

✓ ЭКЗЕМПЛЯР
РОСАККРЕДИТАЦИИ



Заместитель Руководителя
Федеральной службы по аккредитации
ДИТВАК А.Г.
М.П.

Приложение к аттестату аккредитации
N РА.РУ.21НН90
от "___" 27 12 18 20__ г.
на 14 листах, лист 1

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»

Адрес места осуществления деятельности: Российская Федерация, Краснодарский край, муниципальное образование город Краснодар,
г. Краснодар, Карасунский внутригородской округ, ул. им. Демуса М.Н., 56, Литер Ж.

Адрес места осуществления деятельности: Российская Федерация, Краснодарский край, г. Краснодар, Карасунский округ,
ул. им. Демуса М.Н., дом №11.

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
Адрес места осуществления деятельности: Российская Федерация, Краснодарский край, муниципальное образование город Краснодар, г. Краснодар, Карасунский внутригородской округ, ул. им. Демуса М.Н., 56, Литер Ж.						
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) ⁰ - угол изгиба до образования первой трещины.	Наличие/ отсутствие трещин (2-180) ⁰
7	ГОСТ 9454		-	-	Ударная вязкость при пониженных и комнатной температурах	(2-400) Дж/см ²

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 ² (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		-	-	Испытание на сплющивание: - 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 надрыв, (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"> - статическое (кратковременное) растяжение при комнатной и при повышенных температурах: <ul style="list-style-type: none"> • предел текучести • временное сопротивление • относительное удлинение после разрыва; • относительное сужение после разрыва - ударный изгиб; - механическое старение; - твердость металла; 	<p>(25-1500) МПа (25-2500) МПа (1-300)% (1-99)% (2-400) Дж/см² (2-400) Дж/см² (3-650) НВ (20,0-88) HRA (20-100) HRB (20-70) HRC</p>
					<ul style="list-style-type: none"> - статическое растяжение при комнатной и при повышенных температурах: <ul style="list-style-type: none"> • временное сопротивление; - статический изгиб: <ul style="list-style-type: none"> • испытание на нормируемый угол изгиба (2-180)⁰; • угол изгиба до образования первой трещины; • длина трещины; - испытание на сплющивание: <ul style="list-style-type: none"> • испытание на заданное расстояние между параллельными плоскостями в конце испытания; • расстояние между параллельными плоскостями до образования первой трещины; • длина трещины; 	<p>(25-2500) МПа</p> <p>наличие/ отсутствие трещин (2-180)⁰ (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"> • испытание на нормируемый угол изгиба (2-180)⁰; • угол изгиба до образования первой трещины. 	<p>наличие/ отсутствие трещин, (2-180)⁰</p>

1	2	3	4	5	6	7
Адрес места осуществления деятельности: Российская Федерация, Краснодарский край, г. Краснодар, Карасунский округ, ул. им. Демуса М.Н., дом №11.						
№ 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
16	И-2730.91.03-92 п. 15	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	Стали и сплавы.	-	-	Изготовление микрошлифов.	-

1	2	3	4	5	6	7
18	ГОСТ 1778, п. 3.1	Стали и сплавы.	-	-	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
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) - послойная 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) %

1	2	3	4	5	6	7
21	ОСТ 95 10540-98	Сварные соединения и основной металл	-	-	Макроструктура: - фактический размер дефекта;	(0-100) мм
22	ГОСТ 11878, п.3	Аустенитные нержавеющие стали	-	-	Содержание ферритной фазы в металле: - магнитным методом.	(0,1-20) %
23	ГОСТ Р 53686	Сварные соединения, наплавленный металл	-	-	Содержание ферритной фазы в металле магнитным методом с использованием ферритометров объемного типа.	(0,1-20) %
24	РМД 2730.300.08-2003	Хромоникелевые стали аустенитного класса	-	-	Содержание ферритной фазы в металле.	(0,1-20)%
25	ГОСТ 18895	Стали и сплавы	-	-	Атомно-эмиссионный фотоэлектрический спектральный анализ. Определение массовой доли элементов:	,%
					- углерод (С)	0,010-2,0
					- сера (S)	0,002-0,20
					- фосфор (P)	0,002-0,20
					- кремний (Si)	0,010-2,5
					- марганец (Mn)	0,050-5,0
					- хром (Cr)	0,010-10,0
					- никель (Ni)	0,010-10,0
					- кобальт (Co)	0,010-5,0
					- медь (Cu)	0,010-2,0
					- алюминий (Al)	0,010-2,0
					- молибден (Mo)	0,010-5,0
					- вольфрам (W)	0,020-5,0
					- ванадий (V)	0,005-5,0
					- титан (Ti)	0,005-2,0
					- ниобий (Nb)	0,010-2,0

1	2	3	4	5	6	7
26	ГОСТ Р 54153	Стали и сплавы	-	-	Атомно-эмиссионный фотоэлектрический спектральный анализ. Определение массовой доли элементов: - углерод (C) - 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 0,001-3,0
27	МИ 012013А5	Стали и сплавы	-	-	Атомно-эмиссионный фотоэлектрический спектральный анализ. Определение массовой доли элементов: - углерод (C) - 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

1	2	3	4	5	6	7
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
29	РД ЭО 0505-03	Стали и железоникелевые сплавы: основной металл, сварные соединения и наплавки	-	-	Стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов. Определение массовой доли элементов, %: - ванадий (V) - молибден (Mo) - марганец (Mn) - хром (Cr) - никель (Ni) - титан (Ti) - вольфрам (W) - ниобий (Nb) - кремний (Si) - кобальт (Co). Качественное определение ниобия (Nb) и ванадия (V)	- - - - - - - - - Наличие/отсутствие
30	ГОСТ 7512	Сварные соединения.	-	-	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);	Отсутствие, (0,1-200) мм

1	2	3	4	5	6	7
30	ГОСТ 7512	Сварные соединения.	-	-	- подрез (Пдр); - смещение кромок (Скр).	Отсутствие, (0,1-200) мм
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 заготовки.	-	-	Ультразвуковая дефектоскопия: - эквивалентная площадь несплошности; - условная протяженность несплошности.	Отсутствует, (0,2-50) мм ² (0,5-100) мм
34	ПНАЭ Г-7-030-91	Сварные соединения и наплавки .	-	-	Ультразвуковая дефектоскопия: - эквивалентная площадь несплошности; - условная протяженность несплошности.	Отсутствует, (0,2-50) мм ² (0,5-100) мм
35	ГОСТ Р 55724	Сварные соединения металлов и сплавов	-	-	Ультразвуковая дефектоскопия: - эквивалентная площадь несплошности; - условная протяженность несплошности.	Отсутствует, (0,2-50) мм ² (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 ² (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 ² (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 ² (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 ² (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 ² (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 ² (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 ² (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 ² (0,5-100) мм
44	ПНАЭ Г-7-031-91	Монометаллы, биметаллы, антикоррозионные покрытия.	-	-	Ультразвуковая толщинометрия: -толщина материала.	(0,63-500) мм
45	ГОСТ Р 50.05.03	Материалы, полуфабрикаты, изделия.	-	-	Капиллярный контроль: размер индикаторного следа.	Отсутствует, 0,6-200 мм
46	ГОСТ18442, 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 материалы (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

1	2	3	4	5	6	7
50	ГОСТ Р 56512	Полуфабрикаты, детали, узлы, элементы конструкций, изделия.	-	-	Магнитопорошковый контроль: - размер индикаторного следа.	Отсутствует, 0,6-200 мм.
51	ПНАЭ Г-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 №1 от 01.01.2018.

М.П.
Начальник лаборатории неразрушающих
методов контроля и диагностики




С.И. Киргетов


В.А. Новиков