|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 2.0641 |
| от 12.01.1998  |
| на бланке № \_\_\_\_на 6 листах |
| редакция 01 |

|  |
| --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от19 апреля 2025 года |

|  |
| --- |
| отдела главного сварщика (отдел 92)Конструкторско-производственное республиканское унитарное предприятие "ОКБ Академическое" |
| № 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** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ул. ак.А.К.Красина, 99 корп.82, к.209, 220109, г.Минск |
| 1.1\* | Оборудование работающее под избыточным давлением:- сосуды, работающие под давлением | 24.10/32.115 | Оптический контроль*(визуальный метод, внешний осмотр и измерения, визуально-оптический метод):*- основной металл;- сварные соединения | Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Постановлением №7 МЧС РБ от 28.01.2016 ГОСТ 34347-2017ГОСТ 380-2005ГОСТ 1050-2013 ГОСТ 4543-2016ГОСТ 801-78 | ГОСТ 23479-79ГОСТ 3242-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 1.2\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ:- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 28033-89ГОСТ 27611-88 |
| 1.3\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия:- сварные соединения | СТБ 1428-2003ГОСТ 7512-82 |
| 1.4\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия (*эхо-метод*):- сварные соединения; | ГОСТ 14782-86 |
| 1.5\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия (*эхо-метод*):- основной металл | МВИ.МН 4503-2012МВИ.МН 5201-2015 ГОСТ EN 14127-2015 |
| 1.6\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающимивеществами (*капиллярная (цветная) дефектоскопия)*:- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99ГОСТ 18442-80 |
| 1.7\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- основной металл;- сварные соединения | МВИ.МН 4179-2011 |
| 2.1\* | Резервуары для хранения нефти, нефтепродуктов и химическихреагентов | 24.10/32.115 | Оптический контроль*(визуальный метод, внешний осмотр и измерения, визуально-оптический метод):*- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 1414-75ГОСТ 1435-99ГОСТ 5520-2017ГОСТ 5632-2014ГОСТ 19265-73ГОСТ 20072-74ГОСТ 1435-2004Правила по обеспечению промышленной безопасности взрывоопасных химических производств и объектов. Утв. Постановлением №54 МЧС РБ от 29.12.2017ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009ТКП 049-2007ТКП 054-2007ГОСТ 493-79ГОСТ 5950-2000ГОСТ 10702-2016ГОСТ 14959-2016ГОСТ 613-79ГОСТ 5017-2006 Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов. Утв. Постановление № 21 МЧС РБ от 23.04.2020 | ГОСТ 23479-79ГОСТ 3242-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 2.2\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ:- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 28033-89ГОСТ 27611-88 |
| 2.3\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия:- сварные соединения | СТБ 1428-2003ГОСТ 7512-82 |
| 2.4\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия (*эхо-метод*):- сварные соединения; | ГОСТ 14782-86 |
| 2.5\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия (*эхо-метод*):- основной металл | МВИ.МН 4503-2012МВИ.МН 5201-2015ГОСТ EN 14127-2015 |
| 2.6\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающимивеществами (*капиллярная (цветная) дефектоскопия)*:- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99ГОСТ 18442-80 |
| 2.7\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- основной металл;- сварные соединения | МВИ.МН 4179-2011 |
| 3.1\* | Технологическое оборудование и технологические трубопроводы | 24.10/32.115 | Оптический контроль*(визуальный метод, внешний осмотр и измерения, визуально-оптический метод):*- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 23479-79ГОСТ 3242-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 3.2\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ:- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 28033-89 |
| 3.3\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия:- сварные соединения | СТБ 1428-2003 |
| 3.4\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия (*эхо-метод*):- основной металл | МВИ.МН 4503-2012МВИ.МН 5201-2015ГОСТ EN 14127-2015 |
| 3.5\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающимивеществами (*капиллярная (цветная) дефектоскопия)*:- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99ГОСТ 18442-80 |
| 3.6\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- основной металл;- сварные соединения | МВИ.МН 4179-2011 |
| 4.1\* | Объекты газраспреде-лительной системы и газопотребления газопроводы | 24.10/32.115 | Оптический контроль*(визуальный метод, внешний осмотр и измерения, визуально-оптический метод):*- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 1583-93ГОСТ 17711-93ГОСТ 535-2005ГОСТ 550-2020ГОСТ 2246-79ГОСТ 23118-2019ГОСТ 24507-80ГОСТ 28831-90ГОСТ 16523-97ГОСТ 11878-66Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения Республики БеларусьУтв. Пост. № 66 МЧС РБ от 05.12.2022СНиП 3.05.02-88ГОСТ 5640-2020ГОСТ 27772-2015Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизирован-ной и автоматизиро-ванной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзором МЧС РБ 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановление №100 МЧС РБ от 16.11.2007).ГОСТ 20426-82ГОСТ 23055-78СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 1708-1-2012ГОСТ 26271-84ГОСТ 9466-75ГОСТ 5264-80 ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23518-79ГОСТ 8713-79ГОСТ 30242-97ГОСТ 5640-2020ГОСТ 5950-2000ГОСТ 6032-2017ГОСТ 7350-77ГОСТ 7564-97ГОСТ 11534-75ГОСТ 8233-56ГОСТ 8479-70ГОСТ 9940-81ГОСТ 9941-81ГОСТ 19281-2014СТБ ISO 9606-1-2022СТБ ИСО 15614-1-2009СТБ ИСО 6520-1-2009 | ГОСТ 23479-79ГОСТ 3242-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 4.2\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ:- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 28033-89 |
| 4.3\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия:- сварные соединения | СТБ 1428-2003ГОСТ 7512-82 |
| 4.4\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия (*эхо-метод*):- основной металл | МВИ.МН 4503-2012МВИ.МН 5201-2015ГОСТ EN 14127-2015  |
| 4.5\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающимивеществами (*капиллярная (цветная) дефектоскопия)*:- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99ГОСТ 18442-80 |
| 4.6\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- основной металл;- сварные соединения | МВИ.МН 4179-2011 |
| 5.1\* | Контрольные образцы сварных соединений и основного металлаКонтрольные образцы сварных соединений и основного металла | 24.10/32.115 | Оптический контроль*(визуальный метод, внешний осмотр и измерения, визуально-оптический метод):*- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 3242-79 ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 6996-66, р.7 |
| 5.2\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ:- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 18895-97ГОСТ 28033-89ГОСТ 27611-88 |
| 5.3\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия (*эхо-метод*):- основной металл | МВИ.МН 4503-2012МВИ.МН 5201-2015ГОСТ EN 14127-2015 |
| 5.4\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия (*эхо-метод*):- сварные соединения; | ГОСТ 14782-86 |
| 5.5\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия:- сварные соединения | СТБ 1428-2003ГОСТ 7512-82 |
| 5.6\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающимивеществами (*капиллярная (цветная) дефектоскопия)*:- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99ГОСТ 18442-80 |
| 5.7\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- основной металл;- сварные соединения | МВИ.МН 4179-2011ГОСТ 9012-59 ГОСТ 9013-59ГОСТ 2999-75 |
| 5.8\* | 24.10/42.000 | Отбор образцов | ГОСТ 6996-66 р. 2ГОСТ 7564-97 |
| 5.9\* | 24.10/26.121 | Механические испытания- основной металл:- сварные соединения:*- статические растяжение* | СТБ ЕН 895-2002ГОСТ 6996-66 р. 8ГОСТ 1497-84ГОСТ 10006-80ГОСТ 11701-84ГОСТ 11150-84ГОСТ 9651-84 |
| *- статический изгиб* *(сплющивание)* | ГОСТ 14019-2003СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 6996-66 р. 9ГОСТ 8695-75 |
| *- ударный изгиб* | СТБ ЕН 875-2002ГОСТ 6996-66 р. 5ГОСТ 9454-78 |
| *- склонность к механическому старению* | ГОСТ 6996-66 р. 6ГОСТ 7268-82 |
| *- испытания на излом* | СТБ ЕН 1320-2003 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 6.1\* | Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок | 24.10/32.115 | Оптический контроль*(визуальный метод, внешний осмотр и измерения, визуально-оптический метод):*- основной металл;- сварные соединения | ПНАЭ Г-7-003-87ПНАЭ Г-7-009-89ПНАЭ Г-7-010-89НП-045-18НП-044-18Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности«Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля». Утв. Постановление МЧС РБ от 12.06.2017 №26.Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Правила контроля сварных соединений элементов локализующих систем безопасности атомных электростанций»Утв. Постановление МЧС РБ от 12.06.2017 №26.Нормы и правила по обеспечению ядерной и радиационной безопасности «Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения» утв. постановлением МЧС РБ 12.06.2017 №26ТНПА и другая техническая документация | РБ-089-14ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ Р 50.05.07-2018 |
| 6.2\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ:- основной металл;- сварные соединения | ГОСТ 28033-89ГОСТ 27611-88 |
| 6.3\* | 24.10/32.123 | Радиографическаядефектоскопия:- сварные соединения | СТБ 1428-2003ГОСТ 7512-82 ПНАЭ Г-7-017-89ГОСТ Р 50.05.07-2018ГОСТ 20426-82 |
| 6.4\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия (*эхо-метод*):- сварные соединения | ГОСТ 14782-86ПНАЭ Г-7-030-91ПНАЭ Г-7-032-91 |
| 6.5\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия (*эхо-метод*):- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 6.6\* | 24.10/32.10324.10/32.103 | Контроль проникающимивеществами (*капиллярная (цветная) дефектоскопия)*:- основной металл;- сварные соединения | РБ-090-14СТБ 1172-99ГОСТ 18442-80 |
| 6.6\* | Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок | Контроль проникающимивеществами (*капиллярная (цветная) дефектоскопия)*:- основной металл;- сварные соединения | РБ-090-14СТБ 1172-99ГОСТ 18442-80 |

**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» Т.А.Николаева