|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 2.0584 |
| от 14.11.1996  |
| на бланке № \_\_\_\_на 12 листах |
| редакция 02 |

ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ

от 31 июля 2025 года

контрольно-сварочная лаборатория

Открытого акционерного общества «Союзпроммонтаж»

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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. Гродно, Скидельское шоссе, 13 |
| 1.1\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23518-79ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 34347-2017ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2022ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009ГОСТ ISO 15614-1-2022ГОСТ ISO 17640-2021CТБ ISO 15607-2009СТБ ISO 9606-1-2022 CТБ ИСO 9692-1-2006СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2116-2010СТБ 2350-2013ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 45-5.04-121-2009СН 1.03.01-2019 |  СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 1.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами. Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99ГОСТ ISO 3452-1-2021 |
| 1.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637- 2021 |

| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  1.5\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | СП 1.03.02-2020Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением,утв. Постановлением МЧС Республики Беларусь от 27.12.2022 №84Правила 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 ºС, утв. Постановлением МЧС Республики Беларусь от 01.02.2021 №5.Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. НИИ сварки и защитных покрытий, Госпроматомнадзор Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация |  АМИ. ГМ 0324-2024 |
| 1.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 ГОСТ ИСО 10543-2002 |
| 1.7\*\* | 24.10/08.130 | Рентгеноспектральныйметод:-сварные соединения;-основной металл |  ГОСТ 28033-89 |
| 2.1\*\* | Резервуары для хранения нефти, нефтепродуктов, химических реагентов и других веществРезервуары для хранения нефти, нефтепродуктов, химических реагентов и других веществ | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23518-79ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 34347-2017ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2022 ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009СТБ ISO 9606-1-2022 CТБ ISO 15614-1-2009ГОСТ ISO 15614-1-2022ГОСТ ISO 17640-2021CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2350-2013ТКП 45-5.04-172-2010ТКП 45-5.04-121-2009СН 1.03.01-2019Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. НИИ сварки и защитных покрытий, Госпроматомнадзор Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация |  СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 2.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами. Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 ГОСТ ISO 3452-1-2021 |
| 2.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 2.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | АМИ. ГМ 0324-2024 |
| 2.7\*\* | 24.10/08.130 | Рентгеноспектральныйметод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 28033-89 |
| 3.1\*\* | Технологические трубопроводы, технологическое оборудованиеТехнологические трубопроводы, технологическое оборудование | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23518-79ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 34347-2017ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2022 ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009СТБ ISO 9606-1-2022 CТБ ISO 15614-1-2009ГОСТ ISO 15614-1-2022ГОСТ ISO 17640-2021CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2350-2013ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов, утв. постановлением МЧС Республики Беларусь от 24.04.2020 № 21Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. НИИ сварки и защитных покрытий, Госпроматомнадзор Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 3.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 3.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами.Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл. | СТБ 1172-99 ГОСТ ISO 3452-1-2021 |
| 3.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 3.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | АМИ. ГМ 0324-2024 |
| 3.6\*\* | 24.10/08.130 | Рентгеноспектральныйметод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 28033-89 |
| 4.1\*\* | Металлические конструкцииМеталлические конструкции | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23518-79ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2022 ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009СТБ ISO 9606-1-2022 CТБ ISO 15614-1-2009ГОСТ ISO 15614-1-2022ГОСТ ISO 17640-2021CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006СТБ ЕН 1712-2004СТБ 1565-2009СТБ 2350-2013ТКП 45-5.04-121-2009СН 1.03.01-2019 СП 1.03.02-2020Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной иавтоматизированной сварке плавлением, утв. Госпроматомнадзором Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 4.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 4.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами.Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 ГОСТ ISO 3452-1-2021 |
| 4.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 4.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | АМИ. ГМ 0324-2024 |
| 4.6\*\* | 24.10/08.130 | Рентгеноспектральныйметод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 28033-89 |
| 4.7\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 ГОСТ ИСО 10543-2002 |
| 5.1\*\* | Магистральные и промысловые ТрубопроводыМагистральные и промысловые трубопроводы | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23518-79ГОСТ 30242-97ГОСТ 34347-2017ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2022 ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009СТБ ISO 9606-1-2022 CТБ ISO 15614-1-2009ГОСТ ISO 15614-1-2022ГОСТ ISO 17640-2021ГОСТ ISO 17640-2021CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2350-2013ТКП 45-5.04-121-2009ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009ТКП 45-5.04-172-2010ТКП 038-2006ТКП 039-2006 СН 1.03.01-2019 Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. НИИ сварки и защитных покрытий, Госпроматомнадзор Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 5.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 5.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами.Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 ГОСТ ISO 3452-1-2021 |
| 5.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 5.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | АМИ. ГМ 0324-2024 |
| 6.1\*\* | Объекты газораспределительной системы и газопотребления, газопроводы | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23518-79ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2022 ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009СТБ ISO 9606-1-2022 CТБ ISO 15614-1-2009ГОСТ ISO 15614-1-2022ГОСТ ISO 17640-2021CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2039-2010СТБ 2350-2013СН 4.03.01-2019СП 1.03.02-2020СП 4.03.01-2020 Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения, утв. Постановлением МЧС Республики Беларусь от 05.12.2022 №66Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. НИИ сварки и защитных покрытий, Госпроматомнадзор Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 6.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 6.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами.Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 ГОСТ ISO 3452-1-2021 |
| 6.4\*\*6.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
|  |  |  |
| 7.1\*\* | Грузоподъёмные краны и механизмы, грузозахватные приспособления, тара | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 34589-2019ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23118-2019ГОСТ 23518-79ГОСТ 22827-2020ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2022 ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ISO 15614-1-2022ГОСТ ISO 17640-2021СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009СТБ ISO 9606-1-2022 CТБ ISO 15607-2009CТБ ISO 15614-1-2009 СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2350-2013ТКП 054-2007Правила по обеспечению промышленной без опасности грузоподъёмных кранов, утв. Постановлением МЧС Республики Беларусь от 22.12.2018 № 66Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. НИИ сварки и защитных покрытий, Госпроматомнадзор Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация |  СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 7.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 7.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами. Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99ГОСТ ISO 3452-1-2021 |
| 7.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 7.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | АМИ. ГМ 0324-2024  |
| 7.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 ГОСТ ИСО 10543-2002 |
| 8.1\*\* | Арматура и закладные детали железобетонных конструкций | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 10922-2012ГОСТ 14098-2014ГОСТ 14771-76ГОСТ 23118-2019 ГОСТ ISO 15609-1-2019CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009СТБ 2174-2011СТБ 2350-2013ТКП 45-5.04-121-2009СН 1.03.01-2019ТНПА и другая документация |  СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 |
| 8.2\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 9.1\*\* | Образцы сварных соединений и основного металла | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 10922-2012ГОСТ 23118-2019ГОСТ 34347-2017 СТБ 2039-2010 СТБ 2174-2011СТБ 2350-2013СТБ ISO 9606-1-2022 CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2022 ГОСТ ISO 5817-2019 ГОСТ ISO 15614-1-2022 ГОСТ ISO 17640-2021Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. НИИ сварки и защитных покрытий, Госпроматомнадзор Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация |  СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 9.2\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 9.3\*\*9.3\*\* | 24.10/29.061 | Механические испытания (статическое растяжение, статический изгиб, сплющивание, ударный изгиб, излом):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 6996-66 р.8ГОСТ 6996-66 р.9ГОСТ 6996-66 р.5СТБ ЕН 895-2002СТБ ЕН 1320-2003ГОСТ 1497-84ГОСТ 12004-81ГОСТ 10922-2012СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 14019-2003ГОСТ 8695-2022 |
| 9.4\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 9.5\*\* | Образцы сварных соединений и основного металла | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами.капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99ГОСТ ISO 3452-1-2021 |
| 9.6\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | АМИ. ГМ 0324-2024 |
| 9.7\*\* | 24.10/08.130 | Рентгеноспектральныйметод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 28033-89 |
| 10.1\*\* | Тепловые сетиТепловые сети | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23518-79 ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2022ГОСТ ISO 15614-1-2022 ГОСТ ISO 5817-2019 СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009СТБ ISO 9606-1-2022 CТБ ISO 15607-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ИСO 9692-1-2006СТБ ЕН 1712-2004 СТБ 2350-2013СП 4.02.01-2020Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением, утв. Постановлением МЧС Республики Беларусь от 27.12.2022 № 84 Правила аттестации сварщиков Республики Бела-русь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. Госпроматомнадзором Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100) ТНПА и другая документация |  СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 |
| 10.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 10.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами. Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 10.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 10.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | АМИ. ГМ 0324-2024 |
| 11.1\*\* | Внутренние инженерные системы зданий и сооруженийВнутренние инженерные системы зданий и сооружений | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23518-79ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 15614-1-2022 ГОСТ ISO 5817-2019 СТБ ISO 6520-1-2009 СТБ ISO 6520-2-2009СТБ ISO 9606-1-2022 СТБ ISO 15614-1-2009СТБ ISO 15607-2009СТБ ИСО 9692-1-2006СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2350-2013 СП 1.03.02-2020Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением утв. постановлением МЧС Республики Беларусь от 27.12.2022 № 84 Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. НИИ сварки и защитных покрытий, Госпроматомнадзор Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация |  СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 |
| 11.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 11.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами. Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 11.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 11.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | АМИ. ГМ 0324-2024 |
| 12.1\*\* | Наружные сети и сооружения водоснабжения и канализацииНаружные сети и сооружения водоснабжения и канализации | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2022 ГОСТ ISO 5817-2019 СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009СТБ ISO 9606-1-2022 CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006СТБ 2350-2013Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением утв. Постановлением МЧС Республики Беларусь от 27.12.2022 № 84 Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. НИИ сварки и защитных покрытий, Госпроматомнадзор Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100) ТНПА и другая документация |  СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 |
| 12.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 12.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами. Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 12.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 12.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | АМИ. ГМ 0324-2024 |

**Примечание:** \* – деятельность осуществляется непосредственно в органе по оценке соответствия (далее – 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» Т.А.Николаева