|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **НАЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА АККРЕДИТАЦИИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ**  **РЕСПУБЛИКАНСКОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ**  **«БЕЛОРУССКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ЦЕНТР АККРЕДИТАЦИИ»** | |
|  |  | |
|  |  | Приложение № 1  к аттестату аккредитации  № BY/112 2.4466  от 10 марта 2014 года  на бланке №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  на 4 листах  редакция 01\_ |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** 10 марта 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 1561-75  ГОСТ 4835-2013  ГОСТ 5264-80  ГОСТ 8713-79  ГОСТ 10791-2011  ГОСТ 11018-2011  ГОСТ 11533-75  ГОСТ 11534-75  ГОСТ 14771-76  ГОСТ 18572-2014  ГОСТ 22703-2012  ГОСТ 30242-97  ГОСТ 31238-2004  ГОСТ 31242-2004  ГОСТ 32699-2014  ГОСТ 32400-2013  ГОСТ 32769-2014  ГОСТ 33200-2014  ТКП 049-2007  ТКП 054-2007  ТКП 458-2012  ТКП 45-1.03-103-2009  СТБ ISO 6520-1-2009  ТУ BY 600038906.082-2013  ГОСТ Р 52400-2005\*\*\*\*  Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъёмных кранов, утв. постановлением МЧС РБ от 22.12.2018 № 66  Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением, утв. постановлением МЧС 28.01.2016 г. № 7  Правила аттеста-ции сварщиков Республики Бела-русь по ручной, механизированной и автоматизиро-ванной сварке плавлением.  Утв.Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 № 6 в ред. от 16.11.2007 г. №100  Правила 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 № 19  ТНПА и другая  документация на продукцию | ГОСТ 23479-79  ГОСТ 34656-2020 |
| -сварные соединения | ГОСТ 23479-79  СТБ ЕН 970-2003  СТБ 1133-98 |
| 1.2  \* | 24.10/ 35.123 | Радиографический контроль (рентгенографический контроль с применением цифровых детекторов):  -сварные соединения | ГОСТ 23055-78  ГОСТ ISO 17636-2-2017  МИ.РГ ЛНК 011-2017 |
| 1.3  \*\* | 24.10/  32.089 | Магнитный контроль (магнитопорошковый метод):  -основной металл | ГОСТ 21105-87  ГОСТ 32699-2014 пункт 5  ГОСТ 34656-2020 |
| 1.4  \*\* | 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 14127-2015  ГОСТ 32699-2014  пункт 7  МВИ.МГ928-2014 |
| 1.6  \*\* | 24.10/  32.044 | Вихретоковый контроль:  -основной металл | СТБ ЕН 1711-2006  ГОСТ 34656-2020 |
| 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 14127-2015  МВИ.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 производств | 24.10/ 32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):  -основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| -сварные соединения | ГОСТ 23479-79  СТБ ЕН 970-2003  СТБ 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 1172-99  СТБ ISO 23277-2013 |
| 4.1  \*\* | Подъёмные сооружения:  - грузоподъёмные краны  Подъёмные соору-жения:  - грузоподъёмные краны | 24.10/ 32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):  -основной металл | ГОСТ 23479-79 |
| -сварные соединения | ГОСТ 23479-79  СТБ ЕН 970-2003  СТБ 1133-98 |
| 4.2  \*\* | 24.10/  32.089 | Магнитный контроль (магнитопорошковый метод):  -основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| -сварные соединения | ГОСТ 21105-87  СТБ ISO 17638-2013  СТБ ISO 23278-2013 |
| 4.3  \*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой контроль (эхо-метод):  -сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 4.4  \*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:  -основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015  МВИ.МГ928-2014 |
| 4.5  \*\* | Подъёмные сооружения:  - грузоподъёмные краны | 24.10/ 32.102-103 | Контроль проникающими веществами (капиллярный цветной, люминесцентно-цветной метод):  -основной металл |  | СТБ 1172-99 |
| -сварные соединения | СТБ 1172-99  СТБ ISO 23277-2013 |
| 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 23479-79  СТБ ЕН 970-2003  СТБ 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 14127-2015  МВИ.МГ928-2014 |
| 5.4  \*\* | 24.10/ 32.102-103 | Контроль проникающими веществами (капиллярный цветной, люминесцентно-цветной метод):  -основной металл | СТБ 1172-99 |
| -сварные соединения | СТБ 1172-99  СТБ 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 23479-79  СТБ ЕН 970-2003  СТБ 1133-98 |
| 6.2  \*\* | 24.10/  32.089 | Магнитный контроль (магнитопорошковый метод):  -основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| -сварные соединения | ГОСТ 21105-87  СТБ ISO 17638-2013  СТБ ISO 23278-2013 |
| 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 14127-2015  МВИ.МГ928-2014 |
| 6.5  \*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением | 24.10/ 32.102-103 | Контроль проникающими веществами (капиллярный цветной, люминесцентно-цветной метод):  -основной металл |  | СТБ 1172-99 |
| -сварные соединения | СТБ 1172-99  СТБ ISO 23277-2013 |
| 7.1  \* | Образцы сварных соединений | 24.10/ 35.123 | Радиографический контроль (рентгенографический контроль с применением цифровых детекторов):  -сварные соединения | ГОСТ 23055-78  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 23479-79  СТБ ЕН 970-2003  СТБ 1133-98 |
| 8.1  \*\* | Карьерная техника | 24.10/  32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):  -сварные соединения | ГОСТ 23479-79  СТБ ЕН 970-2003  СТБ 1133-98 |
| 8.2  \*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой контроль (эхо-метод):  -сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |

Примечание:

\* Лабораторная деятельность осуществляется непосредственно в лаборатории

\*\* Лабораторная деятельность осуществляется непосредственно в лаборатории и за её пределами

\*\*\* Лабораторная деятельность осуществляется за пределами лаборатории

\*\*\*\* При поставках продукции в Российскую Федерацию

Руководитель органа

по аккредитации

Республики Беларусь –

директор государственного

предприятия «БГЦА» Е.В. Бережных