|  |  |
| --- | --- |
|  | 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 535-2005ГОСТ 977-88ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-93ГОСТ 1759.2-82ГОСТ 1759.3-83ГОСТ 3262-75ГОСТ 4543-2016ГОСТ 5520-2017ГОСТ 5582-75ГОСТ 5949-2018ГОСТ 7350-77ГОСТ 7417-75ГОСТ 8233-56ГОСТ 8479-70 ГОСТ 8731-74ГОСТ 24005-80ГОСТ 24950-2019ГОСТ 24570-81ГОСТ 25054-81ГОСТ 25314-82ГОСТ 34233.12-2017ГОСТ 12.2.085-2017ТКП 049-2007ТКП 050-2007 ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007ТКП 169-2018ТКП 181-2009ТКП 45-5.04-49-2007ТКП 45-3.05-167-2009ТКП EN 1993-3-2-2009ТКП 45-1.03-103-2009СТБ ISO 5817-2009СП4.02.01.2020 СН4.02.01.2019Правила 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 № 5Правила 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 № 21Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных кранов Постановление МЧС РБ от 22 декабря 2018г. № 66Методические рекомендации по проведению технического диагностирования грузоподъемных кранов с истекшим сроком службы. Утв. Приказ Проматомнадзора от 30.12.2005№ 145Другие ТНПА на объект контроля | СТБ ЕН 970-2003СТБ 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 4564-2013ГОСТ 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 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 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 4564-2013ГОСТ 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 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 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 4564-2013ГОСТ 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 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 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 4564-2013ГОСТ 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 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 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 4564-2013ГОСТ 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 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 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 4564-2013ГОСТ 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