|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|

|  |
| --- |
| УТВЕРЖДАЮДиректор КЦА\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_Ж.Ж. Чапаев\_\_\_\_\_\_подпись расшифровка подписиМ.П.Приложение к аттестату аккредитации№ KG417/КЦА.OK\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_«\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202 г. |

 **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ****Органа контроля по проведению контроля неразрушающими методами** **Лаборатория металлов и сварки в качестве органа контроля ЗАО «Кыргызэнергоремонт»** **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, содержа-щие 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. | **Грузоподъемные краны** | Сварные стыки  | МУ 36.22.2002–86РД 22-82-81РД10-112-96  | Визуальный и измерительный контроль | РД 03-606-03 | - |
|  |  |  |  |  | Приложение к аттестату аккредитации№ KG417/КЦА.OK\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_«\_\_\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_202 г. |
|  |  | и металло-конструкции. (СТ-1; СТ-2… СТУ-1; СТУ-2…Мк1; Мк2…) | ТР ТС 010/2011 «О безопасности подъемно-транспортного оборудования в процессе его эксплуатации» | УльтразвуковаяДефектоскопия | ГОСТ 14782-86ГОСТ 55724-2013 | Толщина металла1мм-200мм |
| Ультразвуковая толщинометрия | ГОСТ 12503-75 ГОСТ 16809-2015 | 1мм-200мм |
| Магнитопорошковый контроль | ГОСТ 21105-87ОСТ 26-01-84-78РД 13-05-2006  | 2,5мкм-0,05мм |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 2 | **Объекты котлонадзора:**Паровые и водогрейные котлы, работающие под давлением.более0,07Мпа с температурой воды выше 1150.Трубопроводы пара и горячей воды;1-4 категории,работающие под давлением.более0,07Мпа с температурой воды выше 1150Сосуды, работающие под давлением.более0,07Мпа  | Сварные стыки и металлоконструкции.(СТ-1; СТ-2..СТУ-1; СТУ-2… Мк1; Мк2… | РД 03-421-01ТР ТС 010/2011 «О безопасности оборудования в процессе его эксплуатации»Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлениемПравила устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котловПравила устройства и безопасной эксплуатациитрубопроводов пара и горячей воды. | Визуальный и измерительный контроль | РД 03-606-03РД 34.10.130-96 | - |
| Ультразвуковаядефектоскопия Ультразвуковаятолщинометрия | ГОСТ 14782-86ГОСТ55724-2013ГОСТ 12503-75ГОСТ 16809-2015 | Толщина металла 1мм-20мм1мм-200мм |
| Магнитопоршковый контроль | ГОСТ 21105-87ОСТ 26-01-84-78РД 13-05-2006 | 2,5мкм-0,05мм |
|  |  |  |  |  |  |  |
| 3. | Стержневая металлическая арматура железобетонных конструкций и металлоконструкций | Сварные стыки стержней арматуры и металлоконструкции(СТ-1; СТ-2..СТУ-1; СТУ-2… Мк1; Мк2…) | ГОСТ 14098-91 | Визуальный и измерительный контрольУльтразвуковойконтроль | РД 03-606-03РД 34.10.130-96ГОСТ 23858-79 | Толщина металла 5мм-40мм |