|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Приложение № 1 |  |
| к аттестату аккредитации  |  |
| № BY/112 2.2502 |  |
| от 14.04.2003 |  |
| на бланке № \_\_\_\_ |  |
| на 7 листах |  |
| редакция 03 |  |

|  |
| --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** 04 октября 2024 года |
| лаборатории контроля металлов и сваркиФилиала «Белоозёрскэнергоремонт» РУП «Брестэнерго»  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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. Заводская, 1А, 225215, г. Белоозёрск, Брестская облась** |
| 1.1\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:- сосуды и аппараты, работающие под давлением;- паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;- трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сетиОборудование, работающее под избыточным давлением:- сосуды и аппараты, работающие под давлением;- паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;- трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети | 24.10/32.115 | Оптический контроль:визуальный метод;внешний осмотр и измерения*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 5264-80ГОСТ 5520-2017ГОСТ 8479-70ГОСТ 8713-79ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 20700-75ГОСТ 21563-2016ГОСТ 28193-89ГОСТ 28269-89ГОСТ 30242-97ГОСТ 3242-79ГОСТ 22727-88СП 4.02.01.2020СТБ ЕН 1713-2005 СТБ ЕН 12062-2004 СТБ ISO 9606-1-2022 СТБ ЕН 1708-1-2012 СТБ ИСО 9692-1-2006СТБ ISO 6520-1-2009СТП 09110.17.309-10СТП 09110.17.400-15СТП 33240.17.429-18СТП 33240.26.510-21СТП 34.17.101СТП 34.17.401-88СТП 34.17.415СТП 34.17.418СТП 34.17.427-89СТП 34.17.206СТП 34.17.428-90ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007ТУ 14-3Р-55-2001ТУ 14-3-460-2009Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Постановлением МЧС РБ от 27.12.2022 № 84Правила по обеспечению промышленной безопасности котельных с установленными в них паровыми котлами с давлением пара не более 0,07 МПа (0,07 Бар) и водогрейными котлами с температурой нагрева воды не выше 115°С.Утв. Постановлением МЧС РБ от 01.02.2021 № 5Правила аттестации свар­щиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6Проектная и технологическая документация на технические устройства | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 1.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:*- сварные соединения* | ГОСТ 14782-86  |
| 1.3\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 21105-87 СТБ ISO 17638-2013 |
| 1.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:*- сварные соединения* | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 1.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:*- сварные соединения**- основной металл* | МВИ.МН 4106-2011 |
| 1.6\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:капиллярная (цветная) дефектоскопия *- сварные соединения* *- основной металл* | СТБ 1172-99 |
| 1.7\*\* | 24.10/08.130 | Анализ химического состава металлов: рентгенофлюоресцентный метод*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 28033-89 |
| 1.8\*\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ | СТП 34.17.416 |
| 2.1\*\* | Грузоподъемные краны и механизмы, грузозахватные приспособления, тара | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:капиллярная (цветная) дефектоскопия *- сварные соединения* *- основной металл* | ГОСТ 5264-80ГОСТ 7890-93ГОСТ 8479-70ГОСТ 8713-79 ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 22045-89ГОСТ 22827-2020ГОСТ 27584-88ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 054-2007ТКП 45-1.03-103-2009Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Проматомнадзором РБ, 27.06.1994 № 6Проектная и технологическая документация на технические устройства | СТБ 1172-99 |
| 2.2\*\* | 24.10/08.130 | Анализ химического состава металлов рентгенофлюоресцентный метод:*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 28033-89 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:визуальный метод;внешний осмотр и измерения*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 2.4\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 21105-87 СТБ ISO 17638-2013 |
| 2.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:*- сварные соединения* | ГОСТ 14782-86 ГОСТ 17410-22ГОСТ 24507-80ГОСТ 21120-75 |
| 2.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:*- основной металл* | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 2.7\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:*- сварные соединения**- основной металл* | МВИ.МН 4106-2011 |
| 3.1\*\* | Технологическое оборудование и технологические трубопроводыТехнологическое оборудование и технологические трубопроводы | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:капиллярная (цветная) дефектоскопия *- сварные соединения* *- основной металл* | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 20548-93ГОСТ 21563-93ГОСТ 24005-80ГОСТ 14771-76СТБ ISО 6520-1-2009СТБ ЕН 1713-2005СТП 09110.17.430-10ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов. Утв. Постановлением МЧС РБ от 23.04.2020 №21Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Проматомнадзором РБ, 27.06.1994 № 6Проектная и технологическая документация на технические устройства | СТБ 1172-99  |
| 3.2\*\* | 24.10/08.130 | Анализ химического состава металлов рентгенофлюоресцентный метод:*- сварные соединения* *- основной металл* | ГОСТ 28033-89 |
| 3.3\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:визуальный метод;внешний осмотр и измерения*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 3.4\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- сварные соединения* *- основной металл* | ГОСТ 21105-87 СТБ ISO 17638-2013 |
| 3.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 14782-86 ГОСТ 17410-22ГОСТ 24507-80ГОСТ 21120-75 |
| 3.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:*- основной металл* | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 3.7\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:*- сварные соединения - основной металл* | МВИ.МН 4106-2011 |
| 4.1\*\* | Объекты газораспределительной системы и газопотребления, газопроводы | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 8479-70ГОСТ 16037-80ГОСТ 20700-75ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 054-2007СТП 33240.17.429-18СТП 34.17.101СТП 34.17.415СТП 34.17.418Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения.Утв. постановлением МЧС РБ от 05.12.2022 № 66Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Проматомнадзором РБ, 27.06.1994 № 6Проектная и технологическая документация на технические устройства | ГОСТ 21105-87 СТБ ISO 17638-2013 |
| 4.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:капиллярная (цветная) дефектоскопия *- сварные соединения* *- основной металл* | СТБ 1172-99 |
| 4.3\*\* | 24.10/08.130 | Анализ химического состава металлов рентгенофлюоресцентный метод:*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 28033-89 |
| 4.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:визуальный метод;внешний осмотр и измерения*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 4.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:*- сварные соединения* | ГОСТ 14782-86 ГОСТ 17410-22ГОСТ 24507-80ГОСТ 21120-75 |
| 4.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:*- основной металл* | ГОСТ EN 14127-2015ГОСТ ИСО 10543-2002 |
| 4.7\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:*- сварные соединения**- основной металл* | МВИ.МН 4106-2011 |
| 5.1\*\* | Резервуары, емкости, баки, цистерны для хранения жидкого топлива и горячей воды, химических реагентов, нефти и нефтепродуктов | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:капиллярная (цветная) дефектоскопия *- сварные соединения* *- основной металл* | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8479-70ГОСТ 8713-79ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 20700-75ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 054-2007СТП 34.17.415СТП 34.17.418Правила аттестации свар­щиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6Проектная и технологическая документация на технические устройства | СТБ 1172-99 |
| 5.2\*\* | 24.10/08.130 | Анализ химического состава металлов рентгенофлюоресцентный метод:*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 28033-89 |
| 5.3\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:визуальный метод;внешний осмотр и измерения*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 5.4\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- сварные соединения**- основной металл* | ГОСТ 21105-87 СТБ ISO 17638-2013 |
| 5.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:*- основной металл* | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 5.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия,эхо-метод:*- сварные соединения* | ГОСТ 14782-86 ГОСТ 17410-22ГОСТ 24507-80ГОСТ 21120-75 |
| 5.7\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:*- основной металл* | МВИ.МН 4106-2011 |
| 6.1\*\* | Литые и фасонные детали: задвижки, вентили, регуляторы, клапаны, тройники, переходы, отводыЛитые и фасонные детали: задвижки, вентили, регуляторы, клапаны, тройники, переходы, отводы | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:капиллярная (цветная) дефектоскопия *- основной металл* | ГОСТ 5264-80ГОСТ 11534-75ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 20548-93ГОСТ 21563-93ГОСТ 24005-80ГОСТ 14771-76СТБ ISО 6520-1-2009ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009СТП 09110.17.400-15СТП 34.17.401-88Правила аттестации свар­щиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпроматомнадзор РБ от 27.06.1994 №6Проектная и технологическая документация на технические устройства | СТБ 1172-99 |
| 6.2\*\* | 24.10/08.130 | Анализ химического состава металлов рентгенофлюоресцентный метод:*- основной металл* | ГОСТ 28033-89 |
| 6.3\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:визуальный метод;внешний осмотр и измерения*- основной металл* | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 6.4\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- основной металл* | ГОСТ 21105-87 СТБ ISO 17638-2013 |
| 6.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:*- основной металл* | МВИ.МН 4106-2011 |
| 7.1\*\* | Образцы сварных соединений и основного металлаОбразцы сварных соединений и основного металла | 24.10/32.115 | Оптический контроль:визуальный метод;внешний осмотр и измерения | ГОСТ 380-2005ГОСТ 977-88ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1412-85ГОСТ 3443-87ГОСТ 4543-2016ГОСТ 5264-80ГОСТ 5520-2017ГОСТ 7293-85ГОСТ 7350-77ГОСТ 7564-97ГОСТ 7769-82ГОСТ 7890-93ГОСТ 8479-70ГОСТ 8713-79ГОСТ 8731-74ГОСТ 8733-74ГОСТ 14637-89ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 19281-2014ГОСТ 20072-74ГОСТ 20700-75ГОСТ 22045-89ГОСТ 24648-90ГОСТ 27584-88ГОСТ ISO 5817-2019Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов.Утв. постановлением МЧС РБ от 23.04.2020 № 21Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. постановлением МЧС РБ 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. Утв. постановлением МЧС РБ от 01.02.2021 № 5Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения.Утв. постановлением МЧС РБ от 05.12.2022 № 66Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Проматомнадзором РБ, 27.06.1994 № 6Проектная и технологическая документация на технические устройства | СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 7.2\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости | МВИ.МН 4106-2011ГОСТ 6996-66 раздел 7ГОСТ 9012-59ГОСТ 9013-59СТБ ISO 6506-1-2022СТБ ISO 6507-1-2021 |
| 7.3\*\* | 24.10/29.121 | Механические испытания:*- статическое* *растяжение**- статический изгиб**- ударный изгиб* | ГОСТ 6996-66 раздел 8ГОСТ 1497-84 ГОСТ 10006-80СТБ ЕН 895-2002ГОСТ 6996-66 раздел 9СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 14019-2003ГОСТ 9454-78ГОСТ 6996-66 раздел 5ГОСТ 6996-66 раздел 2 |
| 7.4\*\* | 24.10/18.115 | Металлографические исследования:*- микроструктурный анализ**- макроструктурный анализ* | ГОСТ 1778-70ГОСТ 5639-82ГОСТ 8233-56ГОСТ 5640-2020ГОСТ 10243-75 ГОСТ 3443-87СТБ ЕН 1321-2004 |

**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