|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Приложение №1 |  |
| к аттестату аккредитации  |  |
| № BY/112 2.1779  |  |
| от 12.11.2001 |  |
| на бланке № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  |
| на 7 листах |  |
| редакция 03 |  |

|  |
| --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** 06 декабря 2024 годалаборатории неразрушающего контроля и технической диагностики филиала «Гродненская теплоэлектроцентраль-2» Гродненского республиканского унитарного предприятия электроэнергетики «Гродноэнерго» |
|  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Наименованиеобъекта | Код | Наименованиехарактеристики(показатель,параметры) | Обозначениедокумента,устанавливающего требования кобъекту | Обозначениедокумента,устанавливающего методисследований (испытаний) иизмерений, в том числе правилаотбора образцов |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| **шоссе Скидельское, 10, 230003, г. Гродно** |
| 1.1\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением: -сосуды, рабо­тающие под дав­лением;-паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла; -трубопроводы пара и горячей воды, тепловыесети | 24.10/ 32.115 | Оптический контроль:* *внешний осмотр и из­-мерения;*
* *визуальный метод;*
* *визуально-оптический метод*

-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1- 2009ГОСТ 20700-75ГОСТ 20548-93ГОСТ 21563-2016 ГОСТ 28193-89СТБ ISO 23278- 2013ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007СП 4.02.01-2020СТП 34.17.101СТП 09110.17.309-10 | ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 1.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия: *-ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)*-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 14782-86ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-2022 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия:*- ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)*-основной металл | ГOCT EN 14127-2015 *(метод 1)* |
| 1.4\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением: -сосуды, рабо­тающие под дав­лением;-паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла; -трубопроводы пара и горячей воды, тепловыесети | 24.10/32.10124.10/32.10224.10/32.103 |  Контроль проникающи­ми веществами:* *капиллярный люминес­центный метод;*
* *капиллярный люминес- центно- цветной ме­тод;*
* *капиллярный цветной метод*

-сварные соединения;-основной металл | СТП 09110.17.400­-15СТП 33240.17.401-18 СТП 34.17.401-88СТП 34.17.415СТП 34.17.417СТП 33240.17.418-21СТП 34.17.427-89 СТП 33240.17.429­-18СТП 09110.17.432-15Правила по обеспе­чению промышлен­ной безопасностиоборудования, ра­ботающего под из­быточным давлени­ем, утв. пост. МЧС РБ от 27.12.2022г.№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. пост. МЧС РБ от 01.02.2021 № 5ТНПА и другая до­кументация, уста­навливающая тре­бования к объекту испытаний | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 1.5\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- магнитопорошковый метод*-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |
| 1.6\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по опреде­лению физических свойств:*- измерение твердости* -сварные соединения;-основной металл | АМИ. МН 0126-2024АМИ. МН 0077-2022 |
| 1.7\*\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ: *-определение массовой доли, % элементов:**кремния, марганца, хро­ма, никеля, молибдена, вольфрама, вана­**дия, титана, ниобия*-сварные соединения;-основной металл | СТП 34.17.416-69 |
| 2.1\*\* | Резервуары для хранения нефте­продуктов, хими­ческих реагентов и воды | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- внешний осмотр и из­мерения;**- визуальный метод;**- визуально-оптический метод*-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 23278­-2013ТКП 054-2007СТБ 2634-2023СТП 34.17.101СТП 34.37.525-91СТП 09110.23.511-08ТНПА и другая до­кументация, уста­навливающая тре­бования к объекту испытаний | ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 2.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая дефек­тоскопия:*- ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)*-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 14782-86 ГОСТ 12503-75 ГОСТ 17410-2022 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщи­нометрия:*- ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)*-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 *(метод 1)* |
| 2.4\*\* | 24.10/32.10124.10/32.10224.10/32.103 | Контроль проникающи­ми веществами:*- капиллярный люминес­центный метод;**- капиллярный люминес- центно- цветной ме­тод;**- капиллярный цветной метод*-сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 2.5\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- магнитопорошковый метод*-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |
| 2.6\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по опреде­лению физических свойств:*- измерение твердости*-сварные соединения;-основной металл | АМИ. МН 0126-2024АМИ. МН 0077-2022 |
| 2.7\*\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ: *-определение массовой доли, % элементов:**кремния, марганца, хро­ма, никеля, молибдена, вольфрама, вана­**дия, титана, ниобия* -сварные соединения;-основной металл | СТП 34.17.416-69 |
| 3.1\*\* | Технологическое оборудование ТЭС (турбины, генераторы) | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- внешний осмотр и из­мерения;**- визуальный метод;**- визуально-оптический метод*-сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009ГОСТ 20700-75СТБ ISO 23278­-2013ТКП 054-2007ТКП 45-3.05-166­2009СТП 34.17.101СТП 34.17.401-88СТП 34.17.408СТП 34.17.415СТП 33240.17.418-21СТП 34.17.423СТП 09110.17.309-10 СТП 09110.17.400-­15СТП 33240.17.409-­21СТП 33240.30.500-­22ТНПА и другая до­кументация, уста­навливающая тре­бования к объекту испытаний | ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 3.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия:*- ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)*-сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 14782-86 ГОСТ 12503-75 ГОСТ 17410-2022 |
| 3.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия:*- ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)*-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 *(метод 1)* |
| 3.4\*\* | 24.10/32.10124.10/32.10224.10/32.103 | Контроль проникающи­ми веществами:*- капиллярный люминес­центный метод;**- капиллярный люминес- центно- цветной ме­тод;**- капиллярный цветной метод*-сварные соединения; -основной металл | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 3.5\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- магнитопорошковый метод*-сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |
| 3.6\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по опреде­лению физических свойств:*- измерение твердости* -сварные соединения; -основной металл | АМИ. МН 0126-2024АМИ. МН 0077-2022 |
| 3.7\*\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ: *-определение массовой доли, % элементов:**кремния, марганца, хро­ма, никеля, молибдена, вольфрама, вана­дия, титана, ниобия* -сварные соединения; -основной металл | СТП 34.17.416-69 |
| 4.1\*\* | Технологические трубопроводы (мазутопроводы, маслопроводы, трубопроводы сетевой воды, трубопроводы в пределах турби­ны) | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- внешний осмотр и из­мерения;**- визуальный метод;**- визуально-оптический метод*-сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97 ГОСТ 20700-75СТБ ISO 6520-1­-2009СТБ ISO 23278-­2013ТКП 054-2007ТКП 45-3.05-167­2009СТП 34.17.101СТП 34.17.401-88СТП 33240.17.418-21СТП 09110.17.309-10 СТП 09110.17.400-­15Правила по обеспе­чению промышлен­ной безопасностипри эксплуатации технологических трубопроводов, утв. пост. МЧС РБ от 23.04.2020 № 21ТНПА и другая до­кументация, уста­навливающая тре­бования к объекту испытаний | ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 4.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия:*- ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)*-сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 14782-86 ГОСТ 12503-75 ГОСТ 17410-2022 |
| 4.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия:*- ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)*-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 *(метод 1)* |
| 4.4\*\* | 24.10/32.10124.10/32.10224.10/32.103 | Контроль проникающи­ми веществами:*- капиллярный люминес­центный метод;**- капиллярный люминес- центно- цветной ме­тод;**- капиллярный цветной метод*-сварные соединения; -основной металл | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 4.5\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- магнитопорошковый метод*-сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |
| 4.6\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по опреде­лению физических свойств:*- измерение твердости* -сварные соединения; -основной металл | АМИ. МН 0126-2024АМИ. МН 0077-2022 |
| 4.7\*\* | 24.10/08.156 | Спектральный анализ: *-определение массовой доли, % элементов:**кремния, марганца, хро­ма, никеля, молибдена, вольфрама, ванадия, ти­тана, ниобия*-сварные соединения; -основной металл | СТП 34.17.416-69 |
| 5.1\*\* | Газопроводы и газовое обору­дование(наружные и внутренние стальные газо­проводы, газовое оборудование (технические устройства) и арматура газо­проводов, газоре­гуляторных пунк­тов, газораспре­делительных установок элек­тростанций и ко­тельных) | 24.10/32.115 | Оптический контроль:*- внешний осмотр и* *из­мерения;**- визуальный метод;**- визуально-оптический метод*-сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1­-2009СТБ ISO 23278­-2013ТКП 054-2007СТБ 2039-2010СП 4.03.01-2020СТП 34.17.101СТП 33240.17.418-21СТП 33240.17.431-­18Правила по обеспе­чению промышлен­ной безопасности в области газоснаб­-жения, утв. пост. МЧС РБ от05.12.2022 № 66 ТНПА и другая до­кументация, уста­навливающая тре­бования к объекту испытаний | ГОСТ 3242-79ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 5.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаядефектоскопия:*- ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)*-сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 14782-86 ГОСТ 12503-75 ГОСТ 17410-2022 |
| 5.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковаятолщинометрия:*- ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)*-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 *(метод 1)* |
| 5.4\*\* | 24.10/32.10124.10/32.10224.10/32.103 | Контроль проникающи­ми веществами:*- капиллярный люминес­центный метод;**- капиллярный люминес- центно- цветной ме­тод;**- капиллярный цветной метод*-сварные соединения; -основной металл | СТБ 1172-99СТБ ISO 23277-2013 |
| 5.5\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковаядефектоскопия:*- магнитопорошковый метод*-сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013 |
| 5.6\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по опреде­лению физических свойств:*- измерение твердости* -сварные соединения; -основной металл | АМИ. МН 0126-2024АМИ. МН 0077-2022 |
| 5.7\*\* | Газопроводы и газовое обору­дование(наружные и внутренние стальные газо­проводы, газовое оборудование (технические устройства) и арматура газо­проводов, газоре­гуляторных пунк­тов, газораспре­делительных установок элек­тростанций и ко­тельных) | 24.10/08.156 | Спектральный анализ: *-определение массовой доли, % элементов:**кремния, марганца, хро­ма, никеля, молибдена, вольфрама, ванадия,**титана, ниобия* -сварные соединения; -основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1­-2009СТБ ISO 23278­-2013ТКП 054-2007СТБ 2039-2010СП 4.03.01-2020СТП 34.17.101СТП 33240.17.418-21СТП 33240.17.431-­18Правила по обеспе­чению промышлен­ной безопасности в области газоснаб­-жения, утв. пост. МЧС РБ от05.12.2022 № 66 ТНПА и другая до­кументация, уста­навливающая тре­бования к объекту испытаний | СТП 34.17.416-69 |

**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