|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 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 года испытательная лаборатория  Открытого акционерного общества «Белкотлоочистка» | | | | | | |
|  | | | | | | |
| №  пункта | Наименование  объекта  испытаний | Код | Характеристика  объекта  испытаний | 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/  32.030  25.21/  32.030  25.30/  32.030  25.91/  32.030 | Ультразвуковая  дефектоскопия;  *эхо-метод*  - сварные соединения | ГОСТ 5264-80  ГОСТ 5520-2017  ГОСТ 8479-70  ГОСТ 8713-79  ГОСТ 14771-76  ГОСТ 16037-80  ГОСТ 20700-75  ГОСТ 21563-2016  ГОСТ 28269-89  ГОСТ 30242-97  ГОСТ 33962-2016  ГОСТ 34233.1-2017  ГОСТ 34233.2-2017  ГОСТ 34233.3-2017  ГОСТ 34233.4-2017  ГОСТ 34233.5-2017  ГОСТ 34233.6-2017  ГОСТ 34233.7-2017  ГОСТ 34233.8-2017  ГОСТ 34233.9-2017  ГОСТ 34233.10-2017  ГОСТ 34233.11-2017  ГОСТ 34233.12-2017  СТБ ISO 6520-1-2009  СТБ ISO 23278-2013  ГОСТ ISO 5817-2019  ТКП 049-2007  ТКП 050-2007  ТКП 051-2007  ТКП 052-2007  ТКП 053-2007  ТКП 054-2007 | ГОСТ 14782-86 |
| - основной металл |
| 1.2  \* | 24.10/  32.030  25.21/  32.030  25.30/  32.030  25.91/  32.030 | Ультразвуковая  толщинометрия:  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 Метод 1  МВИ МН 5409-2015 |
| 1.3  \* |  | 24.10/  32.102  25.21/  32.102  25.30/  32.102  24.10/  32.103  25.21/  32.103  25.30/  32.102  25.91/  32.102  25.91/  32.103 | Контроль  проникающими 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/  32.115  25.21/  32.115  25.30/  32.115  25.91/  32.115 | Оптический контроль:  *визуальный метод;*  *внешний осмотр*  *и измерения*  - сварные соединения; | СТБ ЕН 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 23479-79 |
|  | - основной металл |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1.5  \* |  | 24.10/  32.089  25.21/  32.089  25.30/  32.089  25.91/  32.089 | Магнитопорошковая  дефектоскопия  - сварные соединения; | Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.  Утв. Постановление МЧС РБ от 27.12.2022 № 84  Правила 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.  №5  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 | СТБ ISO 17638-2013  ГОСТ 21105-87 |
| - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 1.6  \* | 24.10/  32.143  25.21/  32.143  25.30/  32.143  25.91/  32.143 | Измерение твердости  - сварные соединения; | МВИ.МН 5384-2015 |
| - основной металл |
| 1.7  \* | 24.10/  32.106  25.21/  32.106  25.30/  32.106  25.91/  32.106 | Течеискание (вакуумно-пузырьковый метод):  -сварные соединения;  -основной металл | ГОСТ 25136-82  СТБ 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/  32.030  25.29/  32.030  25.92/  32.030  28.13/  32.030  28.21/  32.030 | Ультразвуковая  дефектоскопия:  *эхо-метод*  - сварные соединения; | ГОСТ 5264-80  ГОСТ 8479-70  ГОСТ 8713-79  ГОСТ 14771-76  ГОСТ 16037-80  ГОСТ 20700-75  ГОСТ 30242-97  СТБ ISO 6520-1-2009  СТБ ISO 23278-2013  ГОСТ ISO 5817-2019  ТКП 45-3.05-166-2009  ТКП 45-3.05-167-2009  ТКП 054-2007  ТКП 45-5.04-172-2010  СП 1.04.04-2023  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)  Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов.  Утв. Постановление МЧС РБ от 23.04.2020 № 21  ТНПА и другая документация | ГОСТ 14782-86 |
| - основной металл |
| 2.2  \* | 24.10/  32.030  25.29/  32.030  25.92/  32.030  28.13/  32.030  28.21/  32.030 | Ультразвуковая  толщинометрия:  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015  Метод1  МВИ МН 5409-2015 |
| 2.3  \* | 24.10/  32.102  24.10/  32.103  25.29/  32.102  25.29/  32.103  25.92/  32.102  25.92/  32.103  28.13/  32.102  28.13/  32.103  28.21/  32.102  28.21/  32.103 | Контроль  проникающими веществами:  *капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная)*  *дефектоскопия*  - сварные соединения; | СТБ 1172-99 |
| - основной металл |
| 2.4  \* | 24.10/  32.115  25.29/  32.115  25.92/  32.115  28.13/  32.115  28.21/  32.115 | Оптический контроль:  *визуальный метод;*  *внешний осмотр*  *и измерения*  - сварные соединения; | СТБ ЕН 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 23479-79 |
| - основной металл |
| 2.5  \* |  | 24.10/  32.089  25.29/  32.089  25.92/  32.089  28.13/  32.089  28.21/  32.089 | Магнитопорошковая  дефектоскопия  - 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/  29.143  25.29/  32.143  25.92/  32.143  28.13/  32.143  28.21/  32.143 | Измерение твердости  - сварные соединения;  - основной металл | МВИ.МН 5384-2015 |
| 2.7  \* | 24.10/  32.106  25.29/  32.106  25.92/  32.106  28.13/  32.106  28.21/  32.106 | Течеискание (вакуумно-пузырьковый метод):  -сварные соединения;  -основной металл | ГОСТ 25136-82  СТБ ЕН 1593-2006  СТБ ЕН 1779-2004 |
| 3.1  \* | Аммиачные холодильные установки | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая  дефектоскопия:  *эхо-метод*  - сварные соединения; | ГОСТ 380-2005  ГОСТ 535-2005  ГОСТ 550-2020  ГОСТ 977-88  ГОСТ 1050-2013  ГОСТ 1577-2022  ГОСТ 5264-80  ГОСТ 5520-2017  ГОСТ 5582-75  ГОСТ 5949-2018  ГОСТ 7350-77  ГОСТ 7829-70  ГОСТ 8233-56  ГОСТ 8479-70  ГОСТ 8713-79  ГОСТ 8731-74  ГОСТ 8733-74  ГОСТ 9940-81  ГОСТ 9941-2022  ГОСТ 10706-76  ГОСТ 11533-75  ГОСТ 11534-75  ГОСТ 34233.1-2017  ГОСТ 34233.2-2017  ГОСТ 14637-89  ГОСТ 14771-76  ГОСТ 16037-80  ГОСТ 17375-2001  ГОСТ 17376-2001  ГОСТ 17378-2001  ГОСТ 17380-2001  ГОСТ 19281-2014  ТКП 054-2007  Правила по обеспечению промышленной безопасности аммиачных холодильных установок и складов жидкого аммиака утв. Постановлением МЧС РБ от 28.12.2017 № 46  ТНПА и другие документы на объекты испытаний. | ГОСТ 14782-86 |
|  | - основной металл | ГОСТ 24507-80 |
| 3.2  \* |  | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая  толщинометрия:  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 Метод1  МВИ МН 5409-2015 |
| 3.3  \* | Аммиачные холодильные установки | 24.10/  32.102  24.10/  32.103 | Контроль проникающими веществами:  *капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная)*  *дефектоскопия*  - сварные соединения; | СТБ 1172-99  СТБ 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 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 23479-79 |
|  | - основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| 3.5  \* |  | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковая  дефектоскопия  - 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  \* | Технологическое  оборудование ТЭС, ГЭС | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая  дефектоскопия:  *эхо-метод*  - сварные соединения; | ГОСТ 5264-80  ГОСТ 8479-70  ГОСТ 8713-79  ГОСТ 14771-76  ГОСТ 16037-80  ГОСТ 20700-75  ГОСТ 28269-89  ГОСТ 30242-97  СТБ ISO 6520-1-2009  СТБ ISO 23278-2013  ГОСТ ISO 5817-2019  ТКП 054-2007  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 |
|  | 24.10/  32.030 | - основной металл |
| 4.2  \* |  | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая  толщинометрия:  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015  Метод1  МВИ МН 5409-2015 |
| 4.3  \* | Технологическое  оборудование ТЭС, ГЭС | 24.10/  32.102  24.10/  32.103 | Контроль  проникающими 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 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 23479-79 |
|  | - основной металл |
| 4.5  \* | Технологическое  оборудование ТЭС, ГЭС | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковая  дефектоскопия  - 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 | Ультразвуковая  дефектоскопия:  *эхо-метод*  - сварные соединения; | СТБ ISO 6520-1-2009  СТБ ISO 23278-2013  ГОСТ ISO 5817-2019  ТКП 054-2007  ГОСТ 34181-2017  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) | ГОСТ 14782-86 |
|  | - основной металл |
| 5.2  \* |  | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая  толщинометрия:  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 Метод1  МВИ МН 5409-2015 |
| 5.3  \* |  | 24.10/  32.102  24.10/  32.103 | Контроль  проникающими 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 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 23479-79 |
|  | - основной металл |  | ГОСТ 23479-79 |
| 5.5  \* |  | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковая  дефектоскопия  - сварные соединения; | СТБ ISO 6520-1-2009  СТБ ISO 23278-2013  ГОСТ ISO 5817-2019  ТКП 054-2007  ГОСТ 34181-2017  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) | 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 25136-82  СТБ ЕН 1593-2006  СТБ 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 газовое  оборудование тепловых электростанций и газоэнергетических установок, в том числе  с избыточными давлением природного газа более 1,2 мегапаскаля, пункты подготовки газа, дожимные компрессорные станции | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая  дефектоскопия:  *эхо-метод*  - сварные соединения; | ГОСТ 9.032-74  ГОСТ 9.301-86  ГОСТ 9.302-88  ГОСТ 9.303-84  ГОСТ 9.307-2021  ГОСТ 9.602-2016  ГОСТ 8479-70  ГОСТ 16037-80  ГОСТ 20700-75  ГОСТ 27750-88  ГОСТ 30242-97  СТБ ISO 6520-1-2009  СТБ ISO 23278-2013  ГОСТ ISO 5817-2019  ТКП 054-2007  СТБ ГОСТ Р 51164-2001  Правила 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 | Ультразвуковая  толщинометрия:  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015  Метод1  МВИ МН 5409-2015 |
| 6.3  \* | 24.10/  32.103  24.10/  32.102 | Контроль  проникающими 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 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 23479-79 |
| - основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| 6.5  \* | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковая  дефектоскопия  - 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 | Ультразвуковая  дефектоскопия:  *эхо-метод*  - сварные соединения; | ГОСТ 5264-80  ГОСТ 8479-70  ГОСТ 8713-79  ГОСТ 13716-73  ГОСТ 14771-76  ГОСТ 25032-81  ГОСТ 30242-97  ГОСТ 34589-2019  СТБ ISO 6520-1-2009  СТБ ISO 23278-2013  ГОСТ ISO 5817-2009  ТКП 054-2007  Правила 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 | Ультразвуковая  толщинометрия:  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 Метод1  МВИ МН 5409-2015 |
| 7.3  \* | 24.10/  32.103  24.10/  32.102 | Контроль  проникающими 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/  32.103  24.10/  32.102 |
|  | - основной металл |
| 7.4  \* | 24.10/  32.115 | Оптический контроль:  *визуальный метод;*  *внешний осмотр*  *и измерения*  - сварные соединения; | СТБ ЕН 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 23479-79 |
| - основной металл |
| 7.5  \* | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковая  дефектоскопия  - 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 | Ультразвуковая  дефектоскопия:  *эхо-метод*  - сварные соединения; | ГОСТ 31901-2013  Нормы 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 | Ультразвуковая  толщинометрия:  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015  Метод1  МВИ МН 5409-2015 |
| 8.3  \* |  | 24.10/  32.103  24.10/  32.102 | Контроль  проникающими веществами:  *капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная)*  *дефектоскопия*  - сварные соединения; | СТБ 1172-99  СТБ 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 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 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 | Магнитопорошковая  дефектоскопия  - сварные соединения; | СТБ ISO 17638-2013  ГОСТ 21105-87 |
|  | - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 9.1  \* | Металлические конструкции | 24.10/  32.030  25.11/  32.030 | Ультразвуковая  дефектоскопия;  *эхо-метод*  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 11534-75  ГОСТ 23118-2019  ГОСТ 28193-89  СТБ EN 1708-1-2012  СТБ ЕН 13480-5-2005  СТБ ЕN 12952-1-2008  СН 1.03.01-2019  СП 1.04.04-2023  ТКП 45-5.04-121-2009  ТНПА и другая документация | ГОСТ 14782-86 |
| 9.2  \* |  | 24.10/  32.030  25.11/  32.030 | Ультразвуковая  толщинометрия:  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015  Метод1  МВИ МН 5409-2015 |
| 9.3  \* |  | 24.10/  32.102  24.10/  32.103  25.11/  32.102  25.11/  32.103 | Контроль  проникающими веществами:  *капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная)*  *дефектоскопия*  - сварные соединения;  - основной металл | СТБ 1172-99 |
| 9.4  \* |  | 24.10/  32.115  25.11/  32.115 | Оптический контроль:  *визуальный метод;*  *внешний осмотр*  *и измерения*  - сварные соединения;  - основной металл | СТБ ЕН 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 23479-79 |
| 9.5  \* |  | 24.10/  32.089  25.11/  32.089 | Магнитопорошковая  дефектоскопия  - сварные соединения; | ГОСТ 11534-75  ГОСТ 23118-2019  ГОСТ 28193-89  СТБ EN 1708-1-2012  СТБ ЕН 13480-5-2005  СТБ ЕN 12952-1-2008  СН 1.03.01-2019  СП 1.04.04-2023  ТКП 45-5.04-121-2009  ТНПА и другая документация | СТБ ISO 17638-2013  ГОСТ 21105-87 |
|  | - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 9.6  \* |  | 24.10/  29.143  25.11/  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 5264-80  ГОСТ 22011-95  ГОСТ 30242-97  СТБ ISO 6520-1-2009  ТКП 054-2007  Правила 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 23479-79  СТБ 1133-98  СТБ ЕН 970-2003 |
| 10.2  \* | 24.10/  32.102  24.10/  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 Метод1  МВИ МН 5409-2015 |
| 10.4  \* |  | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковая  дефектоскопия  - 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 | Ультразвуковая  дефектоскопия:  *эхо-метод*  - сварные соединения; | СТБ 1547-2005  ТНПА и другая документация | ГОСТ 14782-86 |
|  | - основной металл |
| 11.2  \* |  | 24.10/32.030 | Ультразвуковая  толщинометрия:  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 Метод1  МВИ МН 5409-2015 |
| 11.3  \* |  | 24.10/32.102  24.10/32.103 | Контроль  проникающими 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 970-2003  СТБ 1133-98  ГОСТ 23479-79 |
|  | - основной металл |
| 11.5  \* | Трубы дымовые | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая  дефектоскопия  - 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