



ПРИКАЗ  
от « 6 » апреля 2019 г.  
№ 1211-568

Уникальный номер записи об аккредитации  
в реестре аккредитованных лиц

### Область аккредитации испытательной лаборатории (центра)

Лаборатория неразрушающих методов контроля и диагностики центральной лаборатории сварки и технического контроля  
Общества с ограниченной ответственностью «Корпорация Акционерной Компании «Электросевкавмонтаж»

(наименование испытательной лаборатории (центра))

Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21NN90

350080, Российская Федерация, Краснодарский край, муниципальное образование город Краснодар, г. Краснодар,  
Карасунский внутригородской округ, ул. им. Демуса М.Н., дом 56  
350080, Российская Федерация, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. им. Демуса М.Н., дом 11, Карасунский округ,  
нежилые помещения Литера А1, этаж 3

адрес места осуществления деятельности

N п/п	Документы, устанавливающие правила и методы исследований (испытаний), измерений	Наименование объекта	Код ОКПД 2	Код ТН ВЭД ЕАЭС	Определяемая характеристика (показатель)	Диапазон определения
1	2	3	4	5	6	7
	350080, Российская Федерация, Краснодарский край, муниципальное образование город Краснодар, г. Краснодар, Карасунский внутригородской округ, ул. им. Демуса М.Н., дом 56					
1	ГОСТ 1497 кроме п. 1, 4.1, 4.3, 4.6	Изделия из металлов и сплавов (прокат, трубы, арматура, поковки, чушки).	-	-	Прочность на растяжение при нормальной температуре: - предел текучести; - временное сопротивление; - относительное удлинение (равномерное и после разрыва); - относительное сужение после разрыва.	(25-1500) МПа (25-2500) МПа (1-300) % (1-99) %

1	2	3	4	5	6	7
2	ГОСТ 9651	Изделия из металлов и сплавов (прокат, трубы, арматура, поковки, чушки).	-	-	Прочность на растяжение при повышенной температуре: - предел текучести; - временное сопротивление; - относительное удлинение (равномерное и после разрыва); - относительное сужение после разрыва.	(25-1500) МПа (25-2500) МПа (1-300) % (1-99) %
3	ГОСТ 11701		-	-	Прочность на растяжение тонких листов: - предел текучести; - временное сопротивление; - относительное удлинение (равномерное и после разрыва).	(25-1500) МПа (25-2500) МПа (1-300) %
4	ГОСТ 10006		-	-	Прочность на растяжение труб: - предел текучести; - временное сопротивление; - относительное удлинение после разрыва; - относительное сужение после разрыва.	(25-1500) МПа (25-2500) МПа (1-300) % (1-99) %
5	ГОСТ 12004		-	-	Прочность на растяжение стали арматурной: - полное относительное удлинение при максимальной нагрузке; - относительное удлинение после разрыва; - относительное равномерное удлинение после разрыва; - временное сопротивление.	(1-300)% (1-300)% (1-300)% (25-2500) МПа
6	ГОСТ 14019	Изделия из металлов и сплавов (прокат, трубы, арматура, поковки, чушки).	-	-	Испытание на изгиб: - испытание на нормируемый угол изгиба (0-180) <sup>0</sup> - угол изгиба до образования первой трещины. Ударная вязкость при пониженных и комнатной температурах	Наличие/ отсутствие трещин (2-180) <sup>0</sup> (2-400) Дж/см <sup>2</sup>
7	ГОСТ 9454		-	-		

1	2	3	4	5	6	7
2	ГОСТ 9651	Изделия из металлов и сплавов (катод, трубы, арматура, поковки, чушки).	-	-	Прочность на растяжение при повышенной температуре: - предел текучести; - временное сопротивление; - относительное удлинение (равномерное и после разрыва); - относительное сужение после разрыва.	(25-1500) МПа (25-2500) МПа (1-300) % (1-99) %
3	ГОСТ 11701		-	-	Прочность на растяжение тонких листов: - предел текучести; - временное сопротивление; - относительное удлинение (равномерное и после разрыва).	(25-1500) МПа (25-2500) МПа (1-300) %
4	ГОСТ 10006		-	-	Прочность на растяжение труб: - предел текучести; - временное сопротивление; - относительное удлинение после разрыва; - относительное сужение после разрыва.	(25-1500) МПа (25-2500) МПа (1-300) % (1-99) %
5	ГОСТ 12004		-	-	Прочность на растяжение стали арматурной: - полное относительное удлинение при максимальной нагрузке; - относительное удлинение после разрыва; - относительное равномерное удлинение после разрыва; - временное сопротивление.	(1-300)% (1-300)% (1-300)% (25-2500) МПа
6	ГОСТ 14019		Изделия из металлов и сплавов (катод, трубы, арматура, поковки, чушки).	-	-	Испытание на изгиб: - испытание на нормируемый угол изгиба (0-180) <sup>0</sup> - угол изгиба до образования первой трещины. Ударная вязкость при пониженных и комнатной температурах
7	ГОСТ 9454	-		-		



1	2	3	4	5	6	7
8	ГОСТ 7268	Изделия из металлов и сплавов (прокат, трубы, арматура, поковки, чушки).	-	-	Склонность к механическому старению методом ударного изгиба: - ударная вязкость после старения; - показатель склонности к механическому старению	(2-400) Дж/см <sup>2</sup> (1-100)%
9	ГОСТ 9012		-	-	Твердость по Бринеллю.	(3-650) HB
10	ГОСТ 9013		-	-	Твердость по Роквеллу.	(20-88) HRA (20-100) HRB (20-70) HRC
11	ГОСТ 8695	Сварные и механические соединения арматурных стержней.	-	-	Испытание на сплюсчивание: - испытание на заданное расстояние между параллельными плоскостями в конце испытания (1,8-246,5) мм; - расстояние между параллельными плоскостями до образования трещины (надрыва); - длина трещины (надрыва).	наличие/ отсутствие трещин и надрывов (1,8-246,5) мм (0,1-100) мм
12	ГОСТ 8694		-	-	Величина раздачи.	наличие/ отсутствие трещин и надрывов, (4-20)%
13	ГОСТ 10922 п. 7.10, 7.14, 7.15, 7.16, 7.17	Сварные и механические соединения арматурных стержней.	-	-	Прочность на растяжение арматурных и закладных изделий сварных, соединений сварных арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций на разрыв, срез, отрыв: - временное сопротивление; - предел текучести; - разрывное усилие; - деформативность при растяжении; - равномерное относительное удлинение после разрушения.	(25-2500) МПа (25-1500) МПа (10-500) кН (0,1-1) мм (1-300) %

1	2	3	4	5	6	7
14	ГОСТ 6996	Сварные соединения, наплавленный металл.	-	-	<p>Прочность сварных соединений металлических материалов:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- статическое (кратковременное) растяжение при комнатной и при повышенных температурах:</li> <li>• предел текучести</li> <li>• временное сопротивление</li> <li>• относительное удлинение после разрыва;</li> <li>• относительное сужение после разрыва</li> <li>- ударный изгиб;</li> <li>- механическое старение;</li> <li>- твердость металла;</li> </ul> <p>- статическое растяжение при комнатной и при повышенных температурах:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• временное сопротивление;</li> <li>- статический изгиб:</li> <li>• испытание на нормируемый угол изгиба (2-180)<sup>0</sup>;</li> <li>• угол изгиба до образования первой трещины;</li> <li>• длина трещины;</li> <li>- испытание на сплющивание:</li> <li>• испытание на заданное расстояние между параллельными плоскостями в конце испытания;</li> <li>• расстояние между параллельными плоскостями до образования первой трещины;</li> <li>• длина трещины;</li> </ul>	<p>(25-1500) МПа (25-2500) МПа (1-300)% (1-99)% (2-400) Дж/см<sup>2</sup> (2-400) Дж/см<sup>2</sup> (3-650) HB (20,0-88) HRA (20-100) HRB (20-70) HRC</p> <p>(25-2500) МПа</p> <p>наличие/ отсутствие трещин (2-180)<sup>0</sup> (0,1-30) мм</p> <p>наличие/ отсутствие трещин (2-45) мм (0,1-45) мм</p>
15	ПНАЭ Г-7-002-86, Приложение 2 п. 11.5	Наплавленное антикоррозийное покрытие.	-	-	<p>Испытание на статический изгиб металла с наплавкой:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• испытание на нормируемый угол изгиба (2-180)<sup>0</sup>;</li> <li>• угол изгиба до образования первой трещины.</li> </ul>	<p>наличие/ отсутствие трещин, (2-180)<sup>0</sup></p>

1	2	3	4	5	6	7
<p>350080, Российская Федерация, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. им. Демуса М.Н., дом 11, Карасунский округ, нежилые помещения Литера А1, этаж 3</p>						
N п/п	Документы, устанавливающие правила и методы исследований (испытаний), измерений	Наименование объема	Код ОКПД 2	Код ТН ВЭД ЕАЭС	Определяемая характеристика (показатель)	Диапазон определения
1	И-2730.91.03-92 п. 15	3 Наплавленный металл.	4	5	6	7
16		Наплавленный металл.	-	-	Контроль стойкости наплавленного металла против образования горячих трещин.	наличие / отсутствие трещин
17	ГОСТ 6032	Металлопродукция, сварные соединения, наплавленный металл из коррозионно-стойких сталей и сплавов.	-	-	Испытания на стойкость к межкристаллитной коррозии (методы АМУ, АМУФ, А).	наличие / отсутствие трещин при изгибе
18	ГОСТ 1778, п. 2 ГОСТ 1778, п. 3.1	Стали и сплавы.	-	-	Изготовление микрошлифов. Неметаллические включения: - оксиды строчечные; - оксиды точечные; - силикаты хрупкие; - силикаты пластичные; - силикаты недеформирующиеся; - сульфиды; - нитриды и карбонитриды строчечные; - нитриды и карбонитриды точечные; - нитриды алюминия.	(0 - 5) баллов



1	2	3	4	5	6	7
19	ГОСТ 5639 п. 3.3	Стали и сплавы	-	-	Изготовление микрошлифов. Величина зерна.	№ (1 - 10)
20	ГОСТ 10243	Кованные и катаные углеродистые, легированные и высоколегированные стали	-	-	Изготовление шлифов. Дефекты макроструктуры: - центральная пористость (ЦП) - точечная неоднородность (ТН) - общая пятнистая ликвация (ОПЛ) - краевая пятнистая ликвация (КПЛ) - ликвационный квадрат (ЛК) - подусадочная ликвация (ПУ) - подкорные пузыри (ПП) - межкристаллитные трещины (МТ) - послонная кристаллизация (ПК) - светлая полоска (контур) (СП)	(0-5) баллов
21	ОСТ 95 10540-98	Сварные соединения и основной металл.	-	-	Изготовление шлифов Макро- и микроструктура: - фактический размер дефекта; - содержание ферритной фазы.	(0,1-100) мм (0,1-20) %
22	ГОСТ 11878, п.3	Аустенитные нержавеющие стали	-	-	Макроструктура: - фактический размер дефекта; Содержание ферритной фазы в металле: - магнитным методом.	(0-100) мм (0,1-20) %
23	ГОСТ Р 53686	Сварные соединения, наплавляемый металл	-	-	Содержание ферритной фазы в металле магнитным методом с использованием ферритометров объемного типа.	(0,1-20) %
4	РМД 2730.300.08-2003	Хромоникелевые стали аустенитного класса	-	-	Содержание ферритной фазы в металле.	(0,1-20)%

1	2	3	4	5	6	7
25	ГОСТ 18895	Стали и сплавы	-	-	Атомно-эмиссионный фотоэлектрический спектральный анализ. Определение массовой доли элементов: - углерод (С) - сера (S) - фосфор (P) - кремний (Si) - марганец (Mn) - хром (Cr) - никель (Ni) - кобальт (Co) - медь (Cu) - алюминий (Al) - молибден (Mo) - вольфрам (W) - ванадий (V) - титан (Ti) - ниобий (Nb)	, % 0,010-2,0 0,002-0,20 0,002-0,20 0,010-2,5 0,050-5,0 0,010-10,0 0,010-10,0 0,010-5,0 0,010-2,0 0,010-2,0 0,010-5,0 0,020-5,0 0,005-5,0 0,005-2,0 0,010-2,0
26	ГОСТ Р 54153	Стали и сплавы	-	-	Атомно-эмиссионный фотоэлектрический спектральный анализ. Определение массовой доли элементов: - углерод (С) - сера (S) - фосфор (P) - кремний (Si) - марганец (Mn) - хром (Cr) - никель (Ni) - кобальт (Co) - медь (Cu) - алюминий (Al) - молибден (Mo) - вольфрам (W) - ванадий (V) - титан (Ti) - ниобий (Nb)	, % 0,002-3,0 0,001-0,20 0,001-0,20 0,002-5,0 0,0005-35,0 0,001-35,0 0,001-45,0 0,0005-20,0 0,001-5,0 0,001-10,0 0,0002-10,0 0,002-20 0,001-10,0 0,001-5,0



1	2	3	4	5	6	7
27	МИ 012013А5	Стали и сплавы	-	-	Атомно-эмиссионный фотоэлектрический спектральный анализ. Определение массовой доли элементов: - углерод (С) - сера (S) - фосфор (P) - кремний (Si) - марганец (Mn) - хром (Cr) - никель (Ni) - кобальт (Co) - медь (Cu) - алюминий (Al) - молибден (Mo) - вольфрам (W) - ванадий (V) - титан (Ti) - ниобий (Nb)	%, 0,0050-2,50 0,0030-0,30 0,0030-0,150 0,0030-4,0 0,0030-17,5 0,0030-32 0,0030-45 0,010-15 0,0050-3,20 0,0050-7,0 0,010-12 0,020-20 0,0050-10 0,0030-3,70 0,0050-5,0
28	РД ЭО 0669-2006	Стали и сплавы	-	-	Атомно-эмиссионный фотоэлектрический спектральный анализ. Определение массовой доли элементов: - кремний (Si) - марганец (Mn) - хром (Cr) - никель (Ni) - медь (Cu) - молибден (Mo)	%, 2-6 5,0-8,0 10,0-27,0 10,0-38,0 1,9-2,5 5,0-7,0

1	2	3	4	5	6	7	
29	РД ЭО 0505-03	Стали и железоникелевые сплавы: оснóвной металл, сварные соединения и наплавки	-	-	<p>на 14 листах, лист 9</p>	<p>Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов. Определение наличия и приближенная оценка количества легирующих элементов:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ванадий (V)</li> <li>- молибден (Mo)</li> <li>- марганец (Mn)</li> <li>- хром (Cr)</li> <li>- никель (Ni)</li> <li>- титан (Ti)</li> <li>- вольфрам (W)</li> <li>- ниобий (Nb)</li> <li>- кремний (Si)</li> <li>- кобальт (Co).</li> </ul> <p>Качественное определение ниобия (Nb) и ванадия (V)</p>	<p>0,15-2,50</p> <p>0,15-2,00</p> <p>0,15-14,00</p> <p>0,05-30,00</p> <p>0,50-20,00</p> <p>0,04-1,50</p> <p>1,00-18,00</p> <p>0,10-1,50</p> <p>0,10-4,00</p> <p>2,00-10,00</p>
30	ГОСТ 7512	Сварные соединения.	-	-	<p>Радиографический контроль.</p> <p>Размеры дефектов:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- трещины (Т, Тв, Тл, Тр);</li> <li>- непровар (Н, Нк, Нв, Нр);</li> <li>- поры (П, ЦП, СП);</li> <li>- шлаковые включения (Ш, ЦШ, СШ);</li> <li>- вольфрамовые включения (В, ЦВ, СВ);</li> <li>- окисные включения (О);</li> <li>- вогнутость корня шва (Вгк);</li> <li>- выпуклость корня шва (Впк);</li> <li>- подрез (Пдр);</li> <li>- смещение кромок (Скр).</li> </ul>	<p>Наличие/отсутствие</p>	
						Отсутствие, (0,1-200) мм	
						Отсутствие, (0,1-200) мм	

1	2	3	4	5	6	
31	ПНАЭ Г-7-017-89	Сварные соединения и наплавки.	-	-	Радиографический контроль. Размеры дефектов: - трещины (Т, Тв, Тп, Тр); - непровар (Н, Нк, Нв, Нр); - поры (П, ЦП, СП); - шлаковые включения (Ш, ЦШ, СШ); - вольфрамовые включения (В, ЦВ, СВ); - окисные включения (О); - вогнутость корня шва (Вгк); - выпуклость корня шва (Впк); - подрез (Пдр); - смещение кромок (Скр).	Отсутствие, (0,1-200) мм
32	ГОСТ Р 50.05.07	Сварные соединения и наплавленные покрытия.	-	-	Радиографический контроль. Размеры дефектов: - трещины (Т, Тв, Тп, Тр); - непровар (Н, Нк, Нв, Нр); - поры (П, ЦП, СП); - шлаковые включения (Ш, ЦШ, СШ); - вольфрамовые включения (В, ЦВ, СВ); - окисные включения (О); - вогнутость корня шва (Вгк); - выпуклость корня шва (Впк); - подрез (Пдр); - смещение кромок (Скр).	Отсутствие, (0,1-200) мм



1	2	3	4	5	6	7
33	ПНАЭ Г-7-014-89	Основной материал (полуфабрикаты), поковки, сортовой прокат, отливки, листы, трубы и штампованные за- готовки.	-	-	Ультразвуковая дефектоскопия: - эквивалентная площадь несплошности; - условная протяженность несплошности.	Отсутствует, (0,2-50) мм <sup>2</sup> (0,5-100) мм
34	ПНАЭ Г-7-030-91	Сварные соедине- ния и наплавки	-	-	Ультразвуковая дефектоскопия: - эквивалентная площадь несплошности; - условная протяженность несплошности.	Отсутствует, (0,2-50) мм <sup>2</sup> (0,5-100) мм
35	ГОСТ Р 55724	Сварные соедине- ния металлов и сплавов	-	-	Ультразвуковая дефектоскопия: - эквивалентная площадь несплошности; - условная протяженность несплошности.	Отсутствует, (0,2-50) мм <sup>2</sup> (0,5-100) мм
36	ОСТ 108.958.03-96 (РД 2728.001.01-96)	Поковки стальные (заготовки).	-	-	Ультразвуковая дефектоскопия: - эквивалентная площадь несплошности; - условная протяженность несплошности.	Отсутствует, (0,2-50) мм <sup>2</sup> (0,5-100) мм

1	2	3	4	5	6	7
37	ГОСТ 21120	Катаные прутки круглого и квадратного сечения, болванки обжатые, заготовки для труб и для переката диаметром или стороной квадрата от 30 до 300 мм из углеродистых, легированных и высоколегированных сталей и сплавов.	-	-	Ультразвуковая дефектоскопия: - контрольный отражатель; - условная протяженность несплошности.	Отсутствует, (0,2-50) мм <sup>2</sup> (0,5-300) мм
38	ГОСТ 17410	Прямые металлические однослойные бесшовные цилиндрические трубы, изготовленные из черных и цветных.	-	-	Ультразвуковая дефектоскопия: - искусственный отражатель; - условная протяженность несплошности.	Отсутствует, (0,2-50) мм <sup>2</sup> (0,5-100) мм
39	ГОСТ 24507	Поковки, изготовленные из черных и цветных металлов, толщиной 10 мм и более.	-	-	Ультразвуковая дефектоскопия: - эквивалентная размер и площадь несплошности; - условная протяженность несплошности.	Отсутствует, (0,2-50) мм <sup>2</sup> (0,5-100) мм
40	ГОСТ 22727	Листовой прокат из углеродистой и легированной стали, в том числе двухслойной.	-	-	Ультразвуковая дефектоскопия: - условная площадь; - условная протяженность несплошности.	Отсутствует, (0,2-50) мм <sup>2</sup> (0,5-100) мм
41	ГОСТ Р 50.05.02	Сварные соединения и наплавки.	-	-	Ультразвуковая дефектоскопия: - эквивалентная площадь несплошности; - условная протяженность несплошности.	Отсутствует, (0,2-50) мм <sup>2</sup> (0,5-100) мм

1	2	3	4	5	6	7
42	ГОСТ Р 50.05.04	Сварные соединения.	-	-	Ультразвуковая дефектоскопия: - эквивалентная площадь несплошности; - протяженность несплошности.	Отсутствует, (0,2-50) мм <sup>2</sup> (0,5-100) мм
43	ГОСТ Р 50.05.05	Основные материалы (полуфабрикаты) поковки, сортовой прокат, отливки, листы, трубы, штампованные заготовки.	-	-	Ультразвуковая дефектоскопия: - эквивалентная площадь несплошности; - условная протяженность несплошности	Отсутствует, (0,2-50) мм <sup>2</sup> (0,5-100) мм
44	ПНАЭ Г-7-031-91	Многослойные металлы, биметаллы, антикоррозионные покрытия.	-	-	Ультразвуковая толщинометрия: - толщина материала.	(0,63-500) мм
45	ГОСТ Р 50.05.03	Материалы, полуфабрикаты, изделия.	-	-	Ультразвуковая толщинометрия: - толщина материала.	(0,63-500) мм
46	ГОСТ 18442, кроме люминесцентного способа.	Материалы, полуфабрикаты, изделия.	-	-	Капиллярный контроль: размер индикаторного следа.	Отсутствует, 0,6-200 мм
47	РБ-090-14, кроме люминесцентного способа	Материалы (полуфабрикаты), сварные соединения (наплавки).	-	-	Капиллярный контроль: размер индикаторного следа.	Отсутствует, 0,6-200 мм
48	ПНАЭ Г-7-019-89 п. 4.2, 4.4, 4.5, 5.5, 5.6	Основной материал (полуфабрикаты), сварные соединения и наплавки	-	-	Контроль герметичности: сквозные дефекты.	наличие/отсутствие
49	ГОСТ Р 50.05.01 п. 7.2, 7.4, 7.5, 8.5, 8.6	Основной металл, сварные соединения и наплавленные покрытия.	-	-	Контроль герметичности: сквозные дефекты.	наличие/отсутствие
50	ГОСТ Р 56512	Полуфабрикаты, детали, узлы, элементы конструкций, изделия.	-	-	Магнитопорошковый контроль: - размер индикаторного следа.	Отсутствует, 0,6-200 мм.



1	2	3	4	5	6	7
51	ПНАЭГ-7-015-89	Полуфабрикаты, изделия, сварные соединения.	-	-	Магнитопорошковый контроль: - размер индикаторного следа.	Отсутствует, 0,6-200 мм.
52	ГОСТ Р 50.05.06	Полуфабрикаты, изделия, сварные соединения.	-	-	Магнитопорошковый контроль: - размер индикаторного следа.	Отсутствует, 0,6-200 мм.
53	РБ-089-14	Сварные соединения (наплавки).	-	-	Визуальный и измерительный контроль: - размеры дефектов (трещины, включение, поры, скопление, отслоения, кратеры, подрезы, непровары, свищи, усадочные раковины); - геометрические размеры сварного шва; - отклонение по взаимному расположению элементов сварной конструкции.	Отсутствуют, (0,1-1000) мм (0,1-100) мм Отсутствуют, (0,1-100) мм
54	РД 03-606-03	Сварные соединения (наплавки).	-	-	Визуальный и измерительный контроль: - размеры дефектов (трещины, включение, поры, скопление, отслоения, кратеры, подрезы, непровары, свищи, усадочные раковины); - геометрические размеры сварного шва; - отклонение по взаимному расположению элементов сварной конструкции.	Отсутствуют, (0,1-1000) мм (0,1-100) мм Отсутствуют, (0,1-100) мм

Технический директор  
ООО «Корпорация АК «ЭСКМ»  
по Доверенности №7 от 01.01.2020

  
С.И. Киргетов

Начальник лаборатории неразрушающих  
методов контроля и диагностики

  
В.А. Новиков