|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Приложение №1 |  |  |
| к аттестату аккредитации  |  |  |
| № BY/112 2.0650 |  |  |
| от 13.04.1998 |  |  |
| на бланке № \_\_\_\_ |  |  |
| на 3 листах |  |  |
| редакция 01 |  |  |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** 04 сентября 2025 года

лаборатории металлов и сварки
филиала “Светлогорская ТЭЦ” РУП «Гомельэнерго» Гомельского республиканского унитарного предприятия электроэнергетики «Гомельэнерго»

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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** |
| Ул. Советская, 1-а, 247439, г. Светлогорск, Гомельская область, Республика Беларусь |
| 1.1\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлениемОборудование, работающее под избыточным давлением | 24.10/32.115 | Оптический метод, внешний осмотр и измерения, визуальный метод:- сварные соединения,- основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ТКП 051-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007СП 4.02.01-2020СТП 34.17.101СТП 34.17.427-89СТП 09110.17.400-15СТП 33240.17.401-18СТП 09110.17.430-10СТП 09110.17.432-15СТП 33240.17.429-18Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утверждены постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 27.12.2022 № 84Правила 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.Утверждены постановлением Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь от 01.02.2021 № 5ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 3242-79 |
| 1.2\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:-сварные соединения,-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения, эхо метод-сварные соединения,-основной металл | ГОСТ 14782-86СТП 09110.17.309-10 |
| 1.4\*\* | 24.10/29.143 | Испытание по определению физических свойств, измерение твердости:-сварные соединения,-основной металл | МВИ.МН 3800-2011МВИ.МН 4792-2013 |
| 1.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод-основной металл. | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 2.1\*\* | Технологическое оборудование ТЭС | 24.10/32.115 | Оптический метод, внешний осмотр и измерения, визуальный метод:- сварные соединения,- основной металл | ТКП 054-2007ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80СТП 34.17.101СТП 34.17.427-89СТП 09110.17.400-15СТП 33240.17.409-21СТП 34.37.525-91СТП 09110.17.430-10ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 3242-79 |
| 2.2\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:-сварные соединения,-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения, эхо метод-сварные соединения,-основной металл | ГОСТ 14782-86СТП 09110.17.309-10 |
| 2.4\*\* | 24.10/29.143 | Испытание по определению физических свойств, измерение твердости:-сварные соединения,-основной металл | МВИ.МН 3800-2011МВИ.МН 4792-2013 |
| 2.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод-основной металл. | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 3.1\*\* | Технологические трубопроводы (мазутопроводы, маслопроводы, трубопроводы сетевой воды, трубопроводы в пределах турбины) | 24.10/32.115 | Оптический метод, внешний осмотр и измерения, визуальный метод:- сварные соединения,- основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ТКП 051-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007СП 4.02.01-2020СТП 34.17.101СТП 34.17.427-89СТП 09110.17.400-15СТП 34.17.417СТП 33240.17.418-21СТП 33240.17.401-18СТП 09110.17.432-15Правила по обеспечению промышленной безопасности технологических трубопроводов. Утв. Пост. МЧС Республики Беларусь от 23.04.2020 № 21Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Пост. МЧС Республики Беларусь от 27.12.2022 № 84ТНПА и другая проектно-конструкторская документация | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 3242-79 |
| 3.2\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:-сварные соединения,-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 3.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения, эхо метод-сварные соединения,-основной металл | ГОСТ 14782-86СТП 09110.17.309-10 |
| 3.4\*\* | 24.10/29.143 | Испытание по определению физических свойств, измерение твердости:-сварные соединения,-основной металл | МВИ.МН 3800-2011МВИ.МН 4792-2013 |
| 3.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия, эхо-метод-основной металл. | ГОСТ EN 14127-2015 |

**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