|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|   | Приложение №1 |  |  |
| к аттестату аккредитации  |  |  |
| № BY/112 2.3435 |  |  |
| от 11.09.2009 |  |  |
| на бланке № \_\_\_\_ |  |  |
| на 7 листах |  |  |
| редакция 01 |  |  |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** 11 сентября 2024 года

центральной лаборатории контроля качества сварочных работ

Производственного республиканского унитарного предприятия «Могилевоблгаз»

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Наименование объекта | Код | Наименованиехарактеристики(показатель,параметры) | Обозначениедокумента,устанавливающего требованияк объекту | Обозначениедокумента,устанавливающего метод исследований (испытаний)и измерений, в том числе правилаотбора образцов |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| г. Могилев ул. Габровская д.11 |
| 1.1\*\* | Объекты газо-распределительной системы и газо-потребленияОбъекты газо-распределительной системы и газо-потребленияОбъекты газо-распределительной системы и газо-потребления | 24.10/32.115 | Оптический метод:*(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):**-сварные соединения;**-основной металл;**-образцы сварных соединений.* | ГОСТ 3262-75ГОСТ 7564-97ГОСТ 8731-74ГОСТ 8732-78ГОСТ 8733-74ГОСТ 8734-75ГОСТ 9544-2015ГОСТ 10704-91ГОСТ 10705-80ГОСТ 11262-2017ГОСТ 16037-80ГОСТ 17375-2001ГОСТ 17376-2001ГОСТ 17378-2001ГОСТ 17379-2001ГОСТ 17380-2001ГОСТ 19903-2015ГОСТ 23055-76ГОСТ 30242-97ГОСТ 33257-2015ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ISO 17635-2018СТБ ISO 9606-1-2022СТБ ISO 6520-1-2009СТБ 2020-2009СТБ 2039-2010СТБ 2069-2010СТБ ГОСТ Р 50838-97СП 4.03.01-2020СН 4.03.01-2019СП 1.03.02-2020ТКП 054-2007Правила по обеспечениюпромышленной безопасности в области газо-снабжения Утв. Пост. МЧС РБ от 05.12.2022 № 66.Правила аттестации сварщиков РеспубликиБеларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпроматом- надзором РБ от 27.06.1994 № 6 (в редакции Пост. МЧС от 16.11.2007 №100).Техническое диагностирование газорегуляторных пунктов для определения их остаточного ресурса и работоспособности с целью продления срока эксплуатацииВведена в действие приказом ГПО «Белтопгаз» № 224 от 20.10.2017 г.Методика проведения технического диагностирования запорной арматуры установленной на объектах газораспределитель-ной системы с целью продления её нормативного срока эксплуатации. Утв. РУП «Могилевоблгаз» 02.12.2022 г.Методика по техничес-кому диагностированию стальных подземных газопроводов, выработавших нормативный срок службы, Утв. РУП «Могилевоблгаз» 01.02.2021 Проектная, техническая документация на объект испытаний и другие ТНПА на конкретный вид продукции | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79ГОСТ 3242-79СТБ ЕН 970-2003 |
| 1.2\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический) метод:*-сварные изделия.**-образцы сварных соединений.* | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003ГОСТ ISO 17636-2-2017МВИ.МН 6334-2021 |
| 1.3\* | 24.10/29.121 | Испытания по определению физических свойств (механические испытания на статическое растяжение, статический изгиб, сплющивание):*-образцы сварных соединений* | ГОСТ 1497-84ГОСТ 6996-66ГОСТ 8695-75СТБ ЕН 895-2002СТБ ЕН 910-2002 |
| 1.4\* | 22.29/29.121 | Испытания по определению физических свойств (механические испытания на статическое растяжение):*-образцы сварных соединений* | ГОСТ 11262-2017СТБ ГОСТ Р 50838-97 п.8.5 ГОСТ 34370-2017 |
| 1.5\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:*-сварные соединения;**-основной металл;**-образцы сварных соединений.* | СТБ 1172-99 |
| 1.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:*-основной металл.* | [ГОСТ EN 14127-2015](http://ipsstandart.oblgaz.com/TnpaDetail.php?UrlId=462817) (метод 1)МВИ.МН 5008-2014 |
| 1.7\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):-*сварные соединения;**-основной металл* | МВИ.МН 4053-2011МВИ.МН 5257-2015 |
| 1.8\*\* | 24.10/32.106 | Неразрушающий контроль проникающими веществами. Течеискание, пузырьковый метод (контроль герметичности):-*сварные соединения;**-основной металл* | СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |
| 1.9\*\*1.9\*\* | 24.10/32.03024.10/32.030 | Акустико – эмиссионный метод:-*сварные соединения;**-основной металл*Акустико – эмиссионный метод:-*сварные соединения;**-основной металл* | ГОСТ Р 52727-2007ГОСТ Р 52727-2007 |
| 2.1\*\* | Объекты магистральных трубопроводов | 24.10/32.115 | Оптический метод:*(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):**-сварные соединения;**-основной металл;**-образцы сварных соединений.* | ГОСТ 3262-75ГОСТ 7564-97ГОСТ 8731-74ГОСТ 8732-78ГОСТ 8733-74ГОСТ 8734-75ГОСТ 10704-91ГОСТ 10705-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 17375-2001ГОСТ 17376-2001ГОСТ 17378-2001ГОСТ 17379-2001ГОСТ 17380-2001ГОСТ 23055-76ГОСТ 30242-97ГОСТ 33257-2015ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ISO 17635-2018СТБ ISO 9606-1-2022СТБ ISO 6520-1-2009СНиП III-42-80Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпроматом-надзор РБ от 27.06.1994 № 6 (в редакции Пост. МЧС от 16.11.2007 №100)Проектная, техническая документация на объект испытаний и другие ТНПА на конкретный вид продукции | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 ГОСТ 3242-79СТБ ЕН 970-2003 |
| 2.2\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический) метод:*-сварные изделия.**-образцы сварных соединений.* | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003ГОСТ ISO 17636-2-2017МВИ.МН 6334-2021 |
| 2.3\* | 24.10/29.121 | Испытания по определению физических свойств (механические испытания на статическое растяжение, статический изгиб, сплющивание):*-образцы сварных соединений* | ГОСТ 1497-84ГОСТ 6996-66ГОСТ 8695-75СТБ ЕН 895-2002СТБ ЕН 910-2002 |
| 2.4\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:*-сварные соединения; -образцы сварных соединений.;**-основной металл* | СТБ 1172-99 |
| 2.5\*\* | 24.10/32.030 | Акустико – эмиссионный метод:-*сварные соединения;**-основной металл* | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 3.1\*\* | Объекты технологических трубопроводов | 24.10/32.115 | Оптический метод:*(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):**-сварные соединения;**-основной металл;**-образцы сварных соединений.* | ГОСТ 7564-97ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-76ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ISO 17635-2018СТБ ISO 9606-1-2022СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 45-3.05-167-2009СП 4.02.01-2020Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпроматом-надзор РБ от 27.06.1994 № 6 (в редакции Пост. МЧС от 16.11.2007 №100).Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов Утв. Постановлением МЧС РБ от 23.04.2020 №21.Постановление МЧС от 04.02.2022 № 12,Постановление МЧС от 05.01.2023 № 4Проектная, техническая документация на объект испытаний и другие ТНПА на конкретный вид продукции | СТБ 1133-98ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003 |
| 3.2\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический) метод:*-сварные изделия.**-образцы сварных соединений.* | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003ГОСТ ISO 17636-2-2017МВИ.МН 6334-2021 |
| 3.3\* | 24.10/29.121 | Испытания по определению физических свойств (механические испытания на статическое растяжение, статический изгиб, сплющивание):*-образцы сварных соединений* | ГОСТ 1497-84ГОСТ 6996-66ГОСТ 8695-75СТБ ЕН 895-2002СТБ ЕН 910-2002 |
| 3.4\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:*-сварные соединения; -образцы сварных соединений.;**-основной металл* | СТБ 1172-99 |
| 3.5\*\* | 24.10/32.030 | Акустико – эмиссионный метод:-*сварные соединения;**-основной металл* | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 4.1\*\* | Объекты трубопроводов пара и горячей водыОбъекты трубопроводов пара и горячей воды | 24.10/32.115 | Оптический метод:*(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):**-сварные соединения;**-основной металл;**-образцы сварных соединений.* | ГОСТ 7564-97ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-76ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ISO 17635-2018СТБ ISO 9606-1-2022СТБ ISO 6520-1-2009СТБ 1999-2009СТБ 2020-2009СТБ 2116-2010СП 4.02.01-2020СН 1.03.02-2020Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпроматом-надзор РБ от 27.06.1994 № 6 (в редакции Пост. МЧС от 16.11.2007 №100)Правила по обеспечению промышленно безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Пост. МЧС РБ от 27.12.2022 №84Проектная, техническая документация на объект испытаний и другие ТНПА на конкретный вид продукции | СТБ 1133-98ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003 |
| 4.2\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический) метод:*-сварные изделия.**-образцы сварных соединений.* | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003ГОСТ ISO 17636-2-2017МВИ.МН 6334-2021 |
| 4.3\* | 24.10/29.121 | Испытания по определению физических свойств (механические испытания на статическое растяжение, статический изгиб, сплющивание):*-образцы сварных соединений* | ГОСТ 1497-84ГОСТ 6996-66ГОСТ 8695-75СТБ ЕН 895-2002СТБ ЕН 910-2002 |
| 4.4\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:*-сварные соединения; -образцы сварных соединений.;**-основной металл* | СТБ 1172-99 |
| 4.5\*\* | 24.10/32.030 | Акустико – эмиссионный метод:-*сварные соединения;**-основной металл* | ГОСТ Р 52727-2007 |
| 5.1\*\* | Оборудование, работающие под избыточным давлениемОборудование, работающие под избыточным давлениемОборудование, работающие под избыточным давлением | 24.10/32.115 | Оптический метод:*(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):**-сварные соединения;**-основной металл* | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 24306-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 34347-2017ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ISO 17635-2018СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ЕН 1713-2005ТКП 054-2007СТП 03.26-2016Правила по обеспечению промышленно безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.Утв. Пост. МЧСРБот 27.12.2022 № 84.Правила по обеспечению промышленной безопасности котельных с установленными на них паровыми котлами с давлением пара не более 0,07МПа и водогрейными котлами с температурой нагрева воды не выше 1150С. Утв. Пост. МЧС РБ от 01.02.2021 № 5,Пост. МЧС от 04.02.2022 № 11, Пост. МЧСот 05.01.2023 № 5.Методика по организации и проведению технического диагностирования стационарно установленных сосудов, работающих под давлением более 0,07МПа пара, газовой среды (в газообразном, сниженном состоянии), состоящей из газов и паров, которые не являются воспламеняющимися, окисляющими, горючими, токсичным, высокотоксичными, которых произведения давления в МПа на вместимость в кубических метрах составляет более 1,0. Утв. РУП «Могилевоблгаз» 02.12.2022 г.Проектная, техническая документация на объект испытаний и другие ТНПА на конкретный вид продукции | СТБ 1133-98ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003 |
| 5.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод:*-основной металл.* | [ГОСТ EN 14127-2015](http://ipsstandart.oblgaz.com/TnpaDetail.php?UrlId=462817) (метод 1)МВИ.МН 5008-2014 |
| 5.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод)*-сварные соединения* | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 1714-2002СТБ ISO 5817-2009 |
| 5.4\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:*-сварные соединения;**-основной металл.* | СТБ 1172-99 |
| 5.5\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):*-сварные соединения;**-основной металл.* | МВИ.МН 4053-2011МВИ.МН 5257-2015 |
| 5.6\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический) метод:*-сварные изделия.**-образцы сварных соединений.* | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003ГОСТ ISO 17636-2-2017МВИ.МН 6334-2021 |
| 5.7\*\*5.7\*\* | 24.10/32.10624.10/32.106 | Неразрушающий контроль проникающими веществами. Течеискание, пузырьковый метод(контроль герметичности):-*сварные соединения;**-основной металл.*Неразрушающий контроль проникающими веществами. Течеискание, пузырьковый метод(контроль герметичности):-*сварные соединения;**-основной металл.* | СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |

**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