

ЭКЗЕМПЛЯР

РОСАККРЕДИТАЦИИ


 Руководитель (заместитель руководителя)
 Федеральной службы по аккредитации

подпись

инициалы, фамилия

 Приложение
 к аттестату аккредитации

№ _____

от «___» _____ 20__ г.

на 7 листах, лист 1

Область аккредитации испытательной лаборатории (центра)

Лаборатории технического контроля Публичного акционерного общества «Новомосковскремэнерго» (ПАО «НОРЭ»)

котлаименование испытательной лаборатории (центра)

301660, Российская Федерация, Тульская область, г. Новомосковск, ул. Связи, д. 18

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
Раздел 1. Испытание продукции в соответствии с требованиями Технического регламента Таможенного союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением», утвержденного Решением Совета Евразийской экономической комиссии от 02.07.2013 № 41 (ТР ТС 032/2013)						
1	ГОСТ Р 52630 ГОСТ Р 54803	Сосуды, предназначенные для газов, сжиженных газов, растворённых под давлением, и паров, используемые для рабочих сред группы 1 и имеющие: – максимально допустимое рабочее давление свыше 0,05 МПа, вместимость более 0,001 м ³ и произведение значения максимально допустимого рабочего давления на значение вместимости, составляющее свыше 0,0025 МПа*м ³ – максимально допустимое рабочее	25.91.11 25.91.12 25.29.11 25.29.12 28.29.12.110 28.29.12.130 28.29.12.131 28.29.12.132 28.29.12.133 28.29.12.134 28.29.12.135	из 7309 из 7310 из 7311 из 7611 из 7613 из 8419 из 8421 из 8454	– геометрические размеры; – качество сварных соединений и основного металла; – прочность; – герметичность; – время; – температура;	(0-200)м соответствует/ не соответствует (от 0 до 40) МПа соответствует/ не соответствует (от 0 до 60) мин (-10 до +60)°С
2	ГОСТ 13716 р.4 ГОСТ 20680 р.3, 4, 5, 6 ГОСТ Р 50599	– максимально допустимое рабочее	28.29.11.130 28.99.39.190 28.29.60		– освещенность;	(10-200000) Лк

1	2	3	4	5	6	7
	ГОСТ ISO 13706, п.4,6-10,12 ГОСТ 31842 ГОСТ 31838	давление свыше 20 МПа, емкость свыше 0,0001 м ³ до 0,001 м ³ включительно;	28.25.11 28.25.14 28.21.12 25.30.12			
3	ГОСТ Р ИСО 17637 РД 03-606-03 ГОСТ Р ЕН 13018 ГОСТ 5264 ГОСТ 16037 ГОСТ 14771	<p>Сосуды, предназначенные для газов, сжиженных газов, растворённых под давлением, и паров, используемые для рабочих сред группы 2 и имеющие:</p> <ul style="list-style-type: none"> – максимально допустимое рабочее давление свыше 0,05 МПа, емкость более 0,001 м³ и произведение значения максимально допустимого рабочего давления на значение емкости, составляющее свыше 0,005 МПа*м³ – максимально допустимое рабочее давление свыше 100 МПа, емкость свыше 0,0001 м³ до 0,001 м³ включительно <p>Сосуды, предназначенные для жидкостей, используемые для рабочих сред группы 1 и имеющие:</p> <ul style="list-style-type: none"> – максимально допустимое рабочее давление свыше 0,05 МПа, емкость более 0,001 м³ и произведение значения максимально допустимого рабочего давления на значение емкости, составляющее свыше 0,02 МПа*м³; – максимально допустимое рабочее давление свыше 50 МПа, емкость свыше 0,0001 м³ до 0,001 м³ включительно 			<ul style="list-style-type: none"> – качество сварных соединений и основного металла; – геометрические размеры; – освещенность; 	<p>соответствует/ не соответствует</p> <p>(0-200) м</p> <p>(10-200000) Лк</p>

1	2	3	4	5	6	7
4	ГОСТ 9012 ГОСТ 9013 ГОСТ 2999	Сосуды, предназначенные для жидкостей, используемые для рабочих сред группы 2 и имеющие: – максимально допустимое рабочее давление свыше 1 МПа, вместимость более 0,01 м ³ и производство значения максимально допустимого рабочего давления на значение вместимости, составляющее свыше 1 МПа*м ³ ; – максимально допустимое рабочее давление свыше 100 МПа, вместимость свыше 0,0001 м ³ до 0,01 м ³ включительно			– твердость;	(90-450) HB (22-68) HRC (100-950) HV
5	ГОСТ 2789				– шероховатость поверхности;	Rz20 ÷ Rz80
6	ГОСТ Р ИСО 16809				– толщина;	(0,080-635,0) мм
7	ГОСТ Р ИСО 3452-1 ГОСТ Р ИСО 3452-2 ГОСТ Р ИСО 3452-3 ГОСТ Р ИСО 3452-4 ГОСТ 18442 ОСТ 26-5-99				качество сварных соединений и основного металла: – ширина раскрытия; – длина; – освещенность; – температура; – время;	от 1 мкм и более от 1 мкм и более от 750 Лк (от -10 до +60)°C (от 0 до 60) мин
8	ГОСТ Р 55724; ГОСТ 3242; ГОСТ 22727; ГОСТ 24507; ГОСТ 12503				качество сварных соединений и основного металла: – глубина залегания;	(2-5000) мм
9	ГОСТ 32569 п.4-8, 10-13 ГОСТ Р 54983 РД 153-34.1-003-01(РТМ-1с) п.18	Трубопроводы, имеющие максимально допустимое рабочее давление свыше 0,05 МПа, номинальный диаметр более 25 мм, предназначенные, для газов и паров и используемые для рабочих сред группы 1. Трубопроводы, имеющие максимально допустимое рабочее давление свыше 0,05 МПа, номинальный диаметр более 32 мм и	24.51.20 24.20.13.190 25.30.12.111 24.20.13.130 24.20.13.120 24.20.35	из 7303 из 7304 из 7305 из 7306	– геометрические размеры; – качество сварных соединений и основного металла; – прочность/плотность; – герметичность; – время; – температура; – освещенность;	(0-200)м соответствует/ не соответствует (от 0 до 40) МПа соответствует/ не соответствует (от 0 до 60) мин (-10 до +60)°C (10-200000) Лк
10	ГОСТ Р ИСО 17637 РД 03-606-03;				– качество сварных соединений;	соответствует/ не соответствует

1	2	3	4	5	6	7
	ГОСТ Р ЕН 13018 ГОСТ 5264 ГОСТ 16037 ГОСТ 14771	<p>произведение значения максимально допустимого рабочего давления на значение номинального диаметра, составляющие свыше 100 МПа*мм, предназначенные для газов и паров и используемые для рабочих сред группы 2.</p> <p>Трубопроводы, имеющие максимально допустимое рабочее давление свыше 0,05 МПа, номинальный диаметр более 25 мм и произведение значения максимально допустимого рабочего давления на значение номинального диаметра, составляющие свыше 200 МПа*мм, предназначенные для жидкостей и используемые для рабочих сред группы 1.</p> <p>Трубопроводы, имеющие максимально допустимое рабочее давление свыше 1 МПа, номинальный диаметр более 200 мм и произведение значения максимально допустимого рабочего давления на значение номинального диаметра свыше 500 МПа*мм, предназначенные для жидкостей и используемые для рабочих сред группы 2.</p>			– геометрические размеры; – освещенность;	(0-200) м (10-200000) Лк
11	ГОСТ 9012 ГОСТ 9013 ГОСТ 2999		– твердость;			(90-450) HB (22-68) HRC (100-950) HV
12	ГОСТ 2789		– шероховатость поверхности;			Rz20 ÷ Rz80
13	ГОСТ Р ИСО 16809		– толщина;			(0,080-635,0) мм;
14	ГОСТ Р ИСО 3452-1 ГОСТ Р ИСО 3452-2 ГОСТ Р ИСО 3452-3 ГОСТ Р ИСО 3452-4 ГОСТ 18442 ОСТ 26-5-99				качество сварных соединений и основного металла: – ширина раскрытия; – длина; – освещенность ;	от 1 мкм и более от 1 мкм и более от 750 Лк

1	2	3	4	5	6	7
					– температура; – время;	(от -10 до +60)°С (от 0 до 60) мин
15	ГОСТ Р 55724 ГОСТ 22727 ГОСТ 24507 ГОСТ 12503 ГОСТ 32569				качество сварных соединений и основного металла; – глубина залегания;	(2-5000) мм
16	ГОСТ Р 55171 п.8,п.А1,А2,А3,А5	Котлы, имеющие вместимость более 0,002 м ³ предназначенные для получения горячей воды, температура которой свыше 110°С, или пара, избыточное давление которого свыше 0,05 МПа и	25.30.11 25.30.13 25.21.12	из 8402 из 8403	– качество сварных соединений;	соответствует/ не соответствует
17	ГОСТ Р 55682.2 ГОСТ Р 55682.3 ГОСТ Р 55682.5 ГОСТ Р 55682.6 ГОСТ Р 55682.10 ГОСТ Р 55682.11 ГОСТ Р 55682.15 ГОСТ 25365	элементы оборудования (сборочные единицы) и комплектующие к нему, выдерживающие воздействие давления			– геометрические размеры;	(0-200)м
					– качество сварных соединений и основного металла; – прочность; – герметичность;	соответствует/ не соответствует (от 0 до 40) МПа соответствует/ не соответствует (от 0 до 60) мин (-10 до +60)°С (10-200000) Лк
18	РД 153-34.1-003-01(РТМ-1с) п.18				– качество сварных соединений;	соответствует/ не соответствует
19	ГОСТ Р ИСО 17637 РД 03-606-03 ГОСТ Р ЕН 13018 ГОСТ 5264 ГОСТ 16037 ГОСТ 14771				– габаритные размеры; – линейные размеры; – качество сварных соединений и основного металла; – геометрические размеры; – освещенность;	(0-200) м (0-200) м соответствует/ не соответствует (0-200) м (10-200000) Лк

1	2	3	4	5	6	7
20	ГОСТ 9012 ГОСТ 9013 ГОСТ 2999				– твердость;	(90-450) HB (22-68) HRC (100-950) HV
21	ГОСТ 2789				– шероховатость поверхности;	Rz20 ÷ Rz80
22	ГОСТ Р ИСО 16809				– толщина;	(0,080-635,0) мм
23	ГОСТ Р ИСО 3452-1 ГОСТ Р ИСО 3452-2 ГОСТ Р ИСО 3452-3 ГОСТ Р ИСО 3452-4 ГОСТ 18442 ОСТ 26-5-99				качество сварных соединений и основного металла: – ширина раскрытия; – длина; – освещенность; – температура; – время;	от 1 мкм и более от 1 мкм и более от 750 Лк (от -10 до +60)°C (от 0 до 60) мин
24	ГОСТ Р 55724 ГОСТ Р 50599 ГОСТ 3242 ГОСТ 22727 ГОСТ 24507 ГОСТ 12503				качество сварных соединений и основного металла: – глубина залегания	 (2-5000) мм
25	ГОСТ 28697	Элементы оборудования (сборочные единицы) и комплектующие к нему, выдерживающие воздействие давления.	24.20.40 24.52.30 24.45.24.130 25.30.13	из 7307 7325 99 000 0 из 7507 из 8402 из 8403 из 8404 8418690008 из 8419	– температура окружающей среды;	(от -10 до +60)°C
	– дефекты материала и сварных соединений;				–	
	– испытание на герметичность;				соответствует/ не соответствует	
	– дефекты материала и сварных соединений;				–	
26	ГОСТ Р 55599				– испытание на герметичность;	соответствует/ не соответствует
27	ГОСТ Р 51571 ГОСТ Р 50671				– геометрические размеры; – прочность; – время; – температура;	(0-200)м (от 0 до 40) МПа (от 0 до 60) мин (-10 до +60)°C

1	2	3	4	5	6	7
					– освещенность;	(10-200000) Лк
28	ГОСТ Р ИСО 17637 РД 03-606-03 ГОСТ Р ЕН 13018 ГОСТ 5264 ГОСТ 14771				– качество сварных соединений и основного металла;	соответствует/ не соответствует
					– геометрические размеры;	(0-200) м
					– освещенность;	(10-200000) Лк
29	ГОСТ Р ИСО 3452-1 ГОСТ Р ИСО 3452-2 ГОСТ Р ИСО 3452-3 ГОСТ Р ИСО 3452-4 ГОСТ 18442 ОСТ 26-5-99				качество сварных соединений и основного металла:	
					– ширина раскрытия;	от 1 мкм и более
					– длина;	от 1 мкм и более
					– освещенность;	от 750 Лк
					– температура;	(от -10 до +60)°С
					– время;	(от 0 до 60) мин
30	ГОСТ Р 55724 ГОСТ 3242 ГОСТ 22727 ГОСТ 24507 ГОСТ 12503				качество сварных соединений и основного металла:	
					– глубина залегания;	(2-5000) мм

Генеральный директор ПАО «НОРЭ»

должность уполномоченного лица

М.П.



подпись уполномоченного лица

А.Л. Прончаков

инициалы, фамилия уполномоченного лица