|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 2.5183 |
| от 07.02.2020 |
| на бланке № \_\_\_\_ |
| на 2 листах |
| редакция 01 |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** 07 февраля 2025 года

производственной лаборатории неразрушающего контроля

отдела технического контроля

Открытого акционерного общества «Минский вагоноремонтный завод»

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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** |
| ул. Железнодорожная, 5-1, 220014, г. Минск |
| 1.1\* | Детали и составные части колесных пар вагонов и специального самоходного подвижного состава | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:- основной металл  | ПР НК В.2 Правила неразрушающего контроля деталей и составных частей колесных пар вагонов при ремонте. Специальные требования.ПР НК В.3 Правила неразрушающего контроля деталей тележек вагонов при ремонте. Специальные требования.ПР НК В.4 Правила неразрушающего контроля деталей автосцепного устройства и тормозной рычажной передачи вагонов при ремонте. Специальные требования.СТП 09150.56.131-2010Колесные пары специального подвижного состава. Осмотр, освидетельствование, ремонт, формирование3000.13-79.001-00.00.000 РК-1 Машина для закрепления и смазки клеммных и закладных болтов непрерывного действия ПМГ.Руководство по капитальному ремонту первого объема.Методика оценки остаточного ресурса, установления нового назначенного срока службы рам и надрессорных балок тележек КВЗ-ЦНИИ-М.ЦЛ-201-2019 Инструкция по сварке и наплавке узлов и деталей при ремонте пассажирских вагоновТНПА и другая документация | ГОСТ 21105-87ПР НК В.2 |
| 1.2\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения, (эхо-метод) - основной металл | ГОСТ 12503-75ПР НК В.2  |
| 1.3\* | 24.10/32.044 | Вихретоковый метод:- основной металл | СТБ ЕН 1711-2006ПР НК В.2 |
| 2.1\* | Детали тележек пассажирских вагонов | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:- основной металл  | ГОСТ 21105-87ПР НК В.3 |
| 2.2\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия, (эхо-метод):- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 2.3\* | 24.10/32.044 | Вихретоковый метод:- основной металл | СТБ ЕН 1711-2006ПР НК В.3 |
| 3.1\* | Детали автосцепного устройства, тормозной рычажной передачи вагонов | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:- основной металл  | ГОСТ 21105-87ПР НК В.4 |
| 3.2\* | 24.10/32.044 | Вихретоковый метод:- основной металл | СТБ ЕН 1711-2006ПР НК В.4 |
| 4.1\* | Детали электрического оборудования и привода генератора вагонов и специального подвижного состава | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:- основной металл  | ГОСТ 21105-87ПР НК В.4 |
| 4.2\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный цветной метод)- основной металл - сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 5.1\* | Рамы тележки узлов сочленения продольных боковых и поперечных балок | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный цветной метод)- основной металл - сварные соединения  | СТБ 1172-99 |

**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 –

директор государственного

предприятия «БГЦА» Т.А. Николаева