|  |  |
| --- | --- |
|  | 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 | Наименование  характеристики  (показатель,  параметры) | Обозначение  документа,  устанавливающего требования  к объекту | Обозначение  документа,  устанавливающего метод исследований (испытаний)  и измерений, в том числе правила  отбора 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 09150.56.131-2010  Колесные пары специального подвижного состава.  Осмотр, освидетельствование, ремонт, формирование  3000.13-79.001-00.00.000 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 вагонов  ТНПА и другая документация | ГОСТ 21105-87  ПР НК В.2 |
| 1.2\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой  метод отраженного излучения,  (эхо-метод)  - основной металл | ГОСТ 12503-75  ПР НК В.2 |
| 1.3\* | 24.10/  32.044 | Вихретоковый  метод:  - основной металл | СТБ ЕН 1711-2006  ПР НК В.2 |
| 2.1\* | Детали тележек пассажирских вагонов | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковый метод:  - основной металл | ГОСТ 21105-87  ПР НК В.3 |
| 2.2\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая  толщинометрия,  (эхо-метод):  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 2.3\* | 24.10/  32.044 | Вихретоковый  метод:  - основной металл | СТБ ЕН 1711-2006  ПР НК В.3 |
| 3.1\* | Детали  автосцепного устройства, тормозной рычажной передачи  вагонов | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковый метод:  - основной металл | ГОСТ 21105-87  ПР НК В.4 |
| 3.2\* | 24.10/  32.044 | Вихретоковый  метод:  - основной металл | СТБ ЕН 1711-2006  ПР 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 21105-87  ПР 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