

**ОБЛАСТЬ ОДОБРЕНИЯ**

Лаборатория неразрушающего контроля ООО «ЛУКОЙЛ Узбекистан Оперейтинг Компани»

Адрес месторасположения: Бухарская область, Каракульский район, ГПК «Кандым», здание ГАК

<b>п/н</b>	<b>Наименование определяемых при испытании показателей или измерений</b>	<b>Методики испытаний</b>	<b>Наименование продукции</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
1	Визуальный и измерительный метод контроля поверхностных дефектов сварных соединений и основного материала	O'z MSt ISO 17637:2023	- Сосуды, аппараты и емкостное оборудование, работающие под давлением;
2	Ультразвуковой метод контроля сварных швов и основного металла для определения условных размеров дефектов типа трещин, пор, непроваров, неметаллических и металлических включений. Определение толщины металла	ГОСТ 14782-86  O'z DSt ISO 16809:2020	- Стальные резервуары; - Паровые и водогрейные котлы; - Технологические, промысловые и магистральные трубопроводы;
3	Капиллярный метод контроля; протяженность, направление и характер распространения поверхностных дефектов с открытой полостью, в том числе сквозных	ГОСТ 18442-80	- Трубопроводы пара и горячей воды; - Газонефтепродуктопроводы; - Грузоподъемные механизмы и краны;
4	Магнитопорошковый метод контроля; протяженность, направление и характер распространения поверхностных и подповерхностных дефектов	ГОСТ 21105-87	- Факельная система; - Аппараты воздушного охлаждения;
5	Радиографический метод контроля, размеры и местоположение внутренних дефектов в сварных швах и в основном металле	ГОСТ 7512-82	- Насосное и компрессорное оборудование; - Скважинное технологическое оборудование.