|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Приложение №1 |  |  |
| к аттестату аккредитации |  |  |
| № BY/112 2.0171 |  |  |
| от 07.08.1995 |  |  |
| на бланке № \_\_\_\_ |  |  |
| на 7 листах |  |  |
| редакция 03 |  |  |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от 03 мая 2024 года

лаборатории неразрушающего контроля и технической диагностики

Ремонтно-производственного унитарного предприятия «СветлогорскХимСервис»

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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 5/82, г. Светлогорск, Гомельская область, Республика Беларусь | | | | | |
| 1.1\*\*\* | Оборудование,  работающее под  избыточным  давлением:  -сосуды, работающие под давлением;  -трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети;  -паровые и водогрейные котлы,  трубопроводы в пределах котла  Оборудование,  работающее под  избыточным  давлением:  -сосуды, работающие под давлением;  -трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети;  -паровые и водогрейные котлы,  трубопроводы в пределах котла | 24.10/  32.123 | Радиационный (радиографический) метод:  -сварные соединения | ГОСТ 5264-80  ГОСТ 16037-80  ГОСТ 8713-79  ГОСТ 20426-82  ГОСТ 23055-78  ГОСТ 23829-85  ГОСТ 30242-97  ГОСТ ИСО 10543-2002  СТБ ISO 6520-1-2009  СТБ ISO 9606-1-2022  ГОСТ ISO 5817-2019  ТКП 45-3.05-166-2009  ТКП 050-2007  ТКП 051-2007  ТКП 052-2007  ТКП 053-2007  ТКП 054-2007  СП 4.02.01-2020  Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.  Утв. Постановление МЧС РБ от 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 водогрейных котлов с температурой нагрева воды не выше 115°С. Утв. Постановление МЧС  РБ от 01.02.2021 № 5  Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением Утв. Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 №6  ТНПА и другая  документация, устанавливающая требования к объекту испытаний | СТБ 1428-2003  ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 1.2\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения,  эхо-метод:  -сварные соединения | ГОСТ 14782-86  ГОСТ ISO 17640-2021 |
| 1.3\*\* | 24.10/  32.103 | Контроль проникающими веществами:  (капиллярный цветной метод)  -основной металл  -сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 1.4\*\* | 24.10/  29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):  -основной металл  -сварные соединения | МВИ.МН 5791-2017 |
| 1.5\*\* | 24.10/  32.115 | Оптический метод:  (визуальный метод,  внешний осмотр и измерения)  -основной металл  -сварные соединения | СТБ 1133-98  ГОСТ 3242-79  ГОСТ 23479-79  СТБ ЕН 970-2003  ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 1.6\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая толщинометрия  ( эхо метод)  -основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 2.1\*\*\* | Резервуары для хранения нефти, нефтепродуктов  и химических реагентов  Резервуары для хранения нефти, нефтепродуктов  и химических реагентов | 24.10/  32.123 | Радиационный (радиографический) метод:  -сварные соединения | ГОСТ 5264-80  ГОСТ 8713-79  ГОСТ 20426-82  ГОСТ 23055-78  ГОСТ 23829-85  ГОСТ 30242-97  ГОСТ ISO 5817-2019  СТБ ISO 6520-1-2009  СТБ ISO 9606-1-2022  СТБ 2634-2023  ТКП 054-2007  Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением  Утв. Госпромнадзор РБ от 27.06.1994 №6  ТНПА и другая  документация, устанавливающая требования к объекту испытаний | СТБ 1428-2003  ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 2.2\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения  (эхо метод):  -сварные соединения | ГОСТ 14782-86  ГОСТ ISO 17640-2021 |
| 2.3\*\* | 24.10/  32.103 | Контроль проникающими веществами:  (капиллярный цветной метод)  -основной металл  -сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 2.4\*\* | 24.10/  29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):  -основной металл  -сварные соединения | МВИ.МН 5791-2017 |
| 2.5\*\* | 24.10/  32.115 | Оптический метод:  (визуальный метод,  внешний осмотр и измерения)  -основной металл  -сварные соединения | СТБ 1133-98  ГОСТ 3242-79  ГОСТ 23479-79  СТБ ЕН 970-2003  ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 2.6\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая толщинометрия  ( эхо метод)  -основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 3.1\*\*\* | Технологическое оборудование и технологические трубопроводы; технологическое оборудование химических и нефтехимических производств, в том числе компрессорное оборудование  Технологическое оборудование и технологические трубопроводы; технологическое оборудование химических и нефтехимических производств, в том числе компрессорное оборудование | 24.10/  32.123 | Радиационный (радиографический) метод:  -сварные соединения | ГОСТ 5264-80  ГОСТ 8713-79  ГОСТ 16037-80  ГОСТ 20426-82  ГОСТ 23055-78  ГОСТ 23829-85  ГОСТ 30242-97  СТБ ISO 6520-1-2009  СТБ ISO 9606-1-2022  ГОСТ ISO 5817-2019  ТКП 45-3.05-166-2009  ТКП 45-3.05-167-2009  ТКП 054-2007  Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов. утв. Постановлением МЧС РБ от 23.04.2020 № 21.  Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением  Утв. Госпромнадзор РБ от 27.06.1994 № 6  ТНПА и другая  документация, устанавливающая требования к объекту испытаний | СТБ 1428-2003  ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 3.2\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения  (эхо метод):  -сварные соединения | ГОСТ 14782-86  ГОСТ ISO 17640-2021 |
| 3.3\*\* | 24.10/  32.103 | Контроль проникающими веществами:  (капиллярный  цветной метод)  -основной металл  -сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 3.4\*\* | 24.10/  29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):  -основной металл  -сварные соединения | МВИ.МН 5791-2017 |
| 3.5\*\* | 24.10/  32.115 | Оптический метод:  (визуальный метод,  внешний осмотр и измерения)  -основной металл  -сварные соединения | СТБ 1133-98  ГОСТ 3242-79  ГОСТ 23479-79  СТБ ЕН 970-2003  ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 3.6\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая толщинометрия  ( эхо метод)  -основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 4.1\*\*\* | Газопроводы | 24.10/  32.123 | Радиационный (радиографический) метод:  -сварные соединения | ГОСТ 8713-79  ГОСТ 16037-80  ГОСТ 20426-82  ГОСТ 23055-78  ГОСТ 23829-85  ГОСТ 30242-97  ГОСТ ISO 5817-2019  СТБ ISO 6520-1-2009  СТБ ISO 9606-1-2022  СП 4.03.01-2020  ТКП 054-2007  Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь  утв. Постановление МЧС РБ от 05.12.2022 № 66  Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением  Утв. Госпромнадзор РБ от 27.06.1994 № 6  ТНПА и другая  документация, устанавливающая требования к объекту испытаний | СТБ 1428-2003  ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 4.2\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения  (эхо метод):  -сварные соединения | ГОСТ 14782-86  ГОСТ ISO 17640-2021 |
| 4.3\*\* | 24.10/  32.103 | Контроль проникающими веществами:  (капиллярный цветной метод)  -основной металл  -сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 4.4\*\* | 24.10/  29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):  -основной металл  -сварные соединения | МВИ.МН 5791-2017 |
| 4.5\*\* | 24.10/  32.115 | Оптический метод:  (визуальный метод,  внешний осмотр и измерения)  -основной металл  -сварные соединения | СТБ 1133-98  ГОСТ 3242-79  ГОСТ 23479-79  СТБ ЕН 970-2003  ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 4.6\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая толщинометрия  ( эхо метод)  -основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 5.1\*\*\* | Подъемные сооружения:  грузоподъемные краны, включая грузозахватные приспособления и тару. | 24.10/  32.123 | Радиационный (радиографический) метод:  -сварные соединения | ГОСТ 5264-80  ГОСТ 8713-79  ГОСТ 23055-78  ГОСТ 20426-82  ГОСТ 30242-97  ГОСТ ISO 5817-2019  СТБ ISO 6520-1-2009  СТБ ISO 9606-1-2022  ТКП 054-2007  Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных кранов. Утв. Постановлением МЧС Республики Беларусь от 22.12.2018 № 66.  Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной , механизированной и автоматизированной сварке плавлением  Утв. Госпромнадзор РБ от 27.06.1994 № 6  ТНПА и другая  документация, устанавливающая требования к объекту испытаний | СТБ 1428-2003  ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 5.2\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения  (эхо метод):  -сварные соединения | ГОСТ 14782-86  ГОСТ ISO 17640-2021 |
| 5.3\*\* | 24.10/  32.103 | Контроль проникающими веществами:  (капиллярный цветной метод)  -основной металл  -сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 5.4\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая толщинометрия  ( эхо метод)  -основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 5.5\*\* | 24.10/  29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):  -основной металл  -сварные соединения | МВИ.МН 5791-2017 |
| 5.6\*\* | 24.10/  32.115 | Оптический метод:  (визуальный метод,  внешний осмотр и измерения)  -основной металл  -сварные соединения | СТБ 1133-98  ГОСТ 3242-79  ГОСТ 23479-79  СТБ ЕН 970-2003  ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 6.1\*\* | Контрольные образцы сварных соединений  и основного металла  Контрольные образцы сварных соединений  и основного металла  Контрольные образцы сварных соединений  и основного металла | 24.10/  32.123 | Радиационный (радиографический) метод:  -сварные соединения | ГОСТ 5264-80  ГОСТ 16037-80  ГОСТ 8713-79  ГОСТ 20426-82  ГОСТ 23055-78  ОСТ 23829-85  ГОСТ 30242-97  ГОСТ ISO 5817-2019 СТБ ISO 6520-1-2009  СТБ ISO 9606-1-2022  СТБ 2634-2023  СП 4.02.01-2020  СП 4.03.01-2020  ТКП 050-2007  ТКП 051-2007  ТКП 052-2007  ТКП 053-2007  ТКП 45-3.05-166-2009  ТКП 45-3.05-167-2009  Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Постановление м МЧС РБ от 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 водогрейных котлов с  температурой нагрева воды не выше 115°С. Утв. Постановление МЧС  РБ от 01.02.2021 № 5  Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.  Утв. Госпромнадзор РБ от 27.06.1994 № 6  Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов. утв. Постановлением МЧС РБ от 23.04.2020 № 21  Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных кранов  утв. Постановлением МЧС РБ от 22.12.2018 № 66.  Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь  утв. Постановлением МЧС РБ от 05.12.2022 № 66  ТНПА и другая  документация, устанавливающая требования к объекту испытаний | СТБ 1428-2003  ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 6.2\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения  (эхо метод):  -сварные соединения | ГОСТ 14782-86  ГОСТ ISO 17640-2021 |
| 6.3\*\* | 24.10/  32.103 | Контроль проникающими веществами:  (капиллярный цветной метод)  -основной металл  -сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 6.4\*\* | 24.10/  29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):  -основной металл  -сварные соединения | МВИ.МН 5791-2017 |
| 6.5\*\* | 24.10/  32.115 | Оптический метод:  (визуальный метод,  внешний осмотр и измерения)  -основной металл  -сварные соединения | СТБ 1133-98  ГОСТ 3242-79  ГОСТ 23479-79  СТБ ЕН 970-2003  ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 6.6\*\*  6.6\*\* | 24.10/  29.121  24.10/  29.121 | Испытания по определению физических свойств  (механические испытания на статическое растяжение, статический изгиб):  -сварные соединения  Испытания по определению физических свойств  (механические испытания на статическое растяжение, статический изгиб):  -сварные соединения | ГОСТ 6996-66  раздел 8, раздел 2  раздел 9, раздел 2  ГОСТ 6996-66  раздел 8, раздел 2  раздел 9, раздел 2 |

**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