

Область аккредитации испытательной лаборатории (центра)

Центральная заводская лаборатория

наименование испытательной лаборатории (центра) юридического лица

Публичного акционерного общества «Русполимет» (ПАО Русполимет)

1. Нижегородская область, Городской округ город Кулебаки, г. Кулебаки, ул. Осипенко, д. 16/2, Здание АБК корпуса № 172

2. Нижегородская область, Городской округ город Кулебаки, г. Кулебаки ул. Восстания, д. 1/31

Здание бытовых помещений со столовой и экспресс-лабораторией

3. Нижегородская область, Кулебакский район, г. Кулебаки, ул. Осипенко, дом 16/1, Здание корпуса № 172

адрес места осуществления деятельности испытательной лаборатории (центра)

На соответствие требованиям

ГОСТ ISO/IEC 17025-2019 «Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий»

наименование и реквизиты межгосударственного или национального стандарта, устанавливающего общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий/частные требования к качеству и компетентности медицинских лабораторий

№ п/п	Документы, устанавливающие правила и методы исследований (испытаний), измерений	Наименование объекта	Код ОКПД	Код ТН ВЭД ЕАЭС	Определяемая характеристика (показатель)	Диапазон определения
1	2	3	4	5	6	7
<b><u>1. Нижегородская область, Городской округ город Кулебаки, г. Кулебаки, ул. Осипенко, д. 16/2, Здание АБК корпуса № 172</u></b>						
1	ГОСТ 14019	Металлические материалы	-	-	Угол изгиба	(0–180) °
2	ГОСТ 9012	Металлы и сплавы	-	-	Твердость по Бринеллю	(95–650) HBW
3	ГОСТ 9013		-	-	Твердость по Роквеллу	(20–70) HRC
4	ГОСТ 6032 п. 5	Стали и сплавы коррозионно-стойкие	-	-	Стойкость против межкристаллитной коррозии	стойкий/нестойкий против МКК
					Глубина разрушения границ зерен	(0,0–30,0) мкм
5	ГОСТ 6032 п. 7	Стали и сплавы коррозионно-стойкие	-	-	Стойкость против межкристаллитной коррозии	стойкий / нестойкий против МКК
					Глубина разрушения границ зерен	(0,0–30,0) мкм

1	2	3	4	5	6	7
<b><u>2. Нижегородская область, Городской округ город Кулебаки, г. Кулебаки ул. Восстания, д. 1/31,</u></b>						
<b><u>Здание бытовых помещений со столовой и экспресс-лабораторией</u></b>						
6	ГОСТ 18895	Стали	-	-	Массовая доля углерода	(0,010–2,0) %
					Массовая доля серы	(0,002–0,20) %
					Массовая доля фосфора	(0,002–0,20) %
					Массовая доля кремния	(0,010–2,5) %
					Массовая доля марганца	(0,050–5,0) %
					Массовая доля хрома	(0,010–10,0) %
					Массовая доля никеля	(0,010–10,0) %
					Массовая доля меди	(0,010–2,0) %
					Массовая доля алюминия	(0,005–2,0) %
					Массовая доля кобальта	(0,010–5,0) %
					Массовая доля молибдена	(0,010–5,0) %
					Массовая доля вольфрама	(0,020–5,0) %
					Массовая доля ванадия	(0,005–5,0) %
					Массовая доля титана	(0,005–2,0) %
					Массовая доля ниобия	(0,010–2,0) %
					Массовая доля мышьяка	(0,005–0,20) %
7	ГОСТ Р 54153	Стали	-	-	Массовая доля бора	(0,001–0,10) %
					Массовая доля углерода	(0,002–3,0) %
					Массовая доля серы	(0,001–0,20) %
					Массовая доля фосфора	(0,001–0,20) %
					Массовая доля кремния	(0,002–5,0) %
					Массовая доля марганца	(0,0005–35,0) %
					Массовая доля хрома	(0,001–35,0) %
					Массовая доля никеля	(0,001–45,0) %
					Массовая доля меди	(0,001–5,0) %
					Массовая доля алюминия	(0,001–10,0) %
					Массовая доля кобальта	(0,0005–20,0) %
					Массовая доля молибдена	(0,0002–10,0) %
					Массовая доля вольфрама	(0,002–20) %
Массовая доля ванадия	(0,001–10,0) %					

1	2	3	4	5	6	7
7	ГОСТ Р 54153	Стали	-	-	Массовая доля титана	(0,001–5,0) %
					Массовая доля ниобия	(0,001–3,0) %
					Массовая доля мышьяка	(0,0002–0,5) %
					Массовая доля бора	(0,0001–0,10) %
					Массовая доля азота	(0,001–0,05) %
8	ASTM E415-17	Стали	-	-	Массовая доля алюминия	(0,006–0,093) %
					Массовая доля мышьяка	(0,003–0,1) %
					Массовая доля углерода	(0,02–1,1) %
					Массовая доля хрома	(0,007–8,14) %
					Массовая доля кобальта	(0,006–0,20) %
					Массовая доля меди	(0,006–0,5) %
					Массовая доля марганца	(0,03–2,0) %
					Массовая доля молибдена	(0,007–1,3) %
					Массовая доля никеля	(0,006–5,0) %
					Массовая доля ниобия	(0,003–0,12) %
					Массовая доля азота	(0,01–0,055) %
					Массовая доля фосфора	(0,006–0,085) %
					Массовая доля кремния	(0,02–1,54) %
					Массовая доля серы	(0,001–0,055) %
					Массовая доля титана	(0,001–0,2) %
					Массовая доля ванадия	(0,003–0,3) %
9	ASTM E1086-14	Стали	-	-	Массовая доля хрома	(17,0–23,0) %
					Массовая доля никеля	(7,5–13,0) %
					Массовая доля молибдена	(0,01–3,0) %
					Массовая доля марганца	(0,01–2,0) %
					Массовая доля кремния	(0,01–0,90) %
					Массовая доля меди	(0,01–0,30) %
					Массовая доля углерода	(0,005–0,25) %
					Массовая доля фосфора	(0,003–0,15) %
Массовая доля серы	(0,003–0,065) %					

1	2	3	4	5	6	7
10	МИ 1.2.061-2014	Сплавы на никелевой основе	-	-	Массовая доля алюминия	(0,001–15) %
					Массовая доля бора	(0,0001–5,0) %
					Массовая доля углерода	(0,01–2,5) %
					Массовая доля кобальта	(0,001–30) %
					Массовая доля хрома	(0,001–40,0) %
					Массовая доля меди	(0,001–35,0) %
					Массовая доля железа	(0,001–50,0) %
11	МИ 1.2.061-2014	Сплавы на никелевой основе	-	-	Массовая доля марганца	(0,001–25,0) %
					Массовая доля молибдена	(0,001–35,0) %
					Массовая доля ниобия	(0,001–10) %
					Массовая доля никеля	(50,0–90,0) %
					Массовая доля фосфора	(0,001–0,1) %
					Массовая доля серы	(0,001–0,2) %
					Массовая доля кремния	(0,001–8,0) %
					Массовая доля тантала	(0,001–8) %
					Массовая доля титана	(0,01–6,0) %
					Массовая доля ванадия	(0,005–5,0) %
					Массовая доля вольфрама	(0,01–20) %
<b><u>3. Нижегородская область, Кулебакский район, г. Кулебаки, ул. Осипенко, дом 16/1, Здание корпуса № 172</u></b>						
12	ГОСТ 21120	Катаные прутки круглого и квадратного сечения, болванки обжатые, заготовки для труб и переката из углеродистых, легированных и высоколегированных сталей и сплавов	-	-	Группа качества	(1–4)
					Амплитуда эхо-сигнала	(1–100) дБ
					Координаты несплошности	(0,1–20000) мм
					Условные размеры несплошности	(0,1–20000) мм

1	2	3	4	5	6	7
13	ГОСТ 24507	Поковки из черных и цветных металлов	-	-	Группа качества	(1-4L)
					Амплитуда эхо-сигнала	(1-100) дБ
					Координаты несплошности	(0,1-20000) мм
					Условные размеры несплошности	(0,1-20000) мм
14	ГОСТ Р 50.05.02 (использование настроечных образцов)	Сварные соединения и наплавленные покрытия	-	-	Амплитуда эхо-сигнала	(1-100) дБ
					Координаты несплошности	(0,1-20000) мм
					Условную протяженность	протяженный/ непротяженный
15	ГОСТ Р 50.05.05 (использование настроечных образцов)	Поковки, сортовой прокат, отливки, листы, трубы и штампованные заготовки	-	-	Амплитуда эхо-сигнала	(1-100) дБ
					Координаты несплошности	(0,1-20000) мм
					Условную протяженность	протяженный/ непротяженный
16	ОСТ 108.958.03 (использование настроечных образцов)	Заготовки деталей энергетического и оборудования, изготовленные методом свободной ковки, прессовки, прокатки и штамповки	-	-	Качество контролируемых изделий	в зависимости от назначения, материала, номинальной толщины
					Амплитуда эхо-сигнала	(1-100) дБ
					Координаты несплошности	(0,1-20000) мм
					Условную протяженность	протяженный/ непротяженный
17	ОСТ 108.109.01	Заготовки корпусных деталей из коррозионно-стойких сталей аустенитного класса	-	-	Качество контролируемых изделий	в зависимости от вида заготовки, толщины (диаметра) в направлении прозвучивания
					Амплитуда эхо-сигнала	(1-100) дБ
					Координаты несплошности	(0,1-20000) мм
					Условную протяженность	протяженный/ непротяженный

1	2	3			6	7
18	ОСТ 5P.9675 (использование настроечных образцов)	Заготовки деталей, изделия и полуфабрикаты, выполненные методами литья, свободнойковки, штамповки, прокатки из стали, сплавов на основе меди, титана и алюминия	-	-	Качество контролируемых изделий	в зависимости от типа металла, толщины изделия
					Амплитуда эхо-сигнала	(1–100) дБ
					Координаты несплошности	(0,1–20000) мм
					Условную протяженность	протяженный/ непротяженный
19	ГОСТ 18442 (цветной метод)	Материалы, полуфабрикаты, изделия	-	-	Размер дефекта	(0,001–20000) мм
					Размеры и расположение контролируемых участков	(0,001–20000) мм
					Координаты дефекта	(0,001–20000) мм
					Характеристика дефекта	протяженный, округлый, единичный, групповой, повсеместно распределенный, параллельный, перпендикулярный, расположенный под углом

1	2	3			6	7
20	ОСТ 108.004.101 (цветной метод)	Материалы, полуфабрикаты и изделия предприятий энергетического машиностроения	-	-	Размер дефекта	(0,001–20000) мм
					Размеры и расположение контролируемых участков	(0,001–20000) мм
					Координаты дефекта	(0,001–20000) мм
					Характеристика дефекта	протяженный, округлый, единичный, групповой, повсеместно распределенный, параллельный, перпендикулярный, расположенный под углом
21	ГОСТ Р 50.05.09 (цветной метод)	Основной металл, сварные соединения и наплавленные поверхности оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок	-	-	Размер дефекта	(0,001–20000) мм
					Размеры и расположение контролируемых участков	(0,001–20000) мм
					Координаты дефекта	(0,001–20000) мм
					Характеристика дефекта	протяженный, округлый, единичный, групповой, повсеместно распределенный, параллельный, перпендикулярный, расположенный под углом

Генеральный директор ПАО «Русполимет»  
должность уполномоченного лица

\_\_\_\_\_   
подпись уполномоченного лица

М.В. Ключай  
инициалы, фамилия уполномоченного лица