**УТВЕРЖДАЮ**

 Директор КЦА Ахмеджанова А.Т.

 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 объектовконтроля (расшифровкаклассификации областии диапазона контроля/инспекции) | Контролируемые элементы, условное обозначение сварногосоединения | 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** |
| **Основная территория – г. Бишкек, ул. Фучика 19** |
| 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; Т8Труб Ø (57-1020) мм | ВСН 006-89;СНиП III-42-80;СТО Газпром 15-1.3-004-2023;СТО Газпром 15-1,5-006-2023; СТО Газпром 15-2,3-005-2023;ТР ЕАЭС 049/2020 | 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;ТК-ВИК-01/ | Толщина стенки от 3-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры дефекта(0-2260 мм) |

Приложение к аттестату аккредитации

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

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
|  | **низкого давления –** до 0,005 МПа (до 0,05 кгс/см2) | С2; С17; Т8Труб Ø (57-1020) мм | СНиП КР 42-02:2015;ГОСТ 16037-80;ГОСТ 23055-78. | 1. - Радиографический контроль
2. - выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.)
 | ГОСТ 7512-82; ТК-РК-02/ | Толщина стенки от 3-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры 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;ТК-УЗК-03/ |
| Магнитопорошковый контроль (СПП)- обнаружение поверхностных и подповерхностных дефектов типа нарушений сплошности материала: трещины, флокены, закаты, надрывы, расслоения, дефекты сварных соединений  | ГОСТ Р 56512-2015;РД 13-05-2006; ТК-МК-05/01 | Мин. раскрытие 0,001мм; глубиной 0,01 мм; протяженностью0,5 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.
 | ГОСТ 18442-80;ТК-ПВК 04/01 | Мин. раскрытие 0,001мм; глубиной0,01 мм; протяженностью0,5 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; Т8Труб Ø (57-1020) мм | СНиП КР 42-02:2015;ГОСТ 16037-80; ГОСТ 23055-78; ВСН 006-89;СНиП III-42-80;СТО Газпром 15-1.3-004-2023;СТО Газпром 15-1,5-006-2023; СТО Газпром 15-2,3-005-2023;ТР ЕАЭС 049/2020 | - Визуально-измерительный контроль1. - 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. ТК-ВИК-01/
 | Толщина стенкиот 3-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры дефекта(0-2260 мм) |
| 1. - Радиографический контроль
2. - выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.)
 | ГОСТ 7512-82; ТК-РК-02/ | Мин. раскрытие 0,001мм; глубиной 0,01мм; протяженностью0,5 мм и более крупные |
| - Ультразвуковой контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.) | КМС ГОСТ Р 55724-2021;ТК-УЗК-03/ |

Приложение к аттестату аккредитации

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

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
|  |  |  |  | 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; 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.
 | 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; СТО Газпром 15-1.3-004-2023;СТО Газпром 15-1,5-006-2023; СТО Газпром 15-2,3-005-2023;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;ТК-ВИК-01/ |  |
| - Радиографический контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.) | ГОСТ 7512-82;ТК-РК-02/ |

 Приложение к аттестату аккредитации

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

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
|  |  |  |  | - Ультразвуковой контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.) | 1. КМС ГОСТ Р 55724-2021;
 | Толщина стенки от 3-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры 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 | 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.
 | ГОСТ 18442-80 ТК-ПВК 04/01, |
| 4 | Оборудования газорегуляторных пунктов (ГРП) (электросварка) | С17, Т8Труб Ø (20-325) мм. | СНиП КР 42-02:2015;ГОСТ 16037-80; ГОСТ 23055-78. | - 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;ТК-ВИК-01/ | Толщина стенкиот 3-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры 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;ТК-РК-02/ | Толщина стенки от 3-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры 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;ТК-УЗК-03/ | Мин. раскрытие0,001 мм;глубиной 0,01 мм;протяженностью0,5 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  | 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. | 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, Т8Труб Ø (20-57) ммГазосварка С2 до 3мм.С17 до 5мм.Дн. до 100мм. | СНиП КР 42-02:2015;ГОСТ 16037-80; ГОСТ 23055-78. | 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;ТК-ВИК-01/ | Толщина стенки от 3-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры дефекта(0-2260 мм) |
| - Радиографический контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.) | ГОСТ 7512-82;ТК-РК-02/ |
| - Ультразвуковой контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.) | КМС ГОСТ Р 55724-2021;ТК-УЗК-03/ |
| - Магнитопорошковый контроль (СПП)- обнаружение поверхностных и подповерхностных дефектов типа нарушений сплошности материала: трещины, флокены, закаты, надрывы, расслоения, дефекты сварных соединений  | 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. | 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, Т8Труб Ø (20-100) мм.Газосварка: С2 до 3мм.С17 до 5мм.Дн. до 100мм. | СНиП КР 42-02:2015;ГОСТ 16037-80; ГОСТ 23055-78. | - 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;
3. ТК-ВИК-01/
 | Толщина стенки от 3-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры дефекта(0-2260 мм) |
| - Радиографический контроль– выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.) | ГОСТ 7512-82; ТК-РК-02/ |
| - Ультразвуковой контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.) | КМС ГОСТ Р 55724-2021;ТК-УЗК-03/ |
| - Магнитопорошковый контроль (СПП)- обнаружение поверхностных и подповерхностных дефектов типа нарушений сплошности материала: трещины, флокены, закаты, надрывы, расслоения, дефекты сварных соединений  | 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. | 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 |
| 7 | 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 Техническая инструкция ВКЭ 01. | Наличие/отсутствие дефекта |
| 8 | 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 |
| 9 | Газопроводы подземные (полиэтиленовые): **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)*расширение с 10.07.25г.* | Стыковые и муфтовые соединениятруб Ø (63-315) мм.Толщина стенки (5,3-28,6) ммSDR 11; SDR 17,6 | - СП 42-103-2003*расширение с 10.07.25г* | - Визуальный и измерительный контроль (муфтовые и стыковые соединения)*расширение с 10.07.25г*- Ультразвуковой контроль (стыковые соединения)*расширение с 10.07.25г* | - РД 03-606-03; - КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022- ТК-ВИК-ПЭТ-07/01- КМС ГОСТ Р 55724:2021- Методика по ультразвуковому контролю стыковых кольцевых сварных соединений стальных и полиэтиленовых газопроводов- ТК-УЗК-ПЭТ-07/02*расширение с 10.07.25г* | Толщина стенки от 5,3-28,6 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры дефекта(0-990 мм) |

Приложение к аттестату аккредитации

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

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| **Удаленная территория – г. Ош, Памирский тракт, 3 км.** |
| 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)св.1,2 до 5,5 МПа (св.12 до 55 кгс/см2) | С2; С17; Т8Труб Ø (57-1020) мм | ТР ЕАЭС 049/2020; ВСН 006-89;СНиП III-42-80;СТО Газпром 15-1.3-004-2023;СТО Газпром 15-1,5-006-2023; СТО Газпром 15-2,3-005-2023; | Визуально-измерительный контроль- выявление в СС поверхностных дефектов и несплошностей (пор, свищей, подрезов и пр.) Радиографический контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.)Ультразвуковой контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.) | КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022 (п.4.4), РД 03-606-03, ГОСТ 16037-86,СТО Газпром 2-2,4-083-2006ТК-ВИК-01/ГОСТ 7512-82, СТО Газпром 2-2,4-083-2006ТК-РК-02/КМС ГОСТ Р 55724:2021СТО Газпром 2-2,4-083-2006ТК-УК-03/ | Толщина стенки от 5-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры дефекта(0-2260 мм) |
| 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)  | С2; С17; Т8Труб Ø (57-1020) мм | ВСН 006-89;СНиП III-42-80;СТО Газпром 15-1.3-004-2023; | - Визуально-измерительный контроль1. - выявление в СС поверхностных дефектов и несплошностей (пор, свищей, подрезов и пр.)
 | 1. РД 03-606-03;
2. КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022;

ТК-ВИК-01/ | Толщина стенкиот 3-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры дефекта(0-2260 мм) |

Приложение к аттестату аккредитации

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

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 3 | **cреднего 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; Т8Труб Ø (57-530) мм | СНиП КР 42-02:2015;ГОСТ 16037-80; ГОСТ 23055-78. | Визуально-измерительный контроль- выявление в СС поверхностных дефектов и несплошностей (пор, свищей, подрезов и пр.)  | КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022 (п.4,4), РД 03-606-03, ГОСТ 16037-86, ТК-ВИК-01/ | Толщина стенки от 2.8-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры 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 55724:2021ТК-УК-03/ |
| 4 | Сварные соединения (электросварка):Магистральные газопроводы- Газораспределительная станция (ГРС) | С17 Труб Ø (57-1020) мм | СНиП III-42-80;ВСН 012-88;ВСН 006-89; СТО Газпром 15-1.3-004-2023;СТО Газпром 15-1,5-006-2023; СТО Газпром 15-2,3-005-2023;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;ТК-ВИК-01/ |  |
| - Радиографический контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.) | ГОСТ 7512-82;ТК-РК-02/ |  |
| - Ультразвуковой контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.) | 1. КМС ГОСТ Р 55724-2021;
 | Толщина стенки от 3-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры дефекта(0-2260 мм) |

Приложение к аттестату аккредитации

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

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 5 | Оборудования газорегуляторных пунктов (ГРП) (электросварка) | С17, Т8Труб Ø (20-325) мм. | СНиП КР 42-02:2015;ГОСТ 16037-80; ГОСТ 23055-78. | Визуально-измерительный контроль- выявление в СС поверхностных дефектов и несплошностей (пор, свищей, подрезов и пр.)  | КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022 (п.4,4), РД 03-606-03, ГОСТ 16037-86, ТК-ВИК-01/ | Толщина стенки от 2.8-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры 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 55724:2021ТК-УК-03/ |
| 6 | Внутри домовые и внутри цеховые газопроводы (газосварка и электросварка) | С2; С17, Т8Труб Ø (20-57) ммГазосварка С2 до 3мм.С17 до 5мм.Дн. до 100мм. | СНиП КР 42-02:2015;ГОСТ 16037-80; ГОСТ 23055-78. | - 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;ТК-ВИК-01/ |  |
| - Радиографический контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.) | ГОСТ 7512-82;ТК-РК-02/ |  |
| - Ультразвуковой контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.) | 1. КМС ГОСТ Р 55724-2021;
 | Толщина стенки от 3-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры дефекта(0-2260 мм) |

Приложение к аттестату аккредитации

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

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| **Мобильные точки**  |
| 1 | г. Ош1-ГАЗ 27057 № 01KG0326М  | С2; С17; Т8Труб Ø (57-1020) мм | СНиП КР 42-02:2015;ГОСТ 16037-80; ГОСТ 23055-78; ВСН 006-89;СНиП III-42-80;СТО Газпром 15-1.3-004-2023;СТО Газпром 15-1,5-006-2023; СТО Газпром 15-2,3-005-2023;ТР ЕАЭС 049/2020 | Визуально-измерительный контроль- выявление в СС поверхностных дефектов и несплошностей (пор, свищей, подрезов и пр.)  | КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022 (п.4.4), РД 03-606-03, ГОСТ 16037-86,СТО Газпром 2-2,4-083-2006ТК-ВИК-01/ | Толщина стенки от 5-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры дефекта(0-2260 мм) |
| Радиографический контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.) | ГОСТ 7512-82, СТО Газпром 2-2,4-083-2006ТК-РК-02/ |
| Ультразвуковой контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.) | КМС ГОСТ Р 55724:2021СТО Газпром 2-2,4-083-2006ТК-УК-03/ |
| 2 | г. Бишкек2 - ГАЗ 27057 № 01KG2339М3 - КАМАЗ 43118 № 01 KG0407M | - Визуально-измерительный контроль1. - выявление в СС поверхностных дефектов и несплошностей (пор, свищей, подрезов и пр.)
 | РД 03-606-03;КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022;ТК-ВИК-01/ | Толщина стенкиот 3-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры дефекта(0-2260 мм) |

Приложение к аттестату аккредитации

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

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 2 | г. Бишкек2 - ГАЗ 27057 № 01KG2339М3 - КАМАЗ 43118 № 01 KG0407M | С2; С17; Т8Труб Ø (57-1020) мм | СНиП КР 42-02:2015;ГОСТ 16037-80; ГОСТ 23055-78; ВСН 006-89;СНиП III-42-80;СТО Газпром 15-1.3-004-2023;СТО Газпром 15-1,5-006-2023; СТО Газпром 15-2,3-005-2023;ТР ЕАЭС 049/2020 | Радиографический контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (пор, шлака, непроваров, и пр.) | ГОСТ 7512-82, СТО Газпром 2-2,4-083-2006ТК-РК-02/ | Толщина стенки от 5-22 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры дефекта(0-2260 мм) |
| Ультразвуковой контроль- выявление в СС внутренних скрытых дефектов (трещин, пор, шлака, непроваров, и пр.) | КМС ГОСТ Р 55724:2021СТО Газпром 2-2,4-083-2006ТК-УК-03/ |
| Магнитопорошковый контроль (СПП)- обнаружение поверхностных и подповерхностных дефектов типа нарушений сплошности материала: трещины, флокены, закаты, надрывы, расслоения, дефекты сварных соединений  | 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. | 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 |
| 2 | г. Бишкек, г. Ош1-ГАЗ 27057 № 01KG0326М2 - ГАЗ 27057 № 01KG2339М3 - КАМАЗ 43118 № 01 KG0407M | Стыковые и муфтовые соединениятруб Ø (63-315) мм.Толщина стенки (5,3-28,6) ммSDR 11; SDR 17,6 | - СП 42-103-2003*расширение с 10.07.25г* | - Визуальный и измерительный контроль (муфтовые и стыковые соединения)*расширение с 10.07.25г*- Ультразвуковой контроль (стыковые соединения)*расширение с 10.07.25г* | - РД 03-606-03; - КМС ГОСТ Р ИСО 17637-2022- ТК-ВИК-ПЭТ-07/01- КМС ГОСТ Р 55724:2021- Методика по ультразвуковому контролю стыковых кольцевых сварных соединений стальных и полиэтиленовых газопроводов- ТК-УЗК-ПЭТ-07/02*расширение с 10.07.25г* | Толщина стенки от 5,3-28,6 ммНаличие/отсутствие дефектаРазмеры дефекта(0-990 мм) |