|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Приложение №1 |  |  |
| к аттестату аккредитации  |  |  |
| № BY/112 2.2525 |  |  |
| от 17.03.2005 |  |  |
| на бланке № \_\_\_\_ |  |  |
| на 9 листах |  |  |
| редакция 01 |  |  |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от 30 октября 2024 года

сварочной лаборатории

Открытого акционерного общества "Могилевтехмонтаж"

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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** |
| пер. Гаражный, 8, г. Могилёв, 212003 |
| 1.1\*\* | Металло-конструкции и их частиМеталло-конструкции и их части | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)- основной металл- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79 ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-76 ГОСТ 23518-79ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 23277-2013СТБ 2350-2013СТБ ISO 9606-1-2022СТБ ISO 6520-1-2009СН 1.03.01-2019 ТКП 45-5.04-121-2009Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. Госпроматом-надзором РБ от 27.06.1994 (в ред. пост. МЧС от 16.11.2007 № 100)ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 1.2\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами.Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод) - сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 1.4\*\*1.4\*\* | 24.10/32.12324.10/32.123 | Радиационный метод:- сварные соединения- основной металлРадиационный метод:- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 20426-82 СТБ 1428-2003СТБ ЕН 1435-2004 ГОСТ ISO 17636-1-2017ГОСТ 20426-82 СТБ 1428-2003СТБ ЕН 1435-2004 ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 2.1\*\* | Объекты газо-распределитель-ной системы и газопотребления | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)- основной металл- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79 ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-76 ГОСТ 23518-79ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 33857-2016ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 6520-1-2009СТБ 2039-2010СТБ 2350-2013СТБ ISO 9606-1-2022СП 4.03.01-2020СП 1.03.02-2020Правила промышленной безопасности в области газоснабжения, пост. №66 от 5.12.2022г.Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. Госпроматом-надзором РБ от 27.06.1994 (в ред. пост. МЧС от 16.11.2007 № 100)ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 2.2\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами.Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод) - сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 2.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод:- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 20426-82 СТБ 1428-2003СТБ ЕН 1435-2004 ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 3.1\*\* | Сооружения инженерные для распределения жидкостей и газов (трубопроводы местные для жидкостей и газов) | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)- основной металл- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79 ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23518-79ГОСТ 23055-76ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 33857-2016СТБ ISO 23277-2013ГОСТ ISO 5817-2019СТБ 2350-2013СТБ ISO 9606-1-2022СТБ ISO 6520-1-2009СП 4.02.01-2020,СП 1.03.02-2020СП 4.01.06-2024Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. Госпроматом-надзором РБ от 27.06.1994 (в ред. пост. МЧС от 16.11.2007 № 100)ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 3.2\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами.Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 3.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод) - сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 3.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод:- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 20426-82 СТБ 1428-2003СТБ ЕН 1435-2004 ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 4.1\*\* | Технологическое оборудование и технологические трубопроводы, и их элементыТехнологическое оборудование и технологические трубопроводы, и их элементы | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)- основной металл- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79 ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23518-79ГОСТ 23055-76ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 33857-2016СТБ ISO 23277-2013ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ 2350-2013СТБ ISO 9606-1-2022ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов утв. пост. МЧС РБ от 23.04.2020г. №21.Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. Госпроматом-надзором РБ от 27.06.1994 (в ред. пост. МЧС от 16.11.2007 № 100)ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 4.2\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами.Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 4.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод) - сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 4.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод:- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 20426-82 СТБ 1428-2003СТБ ЕН 1435-2004 ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 5.1\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением (котлы, сосуды, трубопроводы пара и горячей воды)Оборудование, работающее под избыточным давлением (котлы, сосуды, трубопроводы пара и горячей воды) | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)- основной металл- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79 ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23518-79ГОСТ 23055-76ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 33857-2016ГОСТ 34347-2017СТБ ISO 23277-2013ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009 ГОСТ 27303-87СП 4.02.01-2020 п.5.6.3СТБ ЕН 13445-5-2009СТБ EN 12517-1-2008СТБ 2350-2013СТБ ISO 9606-1-2022Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Пост. МЧС РБ от 27.12.2022 №84Правила по обеспечению промышленной безопасности котельных, с установленными в них паровыми котлами с давлением пара не более 0,07 Мпа (0,07 бар) и водогрейными котлами с температурой нагрева воды не выше 115 °C. Утв. Пост. МЧС РБ от 01.02.2021 №5Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. Госпроматом-надзором РБ от 27.06.1994 (в ред. пост. МЧС от 16.11.2007 № 100)ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 5.2\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами.Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 5.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод) - сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 5.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод:- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 20426-82 СТБ 1428-2003СТБ ЕН 1435-2004 ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 6.1\*\* | Объекты хранения горючих жидкостей, используемых в технологическом процессе (резервуары для хранения нефти и нефтепродуктов) | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)- основной металл- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79 ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80 ГОСТ 17032-2022ГОСТ 23518-79ГОСТ 23055-76ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97 ГОСТ 31385-2016ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 6520-1-2009СТБ 2350-2013СТБ 2634-2023СТБ ISO 9606-1-2022ТКП 45-5.04-121-2009ТКП 45-5.04-172-2010Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. Госпроматом-надзором РБ от 27.06.1994 (в ред. пост. МЧС от 16.11.2007 № 100)ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 6.2\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами.Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 6.3\*\* | 24.10/32.106 | Неразрушающий контроль проникающими веществами.Течеискание, пузырьковый метод - сварные соединения- основной металл | СТБ ЕН 1593-2006 СТБ ЕН 1779-2004 |
| 6.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 6.5\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод:- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 20426-82 СТБ 1428-2003СТБ ЕН 1435-2004ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 7.1\*\* | Подъёмные сооружения:грузоподъемные краныПодъёмные сооружения:грузоподъемные краны | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)- основной металл- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79 ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23518-79ГОСТ 23055-76ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 34687-2020ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 6520-1-2009СТБ 2350-2013СТБ ISO 9606-1-2022ТКП 45-5.04-121-2009ТКП 45-1.03-103-2009Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных крановУтв. Пост. МЧС РБ от 22.12.2018 № 66Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. Госпроматом-надзором РБ от 27.06.1994 (в ред. пост. МЧС от 16.11.2007 № 100)ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 7.2\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами.Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 7.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 7.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод:- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 20426-82 СТБ 1428-2003СТБ ЕН 1435-2004ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 8.1\*\* | Оборудование и трубопроводы для объектов использования атомной энергииОборудование и трубопроводы для объектов использования атомной энергии | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)- основной металл- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79 ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23518-79ГОСТ 23055-76ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 33857-2016Правила – 2 от 12.06.2017г. №26. Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Правила контроля сварных соединений элементов локализующих систем безопасности атомных электростанций» Правила – 4 от 12.06.2017г. №26. Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения»Правила – 5 от 12.06.2017г. №26. Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Основные положения по сварке элементов локализующих систем безопасности атомных электростанций»Правила – 3 от 12.06.2017г. №26. Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля».ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021ГОСТ Р 50.05.09-2018 |
| 8.2\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами.Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения- основной металл- наплавкиСпособ керосиновой пробы- сварные соединения- основной металл | СТБ 1172-99ГОСТ Р 50.05.09-2018ГОСТ Р 50.05.01-2018 п.8.6.2 |
| 8.3\*\* | 24.10/32.106 | Неразрушающий контроль проникающими веществами.Контроль герметичности (пузырьковый метод):- сварные соединения- основной металл | СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004ГОСТ Р 50.05.01-2018 |
| 8.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод:- сварные соединения- основной металл- наплавки | ГОСТ 20426-82 СТБ 1428-2003СТБ ЕН 1435-2004ГОСТ ISO 17636-1-2017ГОСТ Р 50.05.07-2018 |
| 9.1\*\* | Сооружения инженерные для распределения жидкостей или газов (трубопроводы магистральные для жидкостей или газов) | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)- основной металл- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 33857-2016СТБ 2350-2013СТБ ISO 9606-1-2022Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. Госпроматом-надзором РБ от 27.06.1994 (в ред. пост. МЧС от 16.11.2007 № 100)ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 9.2\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами.Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 9.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 9.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод:- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 20426-82 СТБ 1428-2003СТБ ЕН 1435-2004ГОСТ ISO 17636-1-2017 |

**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