|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 2.4972 |
| от 20.10.2017  |
| на бланке № \_\_\_\_на 4 листах |
| редакция 03 |

|  |
| --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от28 июня 2024 года |

|  |
| --- |
| сварочная лаборатория  Совместного общества с ограниченной ответственностью «Новополоцкий завод технологических металлоконструкций» |
| № 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. Заводская, 4. 211654, д. Фариново, Фариновский с/с,** **Полоцкий район, Витебская область,**  |
| 1.1\*\* | Несущие и ограждающие металлоконструкцииКонструкции стальные мостовые | 24.10/32.115 | Оптический контроль:- визуальный метод;- внешний осмотр и измерения- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 380-2005ГОСТ 535-2005ГОСТ 1050-2013ГОСТ 4543-2016ГОСТ 5264-80ГОСТ 6713-2021ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14637-89ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 16523-97ГОСТ 17066-94ГОСТ 19281-2014ГОСТ 23118-2019ГОСТ 23518-79ГОСТ 27772-2021ГОСТ 30021-93ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ЕН 12062-2004СТБ 2056-2010СТБ ИСО 13920-2005СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 45-5.04-121-2009СН 1.03.01-2019СП 5.04.01-2021ТНПА и другая документация | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 1.2\*\* |  | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия, эхо-метод:-сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ 22727-88 |
| 1.4\*\* |  | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:- капиллярная (цветная) дефектоскопия- сварные соединения;- основной металл  | СТБ 1172-99 |
| 1.5\*\* | Несущие и ограждающие металлоконструкцииКонструкции стальные мостовые | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод определения элементов в стали-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 28033-89  |
| 1.6\*\* | 24.10/29.061 | Измерение геометрических параметров | ГОСТ 26433.1-89 |
| 1.7\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный метод контроля толщины защитных покрытий | ГОСТ 9.302-88СТБ ГОСТ Р 51694 – 2001 (ИСО 2808-97) ГОСТ 9.916-2023 п.6.2.4 |
| 2.1\* | Образцы сварных соединений  | 24.10/32.115 | Оптический контроль:- визуальный метод;- внешний осмотр и измерения- сварные соединения;- основной металл | Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением (в ред. постановления МЧС от 16.11.2007 N 100)Утв. Госпроматомнадзор Республики Беларусь (протокол от 27.06.1994 № 6 ГОСТ 535-2005ГОСТ 1050-2013ГОСТ 4543-2016ГОСТ 5264-80ГОСТ 6713-2021ГОСТ 8713-79ГОСТ 9466-75ГОСТ 9467-75ГОСТ 9940-81ГОСТ 9941-81ГОСТ 10052-75ГОСТ10922-2012ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14637-89ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 16523-97ГОСТ 17066-94ГОСТ 19281-2014ГОСТ 23055-78ГОСТ 23118-2019ГОСТ 23518-79ГОСТ 24297-2013ГОСТ 30432-96СТБ EN 1708-1-2012СТБ EN 1708-2-2013СТБ EN 12062-2004СТБ 2056-2010СТБ ИСО 13920-2005ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 9606-1-2022СТБ ИСО 9692-1-2006СН 1.03.01-2019СП 5.04.01-2021ТКП 45-5.04-121-2009ТНПА и другая документация | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 2.2\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия, эхо-метод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 14782-86 |
| 2.3\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:- капиллярная (цветная) дефектоскопия- сварные соединения;- основной металл  | СТБ 1172-99 |
| 2.4\* | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод определения элементов в стали-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 28033-89 |
| 3.1\* | Сварочные материалы | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод определения элементов в стали | ГОСТ 2246-70ГОСТ 9466-75ГОСТ 9467-75ГОСТ 10051-75ГОСТ 10052-75[СТБ ISO 2560-2009](https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=330070) ГОСТ ISO 14171-2020 СТБ ЕН 440-2002ТНПА и другая документация | ГОСТ 28033-89 |

**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» Е.В. Бережных