|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  | НАЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА АККРЕДИТАЦИИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬРЕСПУБЛИКАНСКОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ «БЕЛОРУССКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ЦЕНТР АККРЕДИТАЦИИ»  |
|  | Приложение №1 к аттестату аккредитации№ BY/112 2.4142от 08 ноября 2010 года на бланке №\_\_\_\_\_\_\_\_\_на 2 листахРедакция \_\_ |
|  |
|  |
|  |
|  |

**ДОПОЛНЕНИЕ № 1** **от** 23 февраля 2018 года

к области аккредитацииот«08» февраля 2016 года

лаборатории неразрушающего контроля и технической диагностики

Управления сертификации, качества и метрологии

Иностранного общества с ограниченной ответственностью

«Газпромнефть-Белнефтепродукт»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № пунк-тов | Наименование объектаиспытаний | Код | Характеристикаобъекта испытаний | Обозначение НПА, в том числе ТНПА устанавливающих требования к |
| объектам испытаний | методам испытаний |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1.4 | Сварные соединения | А22Б29 | Измерение твердости\*2\*11), 2) | СТП 001.2.0.УЗК.2015СТП 002.1.0.ДГР.2016 | МВИ.МН 5042-2014 |
| 2.4 | Основной металл | А22Б29 | Измерение твердости\*2\*11), 2) | МВИ.МН 5042-2014 |

Руководитель органа
по аккредитации Республики Беларусь –
директор государственного
предприятия «БГЦА» Т.А.Николаева

В приложении к области аккредитации приведены:

\*1 Приложение А – перечень технических устройств;

\*2 Приложение Б – диапазоны измеряемых величин и характеристики погрешностей.

\*3 Метод применяется для контроля образцов при аттестации сварщиков

Содержащиеся в области аккредитации методы испытаний применяются при изготовлении, монтаже, ремонте, в эксплуатации и при техническом диагностировании указанных в области технических устройств.

|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 к аттестату аккредитации № BY/112 2.4142 |

**\*1Приложение А**

Перечень технических устройств,

на которые распространяется область аккредитации

1. Резервуары для хранения нефти, нефтепродуктов и химических реагентов;
2. Технологическое оборудование и технологические трубопроводы

**\*2Приложение Б**

Диапазоны измеряемых величин и характеристики погрешностей

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Вид испытаний | Наименованиеиспытываемой продукции | Наименование измеряемых величин, параметров испытательного режима | Значение измеряемых величин (параметров), погрешность измерения |
| Измерение твердости | Сварные соединенияОсновной металл | Диапазон измерений, НВПогрешность, НВ90 ÷ 150150 ÷ 300300 ÷ 450 | 90 ÷ 450 ± 14± 20± 28 |

Руководитель органа
по аккредитации Республики Беларусь –
директор государственного
предприятия «БГЦА» Т.А.Николаева