

Область аккредитации испытательной лаборатории (центра)

Открытое акционерное общество «Научно-исследовательский институт металлургической технологии»

Центральная институтская лаборатория

наименование испытательной лаборатории (центра) юридического лица

Удмуртская Республика, 426010, город Ижевск, ул. Азина, д. 2, литер Б (производственный корпус)

Удмуртская Республика, 426010, город Ижевск, ул. Азина, д. 2, литер Г (здание АБК)

адрес места осуществления деятельности

№ п/п	Документы, устанавливающие правила и методы исследований (испытаний), измерений	Наименование объекта	Код ОКПД2	Код ТН ВЭД ЕАЭС	Определяемая характеристика (показатель)	Диапазон определения
1	2	3	4	5	6	7
Удмуртская Республика, 426010, город Ижевск, ул. Азина, д. 2, литер Б (производственный корпус)						
1	ГОСТ 1497	Черные и цветные металлы	-	-	Предел текучести физический	0 – 7000 Н/мм ² (МПа)
					Предел текучести условный	0 – 7000 Н/мм ² (МПа)
					Временное сопротивление разрыву	0 – 7000 Н/мм ² (МПа)
					Относительное удлинение после разрыва	0 – 3200 %
					Относительное сужение после разрыва	0 – 100 %
2	ГОСТ 9454 (при комнатной температуре)	Черные и цветные металлы и сплавы	-	-	Ударная вязкость	(15 – 240) Дж/см ²

1	2	3	4	5	6	7
3	ГОСТ 9012	Металлы	-	-	Твердость	95,5 – 450 HB
4	ГОСТ 9013	Металлы	-	-	Твердость	20 – 88 HRA
						20 – 100 HRB
						20 – 70 HRC
5	ГОСТ 6032 п. 5.4, п. 5.5.1	Металлопродукция из коррозионно-стойких сталей и сплавов	-	-	Стойкость к межкристаллитной коррозии	Наличие/отсутствие трещин
6	ГОСТ 14019	Металлические материалы	-	-	Угол изгиба	0 – 180 °
7	ГОСТ 21120	Кованые прутки и заготовки прямоугольного сечения из углеродистых, легированных и высоколегированных сталей и сплавов	-	-	Несплошности металла	наличие/отсутствие
					Эквивалентная площадь несплошности	1 – 70 мм ²
					Условная протяженность несплошности	протяженный/не протяженный
					Количество несплошностей	-
					Месторасположение несплошностей	-
8	ГОСТ 22727	Листовой прокат из углеродистой и легированной сталей	-	-	Несплошности металла	наличие/отсутствие
					Условная площадь несплошности	1 – 70 мм ²
					Условная площадь зоны несплошностей	-
					Относительная условная площадь несплошностей	-
					Условная протяженность несплошности	протяженный/не протяженный
					Эквивалентный размер несплошностей	-
					Месторасположение несплошностей	-

1	2	3	4	5	6	7
9	ГОСТ 24507	Поковки из черных и цветных металлов (кроме алюминиевых поковок)	-	-	Несплошности металла	наличие/отсутствие
					Эквивалентная площадь несплошности	1 – 70 мм ²
					Условная протяженность несплошности	протяженный/не протяженный
					Месторасположение несплошностей	-
10	ОСТ 5.9675	Заготовки деталей, изделия и полуфабрикаты, выполненные методами литья, свободнойковки, штамповки, прокатки из стали, сплавов на основе меди, титана и алюминия	-	-	Несплошности металла	наличие/отсутствие
					Эквивалентная площадь несплошности	1 – 70 мм ²
					Условная протяженность несплошности	протяженный/не протяженный
					Месторасположение несплошности	-
11	ОСТ 26-11-09	Поковки и штамповки сосудов, работающих под давлением до 16 МПа из углеродистых, низколегированных, аустенитных сталей	-	-	Дефекты металла	наличие/отсутствие
					Эквивалентная площадь несплошности	1 – 70 мм ²
					Условная протяженность несплошности	протяженный/не протяженный
					Местоположение дефектов	-
12	ГОСТ Р 50.05.05	Поковки, сортовой прокат, отливки, листы, трубы и штампованные заготовки.	-	-	Несплошности металла	наличие/отсутствие
					Эквивалентная площадь несплошности	1 – 70 мм ²
					Условная протяженность несплошности	протяженный/не протяженный
					Месторасположение несплошностей	-
13	ГОСТ Р 50.05.09 (Цветной метод)	Основной металл, сварные соединения и наплавленные поверхности	-	-	Несплошности материала, выходящие на поверхность	наличие/отсутствие

1	2	3	4	5	6	7
		оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок				
14	ГОСТ 18442 (Цветной метод)	Материалы, полуфабрикаты, изделия	-	-	Несплошности материала, выходящие на поверхность	наличие/отсутствие
15	ОСТ 108.109.01 п. 4.1	Заготовки корпусных деталей из коррозионных сталей аустенитного класса	-	-	Несплошности, расположенные на поверхности	наличие/отсутствие
					Линейные размеры	0 – 3000 мм
					Угловые размеры	0 – 360°
					Радиус	1 – 25 мм
					Шероховатость	Ra 0,4 – 25 мкм
16	ГОСТ Р 50.05.08	Сварные соединения, наплавленные поверхности оборудования и трубопроводы атомных энергетических установок	-	-	Несплошности, расположенные на поверхности	наличие/отсутствие
					Линейные размеры	0 – 3000 мм
					Угловые размеры	0 – 360°
					Радиус	1 – 25 мм
					Шероховатость	Ra 0,4 – 25 мкм
17	ГОСТ 6996	Сварные соединения	-	-	Временное сопротивление разрыву	0 – 7000 Н/мм ² (МПа)
					Статический изгиб	0 – 7000 Н/мм ² (МПа)
					Ударная вязкость	(15 – 240) Дж/см ²
					Твердость	95,5 – 450 НВ
						20 – 100 HRB
					20 – 70 HRC	
Удмуртская Республика, 426010, город Ижевск, ул. Азина, д. 2, литер Г (здание АБК)						
18	ГОСТ 18895	Стали	-	-	Массовая доля углерода	0,01 – 0,856 %
					Массовая доля серы	0,002 – 0,084 %
					Массовая доля фосфора	0,0046 – 0,042 %
					Массовая доля кремния	0,033 – 2,49 %
					Массовая доля марганца	0,086 – 2,31 %

1	2	3	4	5	6	7
					Массовая доля хрома	0,02 – 10,0 %
					Массовая доля никеля	0,01 – 10,0 %
					Массовая доля меди	0,01 – 2,0 %
					Массовая доля алюминия	0,005 – 0,37 %
					Массовая доля кобальта	0,01 – 0,247 %
					Массовая доля молибдена	0,010 – 3,62 %
					Массовая доля вольфрама	0,020 – 4,14%
					Массовая доля ванадия	0,011 – 0,49 %
					Массовая доля титана	0,005 – 1,76 %
					Массовая доля ниобия	0,010 – 0,83 %
19	ГОСТ Р 54153	Стали	-	-	Массовая доля углерода	0,01 – 0,856 %
					Массовая доля серы	0,002 – 0,084 %
					Массовая доля фосфора	0,0046 – 0,042 %
					Массовая доля кремния	0,033 – 2,49 %
					Массовая доля марганца	0,086 – 2,31 %
					Массовая доля хрома	0,02 – 23,2 %
					Массовая доля никеля	0,01 – 35,0 %
					Массовая доля меди	0,0074 – 2,89 %
					Массовая доля алюминия	0,0049 – 0,37 %
					Массовая доля кобальта	0,0011 – 0,247 %
					Массовая доля молибдена	0,010 – 3,62 %
					Массовая доля вольфрама	0,010 – 4,14 %
					Массовая доля ванадия	0,011 – 0,49 %
					Массовая доля титана	0,0022 – 1,76 %
Массовая доля ниобия	0,004 – 0,83 %					
20	ГОСТ 17745	Стали	-	-	Массовая доля азота	0,0048 – 0,142 %
21	ГОСТ 10243	Кованые и катаные углеродистые, легированные и высоколегированные стали	-	-	Гочечная неоднородность (ТН)	0 – 5 балл
					Центральная пористость (ЦП)	
					Ликвационный квадрат (ЛК)	
					Общая пятнистая ликвация (ОПЛ)	
					Краевая пятнистая ликвация (КПЛ)	
					Подсадочная ликвация (ПУ)	
Подкорковые пузыри (ПП)						

1	2	3	4	5	6	7
					Межкристаллитные трещины (МТ) Светлая полоска (контур) (СП) Послойная кристаллизация (ПК)	
22	ГОСТ 1763 (метод М)	Углеродистые, легированные, быстрорежущие, рессорно-пружинные, подшипниковые стали	-	-	Глубина обезуглероженного слоя	0 – 40 мм
23	ГОСТ 1778 п. 2, п. 3 (методы Ш4, Ш6)	Стали и сплавы	-	-	Оксиды строчечные (ОС) Оксиды точечные (ОТ) Силикаты хрупкие (СХ) Силикаты пластичные (СП) Силикаты недеформирующиеся (СН) Сульфиды (С) Нитриды и карбонитриды строчечные (НС) Нитриды и карбонитриды точечные (НТ) Нитриды алюминия (НА)	0 – 5 балл
24	ГОСТ 5639	Стали и сплавы	-	-	Величина зерна	-3 – 14 номер
25	ГОСТ 8233	Стали	-	-	Пластинчатый перлит Зернистый перлит Мартенсит Нитриды Соотношение феррит/перлит Соотношение пластинчатый/зернистый перлит Соотношение мартенсит/троостит	1 – 10 балл

1	2	3	4	5	6	7
					Карбидная сетка Карбидная неоднородность	1 – 6 балл
26	ГОСТ 6032 п. 5.1, п. 5.2, п. 5.3, п. 5.5.2, п. 7, приложение ДЕ (метод А)	Металлопродукция из коррозионно-стойких сталей и сплавов	-	-	Стойкость к межкристаллитной коррозии	наличие/отсутствие трещин
27	ГОСТ 2246 п. 4.6, приложение 1	Холодотянутая сварочная проволока из низкоуглеродистой, легированной и высоколегированной стали	-	-	Содержание ферритной фазы	0,5 – 20 %
28	ГОСТ 11878 п. 1, п. 2	Хромоникелевые стали аустенитного класса	-	-	Содержание ферритной фазы	0,5 – 5 балл (1 – 48,5)%

Генеральный директор

должность уполномоченного лица

подпись уполномоченного лица

А.В. Балашов

инициалы, фамилия уполномоченного лица