|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 2.1786 |
| от 20.05.2002 |
| на бланке № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| на 4 листах |
| редакция 02 |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от «20» октября 2023 года

|  |
| --- |
| лаборатории металлов и сваркифилиала «Жодинская ТЭЦ» РУП «Минскэнерго»Минского республиканского унитарного предприятия электроэнергетики «Минскэнерго»  |
|  |
| № 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. Станционная, 3, 222162, г. Жодино, Минская область** |
| 1.1\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:Паровые котлы,Водогрейные котлы,Трубопроводы в пределах котла,Сосуды, работающие под давлением | 24.10/32.115 | Оптический метод(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 3242-79ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007СТП 09110.17.309-10СТП 09110.17.400-15СТП 33240.17.401-18СТП 33240.17.429-18СТП 34.17.101 (РТМ-1С-89)СТП 33240.17.418-21 СТП 34.17.427-89 | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98 |
| 1.2\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:- основной металл | МВИ. МН 4113-2011 ГОСТ ЕN 14127-2015 Метод 1 |
| 1.3\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):- сварные соединения - основной металл | ГОСТ 14782-86  |
| 1.4\* | 24.10/ 29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):- сварные соединения - основной металл | МВИ МН 4142-2011 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1.5\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:Паровые котлы,Водогрейные котлы,Трубопроводы в пределах котла,Сосуды, работающие под давлением | 24.10/32.103 |  Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения - основной металл | Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.Утв. Постановление МЧС РБ от 27.12.2022 № 84ТНПА и другая документация | СТБ 1172-99 |
| 1.6\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 2.1\* | Технологическое оборудование  | 24.10/32.115 |  Оптический метод(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 3242-79ГОСТ 5264-80ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 054-2007СТП 09110.17.400-15СТП 34.17.427-89ТНПА и другая документация | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98 |
| 2.2\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:- основной металл | МВИ. МН 4113-2011 ГОСТ ЕN 14127-2015 Метод 1 |
| 2.3\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):- сварные соединения - основной металл | ГОСТ 14782-86  |
| 2.4\* | 24.10/ 29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):- сварные соединения - основной металл | МВИ МН 4142-2011 |
| 2.5\* | 24.10/32.103 |  Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения - основной металл | СТБ 1172-99 |
| 2.6\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 3.1\* | Технологические трубопроводы, трубопроводы питательной воды, мазутопроводы, маслопроводы | 24.10/32.115 |  Оптический метод(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 3242-79ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 054-2007ТКП 3.05-166-2009ТКП 3.05-167-2009 | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 3.2\* | Технологические трубопроводы, трубопроводы питательной воды, мазутопроводы, маслопроводы | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:- основной металл | СТП 09110.17.309-10СТП 09110.17.400-15СТП 33240.17.401-18СТП 34.17.101 (РТМ-1С-89)СТП 33240.17.418-21 СТП 34.17.427-89ТНПА и другая документация | МВИ. МН 4113-2011ГОСТ ЕN 14127-2015 Метод 1 |
| 3.3\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):- сварные соединения - основной металл | ГОСТ 14782-86  |
| 3.4\* | 24.10/ 29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):- сварные соединения - основной металл | МВИ МН 4142-2011 |
| 3.5\* | 24.10/32.103 |  Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения - основной металл | СТБ 1172-99 |
| 3.6\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 4.1\* | Резервуары (емкости) для хранения жидкого топлива и горячей воды, нефти, нефтепродуктов | 24.10/32.115 |  Оптический метод(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 3242-79ГОСТ 5264-80СТБ ISO 6520-1-2009СТП 09110.23.511-08ТНПА и другая документация | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98 |
| 4.2\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:- основной металл | МВИ. МН 4113-2011ГОСТ ЕN 14127-2015 Метод 1 |
| 4.3\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):- сварные соединения - основной металл | ГОСТ 14782-86 |
| 4.4\* | 24.10/ 29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):- сварные соединения - основной металл | МВИ МН 4142-2011 |
| 4.5\* | 24.10/32.103 |  Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения - основной металл | СТБ 1172-99 |
| 4.6\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 5.1\* | Тепловые сети | 24.10/32.115 |  Оптический метод(внешний осмотр и измерения, визуальный метод):- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 3242-79ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97СТБ ISO 6520-1-2009СП 4.02.01-2020СТП 09110.17.309-10СТП 34.17.101 (РТМ-1С-89)СТП 33240.17.418-21 СТП 34.17.427-89ТНПА и другая документация | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98 |
| 5.2\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия,эхо-метод:- основной металл | МВИ. МН 4113-2011ГОСТ ЕN 14127-2015 Метод 1 |
| 5.3\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо метод):- сварные соединения - основной металл | ГОСТ 14782-86  |
| 5.4\* | 24.10/ 29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):- сварные соединения - основной металл | МВИ МН 4142-2011 |
| 5.5\* | 24.10/32.103 |  Капиллярный (цветной) метод:- сварные соединения - основной металл | СТБ 1172-99 |
| 5.6\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:- сварные соединения- основной металл | ГОСТ 21105-87 |

**Примечание:**

\* – деятельность осуществляется непосредственно в органе по оценке соответствия (далее – 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