|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Приложение №1 |  |  |
| к аттестату аккредитации  |  |  |
| № BY/112 2.1781 |  |  |
| от 18.03.2002 |  |  |
| на бланке № \_\_\_\_ |  |  |
| на 2 листах |  |  |
| редакция 03 |  |  |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** 26 апреля 2024 года

лаборатории металлов филиала “Могилевская ТЭЦ-2”

Могилевского республиканского унитарного предприятия

электроэнергетики “Могилевэнерго”

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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** |
| Пр-т Шмидта, 106, 212035, г. Могилев |
| 1.1\*\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:- сосуды и аппараты, работающиепод давлением- паровые и водогрейные котлы, включая трубопроводы в пределах котла- трубопроводы пара и горячей водыОборудование, работающее под избыточным давлением:- сосуды и аппараты, работающиепод давлением- паровые и водогрейные котлы, включая трубопроводы в пределах котла- трубопроводы пара и горячей воды | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод)- сварные соединения,- основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 051-2007ТКП 054-2007ТКП 45-3.05-167-2009СП 4.02.01-2020СТП 09110.17.309-10СТП 09110.17.400-15СТП 33240.17.401-18СТП 33240.17.429-18СТП 09110.17.432-15СТП 34.17.101 СТП 33240.17.418-21СТП 33240.26.510-21Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.Утверждены Постановлением МЧС Республики Беларусь от 27.12.2022 г. № 84Другие ТНПА и проектно-конструкторская документация | ГОСТ 14782-86ГОСТ 17410-22 |
| 1.2\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:- основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 1.3\*\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод,внешний осмотр и измерения, визуальный метод:- сварные соединения,- основной металл | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 СТБ ЕН 970-2003 |
| 1.4\*\*\* | 24.10/32.089 | Контроль магнитным методом, магнитопорошковый метод:- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 1.5\*\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств, измерение твердости:- сварные соединения,- основной металл | МВИ.МН 3492-2010 |
| 1.6\*\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами, капиллярный, цветной метод:-сварные соединения-основной металл | СТБ 1172-99 |

**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