|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 2.5135 |
| от 26.07.2019 |
| на бланке № \_\_\_\_ |
| на 19 листах |
| редакция 02 |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** 06 декабря 2024 года

испытательного центра

 Общества с ограниченной ответственностью "Сфера технической экспертизы"

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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. Заводская, 4, 223710, г. Солигорск, Минская область Республика Беларусь |
| 1.1\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлениемОборудование, работающее под избыточным давлением | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)-сварные соединения;-основной металл | Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Пост. МЧС РБ от 27.12.2022 №84Правила 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 °C. Утв. Постановлением МЧС РБ от 01.02.2021 № 5Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6(в ред. Пост. МЧС от 16.11.2007 №100ТКП 049-2007ТКП 054-2007ГОСТ ЕН 1708-1-2012ГОСТ 21561-2017ГОСТ 23055-78ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11534-75 ГОСТ 14771-76ГОСТ 30242-97ГОСТ 12503-75СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 5817-2019СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ISO 3834-3-2010СТБ ЕН 895-2002ГОСТ 34347-2017СТБ EN 13445-4-2009ТНПА и другиеДокументы | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 1.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярная, цветная дефектоскопия) -сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:(магнитопорошковая дефектоскопия)-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 1.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия-сварные соединения | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003 |
| 1.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:(эхо-метод)-сварные соединения-основной металл | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 1714-2002ГОСТ 22727-88 |
| 1.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:(эхо-метод)-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 1.7\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 5655-2016 |
| 2.1\*\* | Грузоподъемные краны (мостовые, козловые, башенные, стреловые самоходные) и грузозахватные механизмыГрузоподъемные краны (мостовые, козловые, башенные, стреловые самоходные) и грузозахватные механизмы | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)-сварные соединения;-основной металл | Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных кранов Утв. Пост. МЧС от 15.05.2015 №23Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной иавтоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6(в ред. Пост. МЧС от 16.11.2007 №100)ТКП 45-1.03-103-2009ТКП 054-2007ГОСТ 7075-80ГОСТ 7352-88ГОСТ 7890-93ГОСТ 13556-2016ГОСТ 16553-88ГОСТ 19494-74ГОСТ 19811-90ГОСТ 22045-89ГОСТ 22827-2020ГОСТ 25484-93ГОСТ 27551-87ГОСТ 27584-88ГОСТ 28433-90ГОСТ 28434-90ГОСТ 28448-90ГОСТ 30321-95ГОСТ 23055-78ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 34589-2019ГОСТ 34465.2-2018ГОСТ 30242-97ГОСТ 12503-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 5817-2019СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ISO 3834-3-2010СТБ ЕН 895-2002ТНПА и другиеДокументы | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 2.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярная, цветная дефектоскопия) -сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:(магнитопорошковая дефектоскопия)-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 2.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия-сварные соединения | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003 |
| 2.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:(эхо-метод)-сварные соединения-основной металл-прутки и заготовки круглого и прямоугольного сечения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 1714-2002ГОСТ 24507-80ГОСТ 22727-88ГОСТ 28831-90ГОСТ 21120-75 |
| 2.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:(эхо-метод)-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 2.7\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 5655-2016 |
| 3.1\*\* | Геолого-разведочноеи буровое оборудование | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 12.2.041-79ГОСТ 23055-78ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11534-75 ГОСТ 25484-93 ГОСТ 14771-76ГОСТ 30242-97ГОСТ 12503-75ТКП 054-2007СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 5817-2019СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ISO 3834-3-2010СТБ ЕН 895-2002Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6(в ред. Пост. МЧС от 16.11.2007 №100)ТНПА и другиедокументы | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 3.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярная, цветная дефектоскопия) -сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 3.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:(магнитопорошковая дефектоскопия)-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 3.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия-сварные соединения | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003 |
| 3.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:(эхо-метод)-сварные соединения-основной металл-прутки и заготовки круглого и прямоугольного сечения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 1714-2002ГОСТ 24507-80ГОСТ 22727-88ГОСТ 28831-90ГОСТ 21120-75 |
| 3.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:(эхо-метод)-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 3.7\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 5655-2016 |
| 4.1\*\* | Горно-шахтное оборудование, в том числе подъемные устройства рудниковГорно-шахтное оборудование, в том числе подъемные устройства рудников | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)-сварные соединения;-основной металл | Правила промышленной безопасности при разработке подземным способом соляных место-рождений РБ. Утв. от 30.08.2012 №45Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (в ред. Пост. МЧС от 16.11.2007 №100)ТКП 054-2007ГОСТ 12.2.106-85ГОСТ 11004-84ГОСТ 22584-96ГОСТ 23055-78ГОСТ 5264-80ГОСТ 25484-93 ГОСТ 8713-79ГОСТ 11534-75 ГОСТ 14771-76ГОСТ 30242-97ГОСТ 12503-75СТБ ISO 6520-1-2009 СТБ ISO 5817-2019СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ISO 3834-3-2010СТБ ЕН 895-2002ТНПА и другиедокументы | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 4.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярная, цветная дефектоскопия) -сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 4.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:(магнитопорошковая дефектоскопия)-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 4.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия-сварные соединения | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003 |
| 4.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:(эхо-метод)-сварные соединения-основной металл-прутки и заготовки круглого и прямоугольного сечения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 1714-2002ГОСТ 24507-80ГОСТ 22727-88ГОСТ 28831-90ГОСТ 21120-75 |
| 4.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:(эхо-метод)-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 4.7\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 5655-2016 |
| 5.1\*\* | Изделия машиностроения и металло-производства (прокат, литье, поковки)Изделия машиностроения и металло-производства (прокат, литье, поковки) | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод)-основной металл | ГОСТ 535-2005ГОСТ 1412-85ГОСТ 8479-70ГОСТ 19281-2014ГОСТ 22703-2012ГОСТ 24507-80ГОСТ 12503-75ТНПА и другиедокументыГОСТ 535-2005ГОСТ 1412-85ГОСТ 8479-70ГОСТ 19281-2014ГОСТ 22703-2012ГОСТ 24507-80ГОСТ 12503-75ТНПА и другиедокументы | ГОСТ 23479-79 |
| 5.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярная, цветная дефектоскопия) -основной металл | СТБ 1172-99 |
| 5.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:(магнитопорошковая дефектоскопия)-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 5.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:(эхо-метод)-основной металл-прутки и заготовки круглого и прямоугольного сечения | ГОСТ 24507-80ГОСТ 22727-88ГОСТ 28831-90ГОСТ 21120-75 |
| 5.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:(эхо-метод)-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 5.6\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости-основной металл | МВИ.МН 5655-2016 |
| 6.1\*\* | Технологические трубопроводыТехнологические трубопроводы | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)-сварные соединения;-основной металл | ТКП 45-3.05-167-2009ТКП 054-2007СТБ ЕН 13480-1-2005СТБ ЕН 13480-2-2005ГОСТ 23055-78ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 5817-2009ГОСТ 16037-80ГОСТ 12503-75СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ISO 3834-3-2010СТБ ЕН 895-2002 Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов. Утв. от 05.01.2023 №4Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6(в ред. Пост. МЧС от 16.11.2007 №100)ТНПА и другиедокументы | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 6.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярная, цветная дефектоскопия) -сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 6.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:(магнитопорошковая дефектоскопия)-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 6.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия-сварные соединения | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003 |
| 6.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:(эхо-метод)-сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 1714-2002 |
| 6.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:(эхо-метод)-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 6.7\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 5655-2016 |
| 7.1\*\* | Технологическое оборудование металлургичес-ких и литейных производств | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)-сварные соединения;-основной металл | Правила безопасности и охраны труда металлургических производств. Утв. от 22.05.2007 №8Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6(в ред. Пост. МЧС от 16.11.2007 №100)ГОСТ 10580-2006СТБ 1857-2009ТКП 054-2007ГОСТ 23055-78ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11534-75ГОСТ 25484-93 ГОСТ 14771-76ГОСТ 30242-97ГОСТ 12503-75СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 5817-2019СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ISO 3834-3-2010 СТБ ЕН 895-2002ТНПА и другиедокументы | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 7.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярная, цветная дефектоскопия) -сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 7.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:(магнитопорошковая дефектоскопия)-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 7.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия-сварные соединения | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003 |
| 7.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:(эхо-метод)-основной металл-прутки и заготовки круглого и прямоугольного сечения | ГОСТ 24507-80ГОСТ 22727-88ГОСТ 28831-90ГОСТ 21120-75 |
| 7.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:(эхо-метод)-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 7.7\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 5655-2016 |
| 8.1\*\* | Трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети, наружные и внутренние сети холодного и горячего водоснабжения и канализации | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)-сварные соединения;-основной металл | Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. от 27.12.2022 №84 Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (в ред. Пост. МЧС от 16.11.2007 №100ТКП 054-2007ТКП 45-4.01-29-2006ГОСТ 23055-78ГОСТ 30242-97ГОСТ 12503-75СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 5817-2019ГОСТ 16037-80СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ISO 3834-3-2010СТБ ЕН 895-2002СП 4.02.01-2020СП 4.01.06-2024ТНПА и другиедокументы | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 8.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярная, цветная дефектоскопия) -сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 8.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:(магнитопорошковая дефектоскопия)-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 8.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия-сварные соединения | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003 |
| 8.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:(эхо-метод)-сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 1714-2002 |
| 8.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:(эхо-метод)-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 8.7\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 5655-2016 |
| 9.1\*\* | Металлические конструкцииМеталлические конструкции | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)-сварные соединения;-основной металл | Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6(в ред. Пост. МЧС от 16.11.2007 №100)ТКП 45-5.04-121-2009СП 1.04.04-2023ТКП 054-2007ГОСТ 23118-2019СТБ 1723-2007СТБ 1749-2007СТБ 2018-2009ГОСТ 23055-78ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11534-75 ГОСТ 14771-76ГОСТ 30242-97ГОСТ 12503-75СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 5817-2019СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ISO 3834-3-2010СТБ ЕН 895-2002ТНПА и другиедокументы | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 9.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярная, цветная дефектоскопия) -сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 9.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:(магнитопорошковая дефектоскопия)-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 9.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия-сварные соединения | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003 |
| 9.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:(эхо-метод)-сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 1714-2002 |
| 9.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:(эхо-метод)-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 9.7\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 5655-2016 |
| 10.1\*\* | Резервуары для хранения нефти, нефтепродуктов и химических реагентовРезервуары для хранения нефти, нефтепродуктов и химических реагентов | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)-сварные соединения;-основной металл | Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6(в ред. Пост. МЧС от 16.11.2007 №100)ТКП 45-5.04-172-2010СТБ 2634-2023ТКП 054-2007ГОСТ 17032-2010ГОСТ 23055-78ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11534-75 ГОСТ 14771-76ГОСТ 30242-97ГОСТ 12503-75СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 5817-2019СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ISO 3834-3-2010СТБ ЕН 895-2002ТНПА и другиедокументы | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 10.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярная, цветная дефектоскопия) -сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 10.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:(магнитопорошковая дефектоскопия)-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 10.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия-сварные соединения | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003 |
| 10.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:(эхо-метод)-сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 1714-2002 |
| 10.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:(эхо-метод)-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 10.7\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 5655-2016 |
| 11.1\*\* | Газопроводы, оборудование объектов газо-распределитель-ной системы и газопотребленияГазопроводы, оборудование объектов газо-распределитель-ной системы и газопотребления | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)-сварные соединения;-основной металл | Правила промышленной безопасности в области газоснабжения РБ. Утв. Пост. МЧС от 05.12.2022 №66 Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6(в ред. Пост. МЧС от 16.11.2007 №100)ТКП 038-2006ТКП 039-2006ТКП 054-2007СТБ ЕН 1594-2009СТБ ЕН 12732-2009ГОСТ 23055-78ГОСТ 30242-97ГОСТ 12503-75СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 5817-2019ГОСТ 16037-80СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ISO 3834-3-2010СТБ ЕН 895-2002СТБ ЕN 1594-2009ТНПА и другиедокументы | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 11.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярная, цветная дефектоскопия) -сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 11.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:(магнитопорошковая дефектоскопия)-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 11.4\*\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия-сварные соединения | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003 |
| 11.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:(эхо-метод)-сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 1714-2002 |
| 11.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:(эхо-метод)-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 11.7\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 5655-2016 |
| 12.1\*\* | Арматура и закладные детали железобетонных конструкций | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)-сварные соединения;-основной металл | Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6(в ред. Пост. МЧС от 16.11.2007 №100)СП 1.04.02-2022СП 1.03.01-2019ГОСТ 10922-2012ГОСТ 14098-2014СТБ 2174-2011ГОСТ 30242-97ГОСТ 12503-75СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 5817-2019СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ISO 3834-3-2010СТБ ЕН 895-2002ТНПА и другиедокументы | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 12.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярная, цветная дефектоскопия) -сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 12.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:(магнитопорошковая дефектоскопия)-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 12.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:(эхо-метод)-сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 1714-2002 |
| 12.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:(эхо-метод)-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 12.6\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 5655-2016 |
| 13.1\*\* | Магистральные и промысловые трубопроводы | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)-сварные соединения;-основной металл | Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6 (в ред. Пост. МЧС от 16.11.2007 №100)ТКП 054-2007СТБ 2013-2009СТБ ISO 13847-2009 ГОСТ 23055-78ГОСТ 30242-97ГОСТ 12503-75СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 5817-2019ГОСТ 16037-80СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ISO 3834-3-2010СТБ ЕН 895-2002ТНПА и другиедокументы | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 13.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярная, цветная дефектоскопия) -сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 13.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитный контроль:(магнитопорошковая дефектоскопия)-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 13.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия:(эхо-метод)-сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 1714-2002 |
| 13.5\*\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия-сварные соединения | ГОСТ 20426-82СТБ 1428-2003 |
| 14.1\*\* | Роторные машины и оборудование с вращающимися деталями и механизмами | 28.25/35.059 | Вибрационные характеристики:-виброперемещение;-виброскорость;-виброускорение | ГОСТ ИСО 10816-1-97ГОСТ ИСО 10816-3-97ГОСТ IEC 60034-14-2014ГОСТ ИСО 1940-1-2007ГОСТ ИСО 1940-2-99ГОСТ 25364-97ГОСТ 25484-93 ГОСТ 26043-83ГОСТ 27165-97ТНПА и другиедокументы | СТБ ИСО 8579-2-2001ГОСТ ИСО 8579-2-2002ГОСТ ИСО 10816-1-97ГОСТ ИСО 10816-3-2002ГОСТ IEC 60034-14-2014ГОСТ 25364-97ГОСТ 27165-97 |
| 15.1\* | Образцы металлов, сплавов и изделий из них | 24.10/29.143 | Механические испытания-измерение твердости | ГОСТ 977-88ГОСТ 4543-2016ГОСТ 5582-75ГОСТ 5949-2018ГОСТ 5950-2000ГОСТ 7293-85ГОСТ 7350-77 ГОСТ 8479-70ГОСТ 13663-86ГОСТ 14019-2003 (ИСО 7438:1985)ГОСТ 14637-89ГОСТ 14959-2016ГОСТ 26358-84ГОСТ ISO 898-1-2014ГОСТ ISO 898-2-2015СТБ 1704-2012СТБ 1706-2006ГОСТ 27772-2021ГОСТ 9940-81ГОСТ 10706-76ГОСТ 30245-2012 ГОСТ 28394-89ГОСТ 5781-82ГОСТ 30245-2012ТУ BY 600283945.035-2007ТУ BY 600283945.038-2007ГОСТ 7769-82ГОСТ 34347-2017ГОСТ 20072-74ТНПА и другиедокументы | ГОСТ 2999-75ГОСТ 9012-59 (ИСО410-82, ИСО6506-81)ГОСТ 9013-59 (ИСО 6508-86)ГОСТ 9450-76ГОСТ 20017-74 (ИСО 3738-1-82)ГОСТ 27208-87 р.4СТБ ISO 6507-1-2021СТБ ИСО 6506-1-2022СТБ ISO 6508-1-2018СТБ ISO 18203-2019ГОСТ ISO 898-1-2014 п. 9.10СТБ ISO 3887-2020ГОСТ 9.916-2023 п. 16.1 |
| 15.2\* | 24.10/29.121 | -испытание на ударный изгиб | ГОСТ 9454-78СТБ ЕН 10045-1-2003СТБ ISO 148-1-2020 |
| 15.3\* | 24.10/29.121 | -испытание на растяжение | ГОСТ 1497-84 (ИСО6892-84)ГОСТ 1497-2023ГОСТ 10006-80(ИСО 6892-84)ГОСТ 12004-81ГОСТ 27208-87 р.1СТБ ISO 6892-1-2022СТБ ISO 15630-1-2009 р.5ГОСТ 11701-84ГОСТ 6996-66ИСО 5173-81ИСО 5177-81, р.4 |
| 15.4\* | 24.10/29.121 | -испытание на изгиб | ГОСТ 14019-2003 (ИСО 7438:1985)СТБ ISO 15630-1-2009 р.6 |
| 15.5\* | 24.10/29.121 | - испытание на сплющивание | ГОСТ 8695-2022(ISO 8492:2013) |
| 15.6\* | 24.10/29.121 | -испытание на раздачу | ГОСТ 8694-2022 (ISO 8493:1998) |
| 16.1\* | Образцы сварных соединений | 24.10/29.143 | Механические испытания -измерение твердости | ГОСТ 6996-66 (ИСО 4136-89,ИСО 5173-81,ИСО 5177-81)СТБ 1704-2012СТБ 1706-2006СТБ 2174-2011СТБ ЕН 895-2002ГОСТ 10922-2012СТБ ISO 15614-1-2009ГОСТ ISO 15614-1-2022СТБ ISO 9606-1-2022ГОСТ 34347-2017СТБ 2349-2013ТНПА и другие документы | ГОСТ 2999-75ГОСТ 6996-66 (ИСО 4136-89,ИСО 5173-81,ИСО 5177-81) р.7ГОСТ 9012-59(ИСО410-82, ИСО6506-81)ГОСТ 9013-59(ИСО 6508-86)ГОСТ 9450-76СТБ ISO 6507-1-2021СТБ ИСО 9015-1-2003СТБ ИСО 9015-2-2007СТБ ISO 6508-1-2018 |
| 16.2\* | 24.10/29.049 | -испытание на ударный изгиб; | ГОСТ 6996-66 (ИСО 4136-89,ИСО 5173-81,ИСО 5177-81) р.5ГОСТ 9454-78СТБ ЕН 875-2002СТБ ISO 148-1-2020 |
| 16.3\* | 24.10/29.121 | -испытание на растяжение; | ГОСТ 1497-84 (ИСО 6892-84)ГОСТ 1497-2023ГОСТ 6996-66 (ИСО 4136-89,ИСО 5173-81,ИСО 5177-81) р.8Приложение 1ГОСТ 10006-80(ИСО 6892-84)ГОСТ 10922-2012ГОСТ 12004-81СТБ ЕН 895-2002СТБ ISO 15630-1-2009 р.5СТБ ISO 5178-2013СТБ ISO 9018-2011 |
| 16.4\* | 24.10/29.121 | -испытание на статический изгиб; | ГОСТ 6996-66 (ИСО 4136-89,ИСО 5173-81,ИСО 5177-81) р.9Приложение 2 и 3СТБ ЕН 910-2002 |
| 17.1\* | Проволока из черных и цветных металлов | 24.34/29.12124.45/29.121 | -статическое растяжение | Инструкция по испытанию рудничных канатов.[СТБ EN 10264-1-2009](https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=337828)[СТБ EN 10264-2-2009](https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=337828)[СТБ EN 10264-3-2009](https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=337828)[СТБ EN 10264-4-2009](https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=337828)ТНПА и другие документы | ГОСТ 10446-80 (ИСО 6892-84)СТБ ISO 6892-1-2022[СТБ EN 10218-1-2016](https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=483248) |
| 17.2\* | 24.34/29.12124.45/29.121 | -перегиб | ГОСТ 1579-93 (ИСО 7801-84) |
| 18.1\* | Канаты стальные | 25.93/29.121 | -статическое растяжение | ГОСТ 3241-91 п.2.1.14, Прил. 5[ГОСТ EN 12385-1-2015](https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=499583) п.5.4[ГОСТ EN 12385-4-2015](https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=499583) п.5.5ГОСТ EN 12385-5-2014 п.5.5[ГОСТ EN 12385-10-2015](https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=499583)ТНПА и другие документы  | ГОСТ 3241-91 п. 4.2Приложение 3[ГОСТ EN 12385-1-2015](https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=499583) п.6.4 |
| 19.1\*\* | Образцы сварных соединений, металлов, сплавов и изделий из них, проволока из черных и цветных металловОбразцы сварных соединений, металлов, сплавов и изделий из них, проволока из черных и цветных металлов | 24.10/18.115 | Металлографические исследования:-выявление и определение величины зерна; | ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1763-68 (ИСО 3887-77)ГОСТ 1778-2022ГОСТ 4411-79ГОСТ 4543-2016ГОСТ 5582-75ГОСТ 5949-2018ГОСТ 5950-2000ГОСТ 7350-77ГОСТ 8233-56ГОСТ 11878-66ГОСТ 14959-2016ГОСТ 19265-73СТБ 2307-2013СТБ ISO 6520-1-2009ГОСТ 6032-2017(ИСО 3651-1:1998,ИСО 3651-2:1998)ГОСТ 28394-89ГОСТ ISO 898-1-2014ГОСТ ISO 898-2-2015ГОСТ 34347-2017ГОСТ 20072-74ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 15614-1-2009ГОСТ ISO 15614-1-2022СТБ ISO 9606-1-2022ГОСТ 801-2022ТНПА и другие документы | ГОСТ 5639-82 р.2.1.1, р.2.1.2, р.3.3, р.3.4, р. 3.5ГОСТ 21073.0-75ГОСТ 21073.1-75СТБ ISO 643-2021 |
| 19.2\* | 24.10/18.115 | -определение макроструктуры; | ГОСТ 10243-75СТБ ЕН 1321-2004 |
| 19.3\*\* | 24.10/18.115 | -определение микроструктуры; | ГОСТ 5640-2020ГОСТ 5950-2000ГОСТ 8233-56ГОСТ 9391-80ГОСТ 11878-66ГОСТ 19265-73СТБ ЕН 1321-2004ГОСТ 3443-87ГОСТ 27637-88ГОСТ 801-2022 п.9.11-9.14, 9.17 |
| 19.4\*\* | 24.10/18.115 | -измерение толщины поверхностно-упрочненного слоя | СТБ 2307-2013ГОСТ 30572-98СТБ ISO 18203-2019 |
| 19.5\* | 24.10/18.115 | -испытания на стойкость к межкристаллитной коррозии, метод АМУ | ГОСТ 6032-2017(ИСО 3651-1:1998,ИСО 3651-2:1998) |
| 19.6\* | 24.10/18.115 | -определение неметаллических включений, метод Ш | ГОСТ 1778-2022 |
| 19.7\*\* | 24.10/18.115 | -измерение глубины обезуглероженногослоя | ГОСТ 1763-68 (ИСО 3887-77)ГОСТ ISO 898-1-2014 п. 9.10СТБ ISO 3887-2020 |
| 19.8\*\* | 24.10/18.115 | -измерение толщины покрытий; | ГОСТ 9.916-2023 п. 6.10 |
| 20.1\* | Стали и сплавы на основе железаСтали и сплавы на основе железа | 24.10/08.156 | Спектральный анализ массовой доли в %:углерод, марганец, кремний, хром, никель, молибден, медь, алюминий, ванадий, вольфрам, титан, сера, фосфор, ниобий, бор, цирконий, кобальт, магний, мышьяк, олово, кальций,магний | ГОСТ 380-2005ГОСТ 535-2005ГОСТ 801-2022ГОСТ 805-95ГОСТ 977-88ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1051-73ГОСТ 1215-79ГОСТ 1412-85ГОСТ 1414-75ГОСТ 1435-99ГОСТ 1577-2022ГОСТ 1585-85ГОСТ 2246-70ГОСТ 4121-96ГОСТ 4543-2016ГОСТ 4832-95ГОСТ 5582-75ГОСТ 5632-2014ГОСТ 5949-75ГОСТ 5950-2000ГОСТ 7122-81ГОСТ 7293-85ГОСТ 7350-77ГОСТ 7769-82ГОСТ 8479-70ГОСТ 10702-2016ГОСТ 14637-89ГОСТ 14959-2016ГОСТ 5632-2014ГОСТ 5949-75ГОСТ 5950-2000ГОСТ 7122-81ГОСТ 7293-85ГОСТ 7350-77ГОСТ 7769-82ГОСТ 8479-70ГОСТ 10702-2016ГОСТ 14637-89ГОСТ 14959-79ГОСТ 19281-2014ГОСТ 19265-73ГОСТ 20072-74ГОСТ 27772-2015ГОСТ 28394-89СТБ 1704-2012СТБ 1706-2006СТБ 2026-2010СТБ EN 10028-2-2009СТБ EN 10028-3-2009СТБ EN 10028-4-2009СТБ EN 10028-5-2009СТБ EN 10028-6-2009СТБ EN 10028-7-2009СТБ EN 10088-1-2009СТБ EN 10088-2-2009СТБ EN 10088-3-2009СТБ EN 10088-4-2009СТБ EN 10088-5-2009СТБ EN 10312-2009СТБ EN 10025-1-2009СТБ EN 10025-2-2009СТБ EN 10025-3-2009СТБ EN 10025-4-2009СТБ EN 10025-5-2009СТБ EN 10025-6-2009СТБ EN 10264-4-2009CТБ ISO 14343-2010ТУ BY 600283945.038-2007ТУ BY 600283945.035-2007ТНПА и другие документы | ГОСТ 18895-97ГОСТ 27611-88ГОСТ Р 54153-2010 |
| 20.2\*20.2\* | 24.10/08.16924.10/08.169 | Химический анализ массовой доли углерода в %Химический анализ массовой доли углерода в % | ГОСТ 22536.1-88, р.3ГОСТ 12344-2003, р.4ГОСТ 2604.1-77, р.3ГОСТ 22536.1-88, р.3ГОСТ 12344-2003, р.4ГОСТ 2604.1-77, р.3 |
| 21.1\* | Кислород газообразный медицинский в баллонах | 21.10/26.045 | Подлинность. Объемная доля кислорода | ФСП РБ 1716-17ТНПА и другие документы | ФСП РБ 1716-17 |
| 21.2\* | 21.10/26.045 | Примеси: 1.Двуокись углерода  | ФСП РБ 1716-17, п.1 |
| 21.3\* | 21.10/26.045 | 2.Водяные пары  | ФСП РБ 1716 - 17, п.2 |
| 21.4\* | 21.10/26.045 | 3.Окись углерода  | ФСП РБ1716 - 17, п.3 |
| 21.5\* | 21.10/26.045 | 4.Газообразные кислоты и основания  | ФСП РБ 1716 - 17, п4 |
| 21.6\* | 21.10/26.045 | 5.Озон и другие газы-окислители | ФСП РБ 1716- 17, п.5 |
| 21.7\* | 21.10/26.045 | Запах | ФСП РБ 1716 - 17 |
| 22.1\* | Крепи механизирован-ные для лавКрепи механизирован-ные для лав | 28.12/29.137 | Стендовые испытания: -высота секции | СТБ 1575-2005ТУ РБ 600320994.019-2004 ТУ BY 600320994.028-2007СТБ 1575-2005ТУ РБ 600320994.019-2004 ТУ BY 600320994.028-2007 | СТБ 1575 – 2005п.10.1 |
| 22.2\* | 28.12/29.137 | -сопротивление секции крепи | СТБ 1575 – 2005п.10.2 |
| 22.3\* | 28.12/29.137 | -коэффициенты гидравлической и общей раздвижности | СТБ 1575 – 2005п.10.3 |
| 22.4\* | 28.12/29.137 | - коэффициент начального распора | СТБ 1575 – 2005п.10.4 |
| 22.5\* | 28.12/29.137 | -среднее давление на почву пласта | СТБ 1575 – 2005п.10.5 |
| 22.6\* | 28.12/29.137 | - максимальное усилие при передвижке секции (конвейера) | СТБ 1575 – 2005п.10.6 |
| 22.7\* | 28.12/29.137 | - давление срабатывания предохранительного клапана гидростойки, соответствующее ее номинальному сопротивлению | СТБ 1575 – 2005п.10.7 |
| 22.8\* | 28.12/29.137 | -функционирование, прочность и герметичность гидроизделий крепи | СТБ 1575 – 2005п.10.8 |
| 22.9\* | 28.12/29.137 | - масса секции; | СТБ 1575 – 2005п.10.9 |
| 22.10\* | 28.12/29.137 | -прочность металлоконструкции секции крепи | СТБ 1575 – 2005п.10.10 |
| 22.11\* | 28.12/29.137 | - статические испытания элементов в составе секции крепи | СТБ 1575 – 2005п.10.11 |
| 22.12\* | 28.12/29.137 | - циклические испытания металлоконструкций секции; | СТБ 1575 – 2005п.10.12 |
| 22.13\* | 28.12/29.137 | - устойчивость секций и направленность их передвижения | СТБ 1575 – 2005п.10.13 |
| 23.1\*\* | Здания и сооружения (системы вентиляции с принудительным побуждением воздушных потоков) | 100.13/23.000 | Аэродинамические показатели воздушных потоков:- расход, м3/с;- давление, Па;- скорость, м/с; | ЭкоНиП 17.08.06-002-2018ТНПА, проектная и эксплуатационная документация. | ГОСТ 12.3.018-79 |
| 24.1\*\* | Рабочие места | 100.12/35.063 | Освещенность | СН 2.04.03-2020СанПиН и ГН, утв. Пост. МЗ Республики Беларусь от 28.06.2012 №82Гигиенический норматив «Показатели безопасности для человека световой среды помещений производственных, общественных и жилых зданий», утв. Пост. Совета Министров Республики Беларусь от 25.01.2021 № 37 ТНПА и другиедокументы | ГОСТ 24940-2016 |

**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 –

заместитель директора

по аккредитации государственного

предприятия «БГЦА» О.В. Шабанова