**УТВЕРЖДАЮ**

 **Директор КЦА**

 **\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Жунушакунов К.Ш.**

 **подпись расшифровка подписи**

 **М.П.**

 **Приложение к аттестату аккредитации**

 **№ KG417/КЦА.OK. 037**

 **«\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2023г.**

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ**

**органа контроля по проведению контроля неразрушающими методами**

**Испытательной лаборатории ОАО МУ «Средазэнергомонтаж»**

**Тип органа контроля по ISO/IEC 17020\_\_\_\_С\_\_\_\_\_\_**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование объектов контроля (расшифровка классификации области и диапазона контроля/ инспекции) | Контролируемые элементы, условное обозначение сварного соединения | Обозначение нормативно-правовых документов, регулирующих объекты контроля/инспекции | Вид/метод контроля/инспекции  | Обозначение нормативного документа на правила, методы контроля/инспекции, стандарты и/или спецификации, содержащие требования, в соответствии с которыми осуществляются контроль/ инспекция |  Диапазон измерений, ед. измерения, |
| Определяемые характеристики | Обозначение технологической карты |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|  1 | 1.Паровые и водогрейные котлы | Барабаны, трубы, гибы; паро-перегреватели, коллектора (С; У) | ТР ТС - 032 – 2013РД 153-34.1-003-01; РД 10-577-03; РД 03-29-03СО 153-34.17.470-2003ГОСТ 8731; ГОСТ8733-74 | 1.Ультразвуковой контроль (УЗК) | ГОСТ14782-86; ГОСТ 20415-82; ГОСТ17410-78;ГОСТ3242-79; ГОСТ12503-75 ;ГОСТ22727-88РД 34.17.302-97(ОП50 ЦД-97)РД153-34.17.418-80 (И№23СД80ТКУЗКсс-01-ОК | Толщина металла4÷35мм |

 **Приложение к аттестату аккредитации**

 **№ KG417/КЦА.OK.37**

 **«\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2023г.**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  2 | 2.Трубопроводы пара и горячей воды с рабочим давлением пара более 0,07 МПа и температурой воды свыше 115°С. | Сварные соединения трубопроводов С5;С8;С17;С49 | ГОСТ 5264-80:ГОСТ 16037-80;Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением | 2.Визуальный и измерительный контроль (ВИК) | РД 03-606-03ТК-ВИКсс-01-ОК |  |
|  3 | 3.Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07 МПа. | Металл, сварные соединения (С;У) | ТР ТС - 032 – 2013 ГОСТ Р 50599-93РД 03-421-01; РД 03-29-03Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением | 1. Визуальный и измерительный контроль / ВИК2. Ультразвуковой контроль / УЗК | ГОСТ14782-86; ГОСТ12503-75;ГОСТ22727-88; РД 34.17.302-97ТКУКсс-03-ОКРД 03-606-03;ТКВИКсс-03-ОК | Толщина металла3÷25мм |
| 4 | 4.Железобетонные конструкции;  | Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций С7 – Ра.С10 – Рв.С15 – Рс.С15 – Рм. | ГОСТ 14098-14ГОСТ 5264-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 10922-12 | 1. Визуальный и измерительный контроль / ВИК2. Ультразвуковой контроль / УЗК | ГОСТ 14782-86ГОСТ 3242-79ГОСТ 23858-79ТКУЗКсс-02-ОКРД-03-606-03ТКВИКсс-02-ОК | Диаметр арматуры 20÷36 мм |