|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Приложение №1 |  |  |
| к аттестату аккредитации  |  |  |
| № BY/112 2.2509 |  |  |
| от 12.04.2004 |  |  |
| на бланке № \_\_\_\_ |  |  |
| на 6 листах |  |  |
| редакция 02 |  |  |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** 19 июля 2024 года

лаборатории технической диагностики и дефектоскопии

отдела мониторинга и технической диагностики оборудования

Управления организации ремонтов и технической диагностики

Открытого акционерного общества «Белорусский металлургический завод – управляющая компания холдинга «Белорусская металлургическая компания»

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование объекта | Код | Наименованиехарактеристики(показатель,параметры) | Обозначениедокумента,устанавливающего требованияк объекту | Обозначениедокумента,устанавливающего метод исследований (испытаний)и измерений, в том числе правилаотбора образцов |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| ул. Промышленная, 37, 247210, г. Жлобин, Гомельская область |
| 1.1\*\* | Грузоподъемные краны; съемные грузозахватные органы; грузозахватные приспособления; тара, применяемая в металлургичес-ком производстве (ковши, мульды); расчетные металло-конструкции для подъемно-транспортного оборудования (несъемные грузозахватные приспособления)Грузоподъемные краны; съемные грузозахватные органы; грузозахватные приспособления; тара, применяемая в металлургичес-ком производстве (ковши, мульды); расчетные металло-конструкции для подъемно-транспортного оборудования (несъемные грузозахватные приспособления) | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)- основной металл- сварные соединения | ГОСТ 535-2005ГОСТ 5264-80ГОСТ 7890-93ГОСТ 8713-79ГОСТ 9045-93ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 22827-2020ГОСТ 27584-88ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 45-1.03-103-2009ТКП 054-2007Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных кранов, утв. Постановлением МЧС РБ от 22.12.2018 №66.Методические рекомендации по проведению технического диагностированиягрузоподъемныхкранов с истекшим сроком службы,утв. Приказом Проматомнадзора от 30.12.2005 №145.Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 №6ТНПА и другаяконструкторская и проектно-технологическая документация |  ГОСТ 3242-79 ГОСТ 23479-79 СТБ 1133-98 СТБ ЕН 970-2003 |
| 1.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный цветной метод)- основной металл- сварные соединения |  СТБ 1172-99 СТБ ISO 23277- 2013 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения, эхо-метод:- сварные соединения- основной металл |  ГОСТ 14782-86 СТБ ЕН 1712-2004 метод № 1 СТБ ЕН 1714-2002 СТБ ЕН 583-1-2005 СТБ ЕН 583-2-2005 |
| 1.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия( эхо метод)-основной металл |  МВИ.МН 4542-2012 ГОСТ EN 14127-  2015 |
| 1.5\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):-основной металл-сварные соединения |  АМИ.ГМ 0233-2023 |
| 1.6\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический) метод:- сварные соединения- контрольные образцы для аттестации сварщиков |  СТБ 1428-2003 |
| 2.1\*\* | Оборудование металлургичес-кого производства: плавильные и нагревательные печи; агрегаты для вакуумирования стали; установки длятранспортировки и заливки жидкого металлаОборудование металлургичес-кого производства: плавильные и нагревательные печи; агрегаты для вакуумирования стали; установки длятранспортировки и заливки жидкого металла | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)- основной металл- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 10580-2006ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 24507-80ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ 1857-2009 ТКП 054-2007Правила по обеспечению промышленной безопасности при получении, транспортировании, использовании расплавов черных и цветных металлов и сплавов на основе этих расплавов. утв. Постановлением МЧС РБ от 29.05.2017 № 19.Правила безопасности и охраны труда металлургических производств, утв. Постановлением МЧС РБ от 22.05.2007 №8.Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 №6ТНПА и другаяконструкторская и проектно-технологическая документация |  ГОСТ 3242-79 ГОСТ 23479-79 СТБ 1133-98 СТБ ЕН 970-2003 |
| 2.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный цветной метод)- основной металл- сварные соединения |  СТБ 1172-99 СТБ ISO 23277-  2013 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения, эхо-метод:- сварные соединения- основной металл |  ГОСТ 14782-86 СТБ ЕН 1712-2004 метод № 1 СТБ ЕН 1714-2002 СТБ ЕН 583-1-2005 СТБ ЕН 583-2-2005 |
| 2.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия( эхо метод)-основной металл |  МВИ.МН 4542-2012 ГОСТ EN 14127-  2015 |
| 2.5\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):-основной металл-сварные соединения |  АМИ.ГМ 0233-2023 |
| 2.6\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический) метод:- сварные соединения- контрольные образцы для аттестации сварщиков |  СТБ 1428-2003 |
| 3.1\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:-сосуды, работающие под давлением;-паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;-трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети.Объекты газораспредели-тельной системы и газопотребления.Оборудование, работающее под избыточным давлением:-сосуды, работающие под давлением;-паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;-трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети.Объекты газораспредели-тельной системы и газопотребления | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)- основной металл- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 8731-74ГОСТ 8733-74ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97СТБ EN 13445-5-2009СТБ ЕН 13480-2-2005СТБ ЕН 13480-5-2005ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007ТКП 45-3.05-167-2009 СП 4.03.01-2020СП 4.02.01-2020Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов, утв. Постановлением МЧС РБ от 23.04.2020 № 21.Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением, утв. Постановлением МЧС РБ от 27.12.2022 № 84.Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения,утв. Постановлением МЧС РБ от [05.12.2022 № 6](http://ips/../../../TnpaDetail.php?UrlId=321315)6.Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 №6.ТНПА и другаяконструкторская и проектно-технологическая документация |  ГОСТ 3242-79 ГОСТ 23479-79 СТБ 1133-98 СТБ ЕН 970-2003 |
| 3.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный цветной метод)- основной металл- сварные соединения |  СТБ 1172-99 СТБ ISO 23277- 2013 |
| 3.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения, эхо-метод:- сварные соединения- основной металл |  ГОСТ 14782-86 СТБ ЕН 1712-2004 метод № 1 СТБ ЕН 1714-2002 СТБ ЕН 583-1-2005 СТБ ЕН 583-2-2005 |
| 3.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия( эхо метод)-основной металл |  МВИ.МН 4542-2012 ГОСТ EN 14127-  2015 |
| 3.5\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):-основной металл-сварные соединения |  АМИ.ГМ 0233-2023 |
| 3.6\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический) метод:- сварные соединения- контрольные образцы для аттестации сварщиков |  СТБ 1428-2003 |
| 4.1\*\* | Металло-конструкции, изделия машино-строения и металло-производства (валы, оси, оправки и др.) | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)- основной металл- сварные соединения | ГОСТ 535-2005ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 8731-74ГОСТ 8733-74ГОСТ 9045-93ГОСТ 1050-2013ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14637-89ГОСТ 14771-76ГОСТ 1577-2022ГОСТ 23118-2019ГОСТ 24507-80ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 9606-1-2022СТБ 2350-2013СП 1.04.04-2023ТКП 45-5.04-121-2009Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением, утв. Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 №6.ТНПА и другаяконструкторская и проектно-технологическая документация |  ГОСТ 3242-79 ГОСТ 23479-79 СТБ 1133-98 СТБ ЕН 970-2003 |
| 4.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный цветной метод)- основной металл- сварные соединения |  СТБ 1172-99 СТБ ISO 23277- 2013 |
| 4.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения, эхо-метод:- сварные соединения- основной металл |  ГОСТ 14782-86 СТБ ЕН 1712-2004 метод № 1 СТБ ЕН 1714-2002 СТБ ЕН 583-1-2005 СТБ ЕН 583-2-2005 |
| 4.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия( эхо метод)-основной металл |  МВИ.МН 4542-2012 ГОСТ EN 14127-  2015 |
| 4.5\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):-основной металл-сварные соединения |  АМИ.ГМ 0233-2023 |
| 4.6\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический) метод:- сварные соединения- контрольные образцы для аттестации сварщиков |  СТБ 1428-2003 |
| 5.1\*\*5.1\*\* | Электро-двигатели,насосы, компрессорыЭлектро-двигатели,насосы, компрессоры | 24.10/35.05924.10/35.059 | Вибрационный метод:-измерениевибрационных параметров оборудования на неподвижных подшипниковых опорахВибрационный метод:-измерениевибрационных параметров оборудования на неподвижных подшипниковых опорах | ГОСТ 30576-98ГОСТ ИСО 10816-1-97ГОСТ ИСО 1940-1-2007ГОСТ ИСО 10816-3-2002СТБ ИСО 7919-3-2001СТБ ИСО 8579-2-2001ГОСТ IEC 60034-14-2014ГОСТ 30296-95ГОСТ 26043-83СТБ ИСО 8579-2-2001 |  СТБ ИСО 7919-1-  2001 СТБ ИСО 7919-1-  2001 |

**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