|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  | НАЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА АККРЕДИТАЦИИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬРЕСПУБЛИКАНСКОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ «БЕЛОРУССКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ЦЕНТР АККРЕДИТАЦИИ»  |
|  | Приложение №1 к аттестату аккредитации№ BY/112 02.1.0.1593от 13 июня 2009 года на бланке №\_\_\_\_\_\_\_\_\_на 3 листахРедакция 01 |
|  |
|  |
|  |
|  |

**ДОПОЛНЕНИЕ № 1** **от** 01 декабря 2017 года

к области аккредитацииот«13» января 2017 года

лаборатории неразрушающего контроля и технической диагностики
Общества с ограниченной ответственностью «ИНТЕРЮНИС и К»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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 |
| 1.8 | Сварные соединения | А22Б32 | Магнитопорошковый контроль | СТБ ISO 23278-2013ГОСТ Р 52330-2005 ГОСТ Р ИСО 24497-2-2009ГОСТ 24450-80ГОСТ 24507-80ГОСТ 28831-90ГОСТ 22727-88ГОСТ Р 52330-2005 | ГОСТ 21105-87СТБ ISO 17638-2013СТБ ISO 23278-2013 |
| 1.9 | А22Б32 | Метод магнитной памяти | ГОСТ Р ИСО 24497-1-2009ГОСТ Р ИСО 24497-2-2009ГОСТ Р ИСО 24497-3-2009 |
| 1.10 | А22Б45 | Металлографические исследования*-определение макроструктуры материала;**-определение глубины обезуглероженного слоя;**-определение неметаллических включений;**-выявление и определение величины зерна;**-определение микроструктуры материалов;**-определение содержания ферритной фазы* | ГОСТ 10243-75ГОСТ 1763-68ГОСТ 1778-70ГОСТ 5639-82ГОСТ 5640-68ГОСТ 8233-56ГОСТ 11878-66 |

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 02.1.0.1593 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 2.7 | Основной металл | А22Б32 | Магнитопорошковый контроль | СТБ ISO 23278-2013ГОСТ Р 52330-2005ГОСТ Р ИСО 24497-2-2009ГОСТ 24450-80ГОСТ 24507-80ГОСТ 28831-90ГОСТ 22727-88ГОСТ Р 52330-2005 | ГОСТ 21105-87 |
| 2.8 | А22Б32 | Ультразвуковая дефектоскопия, эхо-метод | ГОСТ 12503-75ГОСТ 17410-78ГОСТ 22727-88ГОСТ 28831-90СТБ ЕН 10160-2009СТБ ИСО 10124-2001 |
| 2.9 | А22Б32 | Метод магнитной памяти металла | ГОСТ Р ИСО 24497-1-2009ГОСТ Р ИСО 24497-2-2009 |
| 2.10 | А22Б45 | Металлографические исследования*-определение макроструктуры материала;**-определение глубины обезуглероженного слоя;**-определение неметаллических включений;**- выявление и определение величины зерна;**-определение микроструктуры материалов;**-определение содержания ферритной фазы* | ГОСТ 10243-75ГОСТ 1763-68ГОСТ 1778-70ГОСТ 5639-82ГОСТ 5640-68ГОСТ 8233-56ГОСТ 11878-66 |

Руководитель органа по аккредитации

Республики Беларусь – директор

Государственного предприятия «БГЦА» Т.А.Николаева

|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 к аттестату аккредитации № BY/112 02.1.0.1593 |

**\*1Приложение А**

Перечень технических устройств,

на которые распространяется область аккредитации

1. Сосуды, работающие под давлением;
2. Паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;
3. Резервуары для хранения нефти, нефтепродуктов и химических реагентов;
4. Технологическое оборудование и технологические трубопроводы;
5. Технологическое оборудование химических и нефтехимических производств,

в том числе компрессорное оборудование;

1. Трубопроводы пара и горячей воды;
2. Магистральные трубопроводы;
3. Вагоны-цистерны железнодорожного транспорта;
4. Оборудование объектов газораспределительной системы, газопроводы;
5. Грузоподъемные краны и механизмы, грузозахватные приспособления и тара;
6. Внутренние инженерные системы зданий и сооружений, противопожарное водоснабжение;
7. Наружные сети и сооружения водоснабжения и канализации, тепловые сети;
8. Металлические конструкции;
9. Арматура и закладные изделия железобетонных конструкций

**\*2Приложение Б**

Диапазоны измеряемых величин и характеристики погрешностей

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Вид испытаний | Наименованиеиспытываемой продукции | Наименование измеряемых величин, параметров испытательного режима | Значение измеряемых величин (параметров), погрешность измерения |
| Ультразвуковая дефектоскопия, эхо-метод | Сварные соединенияОсновной металл | Контролируемая толщина свариваемых элементов (сплав железа), ммДиаметр трубопроводов, ммКонтролируемая толщина металла, ммДиаметр трубопроводов, мм | 4 ÷ 200≥ 324 ÷ 3000 ≥ 32 |
| Магнитопорошковыйконтроль | Сварные соединенияОсновной металл | Условный уровень чувствительностиШирина раскрытия несплошности, мкм | А, Б, В≥2,0 |
| Метод магнитной памяти металла | Сварные соединенияОсновной металл | Напряженность магнитного поля, Hр, А/м | ±2000 |

Руководитель органа по аккредитации

Республики Беларусь – директор

Государственного предприятия «БГЦА» Т.А.Николаева