



«УТВЕРЖДАЮ»

Начальник управления стандартизации координации
государственного надзора и внедрения
информационных технологий агентства «Узстандарт»

 Ж.Ю. Каттаходжаев

« 08 » октября 2012 г.

Приложение к свидетельству аккредитации

№ UZ.AMT.07.MAI.844

от 08 октября 2012г.

Область аккредитации

Испытательной лаборатории неразрушающего контроля ООО «BEZOPASNOST» I KONTROL»

Республика Узбекистан, г.Ташкент, улица А. Каххара 44в, тел: +998903451565

Наименование определяемых характеристик (параметров)	Обозначение нормативного документа на методы испытаний (измерений)
1	2
Грузоподъемные механизмы и краны	
Дефекты находящиеся на поверхности (трещины, поры, непровары, раковины, подрезы, коррозия, включения, кратера, свищи, углубления между валиками, наплывы, риски.), а также несоответствие геометрических форм и размеров сварных соединений. (Визуально-измерительный метод контроля)	ГОСТ 3242 -79
Дефекты выходящие на поверхность типа нарушений сплошностей (трещины, поры, включения). (Цветной метод контроля)	ГОСТ 18442-80
Толщина стенок оборудования (Замер толщины стенок ультразвуковым методом)	ГОСТ ИСО 10543- 2002
Дефекты типа нарушения сплошности находящиеся внутри основного металла и сварных соединений (трещины, непровары, неметаллические и металлические включения, поры.) (Ультразвуковой метод контроля)	ГОСТ 14782-86
Сосуды работающие под давлением	
Дефекты находящиеся на поверхности (трещины, поры, непровары, раковины, подрезы, коррозия, включения, кратера, свищи, углубления между валиками, наплывы, риски.), а также несоответствие	ГОСТ 3242 -79

Главный специалист по аккредитации



Начальник ИЛ НК

 О.Э. Шарипов

А.А. Тагин



геометрических форм и размеров сварных соединений. (Визуально-измерительный метод контроля)	
Дефекты выходящие на поверхность типа нарушений сплошностей (трещины, поры, включения.). (Цветной метод контроля)	ГОСТ 18442-80
Толщина стенок оборудования с односторонним доступом (Замер толщины стенок ультразвуковым методом)	ГОСТ ИСО 10543-2002
Дефекты типа нарушения сплошности находящиеся внутри основного металла и сварных соединений (трещины, непровары, неметаллические и металлические включения, поры.) (Ультразвуковой метод контроля)	ГОСТ 14782-86
Паровые котлы (промышленные)	
Дефекты находящиеся на поверхности (трещины, поры, непровары, раковины, подрезы, коррозия, включения, кратера, свищи, углубления между валиками, наплывы, риски.), а также несоответствие геометрических форм и размеров сварных соединений. (Визуально-измерительный метод контроля)	ГОСТ 3242 -79
Дефекты выходящие на поверхность типа нарушений сплошностей (трещины, поры, включения.). (Цветной метод контроля)	ГОСТ 18442-80
Толщина стенок оборудования с односторонним доступом (Замер толщины стенок ультразвуковым методом)	ГОСТ ИСО 10543- 2002
Дефекты типа нарушения сплошности находящиеся внутри основного металла и сварных соединений (трещины, непровары, неметаллические и металлические включения,поры.) (Ультразвуковой метод контроля)	ГОСТ 14782-86
Технологические трубопроводы. Трубопроводы пара и горячей воды	
Дефекты находящиеся на поверхности (трещины, поры, непровары, раковины, подрезы, коррозия, включения, кратера, свищи, углубления между валиками, наплывы, риски.), а также несоответствие геометрических форм и размеров сварных соединений. (Визуально-измерительный метод контроля)	ГОСТ 3242-79
Дефекты выходящие на поверхность типа нарушений сплошностей (трещины, поры, включения.). (Цветной метод контроля)	ГОСТ 18442-80
Толщина стенок оборудования с односторонним доступом (Замер толщины стенок ультразвуковым методом)	ГОСТ ИСО 10543-2002
Дефекты типа нарушения сплошности находящиеся внутри основного металла и сварных соединений (трещины, непровары, неметаллические и металлические включения, поры.) (Ультразвуковой метод контроля) Ø трубопровода не менее 105 mm и толщиной стенки не менее 6 mm.	ГОСТ 14782-86

Главный специалист по аккредитации

Начальник ИЛ НК



О.Э. Шарипов

А.А. Тагин