|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 2.2502 |
| от 14 апреля 2003 |
| на бланке № \_\_\_\_ |
| на 6 листах |
| редакция 02  |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ**

от 10 декабря 2021 года

|  |
| --- |
| Лаборатория контроля металлов и сваркиФилиала «Белоозёрскэнергоремонт» Брестского республиканского унитарного предприятия электроэнергетики «Брестэнерго»  |
| № 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. Заводская, 1А, 225215, г. Белоозёрск  |
| *1.1\*\** | Оборудование, работающее под избыточным давлением:- сосуды и аппараты, работающие под давлением;- паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;- трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сетиОборудование, работающее под избыточным давлением:- сосуды и аппараты, работающие под давлением;- паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;- трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети | 24.10/32.115 | Оптический контроль:визуальный метод;внешний осмотр и измерения*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 380-2005ГОСТ 977-88ГОСТ1050-2013ГОСТ 1412-85ГОСТ 3443-87ГОСТ 4543-2016ГОСТ 5264-80ГОСТ 5520-79ГОСТ 7293-85ГОСТ 7350-77ГОСТ 7564-97ГОСТ 7769-82ГОСТ 7890-93ГОСТ 8479-70ГОСТ 8713-79ГОСТ 8731-74ГОСТ 8733-74ГОСТ 11534-75ГОСТ 14637-89ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 19281-2014ГОСТ 20072-74ГОСТ 20548-93ГОСТ 20700-75ГОСТ 21563-2016ГОСТ 22045-89ГОСТ 22827-85ГОСТ 23055-78ГОСТ 24005-80ГОСТ 24648-90ГОСТ 27584-88ГОСТ 28193-89ГОСТ 28269-89ГОСТ 30242-97ГОСТ 22727-88ГОСТ 3242-79СП4.02.01.2020СТП 09110.17.309-10СТП 09110.17.400-15СТП 33240.17.429-18СТП 34.17.101СТП 34.17.401-88СТП 34.17.416СТП 34.17.418СТП 34.17.427-89СТП 34.17.206СТП 34.17.428-90ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007ТКП 169-2018ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009ТКП 45-1.03-103-2009СТБ ЕН 287-1-2009СТБ ЕН 1708-1-2012СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 12062-2004СТБ ISO 9692-1-2006СТБ ISO 5817-2009СТБ ISO 15614-1-2009СТБ ISO 6520-1-2009ТУ 14-3Р-55-2001ТУ 14-3-460-2009Правила устройства и безопасной 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. Постановлением МЧС РБ от 31.12.2013 №79Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Бела­русь.Утв. Постановление МЧС РБ от 02.02.2009 № 6Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных кранов.Утв. Постановление МЧС РБ от 22.12.2018 № 66Правила аттестации свар­щиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6Правила по обеспечению промышленной безопасности при получении, транспортировании, использовании расплавов черных и (или) цветных металлов и сплавов на основе этих расплавов.Утв. Постановление МЧС РБ от 29.05.2017 № 19Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов.Утв. Постановление МЧС РБ от 21.03.2007 № 20Проектная и технологическая документация на технические устройстваГОСТ 380-2005ГОСТ 977-88ГОСТ1050-2013ГОСТ 1412-85ГОСТ 3443-87ГОСТ 4543-2016ГОСТ 5264-80ГОСТ 5520-79ГОСТ 7293-85ГОСТ 7350-77ГОСТ 7564-97ГОСТ 7769-82ГОСТ 7890-93ГОСТ 8479-70ГОСТ 8713-79ГОСТ 8731-74ГОСТ 8733-74ГОСТ 11534-75ГОСТ 14637-89ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 19281-2014ГОСТ 20072-74ГОСТ 20548-93ГОСТ 20700-75ГОСТ 21563-2016ГОСТ 22045-89ГОСТ 22827-85ГОСТ 23055-78ГОСТ 24005-80ГОСТ 24648-90ГОСТ 27584-88ГОСТ 28193-89ГОСТ 28269-89ГОСТ 30242-97ГОСТ 22727-88ГОСТ 3242-79СП4.02.01.2020СТП 09110.17.309-10СТП 09110.17.400-15СТП 33240.17.429-18СТП 34.17.101СТП 34.17.401-88СТП 34.17.416СТП 34.17.418СТП 34.17.427-89СТП 34.17.206СТП 34.17.428-90ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007ТКП 169-2018ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009ТКП 45-1.03-103-2009СТБ ЕН 287-1-2009СТБ ЕН 1708-1-2012СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 12062-2004СТБ ISO 9692-1-2006СТБ ISO 5817-2009СТБ ISO 15614-1-2009СТБ ISO 6520-1-2009ТУ 14-3Р-55-2001ТУ 14-3-460-2009Правила устройства и безопасной 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. Постановлением МЧС РБ от 31.12.2013 №79Правила по обеспечению промышленной безопасности при получении, транспортировании, использовании расплавов черных и (или) цветных металлов и сплавов на основе этих расплавов.Утв. Постановление МЧС РБ от 29.05.2017 № 19Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов.Утв. Постановление МЧС РБ от 21.03.2007 № 20Проектная и технологическая документация на технические устройстваПроектная и технологическая документация на технические устройства | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| *1.2\*\** | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:*- сварные соединения* | ГОСТ 14782-86  |
| *1.3\*\** | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 21105-87 СТБ ISO17638-2013 |
| *1.4\*\** | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:*- основной металл* | ГОСТ EN 14127-2015 |
| *1.5\*\** | 24.10/29.143 | Измерение твердости:*- сварные соединения**- основной металл* | МВИ.МН 4106-2011 |
| *1.6\*\** | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:капиллярная (цветная) дефектоскопия *- сварные соединения* *- основной металл* | СТБ 1172-99 |
| *1.7\*\** | 24.10/08.130 | Анализ химического состава металлов: рентгенофлуоресцентный метод*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 28033-89 |
| *1.8\*\** | 24.10/08.156 | Спектральный анализ | СТП 34.17.416 |
| *2.1\*\** | Грузоподъемные краны и механизмы, грузозахватные приспособления, тара | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:капиллярная (цветная) дефектоскопия  *- сварные соединения* *- основной металл* | СТБ 1172-99 |
| *2.2\*\** | 24.10/08.130 | Анализ химического состава металлов рентгенофлуоресцентный метод:*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 28033-89 |
| *2.3\*\** | 24.10/32.115 | Оптический контроль:визуальный метод;внешний осмотр и измерения*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| *2.4\*\** | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 21105-87 СТБ ISO17638-2013 |
| *2.5\*\** | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:*- сварные соединения* | ГОСТ 14782-86 ГОСТ 17410-78ГОСТ 24507-80ГОСТ 21120-75 |
| *2.6\*\** | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:*- основной металл* | ГОСТ EN 14127-2015 |
| *2.7\*\** | 24.10/29.143 | Измерение твердости:*- сварные соединения**- основной металл* | МВИ.МН 4106-2011 |
| *3.1\*\** | Технологическое оборудование и технологические трубопроводы | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:капиллярная (цветная) дефектоскопия *- сварные соединения* *- основной металл* | СТБ 1172-99  |
| *3.2\*\** | 24.10/08.130 | Анализ химического состава металлов рентгенофлуоресцентный метод:*- сварные соединения* *- основной металл* | ГОСТ 28033-89 |
| *3.3\*\** | 24.10/32.115 | Оптический контроль:визуальный метод;внешний осмотр и измерения*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| *3.4\*\** | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- сварные соединения* *- основной металл* | ГОСТ 21105-87 СТБ ISO17638-2013 |
| *3.5\*\** | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 14782-86 ГОСТ 17410-78ГОСТ 24507-80ГОСТ 21120-75 |
| *3.6\*\** | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:*- основной металл* | ГОСТ EN 14127-2015 |
| *3.7\*\** | 24.10/29.143 | Измерение твердости:*- сварные соединения* *- основной металл* | МВИ.МН 4106-2011 |
| *4.1\*\** | Объекты газораспределительной системы и газопотребления, газопроводыОбъекты газораспределительной системы и газопотребления, газопроводы | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- сварные соединения* *- основной металл* | ГОСТ 21105-87 СТБ ISO17638-2013 |
| *4.2\*\** | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:капиллярная (цветная) дефектоскопия *- сварные соединения* *- основной металл* | СТБ 1172-99 |
| *4.3\*\** | 24.10/08.130 | Анализ химического состава металлов рентгенофлуоресцентный метод:*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 28033-89 |
| *4.4\*\** | 24.10/32.115 | Оптический контроль:визуальный метод;внешний осмотр и измерения*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| *4.5\*\** | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:*- сварные соединения* | ГОСТ 14782-86 ГОСТ 17410-78ГОСТ 24507-80ГОСТ 21120-75 |
| *4.6\*\** | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:*- основной металл* | ГОСТ EN 14127-2015СТБ ИСО 10543-2002 |
| *4.7\*\** | 24.10/29.143 | Измерение твердости:*- сварные соединения**- основной металл* | МВИ.МН 4106-2011 |
| *5.1\*\** | Резервуары, емкости, баки, цистерны для хранения жидкого топлива и горячей воды, химических реагентов, нефти и нефтепродуктов. | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:капиллярная (цветная) дефектоскопия *- сварные соединения* *- основной металл* | СТБ 1172-99 |
| *5.2\*\** | 24.10/08.130 | Анализ химического состава металлов рентгенофлуоресцентный метод:*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 28033-89 |
| *5.3\*\** | 24.10/32.115 | Оптический контроль:визуальный метод;внешний осмотр и измерения*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| *5.4\*\** | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 21105-87 СТБ ISO17638-2013 |
| *5.5\*\** | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:*- основной металл* | ГОСТ EN 14127-2015 |
| *5.6\*\** | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:*- сварные соединения* | ГОСТ 14782-86 ГОСТ 17410-78ГОСТ 24507-80ГОСТ 21120-75 |
| *5.7\*\** | 24.10/29.143 | Измерение твердости:*- основной металл* | МВИ.МН 4106-2011 |
| *6.1\*\** | Литые и фасонные детали: задвижки, вентили, регуляторы, клапаны, тройники, переходы, отводы. | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:капиллярная (цветная) дефектоскопия *- основной металл* | СТБ 1172-99 |
| *6.2\*\** | 24.10/08.130 | Анализ химического состава металлов рентгенофлуоресцентный метод:*- основной металл* | ГОСТ 28033-89 |
| *6.3\*\** | 24.10/32.115 | Оптический контроль:визуальный метод;внешний осмотр и измерения*- основной металл* | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| *6.4\*\** | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- основной металл* | ГОСТ 21105-87 СТБ ISO17638-2013 |
| *6.5\*\** | 24.10/29.143 | Измерение твердости:*- основной металл* | МВИ.МН 4106-2011 |
| *7.1\*\** | Образцы сварных соединений и основного металлаОбразцы сварных соединений и основного металла | 24.10/32.115 | Оптический контроль:визуальный метод;внешний осмотр и измерения |  СТБ 1133-98 СТБ ЕН 970-2003 |
| *7.2\*\** | 24.10/29.143 | Измерение твердости |  МВИ.МН 4106-2011 ГОСТ 6996-66 раздел 7 ГОСТ 9012-59 ГОСТ 9013-59 СТБ ИСО 6506-1-2007 СТБ ИСО 6507-1-2007 |
| *7.3\*\** | 24.10/29.121 | Механические испытания:- статическое растяжение- статический изгиб- ударный изгиб |  ГОСТ 6996-66 раздел 8 ГОСТ 1497-84 ГОСТ 10006-80 СТБ ЕН 895-2002 ГОСТ 6996-66 раздел 9 СТБ ЕН 910-2002 ГОСТ 14019-2003 ГОСТ 9454-78 ГОСТ 6996-66 раздел 5 ГОСТ 6996-66 раздел2 |
| *7.4\*\** | 24.10/18.115 | Металлографические исследования:- микроструктурный анализ- макроструктурный анализ |  ГОСТ 1778-70 ГОСТ 5639-82 ГОСТ 8233-56 ГОСТ 5640-68 ГОСТ 10243-75  ГОСТ 3443-87 СТБ ЕН 1321-2004 |

**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