|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации |
| № BY/112 1.1722 |
| от 15.02.2013 |
| на бланке № \_\_\_\_  на 4 листах |
| редакция 01 |

|  |
| --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от15 февраля 2023 года |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| службы контроля качества  Общества с ограниченной ответственностью "НТО Промтехбезопасность" | | | | | |
| № 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. Володько, 20, каб. 10, 220007, г. Минск** | | | | | |
| 1.1  \*\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением | 24.10/  32.115 | Оптический метод (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):  -сварные соединения  -основной металл | ГОСТ 535-2005  ГОСТ 977-88  ГОСТ 1050-2013  ГОСТ 1577-93  ГОСТ 1759.2-82  ГОСТ 1759.3-83  ГОСТ 3262-75  ГОСТ 4543-2016  ГОСТ 5520-2017  ГОСТ 5582-75  ГОСТ 5949-2018  ГОСТ 7350-77  ГОСТ 7417-75  ГОСТ 8233-56  ГОСТ 8479-70  ГОСТ 8731-74  ГОСТ 24005-80  ГОСТ 24950-2019  ГОСТ 24570-81  ГОСТ 25054-81  ГОСТ 25314-82  ГОСТ 34233.12-2017  ГОСТ 12.2.085-2017  ТКП 049-2007  ТКП 050-2007  ТКП 051-2007  ТКП 052-2007  ТКП 053-2007  ТКП 054-2007  ТКП 169-2018  ТКП 181-2009  ТКП 45-5.04-49-2007  ТКП 45-3.05-167-2009  ТКП EN 1993-3-2-2009  ТКП 45-1.03-103-2009  СТБ ISO 5817-2009  СП4.02.01.2020  СН4.02.01.2019  Правила по обеспечению промышленной безопасности котельных с установленными в них паровыми котлами с давлением пара не более 0,07 МПа и водогрейными котлами с температурой нагрева воды не выше 1150С Утв. Постановлением МЧС РБ от 01.02.2021 № 5  Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.  Утв. Постановление МЧС РБ от 28 января 2016 г. № 7    Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов.  Утв. Постановление МЧС РБ  от 23.04.2020 № 21  Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных кранов  Постановление МЧС РБ от 22 декабря 2018г. № 66  Методические рекомендации по проведению технического диагностирования грузоподъемных кранов с истекшим сроком службы.  Утв. Приказ Проматомнадзора от 30.12.2005№ 145  Другие ТНПА на объект контроля | СТБ ЕН 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 23479-79 |
| 1.2  \*\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):  -сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 1.3  \*\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод толщинометрии (эхо метод):  -основной металл | МВИ.МН 4564-2013  ГОСТ EN 14127-2015 |
| 1.4  \*\*\* | 24.10/  32.103 | Капиллярный (цветной) метод:  -сварные соединения  -основной металл | СТБ 1172-99 |
| 1.5  \*\*\* | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковый метод:  -сварные соединения  -основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 1.6  \*\*\* | 24.10/  29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):  -сварные соединения  -основной металл | МВИ.МН 4477-2012 |
| 2.1  \*\*\* | Подъемные сооружения:  -грузоподъемные краны  - грузоподъемные машины военного назначения | 24.10/  32.115 | Оптический метод (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):  -сварные соединения  -основной металл | СТБ ЕН 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 23479-79 |
| 2.2  \*\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):  -сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 2.3  \*\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод толщинометрии (эхо метод):  -основной металл | МВИ.МН 4564-2013  ГОСТ EN 14127-2015 |
| 2.4  \*\*\* | 24.10/  32.103 | Капиллярный (цветной) метод:  -сварные соединения  -основной металл | СТБ 1172-99 |
| 2.5  \*\*\* | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковый метод:  -сварные соединения  -основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 2.6  \*\*\* | 24.10/  29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):  -сварные соединения  -основной металл | МВИ.МН 4477-2012 |
| 3.1  \*\*\* | Резервуары для хранения нефти, нефтепродуктов и химических реагентов | 24.10/  32.115 | Оптический метод (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):  -сварные соединения  -основной металл | СТБ ЕН 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 23479-79 |
| 3.2  \*\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):  -сварные соединения  -основной металл | ГОСТ 14782-86 |
| 3.3  \*\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод толщинометрии (эхо метод):  -основной металл | МВИ.МН 4564-2013  ГОСТ EN 14127-2015 |
| 3.4  \*\*\* | 24.10/  32.103 | Капиллярный (цветной) метод:  -сварные соединения  -основной металл | СТБ 1172-99 |
| 3.5  \*\*\* | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковый метод:  -сварные соединения  -основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 3.6  \*\*\* | 24.10/  29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):  -сварные соединений  -основной металл | МВИ.МН 4477-2012 |
| 4.1  \*\*\* | Технологические трубопроводы | 24.10/  32.115 | Оптический метод (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):  -сварные соединения  -основной металл | СТБ ЕН 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 23479-79 |
| 4.2  \*\*\* | Технологические трубопроводы | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):  -сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 4.3  \*\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод толщинометрии (эхо метод):  -основной металл | МВИ.МН 4564-2013  ГОСТ EN 14127-2015 |
| 4.4  \*\*\* | 24.10/  32.103 | Капиллярный (цветной) метод:  -сварные соединения  -основной металл | СТБ 1172-99 |
| 4.5  \*\*\* | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковый метод:  -сварные соединения  -основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 4.6  \*\*\* | 24.10/  29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):  -сварные соединения  -основной металл | МВИ.МН 4477-2012 |
| 5.1  \*\*\* | Трубы дымовые | 24.10/  32.115 | Оптический метод (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):  -сварные соединения  -основной металл | СТБ ЕН 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 23479-79 |
| 5.2  \*\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):  -сварные соединения  -основной металл | ГОСТ 14782-86 |
| 5.3  \*\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод толщинометрии (эхо метод):  -основной металл | МВИ.МН 4564-2013  ГОСТ EN 14127-2015 |
| 5.4  \*\*\* | 24.10/  32.103 | Капиллярный (цветной) метод:  -сварные соединения  -основной металл | СТБ 1172-99 |
| 5.5  \*\*\* | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковый метод:  -сварные соединения  -основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 5.6\*\*\* | 24.10/  29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):  -сварные соединения  -основной металл | МВИ.МН 4477-2012 |
| 6.1  \*\*\* | Паровые котлы с давлением пара не более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой нагрева воды не выше 1150C | 24.10/  32.115 | Оптический метод (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):  -сварные соединения  -основной металл | СТБ ЕН 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 23479-79 |
| 6.2  \*\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):  -сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 6.3  \*\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод толщинометрии (эхо метод):  -основной металл | МВИ.МН 4564-2013  ГОСТ EN 14127-2015 |
| 6.4  \*\*\* | Паровые котлы с давлением пара не более 0,07 МПа и водогрейные котлы с температурой нагрева воды не выше 1150C | 24.10/  32.103 | Капиллярный (цветной) метод:  -сварные соединения  -основной металл | СТБ 1172-99 |
| 6.5  \*\*\* | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковый метод:  -сварные соединения  -основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 6.6  \*\*\* | 24.10/  29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):  -сварные соединения  -основной металл | МВИ.МН 4477-2012 |

**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