|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 2.2548 |
| от 27.11.2006 |
| на бланке № на 3 листах |
| редакция 01 |

|  |
| --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от27 декабря 2024 года |

|  |
| --- |
| лаборатории металлов и сваркифилиала «Витебская ТЭЦ» Республиканского унитарного предприятия электроэнергетики «Витебскэнерго» |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Наименованиеобъекта | 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. М.Горького, 104, 210604, г. Витебск** |
| 1.1\*\* | Технологическое оборудование ТЭС.Технологические трубопроводы (мазутопроводы, маслопроводы, трубопроводы сетевой воды, трубопроводы в пределах турбины) | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод; внешний осмотр и измерения):- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 34347-2017СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 23278-2013Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов Утв. постановлением МЧС Республики Беларусь 23.04.2020 № 21ТНПА и другая документация | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 1.2\*\* |  | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод (эхо-метод):- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 14782-86СТП 3240.17.418 |
| 1.3\*\* |  | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия (эхо-метод):- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 1.4\*\* | Технологическое оборудование ТЭС.Технологические трубопроводы (мазутопроводы, маслопроводы, трубопроводы сетевой воды, трубопроводы в пределах турбины) | 24.10/32.103 | Капиллярный цветной метод:- сварные соединения - основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 34347-2017СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 23278-2013Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов Утв. постановлением МЧС Республики Беларусь 23.04.2020 № 21ТНПА и другая документация | СТБ 1172-99 |
| 1.5\*\* |  | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- сварные соединения;- основной металл | АМИ.МН 0096-2023 |
| 1.6\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |
| 2.1\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:- сосуды, работающие под давлением;- паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;- трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети | 24.10/32.115 | Оптический метод (визуальный метод; внешний осмотр и измерения):- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 20700-75СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 23278-2013ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007СП 4.02.01-2020СТП 34.17.101СТП 34.17.417СТП 34.17.427СТП 33240.17.401СТП 33240.17.409СТП 33240.17.418СТП 33240.17.429СТП 33240.26.510СТП 33240.30.500СТП 09110.17.309СТП 09110.17.400СТП 09110.17.430СТП 09110.17.432 | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 2.2\*\* |  | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод (эхо-метод):- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 14782-86СТП 3240.17.409СТП 3240.17.418 |
| 2.3\*\* |  | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия (эхо-метод):- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 2.4\*\* |  | 24.10/32.103 | Капиллярный цветной метод:- сварные соединения - основной металл | СТБ 1172-99 |
| 2.5\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:- сосуды, работающие под давлением;- паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;- трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- сварные соединения;- основной металл | Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.Утв. постановлением МЧС РБ 27.12.2022 № 84.Правила 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 Республики Беларусь 01.02.2021 № 5.ТНПА и другая документация | АМИ.МН 0096-2023 |
| 2.6\*\* |  | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |

**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