**УТВЕРЖДАЮ**

Директор КЦА К.Ш. Жунушакунов

Приложение к аттестату аккредитации

№ KG 417/КЦА.OK\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_г.

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ**

**органа контроля по проведению контроля неразрушающими методами**

**Производственно-испытательная лаборатория филиала «Инженерно-технический центр» ОсОО «Газпром Кыргызстан»**

**Тип органа контроля по ISO/IEC 17020 «С»**

**Схема/ы контроля/инспекции\*** по качеству

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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, где уместно |
| Определяемые характеристики | Обозначение технологической карты, где уместно |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
| 1 | Газопроводы подземные (электросварка):  **высокого давления** –  св.0,3 до 0,6 МПа (св.3 до 6 кгс/см2)  св.0,6 до 1,2 МПа (св.6 до 12 кгс/см2)  **среднего давления –**  св.0,005 до 0,3 МПа (св.0,05 до 3 кгс/см2 | С2; С17; Т8  Труб Ø (57-1020) мм | СНиП КР 42-02:2015  ГОСТ 16037-86, ВСН 006-89  СНиП III-42-80  СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  Газпром 15-1,5-006-2023;  ТР ЕАЭС 049/2020  ГОСТ 23055-78. | 1. - Визуально-измерительный контроль 2. - выявление в СС поверхностных дефектов и несплошностей (пор, свищей, подрезов и пр.) | РД 03-606-03;  КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022;  ГОСТ 16037-86;  СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  СНиП КР 42-02:2015;  ТК-ВИК-01/ | Толщина стенки  от 3-22 мм  Наличие/отсутствие дефекта  Размеры дефекта  (0-2260 мм) |

Приложение к аттестату аккредитации

№ KG 417/КЦА.OK\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_г.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
|  |  |  |  | 1. - Радиографический контроль 2. - выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.) | ГОСТ 7512-82;  ГОСТ 23055-78;  ВСН 012-88, часть I;  СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  СНиП КР 42-02:2015;  ТК-РК-02/ | Толщина стенки  от 3-22 мм  Наличие/отсутствие дефекта  Размеры дефекта  (0-2260 мм) |
| 1. - Ультразвуковой контроль 2. - выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.) | КМС ГОСТ Р 55724-2021;  ГОСТ 14782-86;  ВСН 012-88;  СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  СТО Газпром 15-2,3-005-2023;  СНиП КР 42-02:2015;  ТК-УЗК-03/ |
| **низкого давления –**  до 0,005 МПа  (до 0,05 кгс/см2) | С2; С17; Т8  Труб Ø (57-1020) мм | СНиП КР 42-02:2015;  ГОСТ 16037-86;  ГОСТ 23055-78. | Магнитопорошковый контроль (СПП)  - обнаружение поверхностных и подповерхностных дефектов типа нарушений сплошности материала: трещины, флокены, закаты, надрывы, расслоения, дефекты сварных соединений | СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  ГОСТ 21105-87;  ГОСТ Р 56512-2015;  РД 13-05-2006;  ТК-МК-05/01 | Мин. раскрытие 0,001мм;  глубиной 0,01 мм; протяженностью  0,5 мм и более  крупные |

Приложение к аттестату аккредитации

№ KG 417/КЦА.OK\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_г.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
|  |  |  |  | - Капиллярный контроль(цветной)   1. - обнаружение невидимых поверхностных и сквозных дефектов в объектах контроля, определения их расположения, протяженности и ориентации по поверхности. | СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  ГОСТ 18442-80;  ТК-ПВК 04/01 | Мин. раскрытие 0,001мм; глубиной  0,01 мм; протяженностью  0,5 мм и более крупные |
| 2 | Газопроводы надземные (газосварка и электросварка):  **высокого давления** –  св.0,3 до 0,6 МПа (св.3 до 6 кгс/см2)  св.0,6 до 1,2 МПа (св.6 до 12 кгс/см2)  **среднего давления –**  св.0,005 до 0,3 МПа (св.0,05 до 3 кгс/см2)  **низкого давления –**  до 0,005 МПа (до 0,05 кгс/см2) | С2; С17; Т8  Труб Ø (57-1020) мм | СНиП КР 42-02:2015;  ГОСТ 16037-86;  ВСН 006-89;  СНиП III-42-80;  СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  СТО Газпром 15-1,5-006-2023;  ТР ЕАЭС 049/2020 | - Визуально-измерительный контроль   1. - выявление в СС поверхностных дефектов и несплошностей (пор, свищей, подрезов и пр.) | 1. РД 03-606-03; 2. КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022; 3. СТО Газпром 15-1.3-004-2023; 4. ТК-ВИК-01/ | Толщина стенки  от 3-22 мм  Наличие/отсутствие дефекта  Размеры дефекта  (0-2260 мм) |
| 1. - Радиографический контроль 2. - выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.) | ГОСТ 7512-82;  ГОСТ 23055-78;  ВСН 012-88, часть I;  СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  СНиП КР 42-02:2015;  ТК-РК-02/ | Мин. раскрытие 0,001мм; глубиной 0,01мм; протяженностью  0,5 мм и более крупные |
| - Ультразвуковой контроль  - выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.) | КМС ГОСТ Р 55724-2021;  ГОСТ 14782-86;  ВСН 012-88;  СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  СТО Газпром 15-2,3-005-2023;  ТК-УЗК-03/ |

Приложение к аттестату аккредитации

№ KG 417/КЦА.OK\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_г.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
| 2 |  |  |  | 1. - Магнитопорошковый контроль (СПП)   - обнаружение поверхностных и подповерхностных дефектов типа нарушений сплошности материала: трещины, флокены, закаты, надрывы, расслоения, дефекты сварных соединений | 1. СТО Газпром 15-1.3-004-2023; 2. ГОСТ 21105-87; 3. РД 13-05-2006; 4. ТК-МК 05/01 | Мин. раскрытие 0,001мм; глубиной 0,01мм; протяженностью  0,5 мм и более крупные |
| - Капиллярный контроль (цветной)   1. - обнаружение невидимых поверхностных и сквозных дефектов в объектах контроля, определения их расположения, протяженности и ориентации по поверхности. | 1. СТО Газпром 15-1.3-004-2023; 2. ГОСТ 18442-80; 3. ТК-ПВК 04/01 |
| 3 | Сварные соединения (электросварка):  Магистральные газопроводы  - Компрессорная станция (КС)  - Газораспределительная станция (ГРС)  - Автогазонаполнительная компрессорная станция (АГНКС)  - Автогазораспределительная станция (АГРС) | С17  Труб Ø (57-1020) мм | СНиП III-42-80;  ВСН 012-88;  ВСН 006-89;  ГОСТ 16037-86  СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  СТО Газпром 15-1,5-006-2023;  ТР ЕАЭС 049/2020 | - Визуально-измерительный контроль  - выявление в СС поверхностных дефектов и несплошностей (пор, свищей, подрезов и пр.) | РД 03-606-03;  КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022; РД 34-10-130-96;  СТО Газпром 15-1.3-004-2023; ТК-ВИК-01/ |  |
| - Радиографический контроль  - выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.) | ГОСТ 7512-82;  ВСН 012-88 часть I,  СНиП III-42-80;  СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  ВСН 006-89;  ГОСТ 23055-78;  ТК-РК-02/ |

Приложение к аттестату аккредитации

№ KG 417/КЦА.OK\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_г.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
| 3 |  |  |  | - Ультразвуковой контроль  - выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.) | 1. СТО Газпром 15-2,3-005-2023; 2. СТО Газпром 15-1.3-004-2023; 3. КМС ГОСТ Р 55724-2021; ГОСТ 14782-86; 4. ВСН 012-88. | Толщина стенки  от 3-22 мм  Наличие/отсутствие дефекта  Размеры дефекта  (0-2260 мм) |
| 1. - Магнитопорошковый контроль (СПП)   - обнаружение поверхностных и подповерхностных дефектов типа нарушений сплошности материала: трещины, флокены, закаты, надрывы, расслоения, дефекты сварных соединений | СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  ГОСТ 21105-87;  РД 13-05-2006;  ТК-МК шифр 05/01 | Мин. раскрытие 0,001 мм; глубиной 0,01 мм;  протяженностью0,5 мм и более крупные |
| - Капиллярный контроль(цветной)   1. - обнаружение невидимых поверхностных и сквозных дефектов в объектах контроля, определения их расположения, протяженности и ориентации по поверхности. | СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  ГОСТ 18442-80  ТК-ПВК 04/01, |
| 4 | Оборудования газорегуляторных пунктов (ГРП) (электросварка) | С17, Т8  Труб Ø (20-325) мм. | СНиП КР 42-02:2015 | - Визуально-измерительный контроль  - выявление в СС поверхностных дефектов и несплошностей (пор, свищей, подрезов и пр.) | РД 03-606-03;  КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022;  ГОСТ 16037-86;  ТК-ВИК-01/ | Толщина стенки  от 3-22 мм  Наличие/отсутствие дефекта  Размеры дефекта  (0-2260 мм) |

Приложение к аттестату аккредитации

№ KG 417/КЦА.OK\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_г.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
| 4 |  |  |  | 1. - Радиографический контроль 2. - выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.) | ГОСТ 7512-82;  ГОСТ 23055-78;  ТК-РК-02/ | Толщина стенки  от 3-22 мм  Наличие/отсутствие дефекта  Размеры дефекта  (0-2260 мм) |
| 1. - Ультразвуковой контроль 2. - выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.) | КМС ГОСТ Р 55724-2021;  ГОСТ 14782-86;  ТК-УЗК-03/ | Мин. раскрытие  0,001 мм;  глубиной 0,01 мм;  протяженностью  0,5 мм и более крупные |
| 1. - Магнитопорошковый контроль (СПП)   - обнаружение поверхностных и подповерхностных дефектов типа нарушений сплошности материала: трещины, флокены, закаты, надрывы, расслоения, дефекты сварных соединений | СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  ГОСТ 21105-87;  РД 13-05-2006  ТК-МК 05/01 |
| - Капиллярный контроль(цветной)  - обнаружение невидимых поверхностных и сквозных дефектов в объектах контроля, определения их расположения, протяженности и ориентации по поверхности. | СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  ГОСТ 18442-80;  ТК-ПВК 04/01 |

Приложение к аттестату аккредитации

№ KG 417/КЦА.OK\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_г.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
| 5 | Внутри домовые и внутри цеховые газопроводы (газосварка и электросварка) | С2; С17, Т8  Труб Ø (20-57) мм  Газосварка С2 до 3мм.  С17 до 5мм.  Дн. до 100мм. | СНиП КР 42-02:2015 | 1. - Визуально-измерительный контроль   - выявление в СС поверхностных дефектов и несплошностей (пор, свищей, подрезов и пр.) | РД 03-606-03;  КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022;  ГОСТ 16037-86;  РД 34-10-130-96;  ТК-ВИК-01/ | Толщина стенки  от 3-22 мм  Наличие/отсутствие дефекта  Размеры дефекта  (0-2260 мм) |
| - Радиографический контроль  - выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.) | ГОСТ 7512-82;  ГОСТ 23055-78;  ТК-РК-02/ |
| - Ультразвуковой контроль  - выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.) | КМС ГОСТ Р 55724-2021;  ГОСТ 14782-86;  ТК-УЗК-03/ |
| - Магнитопорошковый контроль (СПП)  - обнаружение поверхностных и подповерхностных дефектов типа нарушений сплошности материала: трещины, флокены, закаты, надрывы, расслоения, дефекты сварных соединений | СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  ГОСТ 21105-87;  РД 13-05-2006;  ТК-МК - 05/01 | Наличие/отсутствие дефекта |
| - Капиллярный контроль(цветной)  - обнаружение невидимых поверхностных и сквозных дефектов в объектах контроля, определения их расположения, протяженности и ориентации по поверхности. | СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  ГОСТ 18442-80;  ТК-ПВК - 04/01 |

Приложение к аттестату аккредитации

№ KG 417/КЦА.OK\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_г.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
| 6 | Газораспределительные устройства (ГРУ) | С2; С17, Т8  Труб Ø (20-100) мм.  Газосварка:  С2 до 3мм.  С17 до 5мм.  Дн. до 100мм. | СНиП КР 42-02:2015 | - Визуально-измерительный контроль  – выявление в СС поверхностных дефектов и несплошностей (пор, свищей, подрезов и пр.) | 1. РД 03-606-03; 2. КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022; ГОСТ 16037-86; 3. ТК-ВИК-01/ | Толщина стенки  от 3-22 мм  Наличие/отсутствие дефекта  Размеры дефекта  (0-2260 мм) |
| - Радиографический контроль  – выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.) | ГОСТ 7512-82;  ГОСТ 23055-78;  ТК-РК-02/ |
| - Ультразвуковой контроль  - выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.) | КМС ГОСТ Р 55724-2021;  ГОСТ 14782-86;  ТК-УЗК-03/ |
| - Магнитопорошковый контроль (СПП)  - обнаружение поверхностных и подповерхностных дефектов типа нарушений сплошности материала: трещины, флокены, закаты, надрывы, расслоения, дефекты сварных соединений | СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  ГОСТ 21105-87;  РД 13-05-2006;  ТК-МК - 05/01 | Наличие/отсутствие дефекта |
| - Капиллярный контроль(цветной)  - обнаружение невидимых поверхностных и сквозных дефектов в объектах контроля, определения их расположения, протяженности и ориентации по поверхности. | СТО Газпром 15-1.3-004-2023; ГОСТ 18442-80;  ТК-ПВК - 04/01 |

Приложение к аттестату аккредитации

№ KG 417/КЦА.OK\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_г.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 7 | Передвижная лаборатория  1 - ГАЗ 27057  № 01KG0326М (г. Ош)  2 - ГАЗ 27057  № 01KG2339М  3 - КАМАЗ 43118  № 01 KG0407M |  | СНиП КР 42-02:2015;  ГОСТ 16037-86;  СНиП III-42-80;  ВСН 006-89; СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  СТО Газпром 15-1,5-006-2023;  ТР ЕАЭС 049/2020 | - Визуально-измерительный контроль  – выявление в СС поверхностных дефектов и несплошностей (пор, свищей, подрезов и пр.)  Транспорт – 1; 2, 3 | 1. РД 03-606-03; 2. КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022; СТО Газпром 15-1.3-004-2023; 3. ТК-ВИК-01/ | Толщина стенки  от 2,8-22 мм  Наличие/отсутствие дефекта  Размеры дефекта  (0-2260 мм) |
| - Радиографический контроль  – выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.)  Транспорт – 1; 2, 3 | ГОСТ 7512-82;  ВСН 012-88 часть I;  ГОСТ 23055-78;  СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  ТК-РК-02/ |
| Ультразвуковой контроль  – выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.)  Транспорт – 1; 2, 3 | КМС ГОСТ Р 55724-2021;  ГОСТ 14782-86;  ВСН 012-88;  СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  СТО Газпром 15-2,3-005-2023;  ТК-УЗК-03/ |
| - Магнитопорошковый контроль (СПП)  - обнаружение поверхностных и подповерхностных дефектов типа нарушений сплошности материала: трещины, флокены, закаты, надрывы, расслоения, дефекты сварных соединений  Транспорт – 2, 3 | ГОСТ 21105-87;  РД 13-05-2006;  СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  ТК-МК - 05/01 | Наличие/отсутствие дефекта |
| - Капиллярный контроль(цветной)  - обнаружение невидимых поверхностных и сквозных дефектов в объектах контроля, определения их расположения, протяженности и ориентации по поверхности.  Транспорт – 2, 3 | ГОСТ 18442-80;  СТО Газпром 15-1.3-004-2023;  ТК-ПВК - 04/01 |

Приложение к аттестату аккредитации

№ KG 417/КЦА.OK\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202\_г.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 8 | Cварочные электроды (входной и производственный контроли) | Качество продукции | ГОСТ 9466-75;  (СТ СЭВ6508-85);  КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022;  РД 03-606-03; Сертификат качества | Визуально-измерительный контроль | ГОСТ 9466-75, п. 5,4 | Наличие/отсутствие дефекта |
| Техническая инструкция ВКЭ 01. |
| 9 | Трубная продукция  (входной и производственный контроли) | Качество продукции | КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022;  РД 03-606-03; Сертификат качества на продукцию | Визуально-измерительный контроль | РД 03-606-03;  КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022 | Наличие/отсутствие видимых дефектов |