|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Приложение №1 |  |
| к аттестату аккредитации  |  |
| № BY/112 2.0574 |  |
| от 30 июля 1996 года |  |
| на бланке № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  |
| на 8 листах |  |
| редакция 02 |  |

|  |
| --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** «13» января 2023 годаиспытательной лаборатории неразрушающего контроля, технической диагностики и сваркиЗакрытого акционерного общества "Критерий" |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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** |
| **г.Минск, пр.Независимости 58а, 2 этаж, к.16.** |
| 1.1\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:- сосуды, работающие под давлением;- паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;- трубопроводы пара и горячей воды | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:- сварные соединения;- основной металл. | ГОСТ 20072-74ГОСТ 21357-87ГОСТ 24507-80ГОСТ 25054-81ГОСТ 26645-85ГОСТ 30242-97ТКП 054-2007Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Постановление МЧС РБ от 28.01.2016 №7Правила 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 115 °C. Утв. Постановление МЧС РБ от 01.02.2021 №5.Проектная, техническая документация на объекты испытаний, и другие ТНПА на конкретный вид продукцииГОСТ 20072-74ГОСТ 21357-87ГОСТ 24507-80ГОСТ 25054-81ГОСТ 26645-85ГОСТ 30242-97ТКП 054-2007Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Постановление МЧС РБ от 28.01.2016 №7Правила 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 115 °C. Утв. Постановление МЧС РБ от 01.02.2021 №5.Проектная, техническая документация на объекты испытаний и другие ТНПА на конкретный вид продукции. | ГОСТ 14782-86ГОСТ 17410-78ГОСТ 22727-88СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002ГОСТ ИСО 10124-2002СТБ ЕN 10160-2009 |
| 1.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:- основной металл | МВИ. МН 4462-2012МВИ. МН 4747-2013ГОСТ EN 14127-2015 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 1.4\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:*- капиллярная (цветная) дефектоскопия;*- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 1.5\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- визуальный метод;**- внешний осмотр и измерения;**- визуально-оптический метод;*- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 3242-79 |
| 1.6\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:- сосуды, работающие под давлением;- паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;- трубопроводы пара и горячей воды | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- основной металл;- сварные соединения | МВИ. МН 3653-2010МВИ. МН 3654-2010 МВИ. МН 4819-2013 |
| 1.7\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013СТБ ISO 23278-2013 |
| 1.8\*\* | 24.10/18.115 | Металлографический метод *(макроисследования; микроисследования):*− сварные соединения− основной металл | ГОСТ 1763-68ГОСТ 1778-70ГОСТ 5639-82ГОСТ 5640-2020ГОСТ 8233-56ГОСТ 10243-75СТБ ЕН 1321-2004 |
| 1.9\*\* | 24.10/32.089 | Метод магнитной памяти металла:− сварные соединения;− основной металл | ГОСТ Р ИСО 24497-2-2009ГОСТ Р ИСО 24497-3-2009 |
| 2.1\*\* | Объекты и производства с химическими, физико-химическими, физическими процессами, на которых возможно образование взрывоопасных сред, имеющие в своем составе взрывоопасные технологические блоки с относительным энергетическим потенциалом более 9:-резервуары стальные;-насосы и насосные агрегаты:-компрессоры и компрессорные агрегаты;-печи трубчатые, элементы змеевиков трубчатых печей;-аппараты технологических процессов химических производств;-промышленная трубопроводная арматура и технологические трубопроводы | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 380-2005ГОСТ 535-2005ГОСТ 550-2020ГОСТ 977-88ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-93ГОСТ 5264-80ГОСТ 5520-2017ГОСТ 5582-75ГОСТ 5949-2018ГОСТ 7350-77ГОСТ 7829-70ГОСТ 8233-56ГОСТ 8479-70ГОСТ 8713-79ГОСТ 8731-74ГОСТ 8733-74ГОСТ 9940-81ГОСТ 9941-81ГОСТ 10706-76ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 34233.1-2017ГОСТ 34233.2-2017ГОСТ 14637-89ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 17375-2001ГОСТ 17376-2001ГОСТ 17378-2001ГОСТ 17380-2001ГОСТ 19281-2014ТКП 054-2007ТКП 169-2018Правила по обеспечению промышленной безопасности взрывоопасных химических производств и объектов. Утв. Постановление МЧС Республики Беларусь от 29.12.2017 г. №54;Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Постановление МЧС Республики Беларусь от 28.01.2016г. №7;Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов. Утв. Постановление МЧС Республики Беларусь от 23.04.2020г. №21Проектная, техническая документация на объекты испытаний и другие ТНПА на конкретный вид продукции. | ГОСТ 14782-86ГОСТ 17410-78ГОСТ 22727-88СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002ГОСТ ИСО 10124-2002СТБ ЕN 10160-2009 |
| 2.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:- основной металл | МВИ. МН 4462-2012МВИ. МН 4747-2013ГОСТ EN 14127-2015 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 2.4\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:*- капиллярная (цветная) дефектоскопия;*- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 2.5\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- визуальный метод;**- внешний осмотр и измерения;**- визуально-оптический метод;*- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 3242-79 |
| 2.6\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- основной металл;- сварные соединения | МВИ. МН 3653-2010МВИ. МН 3654-2010МВИ. МН 4819-2013 |
| 2.7\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013СТБ ISO 23278-2013 |
| 2.8\*\* | 24.10/18.115 | Металлографический метод *(макроисследования; микроисследования):*− сварные соединения− основной металл | ГОСТ 1763-68ГОСТ 1778-70ГОСТ 5639-82ГОСТ 5640-2020ГОСТ 8233-56ГОСТ 10243-75СТБ ЕН 1321-2004 |
| 2.9\*\* | 24.10/32.106 | Контроль герметичности (вакуумно-пузырьковый метод):- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 24054-80СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |
| 2.10 \*\* | 24.10/32.089 | Метод магнитной памяти металла:− сварные соединения;− основной металл | ГОСТ Р ИСО 24497-2-2009ГОСТ Р ИСО 24497-3-2009 |
| 3.1\*\* | Аммиачные холодильные установки | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 380-2005ГОСТ 535-2005ГОСТ 550-2020ГОСТ 977-88ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-93ГОСТ 5264-80ГОСТ 5520-2017ГОСТ 5582-75ГОСТ 5949-2018ГОСТ 7350-77ГОСТ 7829-70ГОСТ 8233-56ГОСТ 8479-70ГОСТ 8713-79ГОСТ 8731-74ГОСТ 8733-74ГОСТ 9940-81ГОСТ 9941-81ГОСТ 10706-76ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 34233.1-2017ГОСТ 34233.2-2017ГОСТ 14637-89ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 17375-2001ГОСТ 17376-2001ГОСТ 17378-2001ГОСТ 17380-2001ГОСТ 19281-2014ТКП 054-2007Правила по обеспечению промышленной безопасности аммиачных холодильных установок и складов жидкого аммиака утв. Постановлением МЧС РБ от 28.12.2017 № 46Проектная, техническая документация на объекты испытаний и другие ТНПА на конкретный вид продукции. | ГОСТ 14782-86ГОСТ 17410-78ГОСТ 22727-88СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002ГОСТ ИСО 10124-2002СТБ ЕN 10160-2009 |
| 3.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:- основной металл | МВИ. МН 4462-2012МВИ. МН 4747-2013ГОСТ EN 14127-2015 |
| 3.3\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 3.4\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:*- капиллярная (цветная) дефектоскопия;*- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 3.5\*\* | Аммиачные холодильные установки | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- визуальный метод;**- внешний осмотр и измерения;**- визуально-оптический метод;*- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 3242-79 |
| 3.6\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- основной металл;- сварные соединения | МВИ. МН 3653-2010МВИ. МН 3654-2010 МВИ. МН 4819-2013 |
| 3.7\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013СТБ ISO 23278-2013 |
| 3.8\*\* | 24.10/18.115 | Металлографический метод *(макроисследования; микроисследования):*− сварные соединения− основной металл | ГОСТ 1763-68ГОСТ 1778-70ГОСТ 5639-82ГОСТ 5640-2020ГОСТ 8233-56ГОСТ 10243-75СТБ ЕН 1321-2004 |
| 3.9\*\* | 24.10/32.089 | Метод магнитной памяти металла:− сварные соединения;− основной металл | ГОСТ Р ИСО 24497-2-2009ГОСТ Р ИСО 24497-3-2009 |
| 4.1\*\* | Объекты магистральных трубопроводов | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ИСО 10124-2002СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 23278-2013ТКП 054-2007Проектная, техническая документация на объекты испытаний, и другие ТНПА на конкретный вид продукции. | ГОСТ 14782-86ГОСТ 17410-78ГОСТ 22727-88СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002ГОСТ ИСО 10124-2002СТБ ЕN 10160-2009 |
| 4.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:- основной металл | МВИ. МН 4462-2012МВИ. МН 4747-2013ГОСТ EN 14127-2015 |
| 4.3\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 4.4\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:*- капиллярная (цветная) дефектоскопия;*- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 4.5\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- визуальный метод;**- внешний осмотр и измерения;**- визуально-оптический метод;*- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 3242-79 |
| 4.6\*\* | Объекты магистральных трубопроводов | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ИСО 10124-2002СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 23278-2013ТКП 054-2007Проектная, техническая документация на объекты испытаний и другие ТНПА на конкретный вид продукции. | МВИ. МН 3653-2010МВИ. МН 3654-2010 МВИ. МН 4819-2013 |
| 4.7\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013СТБ ISO 23278-2013 |
| 4.8\*\* | 24.10/18.115 | Металлографический метод *(макроисследования; микроисследования):*− сварные соединения− основной металл | ГОСТ 1763-68ГОСТ 1778-70ГОСТ 5639-82ГОСТ 5640-2020ГОСТ 8233-56ГОСТ 10243-75СТБ ЕН 1321-2004 |
| 4.9\*\* | 24.10/32.089 | Метод магнитной памяти металла:− сварные соединения;− основной металл | ГОСТ Р ИСО 24497-2-2009ГОСТ Р ИСО 24497-3-2009 |
| 5.1\*\* | Объекты газораспределительной системы и газопотребления, газопроводы и газовое оборудование | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ИСО 10124-2002СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 23278-2013ТКП 054-2007Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь. Утв. Постановление МЧС Республики Беларусь от 02.02.2009г. №6;Проектная, техническая документация на объекты испытаний, и другие ТНПА на конкретный вид продукции. | ГОСТ 14782-86ГОСТ 17410-78ГОСТ 22727-88СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002ГОСТ ИСО 10124-2002СТБ ЕN 10160-2009 |
| 5.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:- основной металл | МВИ. МН 4462-2012МВИ. МН 4747-2013ГОСТ EN 14127-2015 |
| 5.3\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 5.4\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:*- капиллярная (цветная) дефектоскопия;*- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 5.5\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- визуальный метод;**- внешний осмотр и измерения;**- визуально-оптический метод;*- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 3242-79 |
| 5.6\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- основной металл;- сварные соединения | МВИ. МН 3653-2010МВИ. МН 3654-2010 МВИ. МН 4819-2013 |
| 5.7\*\* | Объекты газорас-пределительной системы и газопо-требления, газо-проводы и газовое оборудование | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ИСО 10124-2002СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 23278-2013ТКП 054-2007Правила по обеспечению промышленной безопас-ности в области газоснаб-жения Республики Бела-русь. Утв. Постановление МЧС Республики Бела-русь от 02.02.2009г. №6;Проектная, техническая документация на объекты испытаний, и другие ТНПА на конкретный вид продукции | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013СТБ ISO 23278-2013 |
| 5.8\*\* | 24.10/18.115 | Металлографический метод *(макроисследования; микроисследования):*− сварные соединения− основной металл | ГОСТ 1763-68ГОСТ 1778-70ГОСТ 5639-82ГОСТ 5640-2020ГОСТ 8233-56ГОСТ 10243-75СТБ ЕН 1321-2004 |
| 5.9\*\* | 24.10/32.089 | Метод магнитной памяти металла:− сварные соединения;− основной металл | ГОСТ Р ИСО 24497-2-2009ГОСТ Р ИСО 24497-3-2009 |
| 6.1\*\* | Металлические конструкции Изделия машиностроения и металлопроизводства | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:- сварные соединения;- основной металл | Проектная, техническая документация на объекты испытаний и другие ТНПА на конкретный вид продукции. | ГОСТ 14782-86ГОСТ 17410-78ГОСТ 22727-88СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002ГОСТ ИСО 10124-2002СТБ ЕN 10160-2009 |
| 6.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:- основной металл | МВИ. МН 4462-2012МВИ. МН 4747-2013ГОСТ EN 14127-2015 |
| 6.3\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 6.4\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:*- капиллярная (цветная) дефектоскопия;*- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 6.5\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- визуальный метод;**- внешний осмотр и измерения;**- визуально-оптический метод;*- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 3242-79 |
| 6.6\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- основной металл;- сварные соединения | МВИ. МН 3653-2010МВИ. МН 3654-2010 МВИ. МН 4819-2013 |
| 6.7\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013СТБ ISO 23278-2013 |
| 6.8\*\* | Металлические конструкции Изделия машино-строения и метал-лопроизводства | 24.10/18.115 | Металлографический метод *(макроисследования; микроисследования):*− сварные соединения− основной металл | Проектная, техническая документация на объекты испытаний и другие ТНПА на конкретный вид продукции. | ГОСТ 1763-68ГОСТ 1778-70ГОСТ 5639-82ГОСТ 5640-2020ГОСТ 8233-56ГОСТ 10243-75СТБ ЕН 1321-2004 |
| 6.9\*\* | 24.10/32.089 | Метод магнитной памяти металла:− сварные соединения;− основной металл | ГОСТ Р ИСО 24497-2-2009ГОСТ Р ИСО 24497-3-2009 |
| 7.1\*\* | Объекты железнодорожного транспорта: - вагоны грузовые и изотермические, кроме вагонов для перевозки опасных грузов; - грузовые вагоны для перевозки опасных грузов (кроме цистерн с котлами, работающими под давлением более 0,07 МПа);- вагоны цистерны, в которых груз перевозится под давлением более 0,07МПа | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:- сварные соединения;- основной металл | ТКП 054-2007СТБ 2534-2018Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утверждены Постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 28.01.2016 №7.Положение о продлении срока службы грузовых вагонов, курсирующих в международном сообщении.Утвержденное Советом по железнодорожному транспорту государств - участников СодружестваПротокол №61 от 21-22.10.2014Инструкция по сварке и наплавке при ремонте грузовых вагонов Утвержденное Советом по железнодорожному транспорту государств - участников СодружестваПроектная, техническая документация на объекты испытаний и другие ТНПА на конкретный вид продукции. | ГОСТ 14782-86ГОСТ 17410-78ГОСТ 22727-88СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002ГОСТ ИСО 10124-2002СТБ ЕN 10160-2009 |
| 7.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:- основной металл | МВИ. МН 4462-2012МВИ. МН 4747-2013ГОСТ EN 14127-2015 |
| 7.3\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 7.4\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:*- капиллярная (цветная) дефектоскопия;*- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 7.5\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- визуальный метод;**- внешний осмотр и измерения;**- визуально-оптический метод;*- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 3242-79 |
| 7.6\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- основной металл;- сварные соединения | МВИ. МН 3653-2010МВИ. МН 3654-2010 МВИ. МН 4819-2013 |
| 7.7\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013СТБ ISO 23278-2013 |
| 7.8\*\* | 24.10/18.115 | Металлографический метод *(макроисследования; микроисследования):*− сварные соединения− основной металл | ГОСТ 1763-68ГОСТ 1778-70ГОСТ 5639-82ГОСТ 5640-2020ГОСТ 8233-56ГОСТ 10243-75СТБ ЕН 1321-2004 |
| 7.9\*\* | Объекты железно-дорожного транс-порта: - вагоны грузовые и изотермические, кроме вагонов для перевозки опасных грузов; - грузовые вагоны для перевозки опасных грузов (кроме цистерн с котлами, работающими под давлением более 0,07 МПа);- вагоны цистерны, в которых груз перевозится под давлением более 0,07МПа | 24.10/32.089 | Метод магнитной памяти металла:− сварные соединения;− основной металл. | Проектная, техническая документация на объекты испытаний и другие ТНПА на конкретный вид продукции. | ГОСТ Р ИСО 24497-2-2009ГОСТ Р ИСО 24497-3-2009 |

**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