|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации |
| № BY/112 2.3931 |
| от 07.12.2009 |
| на бланке № \_\_\_\_ |
| на 5 листах |
| редакция 01 |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** 24 декабря 2024 года

лаборатории контроля металлов и сварки

филиала «ТЭЦ-5» Минского республиканского унитарного предприятия электроэнергетики «Минскэнерго»

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №  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** |
| 222852, Минская обл. Пуховичский р-он п. Дружный филиал «ТЭЦ-5» | | | | | |
| 1.1\*\* | Объекты, на которых эксплуатируется оборудование, работающее под избыточным давлением.  Водогрейные котлы мощностью 100 КВт и более с температурой воды выше 115оС, паровые котлы с рабочим давлением более 0,07 МПа.  Сосуды, работающие под давлением воды с температурой выше 115оС при давлении более 0,07 МПа.  Водогрейные котлы-утилизаторы мощностью 100 КВт и более с температурой воды выше 115оС, паровые котлы-утилизаторы с рабочим давлением более 0,07МПа, экономайзеры с температурой воды выше 115оС, пароперегреватели с рабочим давлением более 0,07 Мпа  Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением более 0,07 Мпа и температурой воды выше 115оС. | 24.10/  32.115 | Оптический метод  (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 5264-80  ГОСТ 16037-80  ГОСТ 28193-89  ГОСТ 30242-97  ГОСТ 11533-75  ГОСТ 11534-75  ГОСТ 14771-76  ГОСТ 3242-79  ГОСТ 34347-2017  СТБ ISO 6520-1-2009  ТКП 049-2007  ТКП 050-2007  ТКП 051-2007  ТКП 052-2007  ТКП 053-2007  ТКП 054-2007  СТП 09110.17.309-10  СТП 09110.17.400-15  СТП 34.17.101 (РТМ-1С-89)  СТП 33240.17.418-21  СТП 34.17.427-89  СТП 33240.17.429-18  СТП 09110.17.432-15  СТП 33240.17.401-18  Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.  Утв. Пост. МЧС РБ от 27.12.2022 № 84  ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | ГОСТ 23479-79  СТБ 1133-98 |
| 1.2\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая  толщинометрия,  эхо-метод:  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 1.3\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения, эхо метод:  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 14782-86  ГОСТ 17410-78 |
| 1.4\*\* | 24.10/ 29.143 | Испытания по определению физических свойств, измерение твердости:  - сварные соединения  - основной металл | АМИ.ГМ 0177-2023 |
| 1.5\*\* | 24.10/  32.103 | Контроль проникающими веществами  (капиллярный  цветной метод):  - сварные соединения  - основной металл | СТБ 1172-99 |
| 1.6\*\* | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковый  метод:  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 2.1\*\* | Технологическое оборудование ТЭС  Технологическое оборудование ТЭС | 24.10/  32.115 | Оптический метод  (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 5264-80  ГОСТ 30242-97  ГОСТ 11533-75  ГОСТ 11534-75  ГОСТ 14771-76  ГОСТ 3242-79  СТБ ISO 6520-1-2009  СТП 09110.17.400-15  СТП 09110.17.432-15  СТП 34.17.427-89  ТКП 054-2007  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°С.  Утв. Пост. МЧС РБ от 01.02.2021 №5  ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | ГОСТ 23479-79  СТБ 1133-98 |
| 2.2\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая  толщинометрия,  эхо-метод:  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 2.3\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения, эхо метод:  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 14782-86  ГОСТ 17410-78 |
| 2.4\*\* | 24.10/ 29.143 | Испытания по определению физических свойств, измерение твердости:  - сварные соединения  - основной металл | АМИ.ГМ 0177-2023 |
| 2.5\*\* | 24.10/  32.103 | Контроль проникающими веществами  (капиллярный  цветной метод):  - сварные соединения  - основной металл | СТБ 1172-99 |
| 2.6\*\* | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковый  метод:  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 3.1\*\* | Сетевые и технологические трубопроводы, трубопроводы питательной воды, мазутопроводы, маслопроводы. | 24.10/  32.115 | Оптический метод  (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 16037-80  ГОСТ 30242-97  ГОСТ 11533-75  ГОСТ 11534-75  ГОСТ 14771-76  ГОСТ 3242-79  СТБ ISO 6520-1-2009  ТКП 054-2007  ТКП 45-3.05-167-2009  СТП 09110.17.309-10  СТП 09110.17.400-15  СТП 34.17.101 (РТМ-1С-89)  СТП 33240.17.418-21  СТП 34.17.427-89  СТП 09110.17.432-15  Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов  Утв. Пост. МЧС РБ от 23.04.2020 № 21  ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | ГОСТ 23479-79  СТБ 1133-98 |
| 3.2\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая  толщинометрия,  эхо-метод:  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 3.3\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения, эхо метод:  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 14782-86  ГОСТ 17410-78 |
| 3.4\*\* | 24.10/ 29.143 | Испытания по определению физических свойств, измерение твердости:  - сварные соединения  - основной металл | АМИ.ГМ 0177-2023 |
| 3.5\*\* | 24.10/  32.103 | Контроль проникающими веществами:  (капиллярный  цветной метод)  - сварные соединения  - основной металл | СТБ 1172-99 |
| 3.6\*\* | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковый  метод:  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 4.1\*\* | Резервуары (емкости) для хранения жидкого топлива и горячей воды, нефти, нефтепродуктов и химических элементов | 24.10/  32.115 | Оптический метод  (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 5264-80  ГОСТ 11533-75  ГОСТ 11534-75  ГОСТ 3242-79  ГОСТ 31385-2023  ГОСТ 17032-2022  СТБ 2634-2023  СТБ ISO 6520-1-2009  СТП 09110.23.511-08  СТП 34.37.525-91  СТП 34.17.427-89  ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | ГОСТ 23479-79  СТБ 1133-98 |
| 4.2\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая  толщинометрия,  эхо-метод:  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 4.3\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения, эхо метод:  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 14782-86  ГОСТ 17410-78 |
| 4.4\*\* | 24.10/ 29.143 | Испытания по определению физических свойств, измерение твердости:  - сварные соединения  - основной металл | АМИ.ГМ 0177-2023 |
| 4.5\*\* | 24.10/  32.103 | Контроль проникающими веществами  (капиллярный  цветной метод):  - сварные соединения  - основной металл | СТБ 1172-99 |
| 4.6\*\* | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковый  метод:  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 5.1\*\* | Тепловые сети  Тепловые сети | 24.10/  32.115 | Оптический метод  (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 16037-80  ГОСТ 11533-75  ГОСТ 11534-75  ГОСТ 30242-97  ГОСТ 3242-79  СТБ ISO 6520-1-2009  СТП 09110.17.309-10  СТП 34.17.101 (РТМ- 1С-89)  СТП 34.17.427-89  СТП 33240.17.418-21  СП 4.02.01-2020  ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | ГОСТ 23479-79  СТБ 1133-98 |
| 5.2\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая  толщинометрия,  эхо-метод:  - основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 5.3\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения, эхо метод:  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 14782-86  ГОСТ 17410-78 |
| 5.4\*\* | 24.10/ 29.143 | Испытания по определению физических свойств, измерение твердости:  - сварные соединения  - основной металл | АМИ.ГМ 0177-2023 |
| 5.5\*\* | 24.10/  32.103 | Контроль проникающими веществами  (капиллярный  цветной метод):  - сварные соединения  - основной металл | СТБ 1172-99 |
| 5.6\*\* | 24.10/  32.089 | Магнитопорошковый  метод:  - сварные соединения  - основной металл | ГОСТ 21105-87 |

**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