|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Приложение №1  |  |
| к аттестату аккредитации  |  |
| № BY/112 2.2538 |  |
| от 12.06.2006 |  |
| на бланке № \_\_\_\_ |  |
| на 7 листах |  |
| редакция 03  |  |

|  |
| --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от 23 февраля 2024 годасварочной лаборатории Открытого акционерного общества «Специализированное ремонтно-строительное управление № 3 г. Новополоцк»  |
| № 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. Промышленная, 17, г. Новополоцк, Витебская область** |
| 1.1 \*\*\* |  Оборудование, работающее под избыточным  давлением: -сосуды, работающие под давлением;  -паровые и водо- грейные котлы, трубопроводы в пределах котла; -трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети.Оборудование, работающее под избыточным  давлением: -сосуды, работающие под давлением;  -паровые и водо- грейные котлы, трубопроводы в пределах котла; -трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети. |  24.10/ 32.123 |  Радиационный метод:-радиографический контроль -сварные соединения |  ГОСТ 3242-79 ГОСТ 5264-80 ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78 ГОСТ 28193-89 ГОСТ 28269-89 ГОСТ 30242-97 ГОСТ 34347-2017 СТБ ISO 5817-2019 СТБ ISO 6520-1-2009 СТБ ЕН 12062-2004 СТБ EN 1708-1-2012СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕN 13445-5-2009СТБ 2116-2010СП 4.02.01-2020Правила по обеспече-нию промышленной безопасности оборудо вания, работающего  под избыточным дав-лением, утв. постановлением МЧС Республики Беларусь от 27.12.2022 №84Правила по обеспече-нию промышленной безопасности котельных с установленными в них паровыми котлами с давлением пара не более 0,07 МПа и водогрей- ными котлами с темпе- ратурой нагрева воды  не выще 115°С. утв. постановлением МЧС Республики Беларусь от 01.02.2021 №5 (с изм. постановление  МЧС РБ от 05.01.2023 №5) Правила аттестации  сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и  автоматизированной сварке плавлением, утв. ГоспромнадзоромРеспублики Беларусь от 27.06.1994 № 6 (в ред. постановления МЧС  от 16.11.2007 № 100) ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82СТБ ЕН 1435-2004 ГОСТ ISO 17636-1- 2017 |
| 1.2 \*\*\* |  24.10/ 32.030 |  Ультразвуковой методотражённого излучения (эхо-метод) -сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
| 1.3 \*\*\* |  24.10/ 32.103 | Контроль проникающими веществами: -капиллярный (цветной) метод -сварные соединения; -основной металл. | СТБ 1172-99 |
| 1.4\*\*\* |  24.10/ 32.115 | Оптический метод: (визуальный метод; внешний осмотр и измерения) -сварные соединения; -основной металл. | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003 |
| 1.5\*\*\* |  24.10/ 29.143 |  Испытания по определе-нию физических свойств(твёрдость, микротвёр-дость) -сварные соединения; -основной металл. | МВИ. МН 5354-2015 |
| 1.6\*\*\* |  24.10/ 32.030 |  Ультразвуковая  толщинометрия, эхо-метод -основной металл. | МВИ. МН 5410-2015ГОСТ EN 14127-2015 |
| 1.7\*\*\* |  24.10/08.130 |  Анализ химического  состава металлов (фотоэлектрический спектральный метод определения элементов  в стали) -сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 18895-97 |
| 2.1\*\*\* |  Съемные  грузозахватные приспособления  и тара. |  24.10/ 32.103 | Контроль проникающими веществами: -капиллярный (цветной) метод -сварные соединения; -основной металл. |  ГОСТ 3242-79 ГОСТ 5264-80 ГОСТ 16037-80 ГОСТ 30242-97 ГОСТ 23118-2019  СТБ ISO 6520-1-2009 СТБ ЕН 12062-2004 ТКП 45-5.04-121-2009 Правила аттестации  сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и  автоматизированной сварке плавлением, утв. ГоспромнадзоромРеспублики Беларусь от 27.06.1994 № 6 (в ред. постановления МЧС  от 16.11.2007 № 100) ТНПА и другая документация | СТБ 1172-99 |
| 2.2\*\*\* |  24.10/ 32.115 | Оптический метод: (визуальный метод; внешний осмотр и измерения) -сварные соединения; -основной металл. | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003 |
| 2.3\*\*\* |  24.10/ 08.130 |  Анализ химического  состава металлов (фотоэлектрический спектральный метод определения элементов  в стали) -сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 18895-97 |
| 3.1\*\*\* |  Объекты газорас- пределительной системы и газопо- требления, газо- проводы и газовое оборудование.   |  24.10/ 32.123 |  Радиационный метод:-радиографический контроль -сварные соединения |  ГОСТ 3242-79 ГОСТ 5264-80 ГОСТ 16037-80 ГОСТ 23055-78 ГОСТ 30242-97 СТБ ISO 5817-2019 СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ЕН 12062-2004 СТБ ЕН 1713-2005СТБ 2116-2010 СП 4.03.01-2020 Правила по обеспечению промыш-ленной безопасности в  области газоснабжения Республики Беларусь. утв. постановлением МЧС Республики Беларусь от 05.12.2022 №66  Правила аттестации  сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и  автоматизированной сварке плавлением, утв. ГоспромнадзоромРеспублики Беларусь от 27.06.1994 № 6 (в ред. постановления МЧС  от 16.11.2007 № 100) ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82СТБ ЕН 1435-2004 ГОСТ ISO 17636-1- 2017 |
| 3.2\*\*\* |  24.10/ 32.030 |  Ультразвуковой методотражённого излучения (эхо-метод) -сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
| 3.3\*\*\* |  24.10/ 32.103 | Контроль проникающими веществами: -капиллярный (цветной) метод -сварные соединения; -основной металл. | СТБ 1172-99 |
| 3.4\*\*\* |  24.10/ 32.115 | Оптический метод: (визуальный метод; внешний осмотр и измерения) -сварные соединения; -основной металл. | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003  |
| 3.5\*\*\* |  24.10/ 29.143 |  Испытания по определе-нию физических свойств(твёрдость, микротвёр-дость) -сварные соединения; -основной металл. | МВИ. МН 5354-2015 |
| 3.6\*\*\* |  24.10/ 32.030 |  Ультразвуковая  толщинометрия, эхо-метод -основной металл. | МВИ. МН 5410-2015ГОСТ EN 14127-2015 |
| 3.7\*\*\* |  24.10/ 08.130 |  Анализ химического  состава металлов (фотоэлектрический спектральный метод определения элементов  в стали) -сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 18895-97 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| 4.1\*\*\* |  Технологическое оборудование, технологические трубопроводы и  их элементы.   |  24.10/ 32.123 |  Радиационный метод:-радиографический контроль -сварные соединения |  ГОСТ 3242-79 ГОСТ 5264-80 ГОСТ 16037-80 ГОСТ 23055-78 ГОСТ 30242-97 ГОСТ 34347-2017 СТБ ISO 5817-2019 СТБ ISO 6520-1-2009 СТБ ЕН 12062-2004 СТБ EN 1708-1-2012 СТБ ЕН 1713-2005 ТКП 45-3.05-167- 2009СП 4.02.01-2020 Правила по обеспече-нию промышленной безопасности оборудо вания, работающего  под избыточным дав-лением, утв. постановлением МЧС Республики Беларусь от 27.12.2022 №84  Правила по обеспече- нию промышленной безопасности при эксплуатации технологических  трубопроводов, утв. постановлением МЧС Республики Беларусь от 23.04.2020 №21(с изм. Постановление  МЧС РБ от 04.02.2022 № 12)Правила аттестации  сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и  автоматизированной сварке плавлением, утв. ГоспромнадзоромРеспублики Беларусь от 27.06.1994 № 6 (в ред. постановления МЧС  от 16.11.2007 № 100) ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82СТБ ЕН 1435-2004 ГОСТ ISO 17636-1- 2017 |
| 4.2\*\*\* |  24.10/ 32.030 |  Ультразвуковой методотражённого излучения (эхо-метод) -сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
| 4.3\*\*\* |  24.10/ 32.103 | Контроль проникающими веществами: -капиллярный (цветной) метод -сварные соединения; -основной металл. | СТБ 1172-99 |
| 4.4\*\*\* |  24.10/ 32.115 | Оптический метод: (визуальный метод; внешний осмотр и измерения) -сварные соединения; -основной металл. | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003  |
| 4.5\*\*\* |  24.10/ 29.143 |  Испытания по определе-нию физических свойств(твёрдость, микротвёр-дость) -сварные соединения; -основной металл. | МВИ. МН 5354-2015 |
| 4.6\*\*\* |  24.10/ 32.030 |  Ультразвуковая  толщинометрия, эхо-метод -основной металл. | МВИ. МН 5410-2015ГОСТ EN 14127-2015 |
| 4.7\*\*\* |  24.10/ 08.130 |  Анализ химического  состава металлов (фотоэлектрический спектральный метод определения элементов  в стали) -сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 18895-97 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| 5.1\*\*\* |  Резервуары, ёмкости,  цистерны для хранения нефти и нефтепро- дуктов,  химических  реагентов.   |  24.10/ 32.123 |  Радиационный метод:-радиографический контроль -сварные соединения |  ГОСТ 3242-79 ГОСТ 5264-80 ГОСТ 16037-80 ГОСТ 23055-78 ГОСТ 30242-97 СТБ ISO 5817-2019 СТБ ISO 6520-1-2009 СТБ EN 1713-2005 СТБ ЕН 12062-2004 ТКП 169-2018 ТКП 45-5.04-121- 2009 Правила аттестации  сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и  автоматизированной сварке плавлением, утв. ГоспромнадзоромРеспублики Беларусь от 27.06.1994 № 6 (в ред. постановления МЧС  от 16.11.2007 № 100) ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82СТБ ЕН 1435-2004 ГОСТ ISO 17636-1- 2017 |
| 5.2\*\*\* |  24.10/ 32.030 |  Ультразвуковой методотражённого излучения (эхо-метод) -сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002  |
| 5.3\*\*\* |  24.10/ 32.103 | Контроль проникающими веществами: -капиллярный (цветной) метод -сварные соединения; -основной металл. | СТБ 1172-99СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |
| 5.4\*\*\* |  24.10/ 32.115 | Оптический метод: (визуальный метод; внешний осмотр и измерения) -сварные соединения; -основной металл. | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003   |
| 5.5\*\*\* |  24.10/ 29.143 |  Испытания по определе-нию физических свойств(твёрдость, микротвёр-дость) -сварные соединения; -основной металл. | МВИ. МН 5354-2015 |
| 5.6\*\*\* |  24.10/ 32.030 |  Ультразвуковая  толщинометрия, эхо-метод -основной металл. | МВИ. МН 5410-2015ГОСТ EN 14127-2015  |
| 5.7\*\*\* |  24.10/ 08.130  |  Анализ химического  состава металлов (фотоэлектрический спектральный метод определения элементов  в стали) -сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 18895-97 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| 6.1\*\*\* |  Металлические конструкции и их части.   |  24.10/ 32.123 |  Радиационный метод:-радиографический контроль -сварные соединения |  ГОСТ 3242-79 ГОСТ 5264-80 ГОСТ 16037-80 ГОСТ 23055-78 ГОСТ 30242-97 ГОСТ 23118-2019 СТБ ISO 5817-2019 СТБ ISO 6520-1-2009 СТБ EN 1713-2005СТБ ЕН 12062-2004 ТКП 45-5.04-49- 2007 ТКП 45-5.04-121- 2009Правила аттестации  сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и  автоматизированной сварке плавлением, утв. ГоспромнадзоромРеспублики Беларусь от 27.06.1994 № 6 (в ред. постановления МЧС  от 16.11.2007 № 100) ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82СТБ ЕН 1435-2004 ГОСТ ISO 17636-1- 2017 |
| 6.2\*\*\* |  24.10/ 32.030 |  Ультразвуковой методотражённого излучения (эхо-метод) -сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002  |
| 6.3\*\*\* |  24.10/ 32.103 | Контроль проникающими веществами: -капиллярный (цветной) метод -сварные соединения; -основной металл. | СТБ 1172-99 |
| 6.4\*\*\* |  24.10/ 32.115 | Оптический метод: (визуальный метод; внешний осмотр и измерения) -сварные соединения; -основной металл. | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003   |
| 6.5\*\*\* |  24.10/ 29.143 |  Испытания по определе-нию физических свойств(твёрдость, микротвёр-дость) -сварные соединения; -основной металл. | МВИ. МН 5354-2015 |
| 6.6\*\*\* |  24.10/ 32.030 |  Ультразвуковая  толщинометрия, эхо-метод -основной металл. | МВИ. МН 5410-2015ГОСТ EN 14127-2015  |
| 6.7\*\*\* |  24.10/ 08.130 |  Анализ химического  состава металлов (фотоэлектрический спектральный метод определения элементов  в стали) -сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 18895-97 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| 7.1\*\*\* |  Образцы  сварных  соединений. |  24.10/ 32.123 |  Радиационный метод:-радиографический контроль -сварные соединения |  ГОСТ 3242-79 ГОСТ 5264-80 ГОСТ 16037-80 СТБ ISO 9606-1-2022 СТБ ISO 5817-2019 СТБ ISO 6520-1-2009 ГОСТ 28033-89 Правила аттестации  сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и  автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнад- зор РБ от 27.06.1994  № 6 (с изменениями Постановление МЧС  РБ от 16.11.2007 № 100),ТНПА и другая докуметация. | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82СТБ ЕН 1435-2004 ГОСТ ISO 17636-1- 2017 |
| 7.2\*\*\* |  24.10/ 32.030 |  Ультразвуковой методотражённого излучения (эхо-метод) -сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002  |
| 7.3\*\*\* |  24.10/ 32.115 |  Оптический метод: (визуальный метод; внешний осмотр и измерения) -сварные соединения; -основной металл. | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003   |
| 8.1\*\*\* |  Магистральные трубопроводы  |  24.10/ 32.123 |  Радиационный метод:-радиографический контроль -сварные соединения | ГОСТ 3242-79 ГОСТ 16037-80 ГОСТ 23055-78 ГОСТ 30242-97 СТБ ISO 5817-2019 СТБ ISO 6520-1-2009 СТБ EN 1713-2005 СТБ ЕН 12062-2004 ТКП 45-5.04-121- 2009СТП 09100.20001.009-2021 Правила аттестации  сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и  автоматизированной сварке плавлением, утв. ГоспромнадзоромРеспублики Беларусь от 27.06.1994 № 6 (в ред. постановления МЧС от 16.11.2007 № 100) ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82СТБ ЕН 1435-2004 ГОСТ ISO 17636-1- 2017 |
| 8.2\*\*\* |  24.10/ 32.030 |  Ультразвуковой методотражённого излучения (эхо-метод) -сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002  |
| 8.3\*\*\* |  24.10/ 32.103 | Контроль проникающими веществами: -капиллярный (цветной) метод -сварные соединения; -основной металл. | СТБ 1172-99 |
| 8.4\*\*\* |  24.10/ 32.115 | Оптический метод: (визуальный метод; внешний осмотр и измерения) -сварные соединения; -основной металл. | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003   |

**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