|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Приложение №1 |  |
| к аттестату аккредитации  |  |
| № BY/112 2.1751 |  |
| от 17.04.1999 |  |
| на бланке № \_\_\_\_ |  |
| на 3 листах |  |
| редакция 02 |  |

|  |
| --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от 13 декабря 2024 года лаборатории неразрушающего контроля и технической диагностикиОткрытого акционерного общества «Мясомолмонтаж» |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование объекта | Код | Наименование характеристики(показатель, параметры) | Обозначение документа, устанавливающего требования к объекту | Обозначениедокумента, устанавливающего метод исследований(испытаний) и измерений, в том числе правила отбора образцов |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ул. Артиллеристов, 8, 220007, г. Минск** |
| 1.1\*\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:- трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети;- паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;- сосуды, работающие под давлением | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):-сварные соединения-основной металл | Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением, Утв. Постановлением МЧС РБ от27.12.2022, №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 °С. Утв. Постановлением МЧС РБ от 01.02.2021, № 5ГОСТ 16037-80СП 4.02.01-2020ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009 | ГОСТ 14782-86 |
| 1.2\*\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:- трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети;- паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;- сосуды, работающие под давлением | 24.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:-сварные соединения-основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007 ТКП 052-2007 ТКП 053-2007 ТКП 054-2007СТП 34.17.101СН 1.04.01-2020ГОСТ 34347-2017 | СТБ 1172-99 |
| 1.3\*\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль(визуальный метод, внешний осмотр и измерения, визуально-оптический метод):- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 1.4\*\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 4222-2012 |
| 1.5\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:-основной металл | МВИ.МН 4221-2012ГОСТ EN 14127-2015 |
| 1.6\*\*\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия- сварные соединения- основной металл | СТБ 1428-2003 |
| 2.1\*\*\* | Аммиачные холодильные установки | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):-сварные соединения-основной металл | Правила по обеспечению промышленной безопасности аммиачных холодильных установок и складов жидкого аммиака. Утв. Постановлением МЧС РБ от 27.12.2017, № 46ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009 | ГОСТ 14782-86 |
| 2.2\*\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:-сварные соединения-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 2.3\*\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль(визуальный метод, внешний осмотр и измерения, визуально-оптический метод):- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 2.4\*\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 4222-2012 |
| 2.5\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:-основной металл | МВИ.МН 4221-2012ГОСТ EN 14127-2015 |
| 2.6\*\*\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия- сварные соединения- основной металл | СТБ 1428-2003 |
| 3.1\*\*\* | Технологические трубопроводы и их элементы, включая трубопроводы сжиженных, токсичных и горючих газов | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):-сварные соединения-основной металл | Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов. Утв. Постановлением МЧС РБ от 23.04.2020 № 21ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009 | ГОСТ 14782-86 |
| 3.2\*\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:-сварные соединения-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 3.3\*\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль(визуальный метод, внешний осмотр и измерения, визуально-оптический метод):- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 3.4\*\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 4222-2012 |
| 3.5\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:-основной металл | МВИ.МН 4221-2012ГОСТ EN 14127-2015 |
| 3.6\*\*\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия- сварные соединения- основной металл | СТБ 1428-2003 |

**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