|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату ккредитации |
| № BY/112 2.5081 |
| от 07.12.2018 |
| на бланке № \_\_\_\_ |
| на 3 листах |
| редакция 02 |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от06 июня 2025 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 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ул. Строителей, 10, п. Бешенковичи, Бешенковичский район, Витебская область** | | | | | |
| 1.1\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:  паровые котлы давлением до  3,9 МПа;  водогрейные котлы теплопроизводительностью до  116,0 МВт;  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 5264-80  ГОСТ 16037-80  ГОСТ 14771-76  ГОСТ 8713-79  ГОСТ 11533-75  ГОСТ 30242-97  ГОСТ 3242-79  ГОСТ 23479-79  ТКП 050-2007  ТКП 051-2007  ТКП 052-2007  ТКП 053-2007  ТКП 054-2007  ТКП 45-3.05-167-2009  СП 4.02.01-2020  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 °C  [Правила](#P77) по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением  СТП БКМ-8.6-02-2023. ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003  ГОСТ 20426-82  СТБ 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 1133-98  СТБ 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 8  ГОСТ 6996-66 раздел 9  ГОСТ 1497-84  ГОСТ 14019-2003  ГОСТ 8695-22  СТБ ЕН 895-2002  СТБ ЕН 910-2002 |
| 1.6\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая толщинометрия (эхо-метод):  - основной металл | ГОСТ 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 соединений | 24.10/  32.123 | Радиационный (радиографический метод):  - сварные соединения | ГОСТ 5264-80  ГОСТ 16037-80  ГОСТ 14771-76  ГОСТ 8713-79  ГОСТ 11533-75  ГОСТ 30242-97  ГОСТ 3242-79  ГОСТ 23479-79  ТКП 050-2007  ТКП 051-2007  ТКП 052-2007  ТКП 053-2007  ТКП 054-2007  ТКП 45-3.05-167-2009  СП 4.02.01-2020  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 °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.  ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003  ГОСТ 20426-82  СТБ ЕН 1435-2004 |
| 2.2\* | 24.10/  32.115 | Оптический контроль (визуальный метод; внешний осмотр и измерения):  - сварные соединения | СТБ 1133-98  СТБ 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 8  ГОСТ 6996-66 раздел 9  ГОСТ 1497-84  ГОСТ 14019-2003  ГОСТ 8695-2022  СТБ ЕН 895-2002  СТБ ЕН 910-2002 |
| 3.1\* | Металлоконструкции стальные | 24.10/  32.123 | Радиационный (радиографический метод):  - сварные соединения | ГОСТ 5264-80  ГОСТ 16037-80  ГОСТ 14771-76  ГОСТ 8713-79  ГОСТ 11533-75  ГОСТ 30242-97  ГОСТ 3242-79  ГОСТ 23479-79  СТБ 2116-2010  СТБ 2349-2013  СТБ 2350-2013  СТБ ISO 6520-1-2009  СТБ ISO 15614-1-2009  СТБ ISO 15614-2-2009  СТБ ЕН 1713-2005  СТБ ISO 9606-1-2022  ТКП 45-5.04-121-2009  ТКП 45-3.05-167-2009  ТКП 054-2007  Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.  Проматомнадзор. Минск, 1994 год.  ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003  ГОСТ 20426-82  СТБ 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 1133-98  СТБ 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 8  ГОСТ 6996-66 раздел 9  ГОСТ 1497-84  ГОСТ 14019-2003  ГОСТ 8695-22  СТБ ЕН 895-2002  СТБ ЕН 910-2002 |
| 3.6\*\* | 24.10/  32.030 | Ультразвуковая толщинометрия (эхо-метод):  - основной металл | ГОСТ 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 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» Т.А. Николаева