|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 2.0584 |
| от 14.11.1996  |
| на бланке № \_\_\_\_на 12 листах |
| редакция \_\_\_\_ |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ**

от 26 марта 2022 года

контрольно-сварочная лаборатория

Открытое акционерное общество «Союзпроммонтаж»

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| г. Гродно Скидельское шоссе,13 |
| 1.1\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:-сосуды и аппараты, работающие под давлением;-паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;-трубопроводы пара и горячей воды | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения. | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23518-79ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 34347-2017 ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2012ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2017CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006CТБ EN 287-1-2009СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2116-2010СТБ 2350-2013ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 45-5.04-121-2009 |   СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 |
| 1.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения. | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами. Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл. | СТБ 1172-99 |
| 1.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |

| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1.5\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:-сосуды и аппараты, работающие под давлением;-паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;-трубопроводы пара и горячей воды | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл. | СН 1.03.01-2019СП 1.03.02-2020Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Постановление МЧС РБ от 28.01.2016 №7Правила по обеспечению промышленной безопасности котельных с установленными в них паровыми котлами с давлением пара не более 0,07 МПаи водогрейными котлами с температурой нагрева воды не выше 115 ºС. Утв. Пост. МЧС РБ от 01.02.2021 №5.Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавле- нием. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановле- ния МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая доку- ментация. |   МВИ. Гр 569-2012 |
| 1.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод-основной металл. |  МВИ Гр 584-2012 ГОСТ ЕN 1427-2015 ГОСТ ИСО 10543-2002 |
| 1.7\*\* | 24.10/08.130 | Рентгеноспектральныйметод:-сварные соединения;-основной металл. |  ГОСТ 28033-89  |

| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 2.1\*\* | Резервуары для хранения нефти, нефтепродуктов, химических реагентов и других веществ | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения. | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23118-2019ГОСТ 23518-79ГОСТ 30242-97ГОСТ 34347-2017 ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2012ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2017CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006CТБ EN 287-1-2009СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2350-2013ТКП 169-2018ТКП 45-5.04-172-2010ТКП 45-5.04-121-2009СН 1.03.01-2019Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация |   СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 |
| 2.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения. | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами. Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл. | СТБ 1172-99 |
| 2.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 2.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ. Гр 569-2012 |
| 2.7\*\* | 24.10/08.130 | Рентгеноспектральныйметод:-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 28033-89 |

| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 3.1\*\* | Технологические трубопроводы, технологическое оборудование | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения. | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23118-2019ГОСТ 23518-79ГОСТ 30242-97ГОСТ 34347-2017 ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2012ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006CТБ EN 287-1-2009СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2350-2013ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009СП 1.03.02-2020ASME В 31.3-2019ASME BPVC-V-2019(Article 22,23,24)Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов. Утв. Постановление МЧС РБ от 24.04.2020 № 21 Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация |   СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 ASME BPVC-V-2019 (Article 2) |
| 3.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения. | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 ASME BPVC-V-2019 (Article 5) |
| 3.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами.Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл. | СТБ 1172-99 ASME BPVC-V-2019  (Article 6) |
| 3.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 ASME BPVC-V-2019 (Article 9) |
| 3.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл. | МВИ. Гр 569-2012 |
| 3.6\*\* | 24.10/08.130 | Рентгеноспектральныйметод:-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 28033-89 |

| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 4.1\*\* | Металлические конструкции | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения. | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23118-2019ГОСТ 23518-79ГОСТ 30242-97 ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2012ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006CТБ EN 287-1-2009СТБ ЕН 1712-2004СТБ 1565-2009СТБ 2350-2013ТКП 45-5.04-121-2009СН 1.03.01-2019СП 1.03.02-2020Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация |   СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 |
| 4.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения. | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 4.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами.Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл. | СТБ 1172-99 |
| 4.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 4.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл. | МВИ. Гр 569-2012 |
| 4.6\*\* | 24.10/08.130 | Рентгеноспектральныйметод:-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 28033-89 |
| 4.7\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод-основной металл. |   МВИ Гр 584-2012 ГОСТ ЕN 1427-2015  ГОСТ ИСО 10543-2002 |

| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 5.1\*\* | Магистральные и промысловые трубопроводы | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения. | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23518-79ГОСТ 30242-97ГОСТ 34347-2017 ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2012ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006CТБ EN 287-1-2009СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2350-2013СНиП III-42-80ТКП 45-5.04-49-2007ТКП 45-5.04-121-2009ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009ТКП 45-5.04-172-2010ТКП 038-2006ТКП 039-2006СН 1.03.01-2019Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация |   СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 |
| 5.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения. | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 5.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами.Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл. | СТБ 1172-99 |
| 5.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 5.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл. | МВИ. Гр 569-2012 |

| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 6.1\*\* | Объекты газораспределительной системы и газопотребления, газопроводы | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения. | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23518-79ГОСТ 30242-97 ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2012ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006CТБ EN 287-1-2009СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2039-2010СТБ 2350-2013СП 4.03.01-2020СП 1.03.02-2020СН 4.03.01-2019Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь.Утв. Постановление МЧС РБ от 02.02.2009 №6 (в редакции Постановления МЧС РБ от 23.02.2018 №7)Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация |   СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 |
| 6.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения. | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 6.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами.Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл. | СТБ 1172-99 |
| 6.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
|  |  |  |  |

| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 7.1\*\* | Грузоподъёмные краны и механизмы, грузозахватные приспособления, тара | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения. | ГОСТ 5264-80ГОСТ 34589-2019ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23118-2019ГОСТ 23518-79ГОСТ 22827-2020ГОСТ 30242-97 ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2012ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009CТБ EN 287-1-2009СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2350-2013ТКП 45-1.03-103-2009ТКП 054-2006Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъёмных кранов. Утв. Постановление МЧС РБ от 22.12.2018 № 66 Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация |  СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 |
| 7.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения. | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 7.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами. Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл. | СТБ 1172-99 |
| 7.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 7.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл. | МВИ. Гр 569-2012 |
| 7.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод-основной металл. |   МВИ Гр 584-2012 ГОСТ ЕN 1427-2015 ГОСТ ИСО 10543-2002 |

| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 8.1\*\* | Арматура и закладные детали железобетонных конструкций | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения. | ГОСТ 5264-80ГОСТ 10922-2012ГОСТ 14098-2014ГОСТ 14771-76ГОСТ 23118-2019 ГОСТ ISO 15609-1-2019CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009СТБ 2174-2011СТБ 2350-2013ТКП 45-5.04-121-2009СН 1.03.01-2019ТНПА и другая документация |  СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 |
| 8.2\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 9.1\*\* | Образцы сварных соединений и основного металла | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения. | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 10922-2012ГОСТ 23118-2019ГОСТ 34347-2017СТБ 2039-2010СТБ 2116-2010СТБ 2174-2011СТБ 2350-2013СТБ ЕN 287-1-2009 |   СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 |
| 9.2\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 9.3\*\* | 24.10/29.061 | Механические испытания (статическое растяжение, статический изгиб, сплющивание, ударный изгиб, излом):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 6996-66 р.8ГОСТ 6996-66 р.9ГОСТ 6996-66 р.5СТБ ЕН 895-2002СТБ ЕН 1320-2003ГОСТ 1497-84ГОСТ 12004-81ГОСТ 10922-2012СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 14019-2003ГОСТ 8695-75 |
| 9.4\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения. | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |

| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 9.5\*\* | Образцы сварных соединений и основного металла | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами.капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл. | Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | СТБ 1172-99 |
| 9.6\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ. Гр 569-2012 |
| 9.7\*\* | 24.10/08.130 | Рентгеноспектральныйметод:-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 28033-89 |
| 10.1\*\* | Тепловые сети | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения. | ГОСТ 5264-80ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23518-79ГОСТ 30242-97 ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2012ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006CТБ EN 287-1-2009СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2116-2010СТБ 2350-2013СП 4.02.01-2020Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Постановление МЧС РБ от 28.01.2016 №7Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация |   СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 |
| 10.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения. | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 10.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами. Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл. | СТБ 1172-99 |
| 10.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 10.5\*\* | Тепловые сети | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ. Гр 569-2012 |
| 11.1\*\* | Внутренние инженерные системы зданий и сооружений | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения. | ГОСТ 5264-80ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23518-79ГОСТ 30242-97 ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2012ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006CТБ EN 287-1-2009СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2350-2013СП 1.03.02-2020Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация |   СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 |
| 11.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения. | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 11.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами. Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл. | СТБ 1172-99 |
| 11.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 11.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ. Гр 569-2012 |
| 12.1\*\* | Наружные сети и сооружения водоснабжения и канализацииНаружные сети и сооружения водоснабжения и канализации | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиографический метод):-сварные соединения. | ГОСТ 5264-80ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23518-79ГОСТ 30242-97 ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 9606-1-2012ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006CТБ EN 287-1-2009СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2350-2013 СТБ 2072-2010ТКП 45-4.01-272-2012Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация |   СТБ 1428-2003 ГОСТ 20426-82 |
| 12.2\*\* |  24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):-сварные соединения. | ГОСТ 12503-75ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 1714-2002 |
| 12.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами. Капиллярный цветной метод:-сварные соединения;-основной металл. | СТБ 1172-99 |
| 12.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл. | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 12.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл. | МВИ. Гр 569-2012 |

**Примечание:** \* – деятельность осуществляется непосредственно в органе по оценке соответствия (далее – 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