|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 2.2510 |
| от 14.06.2004 |
| на бланке № \_\_\_\_на 4 листах |
| редакция 02 |

|  |
| --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от03 мая 2024 года |

|  |  |
| --- | --- |
|

|  |
| --- |
| лаборатории металлов |

филиала «Лукомльская ГРЭС» Витебского республиканского унитарного предприятия электроэнергетики «Витебскэнерго»  |
| № 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 |
|  Лукомльское шоссе, 10 211162, г. Новолукомль |
|  1.1\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением: трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети;паровые котлы, трубопроводы в пределах котла, гибы трубопроводов;-сосуды, работающие под давлениемОборудование, работающее под избыточным давлением: трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети;паровые котлы, трубопроводы в пределах котла, гибы трубопроводов;-сосуды, работающие под давлением | 24.10/32.115 | Оптический контроль:-визуально-оптический метод;-внешний осмотр и измерения-сварные соединения | ГОСТ 380-2005ГОСТ 4543-2016ГОСТ 5264-80ГОСТ 7890-93ГОСТ 16037-80ГОСТ 22827-2020ГОСТ 34443-2018ГОСТ 23829-85ГОСТ 27584-88ГОСТ 28193-89ГОСТ 30242-97СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ЕН 12062-2004СП 4.02.01-2020СТП 33240.17.429-18СТП 09110.17.430-10СТП 09110.17.400-15СТП 34.17.101СТП 09110.17.309-10СТП 33240.17.418-21СТП 09110.17.401-18СТП 09110.17.432-15СТБ ISO 23278-2013ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009СТБ ISO 23278-2013СТП 09110.429-18СТП 09110.17.430-10СТП 09110.17.400-15СТП 34.17.101СТП 09110.17.309-10СТП 34.17.418-21СТП 33240.17.418-21СТП 09110.17.401-18Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.Утв. Постановлением МЧС РБ от 27.12.2022 №84Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технических трубопроводов от 23.04.2020 №21Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной , механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпромнадзором МЧС РБ от 27.06.1994 №6 (в редакции Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и др.документацияТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007 ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 23278-2013СТП 33240.17.429-18СТП 09110.17.430-10СТП 09110.17.400-15СТП 34.17.101СТП 09110.17.309-10СТП 33240.17.418-21СТП 09110.17.401-18СТП 09110.17.432-15Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.Утв. Постановлением МЧС РБ от 27.12. №84Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технических трубопроводов от 23.04.2020 №21Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной , механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпромнадзором МЧС РБ от 27.06.1994 №6 (в редакции Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100)ТНПА и др.документацияТУ 14-3Р-55-2001ГОСТ 801-78ГОСТ 1414-75 ГОСТ 4543-2016 ГОСТ 5632-2014 ГОСТ 5520-2017 ГОСТ 5950-2000 ГОСТ 10702-2016 ГОСТ 14959-2016 ГОСТ 19265-73 ГОСТ 19281-2014 ГОСТ 20072-74 СТБ 2350-2013 СТБ ISO 9606-1-  2022 ГОСТ 1050-2013 ГОСТ 380-2005 ГОСТ 18968-73 ГОСТ 617-2006 ГОСТ 2060-2006 ГОСТ 18175-78 ГОСТ 492-2006 ГОСТ 10051-75 ГОСТ 10052-75 ГОСТ 2246-70 ГОСТ 9466-75 СТП 09110.17.400- 15 СТП 33240.17.401- 18 СТП 34.17.101  (РД 3 4.17.101)Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпромнадзором МЧС РБ от 27.06.1994 №6 (в редакции Постановления МЧС РБ от 16.11.2007 №100) ТНПА и др.документация |  СТБ 1133-98 СТБ ЕН 970-2003 |
| -основной металл |  ГОСТ 23479-79 |
| 1.2\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:-капиллярная (цветная)дефектоскопия -сварные соединения |  СТБ 1172-99 |
|  | -основной металл |  СТБ 1172-99 |
| 1.3\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отражения излучения (эхо-метод):-сварные соединения; |  ГОСТ 14782-86 ГОСТ 17410-2022 |
|  |  | -основной металл |  |
|  1.4\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, (эхо-метод):-основной металл | ГОСТ ЕН 14127-2015 |
| 1.5\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:-сварные соединения |  ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |
| 1.6\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ.МН 4187-2011 МВИ.МН 3822-2011 |
| 1.7\* |
| 24.10/32.044 | Вихретоковый метод:-сварные соединения | СТБ ЕН 1711-2006 |
|  2.1\* | Резервуары и емкости для хранения химических веществ и нефтепродуктов | 24.10/32.115 | Оптический контроль:-визуально-оптический метод;-внешний осмотр и измерения-сварные соединения;-основной металл |  ГОСТ 23479-79 СТБ 1133-98 СТБ ЕН 970-2003 |
|  2.2\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:-капиллярная (цветная)дефектоскопия -сварные соединения;-основной металл |  СТБ 1172-99 |
|  2.3\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отражения излучения (эхо-метод):-сварные соединения;-основной металл |  ГОСТ 14782-86 ГОСТ 17410-2022 |
|   2.4\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, (эхо-метод):-основной металл |  ГОСТ ЕН 14127- 2015 |
|  2.5\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:-сварные соединения |  ГОСТ 21105-87 СТБ ISO 17638- 2013 |
|  2.6\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл |  МВИ.МН 4187- 2011 МВИ.МН 3822-  2011 |
|  2.7\* | 24.10/32.044 | Вихретоковый метод:-сварные соединения; |  СТБ ЕН 1711-2006 |
|  3.1\* | Технологическое оборудование ТЭС (турбины, генераторы, насосы и др.) | 24.10/32.115 | Оптический контроль:-визуально-оптический метод;-внешний осмотр и измерения-сварные соединения;-основной металл |  ГОСТ 23479-79 СТБ 1133-98 СТБ ЕН 970-2003 |
|  3.2\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:-капиллярная (цветная)дефектоскопия -сварные соединения;-основной металл |  СТБ 1172-99 |
| 3.3\* | Технологическое оборудование ТЭС (турбины, генераторы, насосы и др.) | 24.10/32.030 |  ГОСТ 14782-86 ГОСТ 17410-2022 |
| Ультразвуковой метод отражения излучения (эхо-метод):-сварные соединения;-основной металл |
| 3.4\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, (эхо-метод):-основной металл |  ГОСТ ЕН 14127-2015 |
| 3.5\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:-сварные соединения |  ГОСТ 21105-87 СТБ ISO 17638-2013 |
| 3.6\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл |  МВИ.МН 4187- 2011МВИ.МН 3822-2011 |
| 3.7\* | 24.10/32.044 | Вихретоковый метод:-сварные соединения | СТБ ЕН 1711-2006 |
|  4.1\* | Сетевые и технологические трубопроводы (трубопроводы сетевой воды, трубопроводы в пределах турбины, маслопроводы, мазутопроводы) | 24.10/32.115 | Оптический контроль:-визуально-оптический метод;-внешний осмотр и измерения-сварные соединения;-основной металл |  ГОСТ 23479-79 СТБ 1133-98 СТБ ЕН 970-2003 |
|  4.2\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:-капиллярная (цветная) дефектоскопия-сварные соединения;-основной металл |  СТБ 1172-99 |
|  4.3\* | 24.10/32.030 | Ульразвуковая дефектоскопия, эхо-метод:-сварные соединения;-основной металл |  ГОСТ 14782-86  ГОСТ 17410-2022  |
|  4.4\* | 24.10/32.030 | Ульразвуковая толщинометрия, эхо-метод:-основной металл | ГОСТ ЕН 14127-2015 |
|  4.5\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковая дефектоскопия:-сварные соединения;-основной металл |  ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |
|  4.6\* | 24.10/32.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл |  МВИ.МН 4187- 2011МВИ.МН 3822-2011 |
|  4.7\* | 24.10/29.044 | Вихретоковый метод:-сварные соединения;-основной металл | СТБ ЕН 1711-2006 |
| 5.1\* | Сталь и сплавы | 24.10/18.115 | Металлографические исследования:-микроисследования;-макроисследования | ГОСТ 1763-68ГОСТ 1778-70ГОСТ 5639-82ГОСТ 8233-56 |
|  6.1\* | Сталь и сплавы | 24.10/08.035 | Спектральный анализ Массовой доли,%-углерод (0,010-2,0);-серы (0,002-0,20);-фосфата (0,002-0,20);-кремния (0,010-2,5);-марганца (0,050-5,0);-хрома (0,010-10,0)-никеля (0,010-10,0);-меди (0,010-2,0);-аллюминия (0,005-2,0)-молибдена (0,010-5,0);-вольфрама (0,020-5,0);-ванадия (0,005-5,0);-титана (0,005-2,0);-ниобия (0,010-2,0);-бора (0,001-0,10) | ГОСТ 18895-97 |

**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» Е.В. Бережных