



ОРГАН ПО АККРЕДИТАЦИИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
Республиканское унитарное предприятие «Белорусский государственный центр аккредитации»
(государственное предприятие «БГЦА»)

THE ACCREDITATION BODY OF THE REPUBLIC OF BELARUS
Republican Unitary Enterprise «Belarusian State Centre for Accreditation» (state enterprise «BSCA»)

АТТЕСТАТ АККРЕДИТАЦИИ CERTIFICATE OF ACCREDITATION

Регистрационный номер: BY/112 2.5357 от 30.12.2021 г.

подтверждает, что

испытательная лаборатория
ул. Притыцкого, 62, корп.13, 220140, г. Минск
Открытого акционерного общества "Белкотлоочистка"
ул. Аранская, 22 А, 220033, г. Минск

соответствует требованиям
ГОСТ ISO/IEC 17025-2019 (ISO/IEC 17025:2017, IDT)
и аккредитован(а) в области аккредитации, прилагаемой к настоящему
аттестату аккредитации и являющейся его неотъемлемой частью.

Срок действия

аттестата аккредитации: с 30 декабря 2021 г. до 30 декабря 2026 г.

г. Минск

30 декабря 2021 г.

Руководитель органа
по аккредитации Республики Беларусь
директор государственного
предприятия "БГЦА"



Е.В. Бережных

БГЦА – подписант:

EA BLA (испытания, медицинские исследования, калибровка, инспекция, сертификация продукции, систем менеджмента, персонала, проверка квалификации);

ILAC MRA (испытания, медицинские исследования, калибровка, инспекция, проверка квалификации);

IAF MLA (сертификация продукции, систем менеджмента, персонала).

Действие аттестата может быть приостановлено или отменено. Сведения о действительном (актуальном) статусе аттестата аккредитации и действительной (актуальной) области аккредитации содержатся в реестре Национальной системы аккредитации Республики Беларусь (www.bsca.by).

Приложение №1
к аттестату аккредитации
№ ВУ/112 2.5357
от 30 декабря 2021
на бланке № 0009383
на 09 листах
редакция 01

ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ

от 30 декабря 2021 года

Испытательной лаборатории

Открытое акционерное общество "Белкотлоочистка"

№ пункта	Наименование объекта испытаний	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
ул. Аранская, 22 А, 220033, г. Минск					
1.1 **	Оборудование, работающее под избыточным давлением: - паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;	24.10/ 32.030 25.21/3 2.030 25.30/3 2.030 25.91/3 2.030	Ультразвуковая дефектоскопия; эхо-метод - сварные соединения - основной металл	ГОСТ 5264-80 ГОСТ 5520-2017 ГОСТ 8479-70 ГОСТ 8713-79 ГОСТ 14249-89 ГОСТ 14771-76 ГОСТ 16037-80 ГОСТ 20700-75	ГОСТ 14782-86
1.2 **	- трубопроводы пара и горячей воды; - сосуды, работающие под давлением	24.10/ 32.030 25.21/3 2.030 25.30/3 2.030 25.91/3 2.030	Ультразвуковая толщинометрия: - основной металл	ГОСТ 21563-2016 ГОСТ 24755-89 ГОСТ 25221-82 ГОСТ 25859-83 ГОСТ 26202-84 ГОСТ 28269-89 ГОСТ 30242-97 ГОСТ 33962-2016	ГОСТ EN 14127-2015 Метод 1 МВИ МН 5409-2015
1.3 **		24.10/ 32.102 25.21/3 2.102 25.30/3 2.102 24.10/ 32.103 25.21/3 2.103 25.30/3 2.102 25.91/3 2.102 25.91/3 2.103	Контроль проникающими веществами: капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная) дефектоскопия - сварные соединения; - основной металл	СТБ ISO 6520-1-2009 СТБ ISO 5817-2009 СТБ ISO 23278-2013 ТКП 049-2007 ТКП 050-2007 ТКП 051-2007 ТКП 052-2007 ТКП 053-2007 ТКП 054-2007 ТНПА и другая документация	СТБ 1172-99

1	2	3	4	5	6
1.4 **	Оборудование, работающее под избыточным давлением: - паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла; - трубопроводы пара и горячей воды; - сосуды, работающие под давлением	24.10/32.115 25.21/32.115 25.30/32.115 25.91/32.115	Оптический контроль: <i>визуальный метод;</i> <i>внешний осмотр и измерения</i> - сварные соединения; - основной металл	ГОСТ 5264-80 ГОСТ 5520-2017 ГОСТ 8479-70 ГОСТ 8713-79 ГОСТ 14249-89 ГОСТ 14771-76 ГОСТ 16037-80	СТБ ЕН 970-2003 СТБ 1133-98 ГОСТ 23479-79
1.5 **		24.10/32.089 25.21/32.089 25.30/32.089 25.91/32.089	Магнитопорошковая дефектоскопия - сварные соединения; - основной металл	Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Постановление МЧС РБ от 28.01.2016 № 7	СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87
1.6 **		24.10/32.143 25.21/32.143 25.30/32.143 25.91/32.143	Измерение твердости - сварные соединения; - основной металл	Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации паровых котлов с давлением пара не более 0,07 МПа (0,7 бар) и водогрейных котлов с температурой нагрева воды не выше 115 °С. Утв. Постановление МЧС РБ от 31.12.2013 №79	МВИ.МН 5384-2015
1.7 **		24.10/32.106 25.21/32.106 25.30/32.106 25.91/32.106	Течеискание (вакуумно-пузырьковый метод): -сварные соединения; -основной металл	Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Проматомнадзором РБ, 27.06.1994 ТНПА и другая документация	ГОСТ 25136-82 СТБ ЕН 1593-2006 СТБ ЕН 1779-2004
2.1 **	Объекты и производства с химическими, физико-химическими, физическими процессами, на которых возможно образование взрывоопасных сред,	24.10/32.030 25.29/32.030 25.92/32.030 28.13/32.030 28.21/32.030	Ультразвуковая дефектоскопия: <i>эхо-метод</i> - сварные соединения; - основной металл	ГОСТ 5264-80 ГОСТ 8479-70 ГОСТ 8713-79 ГОСТ 14771-76 ГОСТ 16037-80 ГОСТ 20700-75 ГОСТ 30242-97 СТБ ISO 6520-1-2009 СТБ ISO 5817-2009 СТБ ISO 23278-2013	ГОСТ 14782-86
2.2 **	имеющие в своем составе взрывоопасные технологические блоки с относительным энергетическим потенциалом более 9: -резервуары	24.10/32.030 25.29/32.030 25.92/32.030 28.13/32.030 28.21/32.030	Ультразвуковая толщинометрия: - основной металл	ТКП 45-3.05-166-2009 ТКП 45-3.05-167-2009 ТКП 054-2007 ТКП 169-2018 Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.	ГОСТ EN 14127-2015 Метод I МВИ МН 5409-2015

1	2	3	4	5	6
2.3 **	стальные; -насосы и насосные агрегаты; -компрессоры и компрессорные агрегаты; -печи трубчатые, элементы змеевиков трубчатых печей; -аппараты технологических процессов химических производств; -промышленная трубопроводная арматура и технологические трубопроводы	24.10/ 32.102 24.10/ 32.103 25.29/ 32.102 25.29/ 32.103 25.92/ 32.102 25.92/ 32.103 28.13/ 32.102 28.13/ 32.103 28.21/ 32.102 28.21/ 32.103	Контроль проникающими веществами: <i>капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная) дефектоскопия</i> - сварные соединения; - основной металл	Утв. Проматомнадзором РБ, 27.06.1994 Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов. Утв. Постановление МЧС РБ от 23.04.2020 № 21 ТНПА и другая документация	СТБ 1172-99
2.4 **		24.10/ 32.115 25.29/ 32.115 25.92/ 32.115 28.13/ 32.115 28.21/ 32.115	Оптический контроль: <i>визуальный метод; внешний осмотр и измерения</i> - сварные соединения; - основной металл		СТБ ЕН 970-2003 СТБ 1133-98 ГОСТ 23479-79
2.5 **		24.10/ 32.089 25.29/ 32.089 25.92/ 32.089 28.13/ 32.089 28.21/ 32.089	Магнитопорошковая дефектоскопия - сварные соединения; - основной металл		СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87 ГОСТ 21105-87
2.6 **		24.10/ 29.143 25.29/ 32.143 25.92/ 32.143 28.13/ 32.143 28.21/ 32.143	Измерение твердости - сварные соединения; - основной металл		МВИ.МН 5384-2015
2.7 **		24.10/ 32.106 25.29/ 32.106 25.92/ 32.106 28.13/ 32.106 28.21/ 32.106	Теченскание (вакуумно-пузырьковый метод): -сварные соединения; -основной металл		ГОСТ 25136-82 СТБ ЕН 1593-2006 СТБ ЕН 1779-2004

1	2	3	4	5	6
3.1 **	Аммиачные холодильные установки	24.10/ 32.030	Ультразвуковая дефектоскопия: <i>эхо-метод</i> - сварные соединения; - основной металл	ГОСТ 380-2005 ГОСТ 535-2005 ГОСТ 550-75 ГОСТ 977-88 ГОСТ 1050-2013 ГОСТ 1577-93 ГОСТ 5264-80 ГОСТ 5520-79 ГОСТ 5582-75 ГОСТ 5949-75 ГОСТ 7350-77 ГОСТ 7829-70 ГОСТ 8233-56 ГОСТ 8479-70 ГОСТ 8713-79 ГОСТ 8731-74 ГОСТ 8733-74 ГОСТ 9940-81 ГОСТ 9941-81 ГОСТ 10706-76 ГОСТ 11533-75 ГОСТ 11534-75 ГОСТ 14249-89 ГОСТ 14637-89 ГОСТ 14771-76 ГОСТ 16037-80 ГОСТ 17375-2001 ГОСТ 17376-2001 ГОСТ 17378-2001 ГОСТ 17380-2001 ГОСТ 19281-2014 ТКП 054-2007 Правила по обеспечению промышленной безопасности аммиачных холодильных установок и складов жидкого аммиака утв. Постановлением МЧС РФ от 28.12.2017 № 46 ТНПА и другие документы на объекты испытаний.	ГОСТ 14782-86 ГОСТ 24507-80 ГОСТ EN 14127-2015 Метод I МВИ МН 5409-2015 СТБ 1172-99 СТБ ISO 23277-2013 СТБ ЕН 970-2003 СТБ 1133-98 ГОСТ 23479-79 ГОСТ 23479-79 СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87 МВИ.МН 5384-2015
3.2 **		24.10/ 32.030	Ультразвуковая толщинометрия: - основной металл		
3.3 **		24.10/ 32.102 24.10/ 32.103	Контроль проникающими веществами: <i>капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная) дефектоскопия</i> - сварные соединения; - основной металл		
3.4 **		24.10/ 32.115	Оптический контроль: <i>визуальный метод; внешний осмотр и измерения</i> - сварные соединения; - основной металл		
3.5 **		24.10/ 32.089	Магнитопорошковая дефектоскопия - сварные соединения; - основной металл		
3.6 **		24.10/ 29.143	Измерение твердости - сварные соединения; - основной металл		
4.1 **	Технологическое оборудование ТЭС, ГЭС	24.10/ 32.030	Ультразвуковая дефектоскопия: <i>эхо-метод</i> - сварные соединения;	ГОСТ 5264-80 ГОСТ 8479-70 ГОСТ 8713-79 ГОСТ 14771-76 ГОСТ 16037-80 ГОСТ 20700-75 ГОСТ 28269-89 ГОСТ 30242-97 СТБ ISO 6520-1-2009 СТБ ISO 5817-2009 СТБ ISO 23278-2013	ГОСТ 14782-86 ГОСТ EN 14127-2015 Метод I МВИ МН 5409-2015
4.2 **		24.10/ 32.030	Ультразвуковая толщинометрия: - основной металл		



Приложение № к аттестату аккредитации № BY/112 2.

1	2	3	4	5	6
4.3 **	Технологическое оборудование ТЭС, ГЭС	24.10/32.102 24.10/32.103	Контроль проникающими веществами: <i>капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная) дефектоскопия</i> - сварные соединения	ТКП 054-2007 Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Проматомнадзором РБ, 27.06.1994 ТНПА и другая документация	СТБ 1172-99
4.4 **		24.10/32.115	Оптический контроль: <i>визуальный метод; внешний осмотр и измерения</i> - сварные соединения;		СТБ ЕН 970-2003 СТБ 1133-98 ГОСТ 23479-79
4.5 **		24.10/32.089	Магнитопорошковая дефектоскопия - сварные соединения;		СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87
4.6 **		24.10/29.143	Измерение твердости - сварные соединения; - основной металл		МВИ.МН 5384-2015
5.1 **	Магистральные трубопроводы и сооружения на них	24.10/32.030	Ультразвуковая дефектоскопия: <i>эхо-метод</i> - сварные соединения; - основной металл	СТБ ISO 6520-1-2009 СТБ ISO 5817-2009 СТБ ISO 23278-2013 ТКП 054-2007 ГОСТ 34181 п.7.1.5 Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Проматомнадзором РБ, 27.06.1994 ТНПА и другая документация	ГОСТ 14782-86
5.2 **		24.10/32.030	Ультразвуковая толщинометрия: - основной металл		ГОСТ EN 14127-2015 Метод I МВИ МН 5409-2015
5.3 **		24.10/32.102 24.10/32.103	Контроль проникающими веществами: <i>капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная) дефектоскопия</i> - сварные соединения; - основной металл		СТБ 1172-99
5.4 **		24.10/32.115	Оптический контроль: <i>визуальный метод; внешний осмотр и измерения</i> - сварные соединения; - основной металл		СТБ ЕН 970-2003 СТБ 1133-98 ГОСТ 23479-79
5.5 **		24.10/32.089	Магнитопорошковая дефектоскопия - сварные соединения; - основной металл		ГОСТ 23479-79 СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87
5.6 **		24.10/29.143	Измерение твердости - сварные соединения; - основной металл		ГОСТ 21105-87 МВИ.МН 5384-2015
5.7 **		24.10/32.106	Течеискание (вакуумно-пузырьковый метод): - сварные соединения; - основной металл		ГОСТ 25136-82 СТБ ЕН 1593-2006 СТБ ЕН 1779-2004



Приложение № к аттестату аккредитации № BY/112 2.

1	2	3	4	5	6
6.1 **	Объекты газораспределительной системы и газопотребления, на которых находится или может находиться природный газ с избыточным давлением до 1,2 мегапаскаля, газопроводы и газовое оборудование тепловых электростанций и газоэнергетических установок, в том числе с избыточными давлением природного газа более 1,2 мегапаскаля, пункты подготовки газа, дожимные компрессорные станции	24.10/32.030	Ультразвуковая дефектоскопия: <i>эхо-метод</i> - сварные соединения; - основной металл	ГОСТ 9.032-74 ГОСТ 9.301-86 ГОСТ 9.302-88 ГОСТ 9.303-84 ГОСТ 9.307-89	ГОСТ 14782-86
6.2 **		24.10/32.030	Ультразвуковая толщинометрия: - основной металл	ГОСТ 9.602-2016 ГОСТ 8479-70 ГОСТ 16037-80	ГОСТ EN 14127-2015 Метод I МВИ МН 5409-2015
6.3 **		24.10/32.103	Контроль проникающими веществами: <i>капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная) дефектоскопия</i> - сварные соединения; - основной металл	ГОСТ 20700-75 ГОСТ 27750-88 ГОСТ 30242-97 СТБ ISO 6520-1-2009 СТБ ISO 5817-2009 СТБ ISO 23278-2013 ТКП 054-2007 СТБ ГОСТ Р 51164-2001	СТБ 1172-99
6.4 **		24.10/32.115	Оптический контроль: <i>визуальный метод; внешний осмотр и измерения</i> - сварные соединения; - основной металл	Правила промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь. Утв. Постановление МЧС РБ от 02.02.2009 № 6	СТБ ЕН 970-2003 СТБ 1133-98 ГОСТ 23479-79
6.5 **		24.10/32.089	Магнитопорошковая дефектоскопия - сварные соединения; - основной металл		СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87
6.6 **		24.10/29.143	Измерение твердости - сварные соединения; - основной металл		МВИ.МН 5384-2015
7.1 **	Грузоподъемные краны и механизмы, съемные грузозахватные приспособления и тара, за исключением тары, применяемой в металлургическом производстве, металлоконструкции для подъемно-транспортного оборудования	24.10/32.030	Ультразвуковая дефектоскопия: <i>эхо-метод</i> - сварные соединения; - основной металл	ГОСТ 5264-80 ГОСТ 7890-93 ГОСТ 8479-70 ГОСТ 8713-79 ГОСТ 13716-73 ГОСТ 14771-76 ГОСТ 22045-89 ГОСТ 25032-81 ГОСТ 27584-88 ГОСТ 30242-97 СТБ ISO 6520-1-2009 СТБ ISO 5817-2009 СТБ ISO 23278-2013	ГОСТ 14782-86
7.2 **		24.10/32.030	Ультразвуковая толщинометрия: - основной металл	ТКП 054-2007 ПРАВИЛА по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных кранов. Утв. Постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь 22.12.2018 № 66	ГОСТ EN 14127-2015 Метод I МВИ МН 5409-2015
7.3 **		24.10/32.103 24.10/32.102	Контроль проникающими веществами: <i>капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная) дефектоскопия</i> - сварные соединения; - основной металл	Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и	СТБ 1172-99



Приложение № к аттестату аккредитации № ВУ/112 2.

1	2	3	4	5	6
9.3 **	Металлические конструкции	24.10/ 32.102 24.10/ 32.103 25.11/ 32.102 25.11/ 32.103	Контроль проникающими веще- ствами: капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная) дефектоскопия - сварные соединения; - основной металл	ГОСТ 11534-75 ГОСТ 23118-2012 ГОСТ 28193-80 СТБ EN 1708-1-2012 СТБ EN 13480-5-2005 СТБ EN 12952-1-2008 ТКП 45-1.03-314-2018 ТКП 45-5.04-49-2007	СТБ 1172-99
9.4 **		24.10/ 32.115 25.11/ 32.115	Оптический контроль: визуальный метод; внешний осмотр и измерения - сварные соединения; - основной металл	ТКП 45-5.04-121-2009 ТНПА и другая доку- ментация	СТБ EN 970-2003 СТБ 1133-98 ГОСТ 23479-79
9.5 **		24.10/ 32.089 25.11/ 32.089	Магнитопорошковая дефектоскопия - сварные соединения; - основной металл		СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87
9.6		24.10/ 29.143 25.11/ 32.143	Измерение твердости - сварные соединения; - основной металл		МВИ.МН 5384-2015
10.1 **	Подъемные сооружения: - лифты электриче- ские, гидравлические; - подъемники строи- тельные грузопасса- жирские; - эскалаторы и кон- вейеры пассажирские	24.10/ 32.115	Оптический метод (внешний осмотр и из- мерения, визуальный метод): -сварные соединения -основной металл - канаты стальные	ГОСТ 5264-80 ГОСТ 22011-95 ГОСТ 30242-97 СТБ ISO 6520-1-2009 ТКП 054-2007 Правила по обеспече- нию промышленной безопасности при экс- плуатации лифтов и строительных грузо- пассажирских подъем- ников. Утв. Постанов- ление МЧС РБ от 01.03.2011 №18	ГОСТ 23479-79 СТБ 1133-98 СТБ EN 970-2003
10.2 **		24.10/ 32.102 24.10/ 32.103	Капиллярный (цветной) метод: -сварные соединения -основной металл	Лифты пассажирские, больничные, грузовые. Методические указа- ния по проведению технического диагно- стирования лифтов. Утв. Постановлением коллегии Проматом- надзора от 27.02.1998 № 3	СТБ 1172-99
10.3 **		24.10/ 32.030	Ультразвуковой метод толщинометрии (эхо метод): -основной металл	Правила по обеспече- нию промышленной безопасности при экс- плуатации эскалаторов и конвейеров пасса- жирских. Утв. Поста- новлением МЧС РБ от 21.10.2014 №28	ГОСТ EN 14127-2015 Метод I МВИ МН 5409-2015

1	2	3	4	5	6
7.4 **	Грузоподъемные краны и механизмы, съемные грузозахватные приспособления и тара, за исключением тары, применяемой в металлургическом производстве, металлоконструкции для подъемно-транспортного оборудования	24.10/32.115	Оптический контроль; <i>визуальный метод;</i> <i>внешний осмотр и измерения</i> - сварные соединения; - основной металл	автоматизированной сварке плавлением. Утв. Проматомнадзором РБ, 27.06.1994 ТНПА и другая документация	СТБ ЕН 970-2003 СТБ 1133-98 ГОСТ 23479-79
7.5 **		24.10/32.089	Магнитопорошковая дефектоскопия - сварные соединения; - основной металл		СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87
7.6 **		24.10/29.143	Измерение твердости - сварные соединения; - основной металл		МВИ.МН 5384-2015
8.1 **	Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок	24.10/32.030	Ультразвуковая дефектоскопия: <i>эхо-метод</i> - сварные соединения; - основной металл	ГОСТ 31901-2013 Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Организация и выполнение сварочных работ на объектах использования атомной энергии»	ГОСТ 14782-86
8.2 **		24.10/32.030	Ультразвуковая толщинометрия: - основной металл	Утв. Постановлением МЧС РБ 12.06.2017 № 26	ГОСТ EN 14127-2015 Метод I МВИ МН 5409-2015
8.3 **		24.10/32.103 24.10/32.102	Контроль проникающими веществами: <i>капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная) дефектоскопия</i> - сварные соединения; - основной металл	Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля» Утв. Постановлением МЧС РБ 12.06.2017 № 26	СТБ 1172-99 СТБ ISO 23277-2013
8.4 **		24.10/32.115	Оптический контроль: <i>визуальный метод;</i> <i>внешний осмотр и измерения</i> - сварные соединения; - основной металл		СТБ ЕН 970-2003 СТБ 1133-98 ГОСТ 23479-79
8.5 **		24.10/29.143	Измерение твердости - сварные соединения; - основной металл		МВИ.МН 5384-2015
8.6 **		24.10/32.089	Магнитопорошковая дефектоскопия - сварные соединения; - основной металл		СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87
9.1 **	Металлические конструкции	24.10/32.030 25.11/32.030	Ультразвуковая дефектоскопия; <i>эхо-метод</i> - сварные соединения - основной металл	ГОСТ 11534-75 ГОСТ 23118-2012 ГОСТ 28193-89 СТБ ЕН 1708-1-2012 СТБ ЕН 13480-5-2005	ГОСТ 14782-86
9.2 **		24.10/32.030 25.11/32.030	Ультразвуковая толщинометрия: - основной металл	СТБ ЕН 12952-1-2008 ТКП 45-1.03-314-2018 ТКП 45-5.04-49-2007 ТКП 45-5.04-121-2009 ТНПА и другая документация	ГОСТ EN 14127-2015 Метод I МВИ МН 5409-2015

1	2	3	4	5	6
10.4 **	Подъемные сооружения: - лифты электрические, гидравлические; - подъемники строительные грузопассажирские; - эскалаторы и конвейеры пассажирские	24.10/32.089	Магнитопорошковая дефектоскопия - сварные соединения; - основной металл	ТНПА и другая документация	СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87
10.5 **		24.10/29.143	Измерение твердости - сварные соединения; - основной металл		МВИ.МН 5384-2015
11.1 **	Трубы дымовые	24.10/32.030	Ультразвуковая дефектоскопия: <i>эхо-метод</i> - сварные соединения; - основной металл	СТБ 1547-2005 ТНПА и другая документация	ГОСТ 14782-86
11.2 **		24.10/32.030	Ультразвуковая толщинометрия: - основной металл		ГОСТ EN 14127-2015 Метод I МВИ МН 5409-2015
11.3 **		24.10/32.102 24.10/32.103	Контроль проникающими веществами: <i>капиллярная (цветная, люминесцентно-цветная) дефектоскопия</i> - сварные соединения; - основной металл		СТБ 1172-99
11.4 **		24.10/32.115	Оптический контроль: <i>визуальный метод; внешний осмотр и измерения</i> - сварные соединения; - основной металл		СТБ EN 970-2003 СТБ 1133-98 ГОСТ 23479-79
11.5 **		24.10/32.089	Магнитопорошковая дефектоскопия - сварные соединения; - основной металл		СТБ ISO 17638-2013 ГОСТ 21105-87
11.6 **		24.10/29.143	Измерение твердости - сварные соединения; - основной металл		МВИ.МН 5384-2015

Примечание:

* – деятельность осуществляется непосредственно в органе по оценке соответствия (далее – ООС);

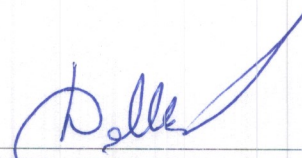
** – деятельность осуществляется непосредственно в ООС и за пределами ООС;

*** – деятельность осуществляется за пределами ООС.

Руководитель органа
по аккредитации
Республики Беларусь –
директор государственного
предприятия «БГЦА»



Е.В. Бережных


подпись ведущего эксперта по аккредитации

30.12.2021
дата принятия решения