|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Приложение  |  |
| к аттестату аккредитации  |  |
| № BY/112 143.01 |  |
| от 18.11.2022 |  |
| на бланке № \_\_\_\_ |  |
| на 3 листах |  |
| редакция 01 |  |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ**

от18 ноября 2022 года
органа по сертификации персонала

 Общества с ограниченной ответственностью «Научно-учебный центр «Качество»

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п  | Область объекта оценки соответствия (метод неразрушающего контроля) | Код области объекта оценки соответствия  | Уровень квалификации  | Cектор продукции и производственный сектор1 | Обозначение НПА и (или) ТНПА, устанавливающих требования к  |
| наименование | обозначение | объекту оценки соответствия  | порядку сертификации  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1**  | **2**  | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** |
|  | Профессиональная компетентность персонала в области неразрушающего контроля |
| 1 | Акустико-эмиссионный контроль  | **AT** | 09.01.01 | 1, 2, 3  | (c, f, w, t, wp, cc, frp)m, s, r, a, bs | ISO 9712:2021СТО ОС 22-20222 | ISO 9712:2021СТО ОС 22-20222 |
| 2 | Вихретоковый контроль | **ET** | 09.01.02 | 1, 2, 3  |  (c, f, w, t, wp)m, s, r, a  |
| 3 | Течеискание  | **LT****(LT-P,** **LT-TG)** | 09.01.03 | 1, 2, 3  | (c, f, w, t, wp, frp)m, s, r, a, wa  |
| 4 | Магнитный контроль | **MT****(MT, MT-FL)** | 09.01.04 | 1, 2, 3  |  (c, f, w, t, wp, cc)m, s, r, a  |
| 5 | Капиллярный контроль | **PT** | 09.01.05 | 1, 2, 3  |  (c, f, w, t, wp)m, s, r, a  |
| 6 | Радиографический контроль | **RT-F** | 09.01.06 | 1, 2, 3  |  (c, f, w, t, wp, cc, frp)m, s, r, a, bs  |
| **RТ-D** | 1, 2, 3 | (c, f, w, t, wp, cc, frp)m, s, r, a, bs |
| 7 | Ультразвуковой контроль  | **UT** | 09.01.0709.01.08 | 1, 2, 3 |  (c, f, w, t, wp, cc, frp)m, s, r, a, bs  |
| **UT-TOFD** | 1, 2  |  (w) m, s, a |
| **UT-PA** | 1, 2  |  (w, frp)m, s, a |
| 8 | Визуальный контроль | **VT** | 09.01.09 | 1, 2, 3 |  (c, f, w, t, wp, cc, frp)m, s, r, a, bs  |
| 9 | Термографический контроль | **TT** | 09.01.10 | 1, 2, 3 |  (frp) m, (frp) s, (frp) а, ma, wa, ee, frp |
| 10 | Тензометрический метод  | **ST** | 09.01.12 | 1, 2, 3  | (c, f, w, t, wp, cc, frp)m, s, r, a, bs |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  *1Секторы продукции и производственные секторы* 2 *СТО ОС 22-2022 «Схема сертификации персонала в области НК»*  |  |  |
| *Секторы продукции* |  | *Производственные секторы* | *Обозначение* | *Секторы продукции* |
| *Металлические материалы* | *Композитные материалы* |
| *Сектор* | *Обозначение* | *Сектор* | *Обозначение* |  | *Производство* | *m* | *f, c, t, w, wp* |
| *Отливки* | *с* | *Композиты с цементной матрицей* | *сс* |  | *Контроль перед и в процессе эксплуатации, включая производство* | *s* | *f, c, t, w, wp* |
| *Поковки* | *f* | *Упрочненные пластики* | *frp* |  | *Железнодорожный транспорт* | *r* | *wp, c, f* |
| *Сварные швы* | *w* |  |  |  | *Авиация и космонавтика* | *a* | *c, f, wp, frp* |
| *Трубы и трубопроводы*  | *t* |  |  |  | *Строительные конструкции* | *bs* | *wp, cc, w* |
| *Продукция, обработанная давлением* | *wp* |  |  |  | *Тепломеханическое и механическое оборудование* | *mа* | *------* |
|  |  |  |  |  | *Ограждающие конструкции* | *wa* | *-----* |
|  |  |  |  |  | *Электрооборудование* | *ee* | *------* |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Профессиональная компетентность персонала в области сварки**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Наименование области объекта оценки соответствия(уровень компетентности) | Код области объекта оценки соответствия  | Обозначение НПА и (или) ТНПА устанавливающих требования к: |
| объекту оценки соответствия | порядку сертификации |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | Сварщик – практик(первый уровенькомпетентности) | 09.02.01 | EN ISO 9606-1: 2017EN ISO 9606-2: 2004 EN ISO 9606-3-1999EN ISO 9606-4-1999EN ISO 9606-5-2000  | EN ISO 9606-1: 2017EN ISO 9606-2: 2004 EN ISO 9606-3-1999EN ISO 9606-4-1999EN ISO 9606-5-2000 СТО ОС 05.01-2022/С2 |
| 2 | Оператор сварки | EN ISO 14732:20131 | EN ISO 14732:20131СТО ОС 05.02-2022/С3 |

*1 Согласно EN ISO 14732:2013 область объекта оценки соответствия имеет наименование «оператор полностью механизированной и автоматической сварки» (сокращенно - «оператор сварки»).**2 СТО ОС 05.01-2022/С «Процесс сертификации персонала в области сварки, схема сертификации сварщиков ручной и частично механизированной сварки плавлением»* *3 СТО ОС 05.02-2022/С «Процесс сертификации персонала в области сварки, схема сертификации операторов полностью механизированной и автоматической сварки»* |
|

Руководитель органа

по аккредитации

Республики Беларусь –

директор государственного

предприятия «БГЦА» Е.В. Бережных