|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 2.4466 |
| от 10.03.2024 |
| на бланке № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_на 6 листах |
| редакция 02 |

|  |
| --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от12 июля 2024 года |
|  |  |

|  |
| --- |
| лаборатории неразрушающего контроля управления качества, стандартизации и метрологии филиала Открытого акционерного общества «БЕЛАЗ» - управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ» в г. Могилёве – «Могилёвский автомобильный завод им.С.М.Кирова» |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **пр-т Витебский, д.5, 212601, г.Могилёв** |
| 1.1\*\* | Объекты железнодорожного транспорта (колёсные пары; оси колёсных пар железнодорожного подвижного состава; колёса цельнокатаные; подшипники качения; литые рама боковая, балка надрессорная и детали автосцепного устройства; резервуары воздушные для тормозов вагонов железных дорог и другие) | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-основной металл | ГОСТ 520-2011 [ГОСТ 977-88](http://tnpa.by/KartochkaDoc.php?UrlRN=18146&UrlIDGLOBAL=18146)ГОСТ 1561-75ГОСТ 4835-2013ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 10791-2011ГОСТ 11018-2011ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 18572-2014ГОСТ 22703-2012ГОСТ 30242-97ГОСТ 31238-2004ГОСТ 31242-2004ГОСТ 32699-2014ГОСТ 32400-2013ГОСТ 32769-2014ГОСТ 33200-2014ТКП 049-2007ТКП 054-2007ТКП 458-2012ТКП 45-1.03-103-2009СТБ ISO 6520-1-2009ТУ BY 600038906.082-2013ГОСТ Р 52400-2005\*\*\*\*Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъёмных кранов, утв. постановлением МЧС РБ от 22.12.2018 № 66Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением от 27.12.2022 № 84Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв.Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 № 6 в ред. от 16.11.2007 г. №100Правила по обеспечению промышленной безопасности при получении, транспортировании, использовании расплавов чёрных и (или) цветных металлов и сплавов на основе этих расплавов, утв. постановлением МЧС РБ от 29.05.2017 № 19ТНПА и другая документация на продукциюГОСТ 520-2011 [ГОСТ 977-88](http://tnpa.by/KartochkaDoc.php?UrlRN=18146&UrlIDGLOBAL=18146)ГОСТ 1561-75ГОСТ 4835-2013ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 10791-2011ГОСТ 11018-2011ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 18572-2014ГОСТ 22703-2012ГОСТ 30242-97ГОСТ 31238-2004ГОСТ 31242-2004ГОСТ 32699-2014ГОСТ 32400-2013ГОСТ 32769-2014ГОСТ 33200-2014ТКП 049-2007ТКП 054-2007ТКП 458-2012ТКП 45-1.03-103-2009СТБ ISO 6520-1-2009ТУ BY 600038906.082-2013ГОСТ Р 52400-2005\*\*\*\*Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъёмных кранов, утв. постановлением МЧС РБ от 22.12.2018 № 66Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением от 27.12.2022 № 84Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв.Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 № 6 в ред. от 16.11.2007 г. №100Правила по обеспечению промышленной безопасности при получении, транспортировании, использовании расплавов чёрных и (или) цветных металлов и сплавов на основе этих расплавов, утв. постановлением МЧС РБ от 29.05.2017 № 19ТНПА и другая документация на продукцию | ГОСТ 23479-79 |
| -сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 1.2\* | 24.10/ 35.123 | Радиографический контроль (рентгенографический контроль с применением цифровых детекторов):-сварные соединения | ГОСТ ISO 17636-2-2017 МИ.РГ ЛНК 011-2017 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль (магнитопорошковый метод):-основной металл | ГОСТ 21105-87ГОСТ 34656-2020 |
| 1.4\*\* | Объекты железнодорожного транспорта (колёсные пары; оси колёсных пар железнодорожного подвижного состава; колёса цельнокатаные; подшипники качения; литые рама боковая, балка надрессорная и детали автосцепного устройства; резервуары воздушные для тормозов вагонов железных дорог и другие) | 24.10/32.030 | Ультразвуковой контроль (эхо-метод, зеркально-теневой метод):-основной металл | ГОСТ 34656-2020 |
| -сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 1.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015МВИ.МГ 928-2014 |
| 1.6\*\* | 24.10/32.044 | Вихретоковый контроль:-основной металл | СТБ ЕН 1711-2006 |
| 1.7\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (твёрдость по Виккерсу):- основной металл | ГОСТ 2999-75 |
| 2.1\*\* | Отливки стальные | 24.10/ 32.115 | Оптический контроль (визуальный метод):-основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| 2.2\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль (магнитопорошковый метод):-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015МВИ.МГ928-2014 |
| 2.4\*\* | 24.10/ 32.102-103 | Контроль проникающими веществами (капиллярный цветной, люминесцентно-цветной метод):-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 2.5\*\* | 24.10/ 32.044 | Вихретоковый контроль:-основной металл | СТБ ЕН 1711-2006 |
| 3.1\*\* | Объекты металлургических и литейных производствОбъекты металлургических и литейных производств | 24.10/ 32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| -сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 3.2\*\* | 24.10/ 32.102-103 | Контроль проникающими веществами (капиллярный цветной, люминесцентно-цветной метод):-основной металл | СТБ 1172-99 |
| -сварные соединения | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 4.1\*\* | Подъёмные сооружения:- грузоподъёмные краны | 24.10/ 32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| -сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 4.2\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль (магнитопорошковый метод):-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| -сварные соединения | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013  |
| 4.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой контроль (эхо-метод):-сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 4.4\*\* | Подъёмные сооружения:- грузоподъёмные краны | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015МВИ.МГ 928-2014 |
| 4.5\*\* | 24.10/ 32.102-103 | Контроль проникающими веществами (капиллярный цветной, люминесцентно-цветной метод):-основной металл | СТБ 1172-99 |
| -сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 5.1\*\* | Теплоустановки и тепловые сети | 24.10/ 32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| -сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 5.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой контроль (эхо-метод):-сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 5.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015МВИ.МГ 928-2014 |
| 5.4\*\* | 24.10/ 32.102-103 | Контроль проникающими веществами (капиллярный цветной, люминесцентно-цветной метод):-основной металл | СТБ 1172-99 |
| -сварные соединения | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 6.1\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| -сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 6.2\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением | 24.10/32.089 | Магнитный контроль (магнитопорошковый метод):-основной металл | ГОСТ 520-2011 [ГОСТ 977-88](http://tnpa.by/KartochkaDoc.php?UrlRN=18146&UrlIDGLOBAL=18146)ГОСТ 1561-75ГОСТ 4835-2013ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 10791-2011ГОСТ 11018-2011ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 18572-2014ГОСТ 22703-2012ГОСТ 30242-97ГОСТ 31238-2004ГОСТ 31242-2004ГОСТ 32699-2014ГОСТ 32400-2013ГОСТ 32769-2014ГОСТ 33200-2014ТКП 049-2007ТКП 054-2007ТКП 458-2012ТКП 45-1.03-103-2009СТБ ISO 6520-1-2009ТУ BY 600038906.082-2013ГОСТ Р 52400-2005\*\*\*\*Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъёмных кранов, утв. постановлением МЧС РБ от 22.12.2018 № 66Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением от 27.12.2022 № 84 | ГОСТ 21105-87 |
| -сварные соединения | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013  |
| 6.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой контроль (эхо-метод):-сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 6.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015МВИ.МГ 928-2014 |
| 6.5\*\* | 24.10/ 32.102-103 | Контроль проникающими веществами (капиллярный цветной, люминесцентно-цветной метод):-основной металл | СТБ 1172-99 |
| -сварные соединения | СТБ 1172-99  |
| 7.1\* | Образцы сварных соединений | 24.10/ 35.123 | Радиографический контроль (рентгенографический контроль с применением цифровых детекторов):-сварные соединения  | ГОСТ ISO 17636-2-2017 МИ.РГ ЛНК 011-2017 |
| 7.2\*\* | 24.10/ 35.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 8.1\*\* | Карьерная техника | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 8.2\*\* | Карьерная техника | 24.10/32.030 | Ультразвуковой контроль (эхо-метод):-сварные соединения | Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв.Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 № 6 в ред. от 16.11.2007 г. №100Правила по обеспечению промышленной безопасности при получении, транспортировании, использовании расплавов чёрных и (или) цветных металлов и сплавов на основе этих расплавов, утв. постановлением МЧС РБ от 29.05.2017 № 19ТНПА и другая документация на продукцию | ГОСТ 14782-86 |

**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