|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Приложение №1 |  |
| к аттестату аккредитации  |  |
| № BY/112 2.5357 |  |
| от 30.12.2021 |  |
| на бланке № \_\_\_\_ |  |
| на 11 листах |  |
| редакция 02 |  |

|  |
| --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** 13 октября 2023 годаиспытательная лабораторияОткрытого акционерного общества «Белкотлоочистка» |
|  |
| №пункта | Наименованиеобъектаиспытаний | Код | Характеристикаобъектаиспытаний | 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 |
| **ул. Притыцкого, 62 корпус 16, г. Минск** |
| 1.1\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:- паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;- трубопроводы пара и горячей воды;- сосуды, работающие под давлением | 24.10/32.03025.21/32.03025.30/32.03025.91/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия;*эхо-метод*- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 5520-2017ГОСТ 8479-70ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 20700-75ГОСТ 21563-2016ГОСТ 28269-89ГОСТ 30242-97ГОСТ 33962-2016ГОСТ 34233.1-2017ГОСТ 34233.2-2017ГОСТ 34233.3-2017ГОСТ 34233.4-2017ГОСТ 34233.5-2017ГОСТ 34233.6-2017ГОСТ 34233.7-2017ГОСТ 34233.8-2017ГОСТ 34233.9-2017ГОСТ 34233.10-2017ГОСТ 34233.11-2017ГОСТ 34233.12-2017СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23278-2013ГОСТ ISO 5817-2019ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007 | ГОСТ 14782-86 |
| - основной металл |
| 1.2\* | 24.10/32.03025.21/32.03025.30/32.03025.91/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия:- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 Метод 1МВИ МН 5409-2015 |
| 1.3\* |  | 24.10/32.10225.21/32.10225.30/32.10224.10/32.10325.21/32.10325.30/32.10225.91/32.10225.91/32.103 | Контрольпроникающими веществами:*капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная)**дефектоскопия*- сварные соединения; | СТБ 1172-99 |
| 1.3\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:- паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;- трубопроводы пара и горячей воды;- сосуды, работающие под давлением | - основной металл | СТБ 1172-99 |
| 1.4\* | 24.10/32.11525.21/32.11525.30/32.11525.91/32.115 | Оптический контроль:*визуальный метод;**внешний осмотр**и измерения*- сварные соединения; | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
|  | - основной металл |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1.5\* |  | 24.10/32.08925.21/32.08925.30/32.08925.91/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия- сварные соединения; | Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.Утв. Постановление 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 и водогрейными котлами с температурой нагрева воды не выше 115 °С, утвержденные постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 1 февраля 2021 г. №5Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Проматомнадзором РБ, 27.06.1994(в ред. постановления МЧС от 16.11.2007 № 100)ТНПА и другая документация | СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87 |
| - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 1.6\* | 24.10/32.14325.21/32.14325.30/32.14325.91/32.143 | Измерение твердости- сварные соединения; | МВИ.МН 5384-2015 |
| - основной металл |
| 1.7\* | 24.10/32.10625.21/32.10625.30/32.10625.91/32.106 | Течеискание (вакуумно-пузырьковый метод):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 25136-82СТБ ЕН 1593-2006 СТБ ЕН 1779-2004 |
| 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:-резервуары стальные;-насосы и насосные агрегаты:-компрессоры и компрессорные агрегаты;-печи трубчатые, элементы змеевиков трубчатых печей;-аппараты технологических процессов химических производств;-промышленная трубопроводная арматура и технологические трубопроводы | 24.10/32.03025.29/32.03025.92/32.03028.13/32.03028.21/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия:*эхо-метод*- сварные соединения; | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8479-70ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 20700-75ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23278-2013ГОСТ ISO 5817-2019ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009ТКП 054-2007ТКП 45-5.04-172-2010СП 1.04.04-2023Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Проматомнадзором РБ, 27.06.1994(в ред. постановления МЧС от 16.11.2007 № 100)Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов.Утв. Постановление МЧС РБ от 23.04.2020 № 21ТНПА и другая документация | ГОСТ 14782-86 |
| - основной металл |
| 2.2\* | 24.10/32.03025.29/32.03025.92/32.03028.13/32.03028.21/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия:- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015Метод1МВИ МН 5409-2015 |
| 2.3\* | 24.10/32.10224.10/32.10325.29/32.10225.29/32.10325.92/32.10225.92/32.10328.13/32.10228.13/32.10328.21/32.10228.21/32.103 | Контрольпроникающими веществами:*капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная)**дефектоскопия*- сварные соединения; | СТБ 1172-99 |
| - основной металл |
| 2.4\* | 24.10/32.11525.29/32.11525.92/32.11528.13/32.11528.21/32.115 | Оптический контроль:*визуальный метод;**внешний осмотр**и измерения*- сварные соединения; | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
| - основной металл |
| 2.5\* |  | 24.10/32.08925.29/32.08925.92/32.08928.13/32.08928.21/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия- сварные соединения; | СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87 |
| 2.5\* | 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:-резервуары стальные;-насосы и насосные агрегаты:-компрессоры и компрессорные агрегаты;-печи трубчатые, элементы змеевиков трубчатых печей;-аппараты технологических процессов химических производств;-промышленная трубопроводная арматура и технологические трубопроводы | - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
|  |
| 2.6\* | 24.10/29.14325.29/32.14325.92/32.14328.13/32.14328.21/32.143 | Измерение твердости- сварные соединения;- основной металл | МВИ.МН 5384-2015 |
| 2.7\* | 24.10/32.10625.29/32.10625.92/32.10628.13/32.10628.21/32.106 | Течеискание (вакуумно-пузырьковый метод):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 25136-82СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |
| 3.1\* | Аммиачные холодильные установки | 24.10/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия:*эхо-метод*- сварные соединения; | ГОСТ 380-2005ГОСТ 535-2005ГОСТ 550-2020ГОСТ 977-88ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-2022ГОСТ 5264-80ГОСТ 5520-2017ГОСТ 5582-75ГОСТ 5949-2018ГОСТ 7350-77ГОСТ 7829-70ГОСТ 8233-56ГОСТ 8479-70ГОСТ 8713-79ГОСТ 8731-74ГОСТ 8733-74ГОСТ 9940-81ГОСТ 9941-2022ГОСТ 10706-76ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 34233.1-2017ГОСТ 34233.2-2017ГОСТ 14637-89ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 17375-2001ГОСТ 17376-2001ГОСТ 17378-2001ГОСТ 17380-2001ГОСТ 19281-2014ТКП 054-2007Правила по обеспечению промышленной безопасности аммиачных холодильных установок и складов жидкого аммиака утв. Постановлением МЧС РБ от 28.12.2017 № 46ТНПА и другие документы на объекты испытаний. | ГОСТ 14782-86 |
|  | - основной металл | ГОСТ 24507-80 |
| 3.2\* |  | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия:- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 Метод1МВИ МН 5409-2015 |
| 3.3\* | Аммиачные холодильные установки | 24.10/32.10224.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:*капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная)**дефектоскопия*- сварные соединения; | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
|  | - основной металл |
| 3.4\* | Аммиачные холодильные установки | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*визуальный метод;**внешний осмотр**и измерения*- сварные соединения; | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
|  | - основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| 3.5\* |  | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия- сварные соединения; | СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87 |
|  | - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 3.6\* |  | 24.10/29.143 | Измерение твердости- сварные соединения;- основной металл | МВИ.МН 5384-2015 |
| 4.1\* | Технологическоеоборудование ТЭС, ГЭС | 24.10/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия:*эхо-метод*- сварные соединения; | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8479-70ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 20700-75ГОСТ 28269-89ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23278-2013ГОСТ ISO 5817-2019ТКП 054-2007Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Проматомнадзором РБ, 27.06.1994(в ред. постановления МЧС от 16.11.2007 № 100)ТНПА и другая документация | ГОСТ 14782-86 |
|  | 24.10/32.030 | - основной металл |
| 4.2\* |  | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия:- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015Метод1МВИ МН 5409-2015 |
| 4.3\* | Технологическоеоборудование ТЭС, ГЭС | 24.10/32.10224.10/32.103 | Контрольпроникающими веществами:*капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная)**дефектоскопия*- сварные соединения; | СТБ 1172-99 |
|  | - основной металл |
| 4.4\* |  | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*визуальный метод;**внешний осмотр**и измерения*- сварные соединения; | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
|  | - основной металл |
| 4.5\* | Технологическоеоборудование ТЭС, ГЭС | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия- сварные соединения; | СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87 |
|  | - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 4.6\* |  | 24.10/29.143 | Измерение твердости- сварные соединения;- основной металл | МВИ.МН 5384-2015 |
| 5.1\* | Магистральные трубопроводы и сооружения на них | 24.10/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия:*эхо-метод*- сварные соединения; | СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23278-2013ГОСТ ISO 5817-2019ТКП 054-2007ГОСТ 34181-2017Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Проматомнадзором РБ, 27.06.1994(в ред. постановления МЧС от 16.11.2007 № 100) | ГОСТ 14782-86 |
|  | - основной металл |
| 5.2\* |  | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия:- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 Метод1МВИ МН 5409-2015 |
| 5.3\* |  | 24.10/32.10224.10/32.103 | Контрольпроникающими веществами:*капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная)**дефектоскопия*- сварные соединения; | СТБ 1172-99 |
|  | - основной металл |  |
| 5.4\* |  | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*визуальный метод;**внешний осмотр**и измерения*- сварные соединения; |  | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
|  | - основной металл |  | ГОСТ 23479-79 |
| 5.5\* |  | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия- сварные соединения; | СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23278-2013ГОСТ ISO 5817-2019ТКП 054-2007ГОСТ 34181-2017Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Проматомнадзором РБ, 27.06.1994(в ред. постановления МЧС от 16.11.2007 № 100) | СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87 |
|  | - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 5.6\* |  | 24.10/29.143 | Измерение твердости- сварные соединения;- основной металл | МВИ.МН 5384-2015 |
| 5.7\* |  | 24.10/32.106 | Течеискание (вакуумно-пузырьковый метод):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 25136-82СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |
| 6.1\* | Объекты газораспределительной системы и газопотребления, на которых находится или может находиться природный газ с избыточным давлением до 1,2 мегапаскаля, газопроводы и газовоеоборудование тепловых электростанций и газоэнергетических установок, в том числес избыточными давлением природного газа более 1,2 мегапаскаля, пункты подготовки газа, дожимные компрессорные станции | 24.10/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия:*эхо-метод*- сварные соединения; | ГОСТ 9.032-74ГОСТ 9.301-86ГОСТ 9.302-88ГОСТ 9.303-84ГОСТ 9.307-2021ГОСТ 9.602-2016ГОСТ 8479-70ГОСТ 16037-80ГОСТ 20700-75ГОСТ 27750-88ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23278-2013ГОСТ ISO 5817-2019ТКП 054-2007СТБ ГОСТ Р 51164-2001Правила промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь.Утв. Постановление МЧС РБ от 05.12.2022 № 66 | ГОСТ 14782-86 |
| - основной металл |
| 6.2\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия:- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015Метод1МВИ МН 5409-2015 |
| 6.3\* | 24.10/32.10324.10/32.102 | Контрольпроникающими веществами:*капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная)**дефектоскопия*- сварные соединения; | СТБ 1172-99 |
| - основной металл |
| 6.4\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*визуальный метод;**внешний осмотр**и измерения*- сварные соединения; | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
| - основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| 6.5\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия- сварные соединения; | СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87 |
| - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 6.6\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости- сварные соединения;- основной металл | МВИ.МН 5384-2015 |
| 7.1\* | Грузоподъемные краны и механизмы, съемные грузозахватные приспособления и тара, за исключением тары, применяемой в металлургическом производстве,металлоконструкции для подъемно-транспортного оборудования | 24.10/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия:*эхо-метод*- сварные соединения; | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8479-70ГОСТ 8713-79ГОСТ 13716-73ГОСТ 14771-76ГОСТ 25032-81ГОСТ 30242-97ГОСТ 34589-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23278-2013ГОСТ ISO 5817-2009ТКП 054-2007Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных кранов.Утв. Постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь 22.12.2018 № 66(с изменениями утв. Постановлениями МЧС от 24.05.2021 №40; от 04.02.2022 г. № 14; от 30.12.2022 г. № 88)Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Проматомнадзором РБ, 27.06.1994(в ред. постановления МЧС от 16.11.2007 № 100)ТНПА и другая документация | ГОСТ 14782-86 |
| - основной металл |
| 7.2\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия:- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 Метод1МВИ МН 5409-2015 |
| 7.3\* | 24.10/32.10324.10/32.102 | Контрольпроникающими веществами:*капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная)**дефектоскопия*- сварные соединения; | СТБ 1172-99 |
| 7.3\* | Грузоподъемные краны и механизмы, съемные грузозахватные приспособления и тара, за исключением тары, применяемой в металлургическом производстве,металлоконструкции для подъемно-транспортного оборудования | 24.10/32.10324.10/32.102 |
|  | - основной металл |
| 7.4\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*визуальный метод;**внешний осмотр**и измерения*- сварные соединения; | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
| - основной металл |
| 7.5\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия- сварные соединения; | СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87 |
| - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 7.6\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости- сварные соединения;- основной металл | МВИ.МН 5384-2015 |
| 8.1\* | Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок | 24.10/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия:*эхо-метод*- сварные соединения; | ГОСТ 31901-2013Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Организация и выполнение сварочных работ на объектах использования атомной энергии»Утв. Постановлением МЧС РБ 12.06.2017 № 26 (в ред. постановления МЧС от 28.04.2018 № 25)Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля» Утв. Постановлением МЧС РБ 12.06.2017 № 26(в ред. постановления МЧС от 28.04.2018 № 25)ТНПА и другая документация | ГОСТ 14782-86 |
|  | - основной металл |
| 8.2\* |  | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия:- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015Метод1МВИ МН 5409-2015 |
| 8.3\* |  | 24.10/32.10324.10/32.102 | Контрольпроникающими веществами:*капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная)**дефектоскопия*- сварные соединения; | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
|  | - основной металл |
| 8.4\* |  | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*визуальный метод;**внешний осмотр**и измерения*- сварные соединения;- основной металл | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
| 8.5\* |  | 24.10/29.143 | Измерение твердости- сварные соединения;- основной металл | МВИ.МН 5384-2015 |
| 8.6\* | Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия- сварные соединения; | СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87 |
|  | - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 9.1\* | Металлические конструкции | 24.10/32.03025.11/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия;*эхо-метод*- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 11534-75ГОСТ 23118-2019ГОСТ 28193-89СТБ EN 1708-1-2012СТБ ЕН 13480-5-2005СТБ ЕN 12952-1-2008СН 1.03.01-2019СП 1.04.04-2023ТКП 45-5.04-121-2009ТНПА и другая документация | ГОСТ 14782-86 |
| 9.2\* |  | 24.10/32.03025.11/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия:- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015Метод1МВИ МН 5409-2015 |
| 9.3\* |  | 24.10/32.10224.10/32.10325.11/32.10225.11/32.103 | Контрольпроникающими веществами:*капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная)**дефектоскопия*- сварные соединения;- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 9.4\* |  | 24.10/32.11525.11/32.115 | Оптический контроль:*визуальный метод;**внешний осмотр**и измерения*- сварные соединения;- основной металл | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
| 9.5\* |  | 24.10/32.08925.11/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия- сварные соединения; | ГОСТ 11534-75ГОСТ 23118-2019ГОСТ 28193-89СТБ EN 1708-1-2012СТБ ЕН 13480-5-2005СТБ ЕN 12952-1-2008СН 1.03.01-2019СП 1.04.04-2023ТКП 45-5.04-121-2009ТНПА и другая документация | СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87 |
|  | - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 9.6\* |  | 24.10/29.14325.11/32.143 | Измерение твердости- сварные соединения;- основной металл | МВИ.МН 5384-2015 |
| 10.1\* | Подъемные сооружения:- лифты электрические, гидравлические;- подъемники строительные грузопассажирские;- эскалаторы и конвейеры пассажирские | 24.10/32.115 | Оптический метод (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):-сварные соединения-основной металл- канаты стальные | ГОСТ 5264-80ГОСТ 22011-95ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 054-2007Правила по обеспечению промышленной безопасности лифтов, строительных грузопассажирских подъемников, эскалаторов, конвейеров пассажирских были утверждены Постановлением Министерств по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 30 декабря 2020 г. № 56 (с изменениями, утвержденными постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 04.02.2022 г. № 7 и постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 05.01.2023 г. № 3)Лифты пассажирские, больничные, грузовые.Методические указания по проведению технического диагностирования лифтов. Утв. Постановлением коллегии Проматомнадзора от 27.02.1998 № 3 | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 10.2\* | 24.10/32.10224.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:-сварные соединения-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 10.3\* | Подъемные сооружения:- лифты электрические, гидравлические;- подъемники строительные грузопассажирские;- эскалаторы и конвейеры пассажирские | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод толщинометрии (эхо метод):-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 Метод1МВИ МН 5409-2015 |
| 10.4\* |  | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия- сварные соединения; | СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87 |
|  | - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 10.5\* |  | 24.10/29.143 | Измерение твердости- сварные соединения;- основной металл | МВИ.МН 5384-2015 |
| 11.1\* | Трубы дымовые | 24.10/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия:*эхо-метод*- сварные соединения; | СТБ 1547-2005ТНПА и другая документация | ГОСТ 14782-86 |
|  | - основной металл |
| 11.2\* |  | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия:- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 Метод1МВИ МН 5409-2015 |
| 11.3\* |  | 24.10/32.10224.10/32.103 | Контрольпроникающими веществами:*капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная)**дефектоскопия*- сварные соединения; | СТБ 1172-99 |
|  | - основной металл |
| 11.4\* |  | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*визуальный метод;**внешний осмотр**и измерения*- сварные соединения; | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
|  | - основной металл |
| 11.5\* | Трубы дымовые | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия- сварные соединения; | СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87 |
|  | - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 11.6\* |  | 24.10/29.143 | Измерение твердости- сварные соединения;- основной металл | МВИ.МН 5384-2015 |

**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