|  |  |
| --- | --- |
|  | 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 | Наименованиехарактеристики(показатель,параметры) | Обозначениедокумента,устанавливающего требованияк объекту | Обозначениедокумента,устанавливающего метод исследований (испытаний)и измерений, в том числе правилаотбора 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 МпаТрубопроводы 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 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 28193-89ГОСТ 30242-97ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 3242-79ГОСТ 34347-2017СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007СТП 09110.17.309-10СТП 09110.17.400-15СТП 34.17.101 (РТМ-1С-89)СТП 33240.17.418-21 СТП 34.17.427-89СТП 33240.17.429-18СТП 09110.17.432-15СТП 33240.17.401-18Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.Утв. Пост. МЧС РБ от 27.12.2022 № 84ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | ГОСТ 23479-79СТБ 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 14782-86ГОСТ 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 ТЭСТехнологическое оборудование ТЭС | 24.10/32.115 | Оптический метод(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 3242-79СТБ ISO 6520-1-2009СТП 09110.17.400-15СТП 09110.17.432-15СТП 34.17.427-89ТКП 054-2007Правила 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 №5ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | ГОСТ 23479-79СТБ 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 14782-86ГОСТ 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 16037-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76 ГОСТ 3242-79СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 054-2007ТКП 45-3.05-167-2009СТП 09110.17.309-10СТП 09110.17.400-15СТП 34.17.101 (РТМ-1С-89)СТП 33240.17.418-21СТП 34.17.427-89СТП 09110.17.432-15Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводовУтв. Пост. МЧС РБ от 23.04.2020 № 21ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | ГОСТ 23479-79СТБ 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 14782-86ГОСТ 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 5264-80ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 3242-79ГОСТ 31385-2023ГОСТ 17032-2022СТБ 2634-2023СТБ ISO 6520-1-2009СТП 09110.23.511-08СТП 34.37.525-91СТП 34.17.427-89ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | ГОСТ 23479-79СТБ 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 14782-86ГОСТ 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 сетиТепловые сети | 24.10/32.115 | Оптический метод(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 16037-80ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 30242-97ГОСТ 3242-79СТБ ISO 6520-1-2009СТП 09110.17.309-10СТП 34.17.101 (РТМ- 1С-89)СТП 34.17.427-89СТП 33240.17.418-21СП 4.02.01-2020ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | ГОСТ 23479-79СТБ 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 14782-86ГОСТ 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