунктом 6.1.11 ГОСТ 33200
Величина зерна	Фактическое значение
Массовая доля химических элементов	В процентном выражении, с учетом пункта 4.3 ГОСТ 4728
№ серт. ОЗ	Указывается номер сопроводительного документа на осевую заготовку (при изготовлении черновых осей из закупаемых осевых заготовок)

После внесения данных результатов испытаний плавки нажать кнопку «Записать» или «Записать и закрыть».

В столбце «Год» указывается год, соответствующий нанесенному на СЧ.

Для сохранения изменений в паспорте в статусе «Черновик» нажать кнопку «Записать» или «Записать и закрыть»

Электронный документ доступен для подписания УКЭП пользователем.
(В соответствии с разделом IV)

3.6.3. Формирование паспорта на «Ось чистовую»

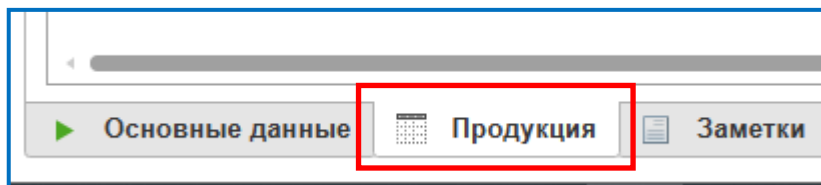
Заполнение полей вкладки «Основные данные» в соответствии с таблицей 4

Таблица 4 – Поля для ввода данных на «Ось чистовая»

Наименование поля	Примечание
Вид изделия	Ось чистовая
Чертеж изделия	Указывается чертеж оси чистовой
Обозначение изделия	Условное обозначение осей чистовых в соответствии с пунктом 5.3.2. ГОСТ 33200

	<p>Ось X-X-X-X-X-X</p> <p> Номер чертежа Обозначение настоящего стандарта Класс точности изготовления Категория по неметаллическим включениям Марка стали Тип или обозначение оси </p> <p><i>Пример: Ось РУШ-ОС-В-2-ГОСТ 33200 – номер чертежа</i></p>
Климатическое исполнение	УХЛ 1
Обозначение марки стали	ОС
Назначенный срок службы или ресурс	В соответствии с НТД (лет), если назначенный срок службы не установлен указать «0»
Срок защиты от кор.	В месяцах, в соответствии с договором поставки

Во вкладке «Продукция» вносятся данные по маркировке и номеру плавки детали, а также результаты контроля химического состава и механических свойств стали.



Данные вносятся в табличной форме, для создания строки ввода данных нажать «Добавить».

Паспорт №: от: 07.06.2023 Изделие:

№ п/п	УНК изготовителя черновой оси	Порядковый номер детали	Номер плавки	Год
1				2023
2				2023
3				2023
4				2023

В столбце «УНК изготовителя черновой оси» указывается условный номер клеймения предприятия-изготовителя **черновой оси**.

В столбце «Порядковый номер детали» указывается порядковый номер **черновой оси**.

В столбце «Номер плавки» указывается номер плавки.

Если в библиотеке плавок АС ЭИ имеется плавка с данным номером (с учетом УНК, порядкового номера оси, года изготовления), данные плавки в электронном паспорте оси чистовой заполняются автоматически.

При отсутствии номера плавки в библиотеке АС ЭИ система предложит внести данные плавки. Внесение данных плавки в соответствии с пунктом 3.6.2.

Для сохранения изменений в паспорте в статусе «Черновик» нажать кнопку «Записать» или «Записать и закрыть»

Электронный документ доступен для подписания УКЭП пользователем.

(В соответствии с разделом IV)

3.6.4. Формирование паспорта на «Хомут тяговый»

Заполнение полей вкладки «Основные данные» в соответствии с таблицей 5

Таблица 5 – Поля для ввода данных на деталь «Хомут тяговый».

Наименование поля	Примечание
Вид изделия	Хомут тяговый
Чертеж изделия	указывается чертеж детали
Климатическое исполнение	УХЛ 1
Обозначение марки стали	В соответствии с НТД на продукцию, в том числе ГОСТ 22703 (20ГЛ, 20ФЛ, 20Г1ФЛ)
Назначенный срок службы или ресурс	В соответствии с НТД (лет), если назначенный срок службы не установлен указать «0»

Во вкладке «Продукция» вносятся данные в соответствии с маркировкой, нанесенной на деталь.

№ п/п	Порядковый номер детали	Год
1		2023
2		2023
3		2023
4		2023

Данные вносятся в табличной форме, для создания строки ввода данных нажать «Добавить».

В столбце «Порядковый номер детали» указывается порядковый номер СЧ по системе нумерации предприятия-изготовителя.

ВАЖНО! Номер указывается с учетом всех отлитых на детали символов, в том числе символов «0» если номер начинается с них

В столбце «Год» указывается год, соответствующий отлитою на СЧ.

Для сохранения изменений в паспорте в статусе «Черновик» нажать кнопку «Записать» или «Записать и закрыть»

Электронный документ доступен для подписания УКЭП пользователем.

(В соответствии с разделом IV)

3.6.5. Формирование паспорта на «Автосцепку»

Заполнение полей вкладки «Основные данные» в соответствии с таблицей 6.

Таблица 6 – Поля для ввода данных на деталь «Автосцепка».

Наименование поля	Примечание
Вид изделия	Автосцепка
Чертеж изделия	указывается чертеж детали
Климатическое исполнение	УХЛ 1
ТУ	Номер технических условий
Обозначение изделия	В соответствии с КЖА 2109 (СА-3, СА-3М, СА-3Т, СА-3У)
Обозначение марки стали	В соответствии с НТД на продукцию, в том числе ГОСТ 22703 (20ГЛ, 20ФЛ, 20Г1ФЛ)

Тип автосцепки	В соответствии с НТД на продукцию, в том числе ГОСТ 22703 (20ГЛ, 20ФЛ, 20Г1ФЛ)
Код автосцепки	В соответствии с КЖА 2109 (1, 2, 3, 4)
Назначенный срок службы или ресурс	В соответствии с НТД (лет), если назначенный срок службы не установлен указать «0»

Общие параметры изделия

Исторические данные:

Вид изделия: Автосцепка

ТУ: 2150.10.000-0 ТУ

Чертеж изделия: 2150.10.000-0

Обозначение изделия: СА-3


Тип автосцепки: СА-3

Тип автосцепки.Код: 1

Климатическое исполнение: УХЛ 1

Обозначение марки стали: 20ГЛ

Назначенный срок службы или ресурс, лет (0 - не установлен): 0

Чертеж автосепки указывается выбором из библиотеки чертежей. Для выбора нажать кнопку , затем выбрать из выпадающего списка необходимый номер.

Общие параметры изделия

Исторические данные:

Вид изделия: Автосцепка модели СА-3


ТУ: ТЛЦВ.667272.00000ТУ

Чертеж изделия: ТЛЦВ.667272.00000

Обозначение изделия: ТЛЦВ.667272.00000

Климатическое исполнение: ТЛЦВ.667272.00000-01

ТЛЦВ.667272.00000-02

Для выбора типа и кода автосцепки из библиотеки справочников КЖА нажать кнопку .

Тип автосцепки:	CA-3У	▼	📄
Тип автосцепки.Код:	CA-3		
Климатическое исполнение:	CA-3М	▼	📄
	Показать все		<input style="background-color: #e0f2f1; border: 1px solid #ccc;" type="button" value="+"/>

Если во всплывающем диалоговом окне необходимый тип автосцепки отсутствует нажать «Показать все» и выбрать необходимый тип автосцепки. Значения параметра «Код» ставится автоматически в соответствии со справочником КЖА 2109.

☆ Типы автосцепок по КЖА 2109 🔗 ⋮ □ ×

Наименование	↓	Код
CA-3	1	1
CA-3М	2	2
CA-3Т	4	4
CA-3У	3	3

Во вкладке «Продукция» вносятся данные в соответствии с маркировкой, нанесенной на деталь.

Паспорт №: <input type="text" value="Тест автосцепка"/>		от: <input type="text" value="05.05.2023"/>	📅
<input type="button" value="Добавить"/>	<input type="button" value="↑"/> <input type="button" value="↓"/>	<input type="button" value="📄 Загрузить из XML"/>	
№ п/п	Порядковый номер детали	Год	
1	123456	2023	
2	123457	2023	

Данные вносятся в табличной форме, для создания строки ввода данных нажать «Добавить».

В столбце «Порядковый номер детали» указывается порядковый номер СЧ по системе нумерации предприятия-изготовителя.

ВАЖНО! Номер указывается с учетом всех отлитых на детали символов, в том числе символов «0» если номер начинается с них

В столбце «Год» указывается год, соответствующий отлитому на СЧ.

Для сохранения изменений в паспорте в статусе «Черновик» нажать кнопку «Записать» или «Записать и закрыть»

Электронный документ доступен для подписания УКЭП пользователем.

(В соответствии с разделом IV)

Часть IV Подписание паспорта УКЭП

Перед подписанием паспорта убедитесь, что токен с УКЭП вставлен в USB-порт компьютера, «Черновик» паспорта должен быть сохранен, а также имеется интернет-соединение.

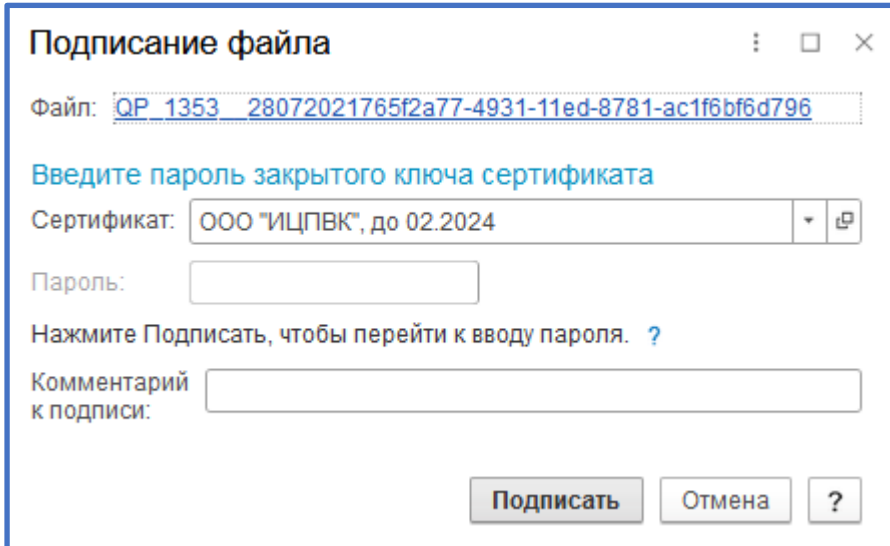
Для подписания нажать кнопку .

ВАЖНО! При первом подписании в браузере требуется установить расширение для работы с электронной подписью и шифрованием (пункт 2.5).

Настройка КриптоПРО в соответствии с пунктом 2.4.

Убедитесь, что активна только одна вкладка с АС ЭИ под одной учетной записью (логином). Количество активных вкладок (одной учетной записи) влияет на скорость подписания документа.



Выбрать сертификат, нажав .



Подписание файла

Файл:

Введите пароль закрытого ключа сертификата

Сертификат:  

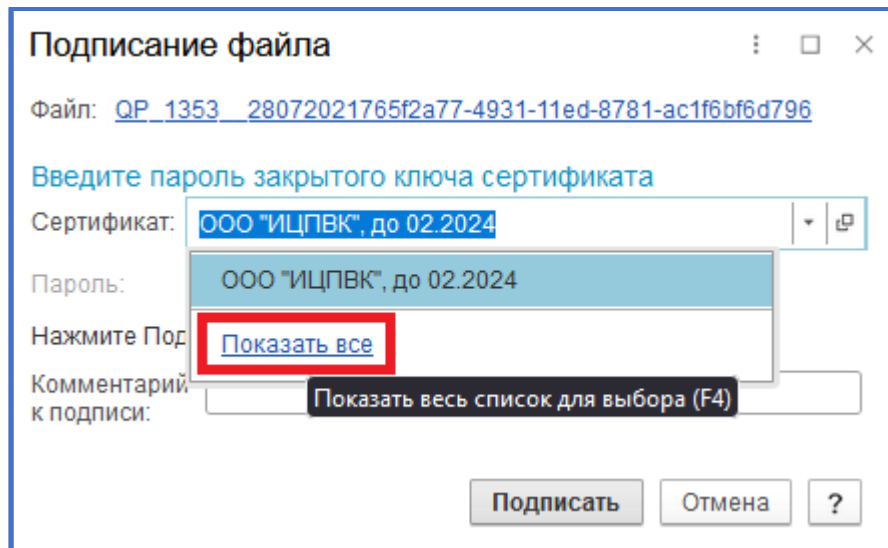
Пароль:

Нажмите Подписать, чтобы перейти к вводу пароля. ?

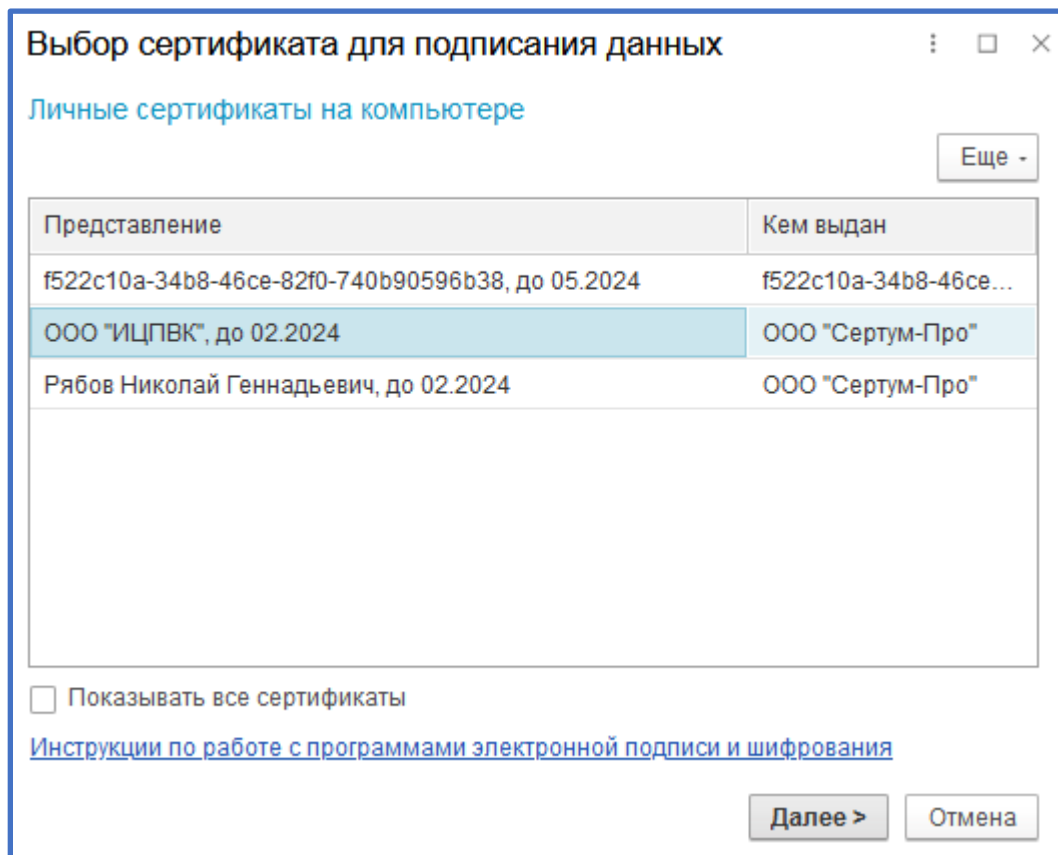
Комментарий к подписи:

Если сертификат не отображается во всплывающем окне нажать «Показать все».

ВАЖНО! При подписании электронных паспортов в АС ЭИ для отображения наименования организации в штампе УКЭП печатной формы паспорта необходимо выбрать сертификат с наименованием юридического лица



Выбрать сертификат и нажать «Далее».



Убедитесь, что выбран верный сертификат и нажмите кнопку «Выбрать».

Выбор сертификата для подписания данных

Введите дополнительные сведения о сертификате

Кому выдан:	ООО "ИЦПВК"
Кем выдан:	ООО "Сертум-Про"
Действителен до:	09.02.2024
Назначение:	Подписание данных, Шифрование данных

Представление: ООО "ИЦПВК", до 02.2024 ?

Пользователь: ТЕСТ ОТК

Вводить пароль в программе электронной подписи ?

Пароль: (для проверки)

Нажмите Выбрать, чтобы перейти к вводу пароля. ?

< Назад Выбрать Отмена

ВАЖНО! Для закрытых ключей сертификатов, для которых в ОС включена усиленная защита должен быть включен интерактивный режим работы программы электронной подписи.

Далее нажать кнопку «Подписать»

Подписание файла

Файл: QP_1353_28072021765f2a77-4931-11ed-8781-ac1f6bf6d796

Введите пароль закрытого ключа сертификата

Сертификат: ООО "ИЦПВК", до 02.2024

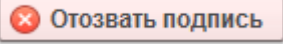
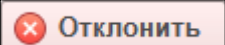
Пароль:

Нажмите Подписать, чтобы перейти к вводу пароля. ?

Комментарий к подписи:

Подписать Отмена ?

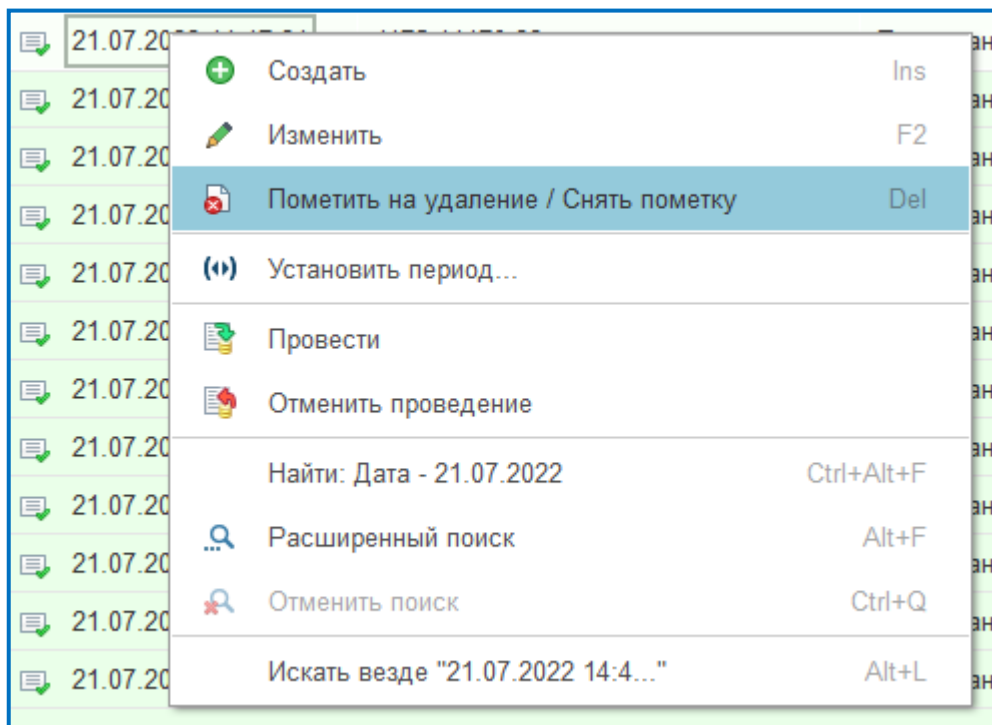
После подписания паспорт изменит статус на «Подписан изготовителем» или «Подписан инспектором». При этом, внесение изменений в документ невозможно.

Корректировка данных паспорта осуществляется через отзыв электронной подписи кнопкой  в кабинете пользователя «Изготовитель» (работника службы технического контроля предприятия-изготовителя) или кнопкой  в кабинете пользователя «инспектор-приемщик».

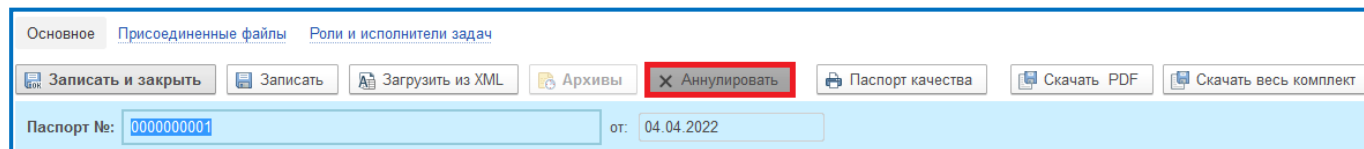
Внесение изменений и удаление паспортов, подписанных двумя УКЭП, в соответствии с разделом V.

Часть V Аннулирование паспорта

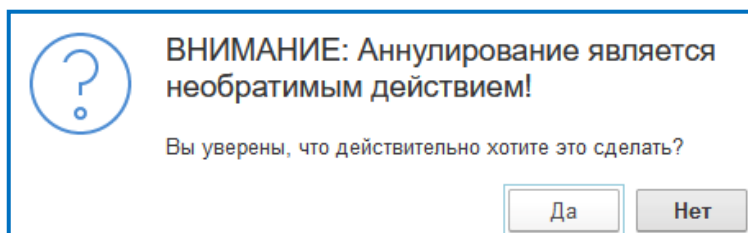
Внесение изменений в подписанный со стороны службы качества и приемочной инспекции электронный паспорт не доступно. Необходимые корректировки в документ вносятся посредством пометки паспорта на удаление и создание нового документа.



В личном кабинете пользователя представителя службы качества (изготовитель) доступно удаление электронного паспорта через функцию «Аннулировать».



При нажатии кнопки **Аннулировать** Система выдаст предупреждение о **необратимости** действий. Права на доступ к функции аннулирования паспортов предоставляются администратором Системы.



После аннулирования электронного паспорта Системой будет предложено создать копию удаленного документа в статусе «черновик» для внесения изменений. При этом аннулированный паспорт перейдет в статус «Аннулирован», в номере документа появится отметка «Аннулирован». Скачивание и печать аннулированного документа не доступно.

Паспорт №: <input type="text" value="Аннулирован 0000"/>	от: <input type="text" value="04.04.2022"/>	Состояние: <input type="text" value="Аннулирован"/>
----------------------------------------------------------	---------------------------------------------	-----------------------------------------------------

Аннулированный паспорт хранится в соответствующем разделе рабочего стола пользователя и доступен только для ознакомления.

Паспорта на продукцию <input type="checkbox"/> Доступные мне			
<input type="button" value="Создать"/> <input type="button" value="Печать"/>			
Дата	Номер производителя	Вид изделия	Состояние
<input type="checkbox"/> Черновик			
<input type="checkbox"/> Подписан изготовителем			
<input type="checkbox"/> Подписан инспектором			
<input type="checkbox"/> Подпись отклонена			
<input type="checkbox"/> Аннулирован			

Созданная копия паспорта размещается в разделе «Черновик» и содержит все данные (за исключением даты документа, по умолчанию ставится текущая дата) аннулированного документа. После внесения изменений документ доступен к подписанию в соответствии с разделом IV.

На последней странице печатной формы документа и во вкладке «дополнительные свойства» электронного паспорта отражается информация взамен какого документа сформирован новый электронный паспорт.

<input type="button" value="Добавить"/>	<input type="button" value="↑"/>	<input type="button" value="↓"/>
Свойство	Значение	
Взамен аннулированного	Паспорт на продукцию F00000000001320 от 04.04.2022 15:16:08 по Авторежим ЕАЭС N RU Д-РУ.ЖТ02.В.00808/21 от ООО "ИЦПВК".	

Часть VI Проверка УКЭП

В рабочем кабинете АС ЭИ в паспорте на продукцию во вкладке «*Основные данные*» нажать «*Скачать весь комплект*». Он состоит из архива Пакета документов – XML файл, PDF печатной формы, двух УКЭП (предприятия-изготовителя и инспектора-приёмщика)

Паспорт на продукцию 0000005727 от 18.02.2021 14:22:24

Основное | Присоединенные файлы | Роли и исполнители задач

Записать и закрыть | Записать | Подписать ЭЦП | Паспорт качества | Скачать PDF | **Скачать весь комплект**

Паспорт №: [input type="text"] от: 18.02.2021

Общие данные завода изготовителя

Изготовитель: ООО «МГМ» | Адрес: 614014, Пермский кр., город Пермь, улица 1905 Года, дом 35 СТРК | Условный номер клеймения: 2002

Сертификат соответствия

Сертификат соответствия: TC RU C-RU ЖТ02 В.01789 | Дата выдачи: 29.06.2018

Номер: 0652034 | Действителен до: 28.06.2023

Общие параметры изделия

Вид изделия: Ось черновая

Обозначение изделия: РКВ-1

Продукция шифр: РКВ-1-01

Основные данные | Продукция | Дополнительные свойства | Заметки

C:\Users\Nikolay\Documents\ЭИ Пробное\QP_2002_180220210a71960c-71d0-11eb-b265-506313be56dd.zip\

Файл | Правка | Вид | Избранное | Сервис | Справка

Добавить | Извлечь | Тестировать | Копировать | Переместить | Удалить | Информация

C:\Users\Nikolay\Documents\ЭИ Пробное\QP_2002_180220210a71960c-71d0-11eb-b265-506313be56dd.zip\

Имя	Размер
QP_2002_180220210a71960c-71d0-11eb-b265-506313be56dd - ООО ИЦПВК.p7s	6 175
QP_2002_180220210a71960c-71d0-11eb-b265-506313be56dd - ООО МГМ.p7s	5 607
QP_2002_180220210a71960c-71d0-11eb-b265-506313be56dd.pdf	212 676
QP_2002_180220210a71960c-71d0-11eb-b265-506313be56dd.xml	131 848

Проверку электронной подписи можно осуществлять без установки дополнительного программного обеспечения с помощью онлайн-сервиса на Портале государственных услуг Российской Федерации «Госуслуги»: <https://www.gosuslugi.ru/pgu/eds/>

Выбрать — электронного документа. ЭП — отсоединенная, в формате PKCS#7.

Подтверждение подлинности ЭП:

- сертификата
- электронного документа. ЭП — в формате PKCS#7
- электронного документа. ЭП — отсоединенная, в формате PKCS#7**
- электронного документа. ЭП — отсоединенная, в формате PKCS#7 по значению хэш-функции

Подтверждение подлинности ЭП электронного документа. ЭП — отсоединенная, в формате PKCS#7

Данный сервис предназначен для подтверждения подлинности ЭП формата PKCS#7 в электронных документах.

ЭП под электронным документом бывает двух видов — присоединенная и отсоединенная. Присоединенная ЭП содержится в том же файле, что и сам документ. Отсоединенная ЭП содержится в отдельном файле. Данный сервис позволяет проверить отсоединенную ЭП.

В поле «Выберите документ для проверки» следует выбрать электронный документ, подлинность ЭП которого следует подтвердить, а в поле «Выберите файл подписи для проверки» — файл, содержащий отсоединенную ЭП, после чего нажать кнопку «Проверить». На экране будет отображена информация о результатах проверки ЭП в электронном документе.

Предоставляемая услуга носит информационный характер и не может быть использована в качестве доказательств в судах различных инстанций.

[Справочная информация по проверке электронной подписи \(PDF, 490КБ\)](#)
[Аккредитованные удостоверяющие центры](#)

Загрузить документ (XML файл) для проверки и подписи (УКЭП Предприятия-изготовителя или Инспектора-приёмщика).

Предоставляемая услуга носит информационный характер и не может быть использована в качестве доказательств в судах различных инстанций.


* Выберите документ для проверки:

Загрузить XML

* Выберите файл подписи для проверки:

Загрузить один из файлов подписей

* Введите код на изображении:



Ввести символы с изображения и нажать проверить.

The screenshot displays the interface of the Russian Electronic Government Services portal. At the top, there are flags for Russia, UK, Germany, France, and a location indicator for Moscow. The main header features the logo of the Electronic Government Services and the slogan "Госуслуги прозрачны как никогда!". Navigation buttons for "Личный кабинет" (Login/Registration) and "ВХОД" (Login) are visible. The main menu includes "Государственные услуги" (Government Services) and "Органы власти" (Government Bodies). The current page is titled "Подтверждение подлинности электронной подписи" (Verification of Electronic Signature Authenticity). The main content area shows a successful verification result: "Проверка выполнена" (Check completed) and "Подлинность документа ПОДТВЕРЖДЕНА" (Document authenticity CONFIRMED). The document details include: "ЭП 1: ВЕРНА" (EP 1: VALID), "Статус сертификата подписи: ДЕЙСТВИТЕЛЕН" (Signature certificate status: VALID), and information about the owner and issuer. A "Назад" (Back) button is located at the bottom left of the content area.

Ваше местоположение: [Город Москва](#) ?

ЭЛЕКТРОННОЕ ПРАВИТЕЛЬСТВО ГОСУСЛУГИ

Личный кабинет:
ВХОД **РЕГИСТРАЦИЯ**

Государственные услуги Органы власти Поиск услуг

Главная Информационно-справочный раздел **Подтверждение подлинности электронной подписи**

Проверка выполнена

Подлинность документа ПОДТВЕРЖДЕНА

ЭП 1: ВЕРНА
Статус сертификата подписи: ДЕЙСТВИТЕЛЕН, сертификат выдан аккредитованным удостоверяющим центром

Владелец : ООО "ИЦПВК", Заякин, Андрей Александрович, RU, 77 г. Москва, Москва, УЛ КРАСНОПРУДНАЯ, ДОМ 28\, ЭТАЖ 4 ПОМ. ИЛ, КОМНАТА 19Б, ООО "ИЦПВК", Инспектор-приемщик, 1157746397445, 05388149789, 007708255506, rukavishnikov@icpvk.ru

Издатель : Общество с ограниченной ответственностью "Сертум-Про", Общество с ограниченной ответственностью "Сертум-Про", улица Ульяновская, д. 13\, литер А\, офис 209 Б, Екатеринбург, 66 Свердловская область, RU, 006673240328, 1116673008539, ca@sertum.ru

Действителен: с 2020.07.13 по 2021.07.13

[Назад](#)

Часть VII Контакты

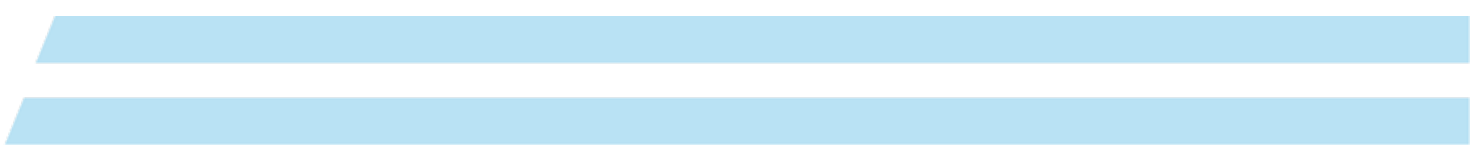
ООО «Инспекторский центр «Приемка вагонов и комплектующих»

E-mail: support@icpvk.ru

Тел.: 8-499-261-66-45

Адрес: Москва, ул. Новорязанская, д. 30А, пом. 2

<https://icpvk.ru>



Приложение А

Справочная информация о предприятии для создания личного кабинета в АС «Электронный инспектор»

№ п.п.	Параметр	
Сведения об изготовителе		
1.	Сокращенное наименование предприятия-изготовителя <i>(по справочнику СЖА 1001 17)</i>	<i>ООО «ВКМ-Сталь»</i>
2.	Условный номер для клеймения <i>(по справочнику СЖА 1001 17)</i>	<i>1275</i>
3.	Регистрационный номер свидетельства о присвоении номера для клеймения	<i>674/17</i>
Контактная информация		
4.	Инспектор-приемщик	ФИО <i>Иванов Иван Иванович</i> тел. моб: <i>8 926 555 55 55</i> E-mail: <i>IvanovII@icpvk.ru</i> Логин Skype: <i>Ivanov</i>
5.	Начальник ОТК <i>(или иное контактное лицо, ответственное за организацию)</i>	ФИО Тел. E-mail: Логин Skype:
6.	Сотрудник ответственный за ИТ	ФИО Тел. E-mail: Логин Skype:
7.	Действующая система паспортизации	<i>(пример) 1С, Парус, ЭДО «Диадок»</i>
Сведения о продукции		
8.	Наименование	<i>Балка надрессорная</i>
9.	Обозначение изделия: <i>(чертеж)</i>	<i>9801-07.10.00.002</i>
10.	НТД на продукцию <i>(ГОСТ, ТУ)</i>	<i>ГОСТ 32400</i>
11.	Сертификат соответствия	<i>ТС RU C-RU.ЖТ02.В.00367</i>
12.	серия RU №	
13.	Дата выдачи	<i>12-08-2015</i>

14.	Действителен до	<i>11-08-2020</i>
15.	Установочная серия	<i>Серийный выпуск</i>
Данные необходимые для включения в паспорт		
16.	Условное обозначение марки стали	<i>20ГЛ</i>
17.	Величина гамма-процентного ресурса детали	<i>32</i>
18.	Гарантийный срок эксплуатации детали	<i>5лет (значение в зависимости от договора поставки) / до первого планового ремонта</i>
19.	Климатическое исполнение	<i>УХЛ-1</i>
20.		
Идентификация продукции в паспорте (пример)		
21.	Порядковый номер детали	<i>(примерное количество знаков)</i>
22.	Номер плавки	<i>A777333</i>
23.	Год изготовления	
	<i>Дополнительные параметры</i>	
Дополнительная информация которую необходимо указать в паспорте (пример)		
24.	<i>При забраковании или изъятии из эксплуатации, допускается использовать в качестве шихты при переплавке металла.</i>	

