|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 к аттестату аккредитации№ BY/112 2.0182от 16 февраля 1996 года на бланке №\_\_\_\_\_\_\_\_\_на 6 листахРедакция 02 |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от «20» января 2023 года

центральной заводской лаборатории управления главного металлурга

Открытого акционерного общества «Минский автомобильный завод»

управляющая компания холдинга «БЕЛАВТОМАЗ»

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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** |
| **ул. Социалистическая, 2, 220021, г. Минск** |
| 1.1\*\* | Оборудование,работающее подизбыточнымдавлением:-сосуды и аппараты, работающие под давлением-паровые и водогрейные котлы- трубопроводы пара и горячей воды | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- визуальный метод;**- внешний осмотр и измерения;*основной металл;сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 34347-2017ГОСТ ISO 5817-2019Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. утв. Постановлением МЧС РБ от 28.01.2016 № 7.ТНПА и другая технологическая документация | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 1.2\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердостиосновной металл;сварные соединения | МВИ.МН 4304-2012ГОСТ 9012-59 ГОСТ 9013-59 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:*- капиллярная (цветная)* *дефектоскопия;*основной металл;сварные соединения  | СТБ 1172-99 |
| 1.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия: *-эхо-метод*основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 1.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая Дефектоскопия:*-эхо-метод;*сварные соединения | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86 |
| 2.1\*\* | Грузоподъемное оборудование:- грузоподъемные краны - грузозахватные органы - тара | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- визуальный метод;**- внешний осмотр и измерения;*основной металл;сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 34589-2019 ГОСТ 19822-88ТКП 45-1.03-103-2009Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных кранов. утв. Постановлением МЧС РБ от 22.12.2018 № 66.ТНПА и другая технологическая документация | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 2.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:*- капиллярная (цветная)* *дефектоскопия;*основной металл;сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный Контроль:*- магнитопорошковая дефектоскопия*основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 2.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, *-эхо-метод;*основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 2.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая Дефектоскопия:*-эхо-метод;*сварные соединения | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86 |
| 3.1\*\* | Объектылитейного производства | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- визуальный метод;**- внешний осмотр и измерения;*основной металл;сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76Правила по обеспечению промышленной безопасности при получении, транспортировании, использовании расплавов черных и (или) цветных металлов и сплавов на основе этих расплавов,утв. Постановлением МЧС РБ от 29.05.2017 № 19.ТНПА и другая технологическая документация | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 3.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:*- капиллярная (цветная)* *дефектоскопия;*основной металл;сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 3.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный Контроль:*- магнитопорошковая дефектоскопия*основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 4.2\* | Образцы сварныхсоединений дляаттестации сварщиков | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- визуальный метод;**- внешний осмотр и измерения;*сварные соединения; основной металл | ГОСТ ISO 5817-2019СП 4.02.01-2020СП 4.03.01-2020ТКП 45-1.03-103-2009ТКП 45-3.05-167-2009Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной сварке плавлением (утв. Протоколом Госпроматомнадзора РБ от 27.06.1994 №6 в ред. Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100) | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 4.3\* | 24.10/32.123 | Радиографический контроль:*- радиографическая* *дефектоскопия*сварные соединения | СТБ 1428-2003 |
| 4.4\* | 24.10/29.121 | Механические испытания: *статическое растяжение;**статический изгиб;**сплющивание;**ударный изгиб*сварные соединения | ГОСТ 6996-66 разделы 3, 5, 8, 9ГОСТ 8695-75СТБ ЕН 895-2002СТБ ЕН 910-2002 |
| 5.1\* | Чугунное литье | 24.51/29.121 | Механические испытания: *статическое растяжение*  | ГОСТ 7293-85ГОСТ 1412-85ТУ РБ 05808729.029-95 | ГОСТ 1497-84ГОСТ 27208-87 |
| 5.2\* | 24.51/29.143 | Измерение твердости | ГОСТ 9012-59 |
| 6.1\* | Цветное литье | 24.54/29.121 | Механические испытания: *статическое растяжение* | ГОСТ 613-79ГОСТ 1583-93ГОСТ 17711-93 | ГОСТ 1497-84 |
| 6.2\* | 24.54/29.143 | Измерение твердости | ГОСТ 9012-59 |
| 7.1\* | Стальное литье | 24.52/29.121 | Механические испытания: *статическое растяжение;**ударный изгиб* | ГОСТ 977-88ТУ РБ 05808729.048-96 | ГОСТ 1497-84ГОСТ 9454-78 |
| 7.2\* | 24.52/29.143 | Измерение твердости | ГОСТ 9012-59 |
| 8.1\* | Стальной металлопрокат | 24.10/29.143 | Прокаливаемость | ГОСТ 4543-2016ГОСТ 1050-2013 | ГОСТ 5657-69 |
| 8.2\* | 24.10/18.115 | Металлографический анализ:*Макроструктура* | ГОСТ 10243-75 |
| 9.1\* | Крепежные изделия | 25.94/29.143 | Измерение твердости | ГОСТ 1759.0-87ГОСТ ISO 898-1-2014ГОСТ ISO 898-2-2015 | ГОСТ 9012-59ГОСТ 9013-59 |
| 9.2\* | 25.94/29.121 | Механические испытания: *статическое растяжение* | ГОСТ ISO 898-1-2014ГОСТ ISO 898-2-2015 |
| 10.1\* | Трубы | 24.10/29.143 | Измерение твердости | ГОСТ 8731-74ГОСТ 10705-80ГОСТ 10707-80 | ГОСТ 9012-59  |
| 10.2\* | 24.10/29.121 | Механические испытания: *статическое растяжение* | ГОСТ 1497-84ГОСТ 10006-80 |
| 11.1\* | Проволока стальная | 24.10/29.121 | Механические испытания: *статическое растяжение* | ГОСТ 3282-74ГОСТ 5663-79ГОСТ 9389-75 | ГОСТ 10446-80 |
| 11.2\* | 24.10/29.121 | Число скручиваний | ГОСТ 1545-80 |
| 12.1\* | Прутки стальные | 24.10/29.143 | Измерение твердости | ГОСТ 4543-2016ГОСТ 1050-2013ГОСТ 10702-2016 | ГОСТ 9012-59  |
| 12.2\* | 24.10/29.121 | Механические испытания: *Осадка* | ГОСТ 8817-82 |
| 13.1\* | Прокат стальной (листы, ленты) | 24.10/29.143 | Измерение твердости | ГОСТ 503-81ГОСТ 2284-79ГОСТ 4041-2017ГОСТ 9045-93ГОСТ 16523-97ГОСТ 19281-2014ГОСТ 27772-2015 | ГОСТ 9012-59 ГОСТ 9013-59ГОСТ 22975-78 |
| 13.2\* | 24.10/29.121 | Механические испытания: *статическое растяжение;**статический изгиб;**выдавливание листов и лент по Эриксену* | ГОСТ 1497-84ГОСТ 11701-84ГОСТ 14019-2003ГОСТ 10510-80 |
| 14.1\* | Листы и ленты из цветных металлов | 24.45/29.121 | Механические испытания: *статическое растяжение* | ГОСТ 1173-2006ГОСТ 2208-2007ГОСТ 13726-97ГОСТ 21631-2019 | ГОСТ 1497-84ГОСТ 11701-84 |
| 15.1\* | Тентовый материал | 13.20/29.040 | Масса | ГОСТ 29151-91 | ГОСТ 17073-71 |
| 15.2\* | 13.20/29.121 | Сопротивление раздиранию | ГОСТ 17074-71 |
| 15.3\* | 13.20/29.121 | Разрывная нагрузка | ГОСТ 17316-71 |
| 15.4\* | 13.20/29.121 | Прочность сварного шва на сдвиг | ГОСТ 29151-91 |
| 16.1\* | Накладки тормозные | 29.32/29.143 | Измерение твердости | ГОСТ 1786-95 | ГОСТ 9012-59  |
| 17.1\* | Изделия машиностроения:- детали  | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- визуальный метод;**- внешний осмотр и измерения;*основной металл;сварные соединения | СТБ 1014-95ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 23278-2013СТП МАЗ 062-2009 | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 17.2\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:*- капиллярная (цветная)* *дефектоскопия;*основной металл;сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 17.3\* | 24.10/32.089 | Магнитный Контроль:*- магнитопорошковая дефектоскопия*основной металл;сварные соединения | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |
| 17.4\* | Изделия машиностроения:- детали | 24.10/32.123 | Радиографический контроль:*-Радиографическая* *Дефектоскопия*сварные соединения | СТБ 1428-2003 |
| 17.5\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости | ГОСТ 9012-59ГОСТ 9013-59ГОСТ 2999-75ГОСТ 22975-78 |
| 18.1\* | Детали, подвергаемые химико-термической обработке | 24.10/29.143 | Измерение твердости | СТП МАЗ 062-2009 | ГОСТ 9013-59 |
| 18.2\* | 24.10/18.115 | Толщина диффузионного слоя | СТБ 2307-2013ГОСТ 9450-76 |
| 19.1\* | Детали, подвергаемые закалке ТВЧ | 24.10/29.143 | Измерение твердости | СТП МАЗ 062-2009 | ГОСТ 9013-59 |
| 19.2\* | 24.10/18.115 | Толщина закаленного ТВЧ слоя | СТБ 2307-2013ГОСТ 9450-76 |
| 20.1\* | Детали, подвергаемые улучшению | 24.10/29.143 | Измерение твердости | СТП МАЗ 062-2009 | ГОСТ 9012-59ГОСТ 9013-59 |
| 21.1\* | Детали МАЗСтальной металлопрокат  | 24.10/08.035(08.156) | Спектральный анализ.Диапазон измерений:С от 0,010% до 2,0%;Nb от 0,010% до 2,0%;Si от 0,010% до 2,5%;Mn от 0,050% до 5,0%;Сr от 0,010% до 10,0%;Ni от 0,010% до 10,0%;Сu от 0,010% до 2,00%;Al от 0,005% до 2,00%;Mo от 0,010% до 5,00%;W от 0,020% до 2,00%;V от 0,005% до 2,00%;Ti от 0,005% до 0,70% | ГОСТ 380-2005ГОСТ 977-88ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1414-75ГОСТ 1435-99ГОСТ 4041-2017ГОСТ 4543-2016ГОСТ 10702-2016ГОСТ 19281-2014 | ГОСТ 18895-97 |
| 21.2\* | 24.10/08.052 | Определение содержанияС – (0,15-0,55)%;Si – (0,10-0,40)%;S – (0,002-0,40)%;Mn – (0,3-0,8)%;Сr – (0,1-0,50)%;Ni – (0,1-0,50)%;Сu – (0,1-0,50)%;В сталях марок:20,30,40,40Л,45 | ГОСТ 977-88ГОСТ 1050-2013 | ГОСТ 22536.0-87ГОСТ 22536.1-88 п. 3ГОСТ 22536.2-87 п. 2ГОСТ 22536.4-88 п. 2ГОСТ 22536.5-87 п. 2ГОСТ 22536.7-88 п. 3ГОСТ 22536.8-87ГОСТ 22536.9-88 п. 3 |
| 21.3\* | Детали МАЗСтальной металлопрокат  | 24.10/08.052 | Определение содержанияС – (0,70-1,09)%;Si – (0,10-0,40)%;S – (0,002-0,40)%;Mn – (0,3-0,8)%;Сr – (0,1-0,50)%;Ni – (0,1-0,50)%;Сu – (0,1-0,50)%;В сталях марок:У8, У8Г | ГОСТ 1435-99 | ГОСТ 22536.0-87ГОСТ 22536.1-88 п. 3ГОСТ 22536.2-87 п. 2ГОСТ 22536.4-88 п. 2ГОСТ 22536.5-87 п. 2ГОСТ 22536.7-88 п. 3ГОСТ 22536.8-87ГОСТ 22536.9-88 п. 3 |

**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