|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Приложение №1 |  |  |
| к аттестату аккредитации  |  |  |
| № BY/112 2.0171 |  |  |
| от 07.08.1995 |  |  |
| на бланке № \_\_\_\_ |  |  |
| на 8 листах |  |  |
| редакция 04 |  |  |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от 21 марта 2025 года

лаборатории неразрушающего контроля и технической диагностики

Ремонтно-производственного унитарного предприятия «СветлогорскХимСервис»

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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. Заводская 5/82, г. Светлогорск, Гомельская область, Республика Беларусь |
| 1.1\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:-сосуды, работающие под давлением;-трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети;-паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котлаОборудование, работающее под избыточным давлением:-сосуды, работающие под давлением;-трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети;-паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический) метод:-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 20426-82ГОСТ 23055-78ГОСТ 23829-85ГОСТ 30242-97ГОСТ ИСО 10543-2002СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 9606-1-2022ГОСТ ISO 5817-2019ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007 ТКП 054-2007СП 4.02.01-2020СТБ 2350 – 2013Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Постановление 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 водогрейных котлов с температурой нагрева воды не выше 115°С. Утв. Постановление МЧСРБ от 01.02.2021 № 5Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением Утв. Госпроматомнадзор МЧС РБ от 27.06.1994 №6Правила по обеспечению промышленной безопасности взрывоопасных химических производств и объектов,Утв. Пост. МЧС РБ от 29.12.2017 № 54ТНПА и другаядокументация, устанавливающая требования к объекту испытаний | СТБ 1428-2003ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 1.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения, эхо-метод:-сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ ISO 17640-2021 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный цветной метод)-основной металл-сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 1.4\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):-основной металл-сварные соединения | АМИ.МН 0096-2023 |
| 1.5\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)-основной металл-сварные соединения | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 1.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия(эхо метод)-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 2.1\*\* | Резервуары для хранения нефти, нефтепродуктов и химических реагентов | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический) метод:-сварные соединения | СТБ 2634-2023ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 20426-82ГОСТ 23055-78ГОСТ 23829-85ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 9606-1-2022ТКП 054-2007СТБ 2350 – 2013Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлениемУтв. Госпромнадзор РБ от 27.06.1994 №6Правила по обеспечению промышленной безопасности взрывоопасных химических производств и объектов,Утв. Пост. МЧС РБ от 29.12.2017 № 54ТНПА и другаядокументация, устанавливающая требования к объекту испытаний | СТБ 1428-2003ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
|  2.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):-сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ ISO 17640-2021 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный цветной метод)-основной металл-сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 2.4\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):-основной металл-сварные соединения | АМИ.МН 0096-2023 |
| 2.5\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)-основной металл-сварные соединения | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 2.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия(эхо метод)-основной металл | ГОСТ EN 14127-201 |
| 3.1\*\* | Технологическое оборудование и технологические трубопроводы; технологическое оборудование химических и нефтехимических производств, в том числе компрессорное оборудованиеТехнологическое оборудование и технологические трубопроводы; технологическое оборудование химических и нефтехимических производств, в том числе компрессорное оборудование | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический) метод:-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 16037-80ГОСТ 20426-82ГОСТ 23055-78ГОСТ 23829-85ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 9606-1-2022ГОСТ ISO 5817-2019ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009ТКП 054-2007СТБ 2350 – 2013Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов. утв. Постановлением МЧС РБ от 23.04.2020 № 21.Правила по обеспечению промышленной безопасности взрывоопасных химических производств и объектов,Утв. Пост. МЧС РБ от 29.12.2017 № 54Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением Утв. Госпромнадзор РБ от 27.06.1994 № 6 ТНПА и другаядокументация, устанавливающая требования к объекту испытаний | СТБ 1428-2003ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
|  3.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):-сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ ISO 17640-2021 |
|  3.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный цветной метод)-основной металл-сварные соединения | СТБ 1172-99 |
|  3.4\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):-основной металл-сварные соединения | АМИ.МН 0096-2023 |
|  3.5\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)-основной металл-сварные соединения | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
|  3.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия(эхо метод)-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
|  4.1\*\* | ГазопроводыГазопроводы | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический) метод:-сварные соединения | ГОСТ 8713-79ГОСТ 16037-80ГОСТ 20426-82ГОСТ 23055-78ГОСТ 23829-85ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 9606-1-2022СП 4.03.01-2020ТКП 054-2007 СТБ 2350 – 2013Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения Республики БеларусьУтв. Пост. МЧС РБ от 05.12.2022 № 66Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением Утв. Госпромнадзор РБ от 27.06.1994 № 6Правила по обеспечению промышленной безопасности взрывоопасных химических производств и объектов,Утв. Пост. МЧС РБ от 29.12.2017 № 54ТНПА и другаядокументация | СТБ 1428-2003ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
|  4.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):-сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ ISO 17640-2021 |
|  4.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный цветной метод)-основной металл-сварные соединения | СТБ 1172-99 |
|  4.4\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):-основной металл-сварные соединения | АМИ.МН 0096-2023 |
|  4.5\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)-основной металл-сварные соединения | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 4.6\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия(эхо метод)-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
|  5.1\*\*\* | Подъемные сооружения:грузоподъемные краны, включая грузозахватные приспособления и тару.Подъемные сооружения:грузоподъемные краны, включая грузозахватные приспособления и тару. | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический) метод:-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79 ГОСТ 23055-78  ГОСТ 20426-82ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 9606-1-2022ТКП 054-2007СТБ 2350-2013Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных кранов. Утв. Пост МЧС РБ от 22.12.2018 № 66.Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением Утв. Госпромнадзор РБ от 27.06.1994 № 6Правила по обеспечению промышленной безопасности взрывоопасных химических производств и объектов,Утв. Пост. МЧС РБ от 29.12.2017 № 54ТНПА и другаядокументация, устанавливающая требования к объекту испытаний  | СТБ 1428-2003ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 5.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):-сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ ISO 17640-2021 |
| 5.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный цветной метод)-основной металл-сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 5.4\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия(эхо метод)-основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 5.5\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):-основной металл-сварные соединения | АМИ.МН 0096-2023 |
| 5.6\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)-основной металл-сварные соединения | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 6.1\*\* | Контрольные образцы сварных соединений и основного металлаКонтрольные образцы сварных соединений и основного металлаКонтрольные образцы сварных соединений и основного металла | 24.10/32.123 | Радиационный (радиографический) метод:-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 20426-82ГОСТ 23055-78ОСТ 23829-85ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019 СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 9606-1-2022СТБ 2634-2023СТБ 2350-2013СП 4.02.01-2020СП 4.03.01-2020 ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Пост. МЧС РБ от 27.12.2022 № 84 Правила по обеспечению промышленной безопасности котельных с установленными в них паровыми котлами с давлением пара не более 0,07 МПа и водогрейных котлов с температурой нагрева воды не выше 115°С. Утв. Пост. МЧС РБ от 01.02.2021 № 5Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением.Утв. Госпромнадзор РБ от 27.06.1994 № 6Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов. Утв. Пост. МЧС РБ от 23.04.2020 № 21Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных кранов Утв. Пост. МЧС РБ от 22.12.2018 № 66. Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь.Утв. Пост. МЧС РБ от 05.12.2022 № 66Правила по обеспечению промышленной безопасности взрывоопасных химических производств и объектов,Утв. Пост. МЧС РБ от 29.12.2017 № 54ТНПА и другаядокументация, устанавливающая требования к объекту испытаний  | СТБ 1428-2003ГОСТ ISO 17636-1-2017 |
| 6.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):-сварные соединения | ГОСТ 14782-86ГОСТ ISO 17640-2021 |
| 6.3\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный цветной метод)-основной металл-сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 6.4\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твёрдости):-основной металл-сварные соединения | АМИ.МН 0096-2023 |
| 6.5\*\* | 24.10/32.115 | Оптический метод:(визуальный метод,внешний осмотр и измерения)-основной металл-сварные соединения | СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003ГОСТ ISO 17637-2021 |
| 6.6\*\*6.6\*\* | 24.10/29.12124.10/29.121 | Испытания по определению физических свойств(механические испытания на статическое растяжение, статический изгиб):-сварные соединенияИспытания по определению физических свойств(механические испытания на статическое растяжение, статический изгиб):-сварные соединения | ГОСТ 6996-66раздел 8, раздел 2раздел 9, раздел 2ГОСТ 6996-66раздел 8, раздел 2раздел 9, раздел 2 |

**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