|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 2.5081 |
| от 07.12.2018 |
| на бланке № \_\_\_\_ |
| на 4 листах |
| редакция 01 |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от07 декабря 2023 года

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

|  |
| --- |
| лаборатории по диагностике металла и сварных соединений |

Научно-производственного предприятия «Белкотломаш» Общества с ограниченной ответственностью |
|  |
| № 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 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **г.п. Бешенковичи, ул. Строителей, 10** |
| 1.1\* | Оборудование работающее под избыточным давлением: паровые котлы давлением до 3,9 МПа;водогрейные котлы теплопроизводительностью до 116,0МВт;термомаслянные котлы с температурой нагрева масла до 415 °С;котлы с электрообогревом и электродные котлы;экономайзеры; сосуды 1-3 группы; трубопроводы пара и горячей воды II-VI категории; водогрейные котлы мощностью 100 кВт и более с температурой воды не выше 115°С; паровые котлы с рабочим давлением не более 0,07 МПа. | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический метод):- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 14771-76ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 30242-97ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007ТКП 45-3.05-167-2009СП 4.02.01-2020Правила 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[Правила](#P77) по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением СТП БКМ-8.6-02-2023. Выпуск продукции и услуг. Контроль качества продукции.ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82СТБ ЕН 1435-2004 |
| 1.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):- сварные соединения. | ГОСТ 14782-86 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод; внешний осмотр и измерения):- сварные соединения. | СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 1.4\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения;- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 1.5\* | 24.10/29.121 | Испытания по определению физических свойств (механические испытания: статическое растяжение, статический изгиб):- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 6996-66 раздел 8ГОСТ 6996-66 раздел 9ГОСТ 1497-84ГОСТ 14019-2003ГОСТ 8695-22СТБ ЕН 895-2002СТБ ЕН 910-2002  |
| 1.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия (эхо-метод): - основной металл | МВИ.МН 4345-2012ГОСТ EN 14127-2015 |
| 1.7\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):- сварные соединения - основной металл | МВИ.ГМ.1828-2019 |
| 2.1\* | Образцы сварных соединенийОбразцы сварных соединений | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический метод):- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 14771-76ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 30242-97ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007ТКП 45-3.05-167-2009СП 4.02.01-2020Правила 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[Правила](#P77) по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Проматонадзор. Минск, 1994 год.СТП БКМ-8.6-02-2023. Выпуск продукции и услуг. Контроль качества продукции.ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82СТБ ЕН 1435-2004 |
| 2.2\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод; внешний осмотр и измерения):- сварные соединения; | СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 2.3\* | 24.10/29.121 | Испытания по определению физических свойств (механические испытания: статическое растяжение, статический изгиб):- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 6996-66 раздел 8ГОСТ 6996-66 раздел 9ГОСТ 1497-84ГОСТ 14019-2003ГОСТ 8695-2022СТБ ЕН 895-2002СТБ ЕН 910-2002 |
| 3.1\* | Металлоконструкции стальныеМеталлоконструкции стальные | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический метод):- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 14771-76ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 30242-97ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ 2116-2010СТБ 2349-2013СТБ 2350-2013СТБ ISO 6520-1-2009 СТБ ISO 15614-1-2009СТБ ISO 15614-2-2009СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 287-1-2009ТКП 45-5.04-121-2009ТКП 45-3.05-167-2009ТКП 45-4.01-272-2012ТКП 054-2007Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Проматомнадзор. Минск, 1994 год.ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82СТБ ЕН 1435-2004 |
| 3.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):- сварные соединения. | ГОСТ 14782-86 |
| 3.3\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод; внешний осмотр и измерения):- сварные соединения. | СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 3.4\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения;- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 3.5\* | 24.10/29.121 | Испытания по определению физических свойств (механические испытания: статическое растяжение, статический изгиб):- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 6996-66 раздел 8ГОСТ 6996-66 раздел 9ГОСТ 1497-84ГОСТ 14019-2003ГОСТ 8695-22СТБ ЕН 895-2002СТБ ЕН 910-2002  |
| 3.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия (эхо-метод): - основной металл | МВИ.МН 4345-2012ГОСТ EN 14127-2015 |
| 3.7\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):- сварные соединения - основной металл | МВИ.ГМ.1828-2019 |

**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