|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 1.1585 |
| от 30.03.2022 |
| на бланке № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_на 20 листах |
| редакция 01 |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от 30 марта 2024 года

службы контроля качества

Общества с ограниченной ответственностью

«Научно-производственная компания «**Сфера промышленной безопасности»**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №пункта | Наименованиеобъекта испытаний | Код | Характеристика объекта испытаний | 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, ул. Калиновского, 77 А, комн. 129;****г. Минск, ул. Уручская, 31б, каб.1** |
| 1.1\*\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением | 24.10/ 32.103 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-основной металл; | ГОСТ 12.2.085-2017ГОСТ 494-2014ГОСТ 535-2005ГОСТ 550-2020ГОСТ 617-2006ГОСТ ISO 898-1-2014ГОСТ 977-88ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1173-2006ГОСТ 1435-99ГОСТ 1525-2015ГОСТ 1535-2016ГОСТ 1577-93ГОСТ 1577-2022 ГОСТ 1759.0-87ГОСТ 1759.2-82ГОСТ 1759.3-83ГОСТ 1789-70ГОСТ 2060-2006ГОСТ 2208-2007ГОСТ 2590-2006ГОСТ 2591-2006ГОСТ 2879-2006ГОСТ 3262-75ГОСТ 3619-89ГОСТ 4543-2016ГОСТ 5063-2016ГОСТ 5264-80ГОСТ 5520-2017ГОСТ 5521-93ГОСТ 5582-75 ГОСТ 5781-82ГОСТ 5949-2018ГОСТ 6235-2020ГОСТ 7350-77ГОСТ 7417-75ГОСТ 7890-93ГОСТ 8233-56ГОСТ 8239-89 ГОСТ 8240-97ГОСТ 8278-83ГОСТ 8281-80ГОСТ 8479-70 ГОСТ 8509-93 ГОСТ 8510-86ГОСТ 8559-75ГОСТ 8639-82ГОСТ 8645-68ГОСТ 8731-74ГОСТ 8732-78ГОСТ 8733-74ГОСТ 8734-75ГОСТ 9544-2015ГОСТ 9567-75ГОСТ 9940-81ГОСТ 10494-80ГОСТ 10495-80 ГОСТ 10580-2006ГОСТ 10617-83ГОСТ 10702-2016ГОСТ 10704-91ГОСТ 10705-80ГОСТ 10706-76ГОСТ 10707-80ГОСТ 10791-2011ГОСТ 11068-81ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 13556-2016ГОСТ 14637-2016ГОСТ 14771-76ГОСТ 14806-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 16523-97ГОСТ 17217-2018ГОСТ 17232-99ГОСТ 17375-2001ГОСТ 17376-2001ГОСТ 17378-2001ГОСТ 17380-2001ГОСТ 18475-82ГОСТ 18482-2018ГОСТ 19240-73ГОСТ 19281-2014ГОСТ 19425-74 ГОСТ 19771-93ГОСТ 19772-93ГОСТ 19903-2015ГОСТ 20072-74ГОСТ 20295-85ГОСТ 20548-93ГОСТ 20700-75 ГОСТ 21014-2022 ГОСТ 21488-97ГОСТ 21563-2016ГОСТ 21631-2019ГОСТ 21646-2003ГОСТ 21945-76ГОСТ 22045-89ГОСТ 22178-76ГОСТ 22827-2020ГОСТ 23118-2012ГОСТ 23118-2019ГОСТ 23304-78ГОСТ 23755-79ГОСТ 24005-80ГОСТ 24570-81ГОСТ 24950-2019ГОСТ 25054-81ГОСТ 25314-82ГОСТ 25577-83ГОСТ 26020-83ГОСТ 26492-85ГОСТ 27165-97ГОСТ 27303-87ГОСТ 27584-88ГОСТ 34589-2019ГОСТ 27772-2021ГОСТ 28193-89ГОСТ 28269-89ГОСТ 30242-97ГОСТ 30245-2012ГОСТ 30415-96ГОСТ 33257-2015ГОСТ 31385-2016ГОСТ 32388-2013ГОСТ 33259-2015ГОСТ 33852-2016ГОСТ 34443-2018ГОСТ 34687-2020СТБ ЕN 1011-1-2009СТБ ЕН 1011-2-2006СТБ 1547-2005СТБ ЕN 1708-1-2012СТБ ЕН 1711-2006 СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 1779-2004СТБ 1857-2009СТБ ISO 3834-1-2010СТБ ISO 3834-2-2010ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ИСО 9692-1-2006ГОСТ ISO 9692-2-2020ГОСТ ISO 9692-3-2020СТБ ISO 10042-2009 СТБ ЕН 12062-2004СТБ ИСО 13920-2005СТБ ISO 15614-8-2007СТБ ISO 23277-2013ТКП 038-2006ТКП 039-2006ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007ТКП 237-2010СН 4.01.01-2019СН 4.01.02-2019СН 4.01.03-2019СН 4.02.01-2019СН 4.02.02-2019СН 4.02.04-2019СН 4.03.01-2019СТП 09110.17.400-15СТП 09110.17.430-10СТП 09110.17.432-15СТП 09110.23.511-08СТП 33240.17.401-18СТП 33240.17.418-21СТП 33240.17.429-18СТП 33240.17.431-18СТП 34.17.101СТП 34.17.403СТП 34.17.405СТП 34.37.525-91ТКП 45-5.09-33-2006СП 1.04.02-2022СН 1.03.01-2019СП 1.04.04-2023 СП 3.03.06-2023СН 4.02.01-2019ТКП 45-1.03-103-2009ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009ТКП 45-1.04-305-2016ТКП EN 1993-3-2-2009СНиП 3.05.02-88СНиП 3.05.03-85РД РБ 09 110.17.400-03Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Постановление МЧС РБ от 27.12.2022 №84Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов. Утв. Постановление МЧС РБ от 23.04.2020 № 21Правила 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.Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь. Утв. Постановление МЧС РБ от 05.12.2022 №66Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных кранов.Утв. Постановление МЧС РБ от 22.12.2018 № 66Методические рекомендации по проведению технического диагностирования грузоподъемных кранов с истекшим сроком службы. Утв. Приказ Проматомнадзора от 30.12.2005 №145Правила по обеспечению промышленной безопасности аммиачных холодильных установок и складов жидкого аммиака. Утв. Постановлением МЧС РБ от 28.12.2017 №46Правила по обеспечению промышленной безопасности при использовании и хранении хлора. Утв. Постановление МЧС РБ от 30.06.2017 № 31Правила по обеспечению промышленной безопасности при получении, транспортировании, использовании расплавов черных и (или) цветных металлов и сплавов на основе этих расплавов. Утв. Постановление МЧС РБ от 29.05.2017 № 19Правила по обеспечению промышленной безопасности взрывоопасных химических производств и объектов. Утв. Постановление МЧС РБ от 29.12.2017 № 54Правила по обеспечению безопасности перевозки опасных грузов железнодорожным транспортом. Утв. Постановление МЧС РБ от 28.12.2021 № 85ТНПА и другая документация | ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 21120-75 ГОСТ 22727-88ГОСТ 24507-80 СТБ EN 10160-2009 |
|  | -сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ 26126-84СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
|  | -антикоррозионная наплавка | ГОСТ 22727-88 |
| 1.2\*\*\* |  | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4871-2014 |
| 1.3\*\*\* |  | 24.10/ 32.103 | Контроль проникающими веществами: *-капиллярная (цветная) дефектоскопия* -основной металл-сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 1.4\*\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением | 24.10/32.106 | Контроль герметичности (течеискание):-основной металл-сварные соединения*-капиллярный метод**- пузырьковый метод* | ГОСТ 24054-80СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |
| 1.5\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:*способ приложенного поля:*-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ 21105-87 |
| 1.6\*\*\* |  | 24.10/32.044 | Вихретоковая дефектоскопия:-основной металл;-сварные соединения | СТБ ЕН 1711-2006  |
| 1.7\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:*-измерение коэрцитивной силы:*-основной металл;-сварные соединения | МВИ МН 5524-2016 |
| 1.8\*\*\* |  | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*-визуальный метод;**-внешний осмотр и измерения;*-основной металл | ГОСТ 23479-79ГОСТ 26877-2008 |
|  | -сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 1.9\*\*\* |  | 24.10/18.115 | Металлографические исследования: -основной металл;*-определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
|  |  |  | *-метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями;* | ГОСТ 1778-70 |
|  |  |  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  |  |  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  |  |  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  |  |  | *-определение глубины обезуглероженного слоя;* | ГОСТ 1763-68 |
|  |  |  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
|  |  |  | -сварные соединения*-определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
|  |  |  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
| 1.9\*\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением | 24.10/18.115 | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  |  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  |  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
|  |  |  | *-метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями* | ГОСТ 1778-70 |
| 1.10\*\*\* |  | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5545-2016 |
| 1.11\*\*\* |  | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 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 | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-основной металл; | ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 21120-75ГОСТ 22727-88ГОСТ 24507-80СТБ EN 10160-2009 |
| -сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ 26126-84СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
| *-*антикоррозионная наплавка | ГОСТ 22727-88 |
| 2.2\*\*\* | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4871-2014 |
| 2.3\*\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами: *-капиллярная (цветная) дефектоскопия* -основной металл-сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 2.4\*\*\* |  | 24.10/32.106 | Контроль герметичности (течеискание):-основной металл-сварные соединения*-капиллярный метод* | ГОСТ 24054-80 |
|  | 24.10/32.106 | *- пузырьковый метод* | СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |
| 2.5\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:*способ приложенного поля:*-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ 21105-87 |
| 2.6\*\*\* | 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 | 24.10/32.044 | Вихретоковая дефектоскопия:-основной металл;-сварные соединения | СТБ ЕН 1711-2006 |
| 2.7\*\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:*-измерение коэрцитивной силы:*-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5524-2016 |
| 2.8\*\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*-визуальный метод;**-внешний осмотр и измерения;*-основной металл; | ГОСТ 23479-79ГОСТ 26877-2008 |
| -сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 2.9\*\*\* | 24.10/18.115 | Металлографические исследования: -основной металл;*-определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
| *-метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями;* | ГОСТ 1778-70 |
|  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  | *-определение глубины обезуглероженного слоя;* | ГОСТ 1763-68 |
|  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
|  | -сварные соединения *определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
|  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
|  | *-метод Л - определение загряз-ненности неметаллическими включениями* | ГОСТ 1778-70 |
| 2.10\*\*\* | 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 | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5545-2016 |
| 2.11\*\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 3.1\*\*\* | Аммиачно-холодильные установки с содержанием аммиака от 1000 до 3000 килограммов | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-основной металл; | ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 21120-75ГОСТ 22727-88ГОСТ 24507-80СТБ EN 10160-2009 |
| *-*сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ 26126-84СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
|  | *-*антикоррозионная наплавка | ГОСТ 22727-88 |
| 3.2\*\*\* |  | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4871-2014 |
| 3.3\*\*\* |  | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами: *-капиллярная (цветная) дефектоскопия* -основной металл-сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 3.4\*\*\* |  | 24.10/32.106 | Контроль герметичности (течеискание):-основной металл-сварные соединения*-капиллярный метод* | ГОСТ 24054-80 |
|  | 24.10/32.106 | *- пузырьковый метод* | СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |
| 3.5\*\*\* | Аммиачно-холодильные установки с содержанием аммиака от 1000 до 3000 килограммов | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:*способ приложенного поля:*-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ 21105-87 |
| 3.6\*\*\* | 24.10/32.044 | Вихретоковая дефектоскопия:-основной металл;-сварные соединения | СТБ ЕН 1711-2006 |
| 3.7\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:*-измерение коэрцитивной силы:*-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5524-2016 |
| 3.8\*\*\* |  | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*-визуальный метод;**-внешний осмотр и измерения;*-основной металл; | ГОСТ 23479-79ГОСТ 26877-2008 |
|  | -сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 3.9\*\*\* |  | 24.10/18.115 | Металлографические исследования: -основной металл;*-определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
|  |  |  | *-метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями;* | ГОСТ 1778-70 |
|  |  |  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  |  |  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  |  |  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  |  |  | *-определение глубины обезуглероженного слоя;* | ГОСТ 1763-68 |
|  |  |  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
|  |  |  | -сварные соединения *определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
|  |  |  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  |  |  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  |  |  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  |  |  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
| 3.9\*\*\* | Аммиачно-холодильные установки с содержанием аммиака от 1000 до 3000 килограммов | 24.10/18.115 | *-метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями* | ГОСТ 1778-70 |
| 3.10\*\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5545-2016 |
| 3.11\*\*\* |  | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 4.1\*\*\* | Объекты газораспределительной системы и газопотребления на которых находятся или могут находиться природный газ с избыточным давлением до 1,2 МПа или сжиженный углеводородный газ с избыточным давлением до 1,6 МПа | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-основной металл; | ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 21120-75ГОСТ 22727-88ГОСТ 24507-80СТБ EN 10160-2009 |
| -сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ 26126-84СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
| *-*антикоррозионная наплавка | ГОСТ 22727-88 |
| 4.2\*\*\* | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4871-2014 |
| 4.3\*\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами: *-капиллярная (цветная) дефектоскопия* -основной металл-сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 4.4\*\*\* |  | 24.10/32.106 | Контроль герметичности (течеискание):-основной металл-сварные соединения*-капиллярный метод* | ГОСТ 24054-80 |
|  | 24.10/32.106 | *- пузырьковый метод* | СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |
| 4.5\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:*способ приложенного поля:*-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ 21105-87 |
| 4.6\*\*\* |  | 24.10/32.044 | Вихретоковая дефектоскопия:-основной металл;-сварные соединения | СТБ ЕН 1711-2006 |
| 4.7\*\*\* | Объекты газораспределительной системы и газопотребления на которых находятся или могут находиться природный газ с избыточным давлением до 1,2 МПа или сжиженный углеводородный газ с избыточным давлением до 1,6 МПа | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:*-измерение коэрцитивной силы:*-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5524-2016 |
| 4.8\*\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*-визуальный метод;**-внешний осмотр и измерения;*-основной металл; | ГОСТ 23479-79ГОСТ 26877-2008 |
| -сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 4.9\*\*\* | 24.10/18.115 | Металлографические исследования: -основной металл*;**-определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
| *-метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями;* | ГОСТ 1778-70 |
|  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  | *-определение глубины обезуглероженного слоя;* | ГОСТ 1763-68 |
|  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
|  | -сварные соединения *определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
|  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
|  | *-метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями* | ГОСТ 1778-70 |
| 4.10\*\*\* |  | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5545-2016 |
| 4.11\*\*\* |  | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод: -основной металл; -сварные соединения | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 5.1\*\*\* | Газопроводы и газовое оборудование тепловых электростанций и газоэнергетических установок, в том числе с избыточным давлением природного газа более 1,2 МПа, пункты подготовки газа, дожимные компрессорные станции | 24.10/32.03024.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-основной металл; | ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 21120-75ГОСТ 22727-88ГОСТ 24507-80СТБ EN 10160-2009 |
| *-*сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ 26126-84СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
| *-*антикоррозионная наплавка | ГОСТ 22727-88 |
| 5.2\*\*\* | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4871-2014 |
| 5.3\*\*\* |  | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами: *-капиллярная (цветная) дефектоскопия* -основной металл-сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 5.4\*\*\* |  | 24.10/32.106 | Контроль герметичности (течеискание):-основной металл-сварные соединения*-капиллярный метод* | ГОСТ 24054-80 |
|  | 24.10/32.106 | *- пузырьковый метод* | СТБ ЕН 1593-2006 СТБ ЕН 1779-2004 |
| 5.5\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:способ приложенного поля:-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ 21105-87 |
| 5.6\*\*\* |  | 24.10/32.04 | Вихретоковая дефектоскопия:-основной металл;-сварные соединения | СТБ ЕН 1711-2006 |
| 5.7\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:-измерение коэрцитивной силы:-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5524-2016 |
| 5.8\*\*\* |  | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*-визуальный метод;**-внешний осмотр и измерения;*-основной металл; | ГОСТ 23479-79ГОСТ 26877-2008 |
|  | -сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 5.9\*\*\* | Газопроводы и газовое оборудование тепловых электростанций и газоэнергетических установок, в том числе с избыточным давлением природного газа более 1,2 МПа, пункты подготовки газа, дожимные компрессорные станции | 24.10/18.115 | Металлографические исследования: -основной металл;*-определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
| *-метод Л – определение загрязненности неметаллическими включениями;* | ГОСТ 1778-70 |
| *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
| *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  | *-определение глубины обезуглероженного слоя;* | ГОСТ 1763-68 |
|  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
|  | -сварные соединения *определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
|  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
|  | *-метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями* | ГОСТ 1778-70 |
| 5.10\*\*\* |  | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5545-2016 |
| 5.11\*\*\* |  | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 6.1\*\*\* | Объекты магистральных трубопроводов | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-основной металл; | ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 21120-75ГОСТ 22727-88ГОСТ 24507-80СТБ EN 10160-2009 |
| *-*сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ 26126-84СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
|  | *-*антикоррозионная наплавка | ГОСТ 22727-88 |
| 6.2\*\*\* |  | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4871-2014 |
| 6.3\*\*\* |  | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами: *-капиллярная (цветная) дефектоскопия* -основной металл-сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 6.4\*\*\* |  | 24.10/32.106 | Контроль герметичности (течеискание):-основной металл-сварные соединения*-капиллярный метод* | ГОСТ 24054-80 |
|  | 24.10/32.106 | *- пузырьковый метод* | СТБ ЕН 1593-2006 СТБ ЕН 1779-2004 |
| 6.5\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:*способ приложенного поля:*-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ 21105-87 |
| 6.6\*\*\* |  | 24.10/32.044 | Вихретоковая дефектоскопия:-основной металл;-сварные соединения | СТБ ЕН 1711-2006 |
| 6.7\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:*-измерение коэрцитивной силы:*-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5524-2016 |
| 6.8\*\*\* |  | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*-визуальный метод;**-внешний осмотр и измерения;*-основной металл; | ГОСТ 23479-79ГОСТ 26877-2008 |
|  | -сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 6.9\*\*\* | Объекты магистральных трубопроводов | 24.10/18.115 | Металлографические исследования: -основной металл;-определение величины зерна; | ГОСТ 5639-82 |
|  | -метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями; | ГОСТ 1778-70 |
|  | -определение микроструктуры материалов; | ГОСТ 5640-2020 |
|  | -оценка макроструктуры материалов; | ГОСТ 10243-75 |
|  | -определение склонности к межкристаллитной коррозии; | ГОСТ 6032-2017 |
|  | -определение глубины обезуглероженного слоя; | ГОСТ 1763-68 |
|  | -определение содержания ферритной фазы; | ГОСТ 11878-66 |
|  | -сварные соединения-определение величины зерна; | ГОСТ 5639-82 |
|  | -определение микроструктуры материалов; | ГОСТ 5640-2020 |
|  | -оценка макроструктуры материалов | ГОСТ 10243-75 |
|  | -определение склонности к межкристаллитной коррозии; | ГОСТ 6032-2017 |
|  | -определение содержания ферритной фазы; | ГОСТ 11878-66 |
|  | -метод Л – определение загрязненности неметаллическими включениями | ГОСТ 1778-70 |
| 6.10\*\*\* |  | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5545-2016 |
| 6.11\*\*\* |  | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 7.1\*\*\* | Технологические трубопроводы | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-основной металл*;* | ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 21120-75ГОСТ 22727-88ГОСТ 24507-80СТБ EN 10160-2009 |
|  | *-*сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ 26126-84СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
|  | *-*антикоррозионная наплавка | ГОСТ 22727-88 |
| 7.2\*\*\* | Технологические трубопроводы | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4871-2014 |
| 7.3\*\*\* |  | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами: -*капиллярная (цветная) дефектоскопия* *-*основной металл-сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 7.4\*\*\* |  | 24.10/32.106 | Контроль герметичности (течеискание):-основной металл-сварные соединения*-капиллярный метод* | ГОСТ 24054-80 |
|  | 24.10/32.106 | - *пузырьковый метод* | СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |
| 7.5\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:*способ приложенного поля:*-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ 21105-87 |
| 7.6\*\*\* |  | 24.10/32.044 | Вихретоковая дефектоскопия:-основной металл;-сварные соединения | СТБ ЕН 1711-2006 |
| 7.7\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:-*измерение коэрцитивной силы:**-*основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5524-2016 |
| 7.8\*\*\* |  | 24.10/32.115 | Оптический контроль:-*визуальный метод;**-внешний осмотр и измерения;**-*основной металл; | ГОСТ 23479-79ГОСТ 26877-2008 |
|  | -сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 7.9\*\*\* |  | 24.10/18.115 | Металлографические исследования: -основной металл*;**-определение величины зерна*; | ГОСТ 5639-82 |
|  |  |  | *-метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями;* | ГОСТ 1778-70 |
|  |  |  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  |  |  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
| 7.9\*\*\* | Технологические трубопроводы | 24.10/18.115 | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  |  |  | *-определение глубины обезуглероженного слоя;* | ГОСТ 1763-68 |
|  |  |  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
|  |  |  | -сварные соединения*-определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
|  |  |  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  |  |  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  |  |  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  |  |  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
|  |  |  | *-метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями* | ГОСТ 1778-70 |
| 7.10\*\*\* |  | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5545-2016 |
| 7.11\*\*\* |  | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 8.1\*\*\* | Подъемные сооружения | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-основной металл; | ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 21120-75ГОСТ 22727-88ГОСТ 24507-80СТБ EN 10160-2009 |
|  | -сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ 26126-84СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
| 8.2\*\*\* |  | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4871-2014 |
| 8.3\*\*\* |  | 24.10/32.103  | Контроль проникающими веществами: *-капиллярная (цветная) дефектоскопия* -основной металл*-*сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 8.4\*\*\* | Подъемные сооружения | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:*способ приложенного поля:*-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ 21105-87 |
| 8.5\*\*\* |  | 24.10/32.044 | Вихретоковая дефектоскопия:-основной металл;-сварные соединения | СТБ ЕН 1711-2006  |
| 8.6\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:*-измерение коэрцитивной силы:*-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5524-2016 |
| 8.7\*\*\* |  | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*-визуальный метод;**-внешний осмотр и измерения;*-основной металл; | ГОСТ 23479-79ГОСТ 26877-2008 |
|  | -сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 8.8\*\*\* |  | 24.10/18.115 | Металлографические исследования: -основной металл;*-определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
|  |  |  | *-метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями;* | ГОСТ 1778-70 |
|  |  |  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  |  |  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  |  |  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  |  |  | *-определение глубины обезуглероженного слоя;* | ГОСТ 1763-68 |
|  |  |  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
|  |  |  | -сварные соединения*-определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
|  |  |  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  |  |  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  |  |  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  |  |  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
| 8.8\*\*\* | Подъемные сооружения | 24.10/18.115 | *-метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями* | ГОСТ 1778-70 |
| 8.9\*\*\* |  | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5545-2016 |
| 8.10\*\*\* |  | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 9.1\*\*\* | Вагоны-цистерны, контейнеры-цистерны | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-основной металл | ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 21120-75ГОСТ 22727-88ГОСТ 24507-80СТБ EN 10160-2009 |
|  | -сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ 26126-84СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
| 9.2\*\*\* |  | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4871-2014 |
| 9.3\*\*\* |  | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами: *-капиллярная (цветная) дефектоскопия* *;*-*основной металл**-*сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 9.4\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:-*способ приложенного поля;*-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ 21105-87 |
| 9.5\*\*\* |  | 24.10/32.044 | Вихретоковая дефектоскопия:-основной металл;-сварные соединения | СТБ ЕН 1711-2006 |
| 9.6\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:-измерение коэрцитивной силы;-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5524-2016 |
| 9.7\*\*\* |  | 24.10/32.115 | Оптический контроль:-визуальный метод;-внешний осмотр и измерения;-основной металл; | ГОСТ 23479-79ГОСТ 26877-2008 |
|  | -сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 9.8\*\*\* | Вагоны-цистерны, контейнеры-цистерны | 24.10/18.115 | Металлографические исследования: -основной металл*;**-определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
|  | *-метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями;* | ГОСТ 1778-70 |
|  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  | *-определение склонности к* *межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  | *-определение глубины обезуглероженного слоя;* | ГОСТ 1763-68 |
|  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
|  | -сварные соединения*-определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
|  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
|  | -метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями | ГОСТ 1778-70 |
| 9.9\*\*\* |  | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5545-2016 |
| 9.10\*\*\* |  | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 10.1\*\*\* | Металлические строительные конструкции и изделия | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:-основной металл; | ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 21120-75ГОСТ 22727-88ГОСТ 24507-80СТБ EN 10160-2009 |
|  |  | -сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ 26126-84СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
| 10.2\*\*\* | Металлические строительные конструкции и изделия | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МН 4871-2014 |
| 10.3\*\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами: -*капиллярная (цветная) дефектоскопия* *-*основной металл-сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 10.4\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:способ приложенного поля:-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ 21105-87 |
| 10.5\*\*\* |  | 24.10/32.044 | Вихретоковая дефектоскопия:-основной металл;-сварные соединения | СТБ ЕН 1711-2006 |
| 10.6\*\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:-*измерение коэрцитивной силы:**-*основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5524-2016 |
| 10.7\*\*\* |  | 24.10/32.115 | Оптический контроль:-*визуальный метод;**-внешний осмотр и измерения;**-*основной металл | ГОСТ 23479-79ГОСТ 26877-2008 |
|  | -сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 10.8\*\*\* |  | 24.10/18.115 | Металлографические исследования: -основной металл*;**-определение величины зерна*; | ГОСТ 5639-82 |
|  |  |  | *-метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями;* | ГОСТ 1778-70 |
|  |  |  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  |  |  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  |  |  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  |  |  | *-определение глубины обезуглероженного слоя;* | ГОСТ 1763-68 |
|  |  |  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
| 10.8\*\*\* | Металлические строительные конструкции и изделия | 24.10/18.115 | *-*сварные соединения*-определение величины зерна;* | ГОСТ 5639-82 |
|  |  | *-определение микроструктуры материалов;* | ГОСТ 5640-2020 |
|  |  |  | *-оценка макроструктуры материалов;* | ГОСТ 10243-75 |
|  |  |  | *-определение склонности к межкристаллитной коррозии;* | ГОСТ 6032-2017 |
|  |  |  | *-определение содержания ферритной фазы;* | ГОСТ 11878-66 |
|  |  |  | *-метод Л - определение загрязненности неметаллическими включениями* | ГОСТ 1778-70 |
| 10.9\*\*\* |  | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-основной металл;-сварные соединения | МВИ.МН 5545-2016 |
| 10.10\*\*\* |  | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:-основной металл;-сварные соединения | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 11.1\*\*\* | Изоляция  | 23.14/32.147 23.20/32.147 23.31/32.147 23.32/32.147 23.65/32.147 23.99/32.147 | Тепловой контроль:*-контроль температуры твёрдых тел;**-контроль дефектов типа нарушений сплошности* | ГОСТ 23483-79МВИ.МН 5571-2016 |
| 12.1\*\*\* | Изделия из термопластов (полиэтилен, полипропилен) | 22.21/32.115 22.23/32.115 22.29/32.115 | Оптический контроль:-*визуальный метод* | ГОСТ 23479-79ГОСТ 16971-71 п.3.1 |
| 13.1\*\*\* | Подшипники скольжения (биметаллы) | 28.15/32.115 | Оптический контроль:*-визуальный метод**-наружный осмотр и обмер* | ГОСТ 23479-79ГОСТ 26877-2008 (приложение А таблица А.1 п.1.1, п.3.1)СТБ 1133-98 |
| 13.2\*\*\* | 28.15/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия, эхо-метод | ГОСТ 26126-84ГОСТ 22727-88 |
| 13.3\*\*\* | 28.15/32.103 | Контроль проникающими веществами:*-капиллярная (цветная) дефектоскопия* | СТБ 1172-99 |
| 14.1\*\*\* | Неметаллические (неферромагнитные) покрытия | 20.30/32.089 23.99/32.089 | Магнитный метод измерения толщины покрытия | СТБ ГОСТ Р 51694-2001ГОСТ 9.302-88 |

**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