|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 2.1764 |
| от 09.10.2000 |
| на бланке № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_на 16 листах |
| редакция 03 |

|  |
| --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от10 мая 2024 года |
|  |  |

|  |
| --- |
| лаборатории неразрушающего контроля и технической диагностикислужбы технического надзора Открытого акционерного общества «Мозырский нефтеперерабатывающий завод» |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **247760, г. Мозырь-11, Мозырский район, Гомельская область** |
| 1.1\*\* | Технологические трубопроводы | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 380-2005ГОСТ 535-2005ГОСТ 8233-56ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-2022ГОСТ 5520-2017ГОСТ 5582-75ГОСТ 18895-97 ГОСТ 5949-2018ГОСТ 7350-77ГОСТ 550-2020 ГОСТ 8731-74ГОСТ 8733-74ГОСТ 9940-81ГОСТ 9941-2022ГОСТ 8713-79ГОСТ 5264-80ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 23518-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 3242-79ГОСТ 23055-78СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ИСО 9692-1-2006СТБ ISO 23277-2013СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009 ТКП 054-2007Правила от 23.04.2020 № 21 Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов.Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 №6СТО 302-2020. Стандарт диагностирования технического состояния и определения остаточного срока службы технологических трубопроводов.СТО 305-2020. Стандарт проведения акустико-эмиссионного контроля сосудов, аппаратов, резервуаров, котлов и технологических трубопроводовСТО 306-2020. Стандарт проведения теплового контроля поверхностей технологических объектовСТО 308-2020. Стандарт проведения контроля внешним осмотром и измерениями технических устройствСТО 309-2020. Стандарт проведения контроля проникающими веществами технических устройствСТО 310-2020. Стандарт проведения магнитопорошкового контроля технических устройствСТО 311-2020. Стандарт проведения ультразвукового контроля стыковых, угловых, нахлесточных сварных соединений толщиной свариваемых элементов от 4 до 250 мм и кольцевых сварных соединений диаметром от 36 мм, выполненных всеми видами автоматической, полуавтоматической, ручной электродуговой и электрошлаковой сваркой изделий из низколегированных, среднелегированных и высоколегированных сталейСТО 312-2020. Стандарт проведения ультразвукового контроля сплошности основного металла из низколегированных, среднелегированных и высоколегированных сталей технологического оборудования толщиной от 4 до 250 мм, элементов круглого сечения, диаметром от 36 ммСТО 314-2020 Стандарт проведения радиографического неразрушающего контроля сварных соединений.ТНПА и другая документация | ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 1.2\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод:- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 20426-82ГОСТ 23055-78СТБ 1428-2003 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.030 |  Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 14782-86ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 24507-80ГОСТ 22727-88ГОСТ 25054-81 |
| 1.4\*\* | Технологические трубопроводы | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо метод:- основной металл; | МВИ.МН 5012-2014 |
| 1.5\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами (капиллярный цветной метод):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 1.6\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный метод (магнитопорошковый метод):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |
| 1.7\*\* | 24.10/29.121 | Механические испытания (статическое растяжение, статический изгиб, ударный изгиб):- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 7564-97СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 6996-66 р.5, 8, 9ГОСТ 1497-84ГОСТ 14019-2003ГОСТ 9454-78 |
| 1.8\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 9012-59ГОСТ 9013-59МВИ.МН 5021-2014МВИ.МН 4313-2012 |
| 1.9\*\* | 24.10/18.115 | Металлографические исследования (определение величины зерна, определение загрязнённости неметаллическими включениями, определение глубины обезуглероженного слоя):- основной металл;- сварные соединения; | ГОСТ 10243-75ГОСТ 3443-87ГОСТ 5639-82ГОСТ 1778-70ГОСТ 1763-68 |
| 1.10\*\* | Технологические трубопроводы | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:- основной металл;- сварные соединения; | ПБ 03-593-03 Правила организации и проведения акустикоэмиссионного контроля сосудов, аппаратов, котлов и технологических трубопроводов.Утв. Постановление Госгортехнадзора России от 09.06.2003 №77Согл. Госпромнадзор МЧС от 04.08.2009 №15-1642 |
| 1.11\*\* | 24.10/32.147 | Тепловой контроль:- основной металл | ГОСТ 23483-79ГОСТ 25314-82 |
| 1.12\*\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ массовой доли, % (углерода, серы, фосфора, кремния, марганца, хрома, никеля, меди, алюминия, молибдена, вольфрама, ванадия, титана, ниобия, бора, циркония):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 18895-97 |
| 2.1\*\* | Трубопроводы пара и горячей воды | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 380-2005ГОСТ 535-2005ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-2022ГОСТ 5520-2017ГОСТ 5582-75ГОСТ 5949-2018ГОСТ 7350-77ГОСТ 550-2020ГОСТ 8731-74ГОСТ 8733-74ГОСТ 9940-81ГОСТ 9941-2022ГОСТ 8713-79ГОСТ 5264-80ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 23518-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 23055-78СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ИСО 9692-1-2006СТБ ISO 23277-2013СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 054-2007СП 4.02.01-2020**Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением; Правила от 27.12.2022 № 84**Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 №6СТО 306-2020. Стандарт проведения теплового контроля поверхностей технологических объектовСТО 308-2020. Стандарт проведения контроля внешним осмотром и измерениями технических устройствСТО 309-2020. Стандарт проведения контроля проникающими веществами технических устройствСТО 310-2020. Стандарт проведения магнитопорошкового контроля технических устройствСТО 311-2020. Стандарт проведения ультразвукового контроля стыковых, угловых, нахлесточных сварных соединений толщиной свариваемых элементов от 4 до 250 мм и кольцевых сварных соединений диаметром от 36 мм, выполненных всеми видами автоматической, полуавтоматической, ручной электродуговой и электрошлаковой сваркой изделий из низколегированных, среднелегированных и высоколегированных сталейСТО 312-2020. Стандарт проведения ультразвукового контроля сплошности основного металла из низколегированных, среднелегированных и высоколегированных сталей технологического оборудования толщиной от 4 до 250 мм, элементов круглого сечения, диаметром от 36 ммСТО 314-2020 Стандарт проведения радиографического неразрушающего контроля сварных соединений.ТНПА и другая документация | ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 2.2\*\* | 24.10/32.123 |  Радиационный метод:- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 20426-82ГОСТ 23055-78СТБ 1428-2003 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.030 |  Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 14782-86ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 24507-80ГОСТ 22727-88ГОСТ 25054-81 |
| 2.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо метод:- основной металл; | МВИ.МН 5012-2014 |
| 2.5\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами (капиллярный цветной метод):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 2.6\*\* | 24.10/32.089 |  Магнитный метод (магнитопорошковый метод):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |
| 2.7\*\* | 24.10/29.121 | Механические испытания (статическое растяжение, статический изгиб, ударный изгиб):- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 7564-97СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 6996-66 р.5, 8, 9ГОСТ 1497-84ГОСТ 14019-2003ГОСТ 9454-78 |
| 2.8\*\* | Трубопроводы пара и горячей воды | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 9012-59ГОСТ 9013-59МВИ.МН 5021-2014МВИ.МН 4313-2012 |
| 2.9\*\* | 24.10/18.115 | Металлографические исследования (определение величины зерна, определение загрязнённости неметаллическими включениями, определение глубины обезуглероженного слоя):- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 10243-75ГОСТ 3443-87ГОСТ 5639-82ГОСТ 1778-70ГОСТ 1763-68 |
| 2.10\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:- основной металл;- сварные соединения; | Правила организации и проведения акустико-эмиссионного контроля сосудов, аппаратов, котлов и технологических трубопроводов.Утв. Постановление Госгортехнадзора РФ от 09.06.2003 №77Согл. Госпромнад-зор МЧС РБ от 04.08.2009 №15-1642 |
| 2.11\*\* | 24.10/32.147 | Тепловой контроль:- основной металл;- сварные соединения; | ГОСТ 23483-79ГОСТ 25314-82 |
| 2.12\*\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ массовой доли, % (углерода, серы, фосфора, кремния, марганца, хрома, никеля, меди, алюминия, молибдена, вольфрама, ванадия, титана, ниобия, бора, циркония):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 18895-97 |
| 3.1\*\* | Резервуары для хранения взрывопожароопасных, токсичных и высокотоксичных продуктов | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 380-2005ГОСТ 535-2005ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-2022ГОСТ 5520-2017ГОСТ 5582-75ГОСТ 5949-2018ГОСТ 7350-77ГОСТ 550-2020ГОСТ 8713-79ГОСТ 5264-80ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 23518-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 23055-78СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ИСО 9692-1-2006СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ISO 23277-2013ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009СТБ 2634-2023ТКП 054-2007Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 №6СТО 303-2020. Стандарт диагностирования технического состояния и определения остаточного срока службы резервуаровСТО 305-2020. Стандарт проведения акустико-эмиссионного контроля сосудов, аппаратов, резервуаров, котлов и технологических трубопроводовСТО 306-2020. Стандарт проведения теплового контроля поверхностей технологических объектовСТО 308-2020. Стандарт проведения контроля внешним осмотром и измерениями технических устройствСТО 309-2020. Стандарт проведения контроля проникающими веществами технических устройствСТО 310-2020. Стандарт проведения магнитопорошкового контроля технических устройствСТО 311-2020. Стандарт проведения ультразвукового контроля стыковых, угловых, нахлесточных сварных соединений толщиной свариваемых элементов от 4 до 250 мм и кольцевых сварных соединений диаметром от 36 мм, выполненных всеми видами автоматической, полуавтоматической, ручной электродуговой и электрошлаковой сваркой изделий из низколегированных, среднелегированных и высоколегированных сталейСТО 312-2020. Стандарт проведения ультразвукового контроля сплошности основного металла из низколегированных, среднелегированных и высоколегированных сталей технологического оборудования толщиной от 4 до 250 мм, элементов круглого сечения, диаметром от 36 ммСТО 314-2020 Стандарт проведения радиографического неразрушающего контроля сварных соединений.ТНПА и другая документация | ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 3.2\*\* | 24.10/32.123 |  Радиационный метод:- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 20426-82ГОСТ 23055-78СТБ 1428-2003 |
| 3.3\*\* | 24.10/32.030 |  Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 14782-86ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 24507-80ГОСТ 22727-88ГОСТ 25054-81 |
| 3.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо метод:- основной металл; | МВИ.МН 5012-2014 |
| 3.5\*\* | 24.10/32.103 |  Контроль проникающими веществами (капиллярный цветной метод):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 3.6\*\* | 24.10/32.089 |  Магнитный метод (магнитопорошковый метод):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |
| 3.7\*\* | 24.10/29.121 | Механические испытания (статическое растяжение, статический изгиб, ударный изгиб):- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений21.06.2024дата принятия решения | ГОСТ 7564-97СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 6996-66 р. 5, 8, 9ГОСТ 1497-84ГОСТ 14019-2003ГОСТ 9454-78 |
| 3.8\*\* | Резервуары для хранения взрывопожароопасных, токсичных и высокотоксичных продуктов | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 9012-59ГОСТ 9013-59МВИ.МН 5021-2014МВИ.МН 4313-2012 |
| 3.9\*\* | 24.10/18.115 | Металлографические исследования (определение величины зерна, определение загрязнённости неметаллическими включениями, определение глубины обезуглероженного слоя):- основной металл;- сварные соединения; | ГОСТ 10243-75ГОСТ 3443-87ГОСТ 5639-82ГОСТ 1778-70ГОСТ 1763-68 |
| 3.10\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:- основной металл;- сварные соединения; | Правила организации и проведения акустико-эмиссионного контроля сосудов, аппаратов, котлов и технологических трубопро-водов.Утв. Постановление Госгортехнадзора РФ от 09.06.2003 №77Согл. Госпромнадзор МЧС РБ от 04.08.2009 №15-1642 |
| 3.11\*\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ массовой доли, % (углерода, серы, фосфора, кремния, марганца, хрома, никеля, меди, алюминия, молибдена, вольфрама, ванадия, титана, ниобия, бора, циркония):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 18895-97 |
| 4.1\*\* | Паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 380-2005ГОСТ 535-2005ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-2022ГОСТ 5520-2017ГОСТ 5582-75ГОСТ 5949-2018ГОСТ 7350-77ГОСТ 550-2020ГОСТ 8731-74ГОСТ 8733-74ГОСТ 9940-81ГОСТ 9941-2022ГОСТ 8713-79ГОСТ 5264-80ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 23518-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 3242-79ГОСТ 23055-78СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ИСО 9692-1-2006СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ISO 23277-2013ТКП 050-2007 ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007СП 4.02.01-2020Правила 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, Постановление №5 от 01.02.2021Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 №6 | ГОСТ 23479-79ГОСТ 3242-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 4.2\*\* | 24.10/32.123 |  Радиационный метод:- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 20426-82ГОСТ 23055-78СТБ 1428-2003 |
| 4.3\*\* | 24.10/32.030 |  Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 14782-86ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 24507-80ГОСТ 22727-88ГОСТ 25054-81 |
| 4.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо метод:- основной металл; | МВИ.МН 5012-2014 |
| 4.5\*\* | 24.10/32.103 |  Контроль проникающими веществами (капиллярный цветной метод):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 4.6\*\* | 24.10/32.089 |  Магнитный метод (магнитопорошковый метод):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений21.06.2024дата принятия решения | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |
| 4.7\*\* | Паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла | 24.10/29.121 | Механические испытания (статическое растяжение, статический изгиб, ударный изгиб):- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | СТО 304-2020. Стандарт диагностирования технического состояния и определения остаточного срока службы паровых и водогрейных котловСТО 305-2020. Стандарт проведения акустико-эмиссионного контроля сосудов, аппаратов, резервуаров, котлов и технологических трубопроводовСТО 306-2020. Стандарт проведения теплового контроля поверхностей технологических объектовСТО 308-2020. Стандарт проведения контроля внешним осмотром и измерениями технических устройствСТО 309-2020. Стандарт проведения контроля проникающими веществами технических устройствСТО 310-2020. Стандарт проведения магнитопорошкового контроля технических устройствСТО 311-2020. Стандарт проведения ультразвукового контроля стыковых, угловых, нахлесточных сварных соединений толщиной свариваемых элементов от 4 до 250 мм и кольцевых сварных соединений диаметром от 36 мм, выполненных всеми видами автоматической, полуавтоматической, ручной электродуговой и электрошлаковой сваркой изделий из низколегированных, среднелегированных и высоколегированных сталей | ГОСТ 7564-97СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 6996-66 р.5, 8, 9ГОСТ 1497-84ГОСТ 14019-2003ГОСТ 9454-78 |
| 4.8\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 9012-59ГОСТ 9013-59МВИ.МН 5021-2014МВИ.МН 4313-2012 |
| 4.9\*\* | 24.10/18.115 | Металлографические исследования (определение величины зерна, определение загрязнённости неметаллическими включениями, определение глубины обезуглероженного слоя):- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 10243-75ГОСТ 3443-87ГОСТ 5639-82ГОСТ 1778-70ГОСТ 1763-68 |
| 4.10\*\* | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:- основной металл;- сварные соединения | ПБ 03-593-03 Правила организации и проведения акустико-эмиссионного контроля сосудов, аппаратов, котлов и технологических трубопроводов.Утв. Постановление Госгортехнадзора России от 09.06.2003 №77Согл. Госпромнадзор МЧС от 04.08.2009 №15-1642 |
| 4.11\*\* | 24.10/32.147 | Тепловой контроль:- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 23483-79ГОСТ 25314-82 |
| 4.12\*\* | Паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла | 24.10/08.156 | Спектральный анализ массовой доли, % (углерода, серы, фосфора, кремния, марганца, хрома, никеля, меди, алюминия, молибдена, вольфрама, ванадия, титана, ниобия, бора, циркония):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | СТО 312-2020. Стандарт проведения ультразвукового контроля сплошности основного металла из низколегированных, среднелегированных и высоколегированных сталей технологического оборудования толщиной от 4 до 250 мм, элементов круглого сечения, диаметром от 36 ммСТО 314-2020 Стандарт проведения радиографического неразрушающего контро-ля сварных соединний.ТНПА и другая документация | ГОСТ 18895-97 |
| 5.1\*\* | Сосуды и аппараты, работающие под давлением | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 380-2005ГОСТ 535-2005ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-2022ГОСТ 5520-2017ГОСТ 5582-75ГОСТ 5949-2018ГОСТ 7350-77ГОСТ 8713-79ГОСТ 5264-80ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 23518-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 23055-78ГОСТ 34347-2017ГОСТ 949-2023СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ИСО 9692-1-2006СТБ ISO 23277-2013СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005ТКП 45-5.04-121-2009 ТКП 054-200721.06.2024дата принятия решения**Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением, Правила от 27.12.2022 № 84**Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 №6СТО 301-2020. Стандарт диагностирования технического состояния и определения остаточного срока службы сосудов и аппаратовСТО 305-2020. Стандарт проведения акустико-эмиссионного контроля сосудов, аппаратов, резервуаров, котлов и технологических трубопроводовСТО 306-2020. Стандарт проведения теплового контроля поверхностей технологических объектовСТО 308-2020. Стандарт проведения контроля внешним осмотром и измерениями технических устройствСТО 309-2020. Стандарт проведения контроля проникающими веществами технических устройствСТО 310-2020. Стандарт проведения магнитопорошкового контроля технических устройствСТО 311-2020. Стандарт проведения ультразвукового контроля стыковых, угловых, нахлесточных сварных соединений толщиной свариваемых элементов от 4 до 250 мм и кольцевых сварных соединений диаметром от 36 мм, выполненных всеми видами автоматической, полуавтоматической, ручной электродуговой и электрошлаковой сваркой изделий из низколегированных, среднелегированных и высоколегированных сталейСТО 312-2020. Стандарт проведения ультразвукового контроля сплошности основного металла из низколегированных, среднелегированных и высоколегированных сталей технологического оборудования толщиной от 4 до 250 мм, элементов круглого сечения, диаметром от 36 ммСТО 314-2020 Стандарт проведения радиографического неразрушающего контроля сварных соединений.ТНПА и другая документация  | ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 5.2\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод:- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 20426-82ГОСТ 23055-78СТБ 1428-2003 |
| 5.3\*\* | 24.10/32.030 |  Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)): - наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 14782-86ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 24507-80ГОСТ 22727-88ГОСТ 25054-81 |
| 5.4\*\* | Сосуды и аппараты, работающие под давлением | 24.10/32.124 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо метод:- основной металл; | МВИ.МН 5012-2014 |
| 5.5\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:- капиллярная (цветная) дефектоскопия:- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 5.6\*\* | 24.10/32.089 |  Магнитный метод (магнитопорошковый метод):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |
| 5.7\*\* | 24.10/29.121 | Механические испытания (статическое растяжение, статический изгиб, ударный изгиб):- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 7564-97СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 6996-66 р.5, 8, 9ГОСТ 1497-84ГОСТ 14019-2003ГОСТ 9454-78 |
| 5.8\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 9012-59ГОСТ 9013-59МВИ.МН 5021-2014МВИ.МН 4313-2012 |
| 5.9\*\* | 24.10/18.115 | Металлографические исследования (определение величины зерна, определение загрязнённости неметаллическими включениями, определение глубины обезуглероженного слоя):- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 10243-75ГОСТ 3443-87ГОСТ 5639-82ГОСТ 1778-70ГОСТ 1763-68 |
| 5.10\*\* | Сосуды и аппараты, работающие под давлением | 24.10/32.030 | Акустико-эмиссионный метод:- основной металл;- сварные соединения; | Правила организации и проведения акустико-эмиссионного контроля сосудов, аппаратов, котлов и технологических трубопроводов.Утв. Постановление Госгортехнадзора РФ от 09.06.2003 №77Согл. Госпромнадзор МЧС РБ от 04.08.2009 №15-1642 |
| 5.11\*\* | 24.10/32.147 | Тепловой контроль:- основной металл;- сварные соединения; | ГОСТ 23483-79ГОСТ 25314-82 |
| 5.12\*\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ массовой доли, % (углерода, серы, фосфора, кремния, марганца, хрома, никеля, меди, алюминия, молибдена, вольфрама, ванадия, титана, ниобия, бора, циркония):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 18895-97 |
| 6.1\*\* | Насосно-компрессорное оборудование и вентиляторы | 28.99/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):- наплавленный металл;- основной металл; | ГОСТ 380-2005ГОСТ 535-2005ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-2022ГОСТ 5520-2017ГОСТ 5582-75ГОСТ 5949-2018ГОСТ 7350-77ГОСТ 977-88ГОСТ 8479-70ГОСТ 24507-80ГОСТ 21120-75СТБ ЕН 1712-2004 СТБ ISO 23277-2013Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 №6СТО 306-2020. Стандарт проведения теплового контроля поверхностей технологических объектовСТО 309-2020. Стандарт проведения контроля проникающими веществами технических устройствСТО 310-2020. Стандарт проведения магнитопорошкового контроля технических устройствСТО 312-2020. Стандарт проведения ультразвукового контроля сплошности основного металла из низколегированных, среднелегированных и высоколегированных сталей технологического оборудования толщиной от 4 до 250 мм, элементов круглого сечения, диаметром от 36 мм21.06.2024дата принятия решенияСТО 313-2020. Стандарт проведения ультразвукового контроля сплошности основно-го металла из низколегированных, среднелегированных и высоколегированных сталей полуфабрикатов металлоизделий (прокат, поковки, штамповки, отливки) толщиной от 4 до 250 мм, а для элементов круглого сечения, диаметром от 36 мм.ТНПА и другая документация  | ГОСТ 23479-79ГОСТ 3242-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 6.2\*\* | Насосно-компрессорное оборудование и вентиляторы | 28.99/32.030 |  Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):- наплавленный металл;- основной металл; | ГОСТ 24507-80ГОСТ 25054-81ГОСТ 22727-88 |
| 6.3\*\* | 28.99/32.103 |  Контроль проникающими веществами (капиллярный цветной метод):- наплавленный металл;- основной металл; | СТБ 1172-99 |
| 6.4\*\* | 28.99/32.089 |  Магнитный метод (магнитопорошковый метод):- наплавленный металл;- основной металл; | ГОСТ 21105-87 |
| 6.5\*\* | 28.99/29.121 | Механические испытания (статическое растяжение, статический изгиб, ударный изгиб):- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 7564-97СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 6996-66 р. 5, 8, 9ГОСТ 1497-84ГОСТ 14019-2003ГОСТ 9454-78 |
| 6.6\*\* | 28.99/29.143 | Измерение твёрдости:- наплавленный металл;- основной металл; | ГОСТ 9012-59ГОСТ 9013-59МВИ.МН 5021-2014МВИ.МН 4313-2012 |
| 6.7\*\* | 28.99/18.115 | Металлографические исследования: - определение величины зерна;- определение загрязнённости неметаллическими включениями;- определение глубины обезуглероженного слоя | ГОСТ 10243-75ГОСТ 3443-87ГОСТ 5639-82ГОСТ 1778-70ГОСТ 1763-68 |
| 6.8\*\* | Насосно-компрессорное оборудование и вентиляторы | 28.99/08.156 | Спектральный анализ массовой доли, % (углерода, серы, фосфора, кремния, марганца, хрома, никеля, меди, алюминия, молибдена, вольфрама, ванадия, титана, ниобия, бора, циркония):- наплавленный металл;- основной металл | ГОСТ 18895-97 |
| 7.1\*\* | Съёмные грузозахватные приспособления и технологическая тара | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод, внешний осмотр и измерения):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 380-2005ГОСТ 535-2005ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-2022ГОСТ 5520-2017ГОСТ 5582-75ГОСТ 5949-2018ГОСТ 7350-77ГОСТ 977-88ГОСТ 8479-70ГОСТ 24507-80ГОСТ 21120-75ГОСТ 8713-79ГОСТ 5264-80ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 23518-79ГОСТ 14771-76СТБ ЕН 1712-2004СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ИСО 9692-1-2006СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ISO 23277-2013ТКП 45-5.04-121-2009Правила 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 МЧС РБ от 27.06.1994 №6СТО 309-2020. Стандарт проведения контроля проникающими веществами технических устройствСТО 310-2020. Стандарт проведения магнитопорошкового контроля технических устройствСТО 312-2020. Стандарт проведения ультразвукового контроля сплошности основного металла из низколегированных, среднелегированных и высоколегированных сталей технологического оборудования толщиной от 4 до 250 мм, элементов круглого сечения, диаметром от 36 ммСТО 313-2020. Стандарт проведения ультразвукового контроля сплошности основного металла из низколегированных, среднелегированных и высоколегированных сталей полуфабрикатов металлоизделий (прокат, поковки, штамповки, отливки) толщиной от 4 до 250 мм, а для элементов круглого сечения, диаметром от 36 мм | ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 7.2\*\* | 24.10/32.030 |  Акустический метод (ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод)):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 14782-86ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022ГОСТ 24507-80ГОСТ 22727-88ГОСТ 25054-81 |
| 7.3\*\* | 24.10/32.103 |  Контроль проникающими веществами (капиллярный цветной метод):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 7.4\*\* | Съёмные грузозахватные приспособления и технологическая тара | 24.10/32.089 |  Магнитный метод (магнитопорошковый метод):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |
| 7.5\*\* | 24.10/29.121 | Механические испытания (статическое растяжение, статический изгиб, ударный изгиб):- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 7564-97СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 6996-66 раздел 5, 8, 9ГОСТ 1497-84ГОСТ 14019-2003ГОСТ 9454-78 |
| 7.6\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 9012-59ГОСТ 9013-59МВИ.МН 5021-2014МВИ.МН 4313-2012 |
| 7.7\*\* | 24.10/18.115 | Металлографические исследования (определение величины зерна, определение загрязнённости неметаллическими включениями, определение глубины обезуглероженного слоя):- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 5639-82ГОСТ 1778-70ГОСТ 1763-68 |
| 7.8\*\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ массовой доли, % (углерода, серы, фосфора, кремния, марганца, хрома, никеля, меди, алюминия, молибдена, вольфрама, ванадия, титана, ниобия, бора, циркония):- наплавленный металл;- основной металл;- сварные соединения;- контрольные образцы сварных соединений | ГОСТ 18895-97 |
| 7.9\*\* | Съёмные грузозахватные приспособления и технологическая тара | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо метод:- основной металл; | МВИ.МН 5012-2014 |

**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