|  |  |
| --- | --- |
|  | НАЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА АККРЕДИТАЦИИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬРЕСПУБЛИКАНСКОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ «БЕЛОРУССКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ЦЕНТР АККРЕДИТАЦИИ»  |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации |
| № BY/112 2.2886 |
| от «11» марта 2005 годаНа бланке № 0003057На 3 листах |
| Редакция 01 |

# ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от 05 июня 2017 года

лаборатории контроля качества сварочных и изоляционных работ

открытое акционерное общество «Могилёвгазстрой»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № пунк-тов\*\* | Наименование объектаиспытаний | Код | Характеристикаобъекта или вида испытаний | Обозначение НПА, в том числе ТНПА, устанавливающих требования к |
| объектам испытаний | методам испытаний |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1.1 | Сварные соединения | 71.20.32.123 | Рентгенографическая дефектоскопия)\*2\*1 1), 2), 3),4) | ГОСТ 5264-80;ГОСТ 16037-80;ГОСТ 30242-97;СТБ 2116-2010;ТКП 45-3.05-167-2009;СНиП 2.05.06-85;СНиП III-42-80;ВСН 012-88 (справочно);СНиП 3.05.02-88;СНиП 3.05.03-85;СНиП 3.05.05-84;Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением Утв. Постановлением МЧС РБ от 28.01.2016 № 7; | СТБ 1428-2003;ГОСТ 20426-82;ГОСТ 23055-78. |
| 1.2 | 71.20.32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия, эхо-метод \*2\*1 1), 2), 3) | ГОСТ 14782-86. |
| 1.3 | 71.20.32.115 | Оптический контроль\*1 1), 2), 3), 4)*-визуально-оптический метод;**-внешний осмотр и измерения* | ГОСТ 23479-79;СТБ 1133-98;СТБ ЕН 970-2003;ГОСТ 3242-79. |
| 2.1 | Основной металл | 71.20.32.115 | Оптический контроль\*11), 2), 3),4)*- визуально-оптический метод* | ГОСТ 23479-79. |
| 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 контроля применяются при изготовлении, строительстве, монтаже, ремонте, в эксплуатации и при техническом диагностировании указанных в области технических устройств. |
|

|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 к аттестату аккредитации № BY/112 2.2886 |

 |
|  |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 3.1 | Образцысварныхсоединений | 71.20.32.123 | Рентгенографическая дефектоскопия)\*2\*1 1), 2), 3),4) | Правила промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь. Утв. Постановление МЧС РБ от 02.02.2009 № 6Изменения и дополнения:Постановление МЧС РБ от 03.05.2014 № 14Постановление МЧС РБ от 10.03.2015 № 36;Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов(в ред. постановлений МЧС от 01.12.2009 N 63,  от 13.07.2010 N 33);и другие НПА и ТНПА на объект испытаний. | СТБ 1428-2003;ГОСТ 20426-82;ГОСТ 23055-78. |
| 3.2 | 71.20.32.030 | Ультразвуковая дефектоскопия, эхо-метод \*2\*1 1), 2), 3) | ГОСТ 14782-86. |
| 3.3 | 71.20.32.115 | Оптический контроль\*1 1), 2), 3), 4)*-внешний осмотр и измерения* | ГОСТ 23479-79;СТБ 1133-98;СТБ ЕН 970-2003;ГОСТ 3242-79. |
| 3.4 | 71.20.29.121 | Механические испытания: \*2\*1 1), 2), 3), 4)*- статическое растяжение;**- статический изгиб* | ГОСТ 6996-66;ГОСТ 1497-84. |

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 контроля применяются при изготовлении, строительстве, 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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ М.П. подпись ведущего оценщика | 02.06.2017дата ТКА (число, месяц, год)\*\*\*\*\* |  Лист3Листов 3 |

|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 к аттестату аккредитации № BY/112 2.2886 |

**\*1Приложение А**

Перечень технических устройств,

на которые распространяется область аккредитации

1. Объекты газового хозяйства;
2. Магистральные трубопроводы;
3. Трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети;
4. Технологические трубопроводы.

**\*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 |
| Рентгенографическаядефектоскопия | Сварные соединения, основной металл | Контролируемая толщина свариваемых элементов (сплав железа), ммДиаметр криволинейных элементов, мм | 2 ÷ 22≥15 |
| Ультразвуковая дефектоскопия, эхо-метод | Сварные соединения, основной металл | Контролируемая толщина свариваемых элементов (сплав железа), мм Диаметр криволинейных элементов, мм | 4 ÷ 22≥ 50 |
| Статическое растяжениеСтатический изгиб | Образцы сварных соединений | Предельная прикладываемая нагрузка, кНПогрешность, % | 200 ± 1 |

Руководитель Национального органа

по аккредитации Республики Беларусь –

директор Государственного

предприятия «БГЦА» Т.А. Николаева

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ М.П. подпись ведущего оценщика | 02.06.2017дата ТКА (число, месяц, год)\*\*\*\*\* |  Лист3Листов 3 |