|  |  |
| --- | --- |
|  | НАЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА АККРЕДИТАЦИИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬРЕСПУБЛИКАНСКОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ «БЕЛОРУССКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ЦЕНТР АККРЕДИТАЦИИ»  |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации |
| № BY/112 02.2.0.4793 |
| от 22 апреля 2016 годана бланке № \_\_\_\_\_\_\_\_\_на 3 листах |
| Редакция 01 |

# ДОПОЛНЕНИЕ №1 от 01 февраля 2019 года

к области аккредитации от «22» апреля 2016 года

испытательной лаборатории

Открытого акционерного общества «Белкотлоочистка»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| №пунктов | Наименованиеобъекта испытаний | Код | Характеристикаобъекта или видаиспытаний | Обозначение НПА, в том числе ТНПА, устанавливающих требования к |
| объектам испытаний | методам испытаний |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1.6 | Сварные соединения | А22Б32 | Ультразвуковая дефектоскопия, эхо-метод\*2\*11) -16) | ГОСТ 3242-79ГОСТ 5264-80ГОСТ 14098-91ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 20548-93ГОСТ 24005-80ЕГОСТ 28193-89ЕСТБ ЕН 287-1-2009СТБ ISO 6520-1-2009СНиП III-42-80СНиП 2.05.06-85СНиП 3.05.02-88СНиП 3.05.03-85ТКП 038-2006ТКП 039-2006ТКП 45-1.03-85-2007ТКП 45-4.02-89-2007ТКП 45-1.03-236-2011Правила промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь.Утв. Постановление МЧС РБ от 02.02.2009 № 6ТКП 45-4.03-267-2012СТБ 2270-2012СТБ 2252-2012 | ГОСТ 14782-86 |
| А22Б32 | Магнитопорошковая дефектоскопия,\*11) -16) | ГОСТ 21105-87 |
| 1.6 | Сварные соединения | А22Б32 | Магнитопорошковая дефектоскопия,\*11) -16) | Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлениемУтв. Постановление МЧС РБ от 28.01.2016 №7 | ГОСТ 21105-87 |

В приложении к области аккредитации приведены:

\*1 Приложение А – перечень технических устройств;

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

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

Руководитель Национального органа

по аккредитации Республики Беларусь –

директор государственного

предприятия «БГЦА» Т.А. Николаева

**1Приложение А**

Перечень технических устройств,

на которые распространяется область аккредитации

1. Паровые и водогрейные котлы и их элементы;
2. Магистральные трубопроводы;
3. Технологические трубопроводы;
4. Трубопроводы пара и горячей воды III–IV категории;
5. Наружные сети и сооружения водоснабжения и канализации;
6. Сосуды, работающие под давлением;
7. Емкости и резервуары;
8. Несущие и ограждающие конструкции.
9. Грузоподъемные краны
10. Объекты химической и нефтехимической промышленности
11. Лифты и грузопассажирские подъемники
12. Насосные нефтеперекачивающие станции
13. Резервуарный парк
14. Компрессорные и газораспределительные станции
15. Оборудование и продукция металлургического и литейного производства
16. Дымовые трубы

**\*2Приложение Б**

Диапазоны измеряемых величин и характеристики погрешностей

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Вид испытаний | Наименованиеиспытываемойпродукции | Наименование измеряемых величин, параметров испытательного режима | Значение измеряемых величин (параметров), погрешность измерения |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Ультразвуковая дефектоскопия, эхо-метод | Сварные соединения | Контролируемая толщина свариваемыхэлементов (сплав железа), ммДиаметр трубопроводов, мм | 2,0 ÷ 75≥200 |
| Магнитопорошковаядефектоскопия | Сварные соединенияОсновной металл | Уровень чувствительностиШирина раскрытия несплошности, мкм | Б≥10мкм |

Руководитель Национального органа

по аккредитации Республики Беларусь –

директор государственного

предприятия «БГЦА» Т.А. Николаева