|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 1.1688 |
| от 21.03.2011 |
| на бланке № \_\_\_\_ |
| на 6 листах |
| редакция 04 |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** 10 января 2025 года

отраслевой научно-исследовательской лаборатории

"Технические и технологические оценки ресурса единиц подвижного состава"

 Учреждения образования "Белорусский государственный университет транспорта"

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование объекта | Код | Наименованиехарактеристики(показатель,параметры) | Обозначениедокумента,устанавливающего требованияк объекту | Обозначениедокумента,устанавливающего метод исследований (испытаний)и измерений, в том числе правилаотбора образцов |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| Республика Беларусь, г. Гомель, ул. Кирова 34 |
| 1.1\*\*\* | Объекты железно-дорожного транспорта: - вагоны пассажирские;- вагоны грузовые и изотермические, кроме вагонов для перевозки опасных грузов; - грузовые вагоны для перевозки опасных грузов (кроме цистерн с котлами, работающими под давлением более 0,07 МПа);- вагоны цистерны, в которых груз перевозится под давлением более 0,07 МПа;- тележки пассажирских вагонов; - моторвагонный подвижной состав; - вагоны метрополитенаОбъекты железно-дорожного транспорта: - вагоны пассажирские;- вагоны грузовые и изотермические, кроме вагонов для перевозки опасных грузов; - грузовые вагоны для перевозки опасных грузов (кроме цистерн с котлами, работающими под давлением более 0,07 МПа);- вагоны цистерны, в которых груз перевозится под давлением более 0,07 МПа;- тележки пассажирских вагонов; - моторвагонный подвижной состав; - вагоны метрополитена | 24.10/32.115 | Оптический метод(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 5267.1-90ГОСТ 5267.2-90ГОСТ 5267.3-90ГОСТ 5267.4-90ГОСТ 5267.5-90ГОСТ 5267.6-90ГОСТ 5267.7-90ГОСТ 5520-2017ГОСТ 5632-2014ГОСТ 8713-79ГОСТ 30242-97ГОСТ 31312-2006ГОСТ 31313-2006ГОСТ 34347-2017ГОСТ 10674-2022СТБ ISO 6520-1-2009СТБ 2534-2018СТП БЧ 18.334-2016СТП БЧ 18.422-2020СТП БЧ 17.412-2019ТКП 049-2007ТКП 054-2007РД РБ 09150.20.003-2000ПР НК В.2-2013ПР НК В.5-2013Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением, утв. Пост. МЧС РБ № 84 от 27.12.2022.Положение о продлении срока службы грузовых вагонов, курсирующих в международном сообщении,утв. Советом по железнодорожному транспорту государств - участников Содружества Протокол № 52 от 13-14.05.2010.Положение о продлении срока службы пассажирских вагонов, курсирующих в международном сообщении,утв. Советом по железнодорожному транспорту государств - участников Содружества Протокол № 61 от 21-22.10.2014.Инструкция по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов утв. Советом по железнодорожному транспорту государств - участников Содружества Протокол № 63 от 4-5.11.2015.Инструкция по сварке и наплавке узлов и деталей при ремонте пассажирских вагонов ЦЛ-201-2019,утв. Советом по железнодорожному транспорту государств - участников Содружества Протокол №71 от 15-16.10.2019.ТНПА и другая документация. | ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98  |
| - основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| - наплавка | ГОСТ 23479-79 |
| 1.2\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия(эхо-метод, зеркальнотеневой метод):- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| - основной металл | ГОСТ 12503-75ГОСТ 21120-75 |
| 1.3\*\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярная (цветная) дефектоскопия:- сварные соединения | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| - основной металл | СТБ 1172-99 |
| - наплавка | СТБ 1172-99 |
| 1.4\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия(эхо-метод):- основной металл. | МВИ.МН 5447-2016ГОСТ EN 14127-2015 |
| 1.5\*\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):- сварные соединения;- основной металл;- наплавка. | МВИ.МН 4216-2012 |
| 1.6\*\*\*1.6\*\*\* | 24.10/32.08924.10/32.089 | Магнитный метод (Магнитопорошковый метод):- сварные соединения;- основной металлМагнитный метод (Магнитопорошковый метод):- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 21105-87ГОСТ 21105-87 |
| 2.1\*\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлениемОборудование, работающее под избыточным давлением | 24.10/32.115 | Оптический метод(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 5520-2017ГОСТ 5632-2014ГОСТ 8713-79ГОСТ 10674-2022ТКП 049-2007ТКП 054-2007ГОСТ 34347-2017Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением, утв. Пост. МЧС РБ № 84 от 27.12.2022ТНПА и другая документация | ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| - основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| - наплавка | ГОСТ 23479-79 |
| 2.2\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия (эхо-метод):- основной металл | МВИ.МН 5447-2016ГОСТ EN 14127-2015 |
| 2.3\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия (эхо-метод):- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 2.4\*\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярная (цветная) дефектоскопия:- сварные соединения | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013  |
| - основной металл | СТБ 1172-99 |
| - наплавка | СТБ 1172-99 |
| 2.5\*\*\* | 24.10/ 29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости): - сварные соединения; - основной металл; - наплавка | МВИ.МН 4216-2012 |
| 2.6\*\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный метод (Магнитопорошковый метод):- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 3.1\*\*\* | Резервуары для хранения нефти, нефтепродуктов и химических реагентовРезервуары для хранения нефти, нефтепродуктов и химических реагентов | 24.10/32.115 | Оптический метод(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97ТКП 054-2007СТБ 2634-2023СН 1.03.01-2019 (п. 1.5. Указа Президента Республики Беларусь от 5 июня 2019 г. № 217)СП 1.04.04-2023ТКП 45-5.04-172-2010СТБ ISO 6520-1-2009ТНПА и другая документация. | ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98  |
| - основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| - наплавка | ГОСТ 23479-79 |
| 3.2\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия (эхо-метод):- основной металл | МВИ.МН 5447-2016ГОСТ EN 14127-2015 |
| 3.3\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия (эхо-метод):- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 3.4\*\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярная (цветная) дефектоскопия:- сварные соединения- основной металл- наплавка | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 СТБ 1172-99 СТБ 1172-99 |
| 3.5\*\*\* | 24.10/ 29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости): - сварные соединения; - основной металл; - наплавка. | МВИ.МН 4216-2012 |
| 3.6\*\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный метод (Магнитопорошковый метод):- сварные соединения;- основной металл. | ГОСТ 21105-87 |
| 4.1\*\*\* | Цистерны, ёмкости и оборудование, предназначенное для перевозки опасных грузов автомобильным транспортом | 24.10/32.115 | Оптический метод(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 21561-2017ГОСТ 27352-87ГОСТ 32347-ТКП 054-2007Правила по обеспечению безопасности перевозки опасных грузов автомобильным транспортом Республики Беларусь, утв. Пост. МЧС РБ от 17.05.2021 № 35ТНПА и другая документация. | ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| - основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| - наплавка | ГОСТ 23479-79 |
| 4.2\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия (эхо-метод):- основной металл | МВИ.МН 5447-2016ГОСТ EN 14127-2015 |
| 4.3\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия (эхо-метод):- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 4.4\*\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярная (цветная) дефектоскопия:- сварные соединения | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013  |
| - основной металл | СТБ 1172-99 |
| - наплавка | СТБ 1172-99 |
| 4.5\*\*\* | 24.10/ 29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости): - сварные соединения; - основной металл; - наплавка | МВИ.МН 4216-2012 |
| 4.6\*\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный метод (Магнитопорошковый метод):- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 5.1\*\*\* | Технологические трубопроводы и технологическое оборудованиеТехнологические трубопроводы и технологическое оборудование | 24.10/32.115 | Оптический метод (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 535-2005ГОСТ 1050-2013ГОСТ 3242-79ГОСТ 4543-2016ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 8732-78ГОСТ 8733-74ГОСТ 9940-81ГОСТ 9941-2022ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 19281-2014ГОСТ 23518-79ГОСТ 30242-97СТБ 2072-2010СТБ ISO 9606-1-2022СТБ ЕN 1708-1-2012СТБ ЕН 12062-2004ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов, утв. Пост. МЧС РБ от 23.04.2020 № 21Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением, утв. Пост. МЧС РБ от 27.12.2022 № 84ТНПА и другая документация. |  СТБ ЕН 970-2003 СТБ 1133-98 ГОСТ 23479-79 |
| 5.2\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия (эхо-метод):- сварные соединения |  ГОСТ 14782-86  |
| 5.3\*\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярная (цветная) дефектоскопия:- сварные соединения- основной металл. |  СТБ 1172-99 СТБ ISO 23277-2013 |
| 5.4\*\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный метод (магнитопорошковый метод)- сварные соединения- основной металл |  ГОСТ 21105-87 |
| 5.5\*\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):- сварные соединения- основной металл. |  МВИ.МН 4216-2012 |
| 5.6\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия (эхо-метод):- основной металл. | МВИ.МН 5447-2016 ГОСТ EN 14127-2015 |

**Примечание:**

\* – деятельность осуществляется непосредственно в ООС;
\*\* – деятельность осуществляется непосредственно в ООС и за пределами ООС;
\*\*\* – деятельность осуществляется за пределами ООС.

Руководитель органа по аккредитации

Республики Беларусь –

заместитель директора по аккредитации

государственного предприятия «БГЦА» О.В. Шабанова