

Э КЗЕМПЛЯР

РОСАККРЕДИТАЦИИ



Руководитель (заместитель руководителя)  
Федеральной службы по аккредитации  
ЛИТВАК А. Г.

подпись инициалы, фамилия

Приложение  
к аттестату аккредитации  
№ \_\_\_\_\_  
от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
на 9 листах, лист 1

## ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ ИСПЫТАТЕЛЬНОГО ЦЕНТРА

Испытательный центр Воронежского вагоноремонтного завода-филиала акционерного общества «Вагонреммаш»

(ИЦ Воронежского ВРЗ АО «ВРМ»).

Пер. Богдана Хмельницкого, д. 1, г. Воронеж, 394010

| №<br>п/п | Документы<br>устанавливающие<br>правила и методы<br>исследований<br>(испытаний), измерений | Наименование объекта                                                    | Код ОКПД 2                                   | Код ТН<br>ВЭД<br>ЕАЭС | Определяемая характеристика<br>(показатель)     | Диапаз<br>он<br>опреде<br>ления             |
|----------|--------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|-----------------------|-------------------------------------------------|---------------------------------------------|
| 1        | 2                                                                                          | 3                                                                       | 4                                            | 5                     | 6                                               | 7                                           |
| 1        | ТМСИ № 076.64.1 п.п. 7.2-7.9<br>ГОСТ 11018-2011 п.п. 7.1.1, 7.1.2, 7.1.5, 7.1.6            | Колесные пары<br>локомотивные и<br>моторвагонного<br>подвижного состава | 30.20.32.112<br>30.20.11.110<br>30.20.20.112 | 8607                  | Номинальные базовые размеры и допуски           | 0,3-1440<br>мм                              |
|          | ТМСИ № 076.64.1 п. 7.13<br>ГОСТ 11018-2011<br>п.п. 7.1.8 приложение А                      |                                                                         |                                              |                       | Определение остаточного статического дисбаланса | не более<br>25 кг·см -<br>более<br>25 кг·см |

| 1 | 2                                                                             | 3                                                                       | 4 | 5 | 6                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 7                                           |
|---|-------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|---|---|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
|   | ТМСИ № 076.64.1 п.7.10<br>ГОСТ 31536-2012 п. 4.3<br>ГОСТ 11018-2011 п. 7.1.12 | Колесные пары<br>локомотивные и<br>моторвагонного<br>подвижного состава |   |   | Определение электрического<br>сопротивления между бандажами<br>(ободьями) колесной пары                                                                                                                                                                                                                           | не более<br>0,01 Ом -<br>более<br>0,01 Ом   |
|   | ТМСИ № 076.64.1 п.п.<br>7.15-7.18<br>ГОСТ 11018-2011 п. 7.1.10                |                                                                         |   |   | Прочность соединения деталей с осью<br>при прессовом методе посадки - по<br>форме диаграммы запрессовки и ее<br>соответствию конечным усилиям<br>запрессовки:<br>Требования к прессу, самопишущему<br>прибору, конечные усилия<br>запрессовки<br>Фактическая длина, форма и<br>требования к диаграмме запрессовки | 39-65 тс                                    |
|   | ГОСТ 11018-2011 п. 7.1.13                                                     |                                                                         |   |   | Оценка наличия маркировок и<br>клеймения, обеспечивающих<br>идентификацию продукции                                                                                                                                                                                                                               | соответст<br>вует – не<br>соответст<br>вует |

| 1 | 2                                                                          | 3                                                                                | 4            | 5    | 6                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 7                                           |
|---|----------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|--------------|------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
| 2 | ТМСИ № 076.64.2 п. 7.8<br>ГОСТ 4835-2013 п.7.2                             | <b>Колесные пары<br/>вагонные, колесные<br/>пары немоторных<br/>вагонов МВПС</b> | 30.20.40.140 | 8607 | Шероховатость поверхности колес<br>колесных пар                                                                                                                                                                                                                                                   | 6,3-12,5<br>мкм                             |
|   | ТМСИ № 076.64.2 п.п.<br>7.2-7.7<br>ГОСТ 4835-2013 п.п. 7.2,<br>7.4,7.5,7.6 |                                                                                  |              |      | Номинальные базовые размеры и<br>допуски                                                                                                                                                                                                                                                          | 0,3-1440<br>мм                              |
|   | ТМСИ № 076.64.2 п.п.<br>7.13-7.14<br>ГОСТ 4835-2013 п. 7.9                 |                                                                                  |              |      | Прочность соединения деталей с осью<br>при прессовом методе сборки - по форме<br>и длине диаграммы запрессовки и ее<br>соответствию заданным конечным<br>усилиям запрессовки:<br>Требования к прессу, самопишущему<br>прибору, конечные усилия запрессовки<br>Форма и длина диаграммы запрессовки | 39-58 тс                                    |
|   | ТМСИ № 076.64.2 п.7.9<br>ГОСТ 4835-2013 п.7.12<br>Приложение В             |                                                                                  |              |      | Определение электрического<br>сопротивления между ободьями колес<br>колесной пары                                                                                                                                                                                                                 | не более<br>0,01 Ом -<br>более<br>0,01 Ом   |
|   | ТМСИ № 076.64.2 п.п.<br>7.10-7.11<br>ГОСТ 4835-2013 п. 7.8<br>приложение Б |                                                                                  |              |      | Определение допускаемого остаточного<br>дисбаланса колесной пары                                                                                                                                                                                                                                  | не более<br>25 кг·см -<br>более<br>25 кг·см |

| 1 | 2                                                                       | 3                                                                                     | 4            | 5    | 6                                                                                                                                                                                                                                                                                  | 7                                           |
|---|-------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|--------------|------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
|   | ГОСТ 4835-2013 п. 7.13                                                  | Колесные пары<br>вагонные, колесные<br>пары немоторных<br>вагонов МВПС                |              |      | Оценка наличия маркировок и<br>клеймения, обеспечивающих<br>идентификацию продукции                                                                                                                                                                                                | соответст<br>вует – не<br>соответст<br>вует |
| 3 | ТМСИ № 076.64.3 п. 7.2-<br>7.7<br>ГОСТ 31847-2012<br>п.п. 6.3.2, 6.3.13 | <b>Колесные пары для<br/>специального<br/>железнодорожного<br/>подвижного состава</b> | 30.20.31.110 | 8607 | Номинальные базовые размеры и<br>допуски                                                                                                                                                                                                                                           | 0,3-1440<br>мм                              |
|   | ТМСИ № 076.64.3 п.7.12-<br>7.15<br>ГОСТ 31847-2012 п.<br>6.3.11         |                                                                                       |              |      | Прочность посадки деталей колесной<br>пары по форме диаграммы запрессовки и<br>ее соответствию конечным усилиям<br>запрессовки:<br>Требования к прессу, самопишущему<br>прибору, конечные усилия запрессовки.<br>Фактическая длина, форма и требования<br>к диаграмме запрессовки. | 35-65 тс                                    |
|   | ТМСИ № 076.64.3 п. 7.9<br>ГОСТ 31847-2012 п.<br>6.3.16 приложение В     |                                                                                       |              |      | Проверка на сдвиг контрольной осевой<br>нагрузкой.                                                                                                                                                                                                                                 | 30-65 тс                                    |
|   |                                                                         |                                                                                       |              |      | Определение электрического<br>сопротивления между бандажами<br>(ободьями) колесной пары                                                                                                                                                                                            | не более<br>0,01 Ом -<br>более<br>0,01 Ом   |

| 1 | 2                                                                             | 3                                                                           | 4            | 5    | 6                                                                                   | 7                                                                    |
|---|-------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|--------------|------|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
|   | ТМСИ № 076.64.3 п. 7.10<br>ГОСТ 31847-2012 п. 6.3.6                           | Колесные пары для<br>специального<br>железнодорожного<br>подвижного состава |              |      | Определение остаточного статического<br>дисбаланса                                  | не более<br>25 кг·см -<br>более<br>25 кг·см                          |
|   | ГОСТ 31847-2012 п.<br>6.3.14                                                  |                                                                             |              |      | Оценка наличия маркировок и<br>клеймения, обеспечивающих<br>идентификацию продукции | соответств<br>ует – не<br>соответств<br>ует                          |
| 4 | ТМСИ № 076.64.9 п.п.<br>7.2-7.6, 7.6.1<br>ГОСТ 28186-89 п.п. 3.1,<br>3.3, 3.4 | Колодки тормозные<br>для моторвагонного<br>подвижного состава               | 30.20.40.150 | 8607 | -Геометрические размеры                                                             | 0,5-380 мм                                                           |
|   | ТМСИ № 076.64.9 п.<br>7.6.3<br>ГОСТ 3443-87 раздел 3                          |                                                                             |              |      | -Качество поверхности                                                               | наличие<br>дефектов/о<br>тсутствие<br>дефектов                       |
|   |                                                                               |                                                                             |              |      | -Твердость                                                                          | 197-321 НВ                                                           |
|   |                                                                               |                                                                             |              |      | - Конструкционная прочность                                                         | 127,4-156,8<br>кН                                                    |
|   |                                                                               |                                                                             |              |      | Микроструктура                                                                      | соответств<br>ует<br>эталону -<br>не<br>соответств<br>ует<br>эталону |

| 1 | 2                                                                                  | 3                                                             | 4            | 5    | 6                                                                                | 7                                                                    |
|---|------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|--------------|------|----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
|   | ТМСИ № 076.64.9 п. 7.6.2<br>ГОСТ 28186-89 п.3.2                                    | Колодки тормозные<br>для моторвагонного<br>подвижного состава |              |      | Химический состав                                                                | 0-100%                                                               |
|   | ГОСТ 28186-89 раздел 4                                                             |                                                               |              |      | Оценка наличия маркировок и клеймения,<br>обеспечивающих идентификацию продукции | соответств<br>ует – не<br>соответств<br>ует                          |
| 5 | ТМСИ № 076.64.9 п.п.<br>7.2-7.6, 7.6.1<br>ГОСТ 30249-97 п.п. 6.2,<br>6.3, 6.4, 6.5 | <b>Колодки тормозные<br/>чугунные для<br/>локомотивов</b>     | 30.20.40.150 | 8607 | -Геометрические размеры                                                          | 0,5-380<br>мм                                                        |
|   |                                                                                    |                                                               |              |      | -Качество поверхности                                                            | наличие<br>дефектов/<br>отсутстви<br>е<br>дефектов                   |
|   |                                                                                    |                                                               |              |      | -Твердость                                                                       | 197-321<br>НВ                                                        |
|   |                                                                                    |                                                               |              |      | -Конструкционная прочность                                                       | 127,4-<br>156,8 кН                                                   |
|   | ТМСИ № 076.64.9 п. 7.6.3<br>ГОСТ 30249-97 п. 6.6                                   |                                                               |              |      | Микроструктура                                                                   | соответств<br>ует<br>эталону -<br>не<br>соответств<br>ует<br>эталону |
|   | ТМСИ № 076.64.9 п. 7.6.2<br>ГОСТ 30249-97 п. 6.1                                   |                                                               |              |      | Химический состав                                                                | 0-100%                                                               |
|   | ГОСТ 30249-97 п. 4.15                                                              |                                                               |              |      | Оценка наличия маркировок и клеймения,<br>обеспечивающих идентификацию продукции | соответств<br>ует – не<br>соответств<br>ует                          |

| 1 | 2                                                                           | 3                                                                               | 4            | 5    | 6                                                                                | 7                                                                           |
|---|-----------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|--------------|------|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|
| 6 | ТСМИ № 076.64.10<br>п.п. 7.2-7.7<br>ГОСТ Р 52400-2005<br>п.п. 7.2, 7.3, 7.7 | <b>Резервуары<br/>воздушные для<br/>тормозов вагонов<br/>железных<br/>дорог</b> | 30.20.40.157 | 7310 | Основные параметры и размеры резервуаров                                         | 0,5-860мм                                                                   |
|   | ГОСТ Р 52400-2005 п.<br>7.9                                                 |                                                                                 |              |      | Качество материалов                                                              | соответствует<br>сертификатам<br>- не<br>соответствует<br>сертификатам      |
|   | ТСМИ № 076.64.10<br>п.7.10-7.10.4<br>ГОСТ Р 52400-2005 п.<br>7.4            |                                                                                 |              |      | Механические свойства сварного соединения                                        | менее<br>нижнего<br>предела<br>прочности<br>основного<br>металла -<br>более |
|   | ТСМИ № 076.64.10 п.<br>7.8<br>ГОСТ Р 52400-2005 п.<br>7.6                   |                                                                                 |              |      | Плотность сварных швов резервуаров                                               | допускаются<br>«слезки»- не<br>допускаются<br>«слезки»                      |
|   | ГОСТ 52400-2005 п.<br>7.1                                                   |                                                                                 |              |      | Оценка наличия маркировок и клеймения,<br>обеспечивающих идентификацию продукции | соответствует<br>— не<br>соответствует                                      |

| 1 | 2                                                         | 3                                                                                   | 4            | 5    | 6                                                                             | 7                                                                           |
|---|-----------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------|------|-------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|
| 7 | ТСМИ № 076.64.10 п.п. 7.2-7.7<br>ГОСТ 1561-75 п. 4.1, 4.2 | <b>Резервуары<br/>воздушные для<br/>автотормозов<br/>вагонов железных<br/>дорог</b> | 30.20.40.157 | 7310 | Основные параметры и размеры резервуаров                                      | 0,5-860<br>мм                                                               |
|   | ГОСТ 1561-75 п. п. 2.2, 2.4, 2.10                         |                                                                                     |              |      | Качество материалов                                                           | соответствует<br>сертификатам<br>- не<br>соответствует<br>сертификатам      |
|   | ТСМИ № 076.64.10 п.7.10-7.10.4<br>ГОСТ 1561-75 п. 4.3     |                                                                                     |              |      | Механические свойства сварного соединения                                     | менее<br>нижнего<br>предела<br>прочности<br>основного<br>металла -<br>более |
|   | ТСМИ № 076.64.10 п. 7.8<br>ГОСТ 1561-75 п. 4.5            |                                                                                     |              |      | Плотность сварных швов резервуаров                                            | допускаются<br>«слезки»- не<br>допускаются<br>«слезки»                      |
|   | ГОСТ 1561-75 п. 5.1                                       |                                                                                     |              |      | Оценка наличия маркировок и клеймения, обеспечивающих идентификацию продукции | соответствует<br>- не<br>соответствует                                      |

| 1 | 2                                                                        | 3                                                                                                                      | 4            | 5    | 6                                                                                   | 7                                      |
|---|--------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|------|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
| 8 | ТСМИ № 076.64.11 п.7.2<br>ГОСТ 4686-12 п. 8.2                            | <b>Триангели тормозной<br/>рычажной передачи<br/>тележек грузовых<br/>вагонов<br/>магистральных<br/>железных дорог</b> | 30.20.40.161 | 8607 | Основные параметры и размеры<br>триангеля                                           | 40 - 1836 мм                           |
|   | ТСМИ № 076.64.11 п. 7.3<br>ГОСТ 4686-12 п.п. 8.9,<br>8.10-8.13           |                                                                                                                        |              |      | Прочность и остаточная деформация<br>триангеля                                      | 15тс                                   |
|   | ГОСТ 4686-12 п. 8.3                                                      |                                                                                                                        |              |      | Оценка наличия маркировок и<br>клеймения, обеспечивающих<br>идентификацию продукции | соответствует<br>— не<br>соответствует |
| 9 | ТСМИ № 076.64.12 п. 7.2<br>ГОСТ Р 55819-13 п. 8.1                        | <b>Чеки тормозных<br/>колодок для вагонов<br/>магистральных<br/>железных дорог</b>                                     | 30.20.40.169 | 8607 | Геометрические размеры                                                              | 3-570 мм                               |
|   | ТСМИ № 076.64.12 п. 7.6<br>ГОСТ Р 55819-13 п. 8.7<br>ГОСТ 1203-75 п. 3.4 |                                                                                                                        |              |      | Твердость чеки                                                                      | 260-321 НВ                             |
|   | ТСМИ № 076.64.12 п. 7.4<br>ГОСТ 1203-75 п. 4.2                           |                                                                                                                        |              |      | Химический состав                                                                   | 0-100%                                 |
|   | ГОСТ Р 55819-13 п. 8.3                                                   |                                                                                                                        |              |      | Оценка наличия маркировок и<br>клеймения, обеспечивающих<br>идентификацию продукции | соответствует<br>— не<br>соответствует |

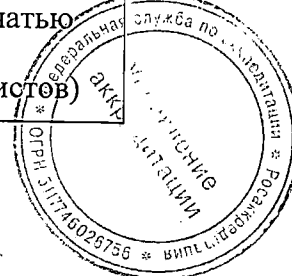
Руководитель ИЦ Воронежского ВРЗ АО «ВРМ»



А.В. Ширяев

Прошнурован,  
пронумерован и  
скреплен печатью

Эксперта, (листов)



Руководитель экспертной группы

Мышко А.В.

Член экспертной группы

Копеев А.В.

Е. Б. НОВОСЕЛЦЕВА

Е. Б. НОВОСЕЛЦЕВА