|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| |  | | --- | | УТВЕРЖДАЮ  Директор КЦА  \_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_Ж.Ж. Чапаев\_\_\_\_\_\_  подпись расшифровка подписи  М.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 36.22.2002–86  РД 22-82-81  РД10-112-96 | 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» | Ультразвуковая  Дефектоскопия | ГОСТ 14782-86  ГОСТ 55724-2013 | Толщина металла  1мм-200мм | | |
| Ультразвуковая толщинометрия | ГОСТ 12503-75  ГОСТ 16809-2015 | 1мм-200мм | | |
| Магнитопорошковый контроль | ГОСТ 21105-87  ОСТ 26-01-84-78  РД 13-05-2006 | 2,5мкм-0,05мм | | |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 2 | **Объекты котлонадзора:**  Паровые и водогрейные котлы, работающие под давлением.более  0,07Мпа с температурой воды выше 1150.  Трубопроводы пара и горячей воды;  1-4 категории,работающие под давлением.более  0,07Мпа с температурой воды выше 1150  Сосуды, работающие под давлением.более  0,07Мпа | Сварные стыки и металлоконструкции.(СТ-1; СТ-2..  СТУ-1; СТУ-2… Мк1; Мк2… | РД 03-421-01  ТР ТС 010/2011  «О безопасности оборудования в процессе его эксплуатации»  Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением  Правила устройства и безопасной эксплуатации паровых и водогрейных котлов  Правила устройства и безопасной эксплуатации  трубопроводов пара и горячей воды. | Визуальный и измерительный контроль | РД 03-606-03  РД 34.10.130-96 | - |
| Ультразвуковая  дефектоскопия  Ультразвуковая  толщинометрия | ГОСТ 14782-86  ГОСТ55724-2013  ГОСТ 12503-75  ГОСТ 16809-2015 | Толщина металла  1мм-20мм  1мм-200мм |
| Магнитопоршковый контроль | ГОСТ 21105-87  ОСТ 26-01-84-78  РД 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 контроль  Ультразвуковой  контроль | РД 03-606-03  РД 34.10.130-96  ГОСТ 23858-79 | Толщина металла 5мм-40мм |