

**Область аккредитации испытательной лаборатории (центра)  
Лаборатория неразрушающих и разрушающих методов контроля АО «ЦКБМ»**

**Адреса мест осуществления деятельности:**

- Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, ул. Профсоюзная, д. 7, корп. 2, производственный корпус 254, лит. В, В1
- г. Санкт-Петербург, Кировский завод, пр. Стачек, д. 47, лит. Л, пом. 25-Н, 26-Н, 407.

№ 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
<b>Ленинградская обл., г. Сосновый Бор, ул. Профсоюзная, д. 7, корп. 2, производственный корпус 254, лит. В, В1</b>						
1	ГОСТ 10006 Трубы металлические. Методы испытания на растяжение	Трубы из черных металлов	-	-	Временное сопротивление	(100-300)Н/мм <sup>2</sup>
					Предел текучести	(100-300)Н/мм <sup>2</sup>
					Относительное удлинение	(10-40)%
					Относительное сужение	(10-60)%
2	ГОСТ 9454 Метод испытания на ударный изгиб при пониженных, комнатной и повышенных температурах	Трубы из черных металлов	-	-	Ударная вязкость при комнатной температуре	(0,5-20)кгс·м/мм <sup>2</sup>
		Поковки; Лист; Сортовой прокат; Литье; Крепежные детали; Корпусные детали, Трубы из черных металлов	-	-	Ударная вязкость при комнатной температуре	(20-60)дж/см <sup>2</sup>

1	2	3	4	5	6	7
3	ГОСТ 8695 Трубы. Метод испытания на сплющивание	Трубы из черных металлов	-	-	Наличие на внешней и внутренней поверхностях трещин или надрывов с металлическим блеском, определяемых визуально	Обнаружены/ не обнаружены
4	ГОСТ 8694 Трубы. Метод испытания на раздачу		-	-	Раздача диаметра	(10-40)%
5	ПН АЭ Г-7-014 Ультразвуковой контроль. Часть I. Контроль основных материалов (полуфабрикатов) (п.п 1.5.1; 6.19; 6.20)	Поковки; Лист; Сортовой прокат; Литье; Крепежные детали; Корпусные детали; Трубы из черных металлов;	-	-	Наличие несплошностей Количество несплошностей и их эквивалентный размер	Обнаружены/ не обнаружены -
6	ГОСТ 1497 Металлы. Методы испытаний на растяжение.	Поковки; Лист; Сортовой прокат; Литье; Крепежные детали; Корпусные детали	-	-	Временное сопротивление Предел текучести условный Относительное удлинение после разрыва Относительное сужение поперечного сечения после разрыва	(10-600)Н/мм <sup>2</sup> (10-6500)Н/мм <sup>2</sup> (10-70)%  (10-70)%
7	ГОСТ 6032 Стали и сплавы коррозионностойкие. Методы испытания на стойкость против межкристаллитной коррозии(п.4)	Поковки; Лист; Сортовой прокат; Литье; Крепежные детали; Корпусные детали Трубы из черных металлов;	-	-	Стойкость против межкристаллитной коррозии (для сталей аустенитного класса)	-

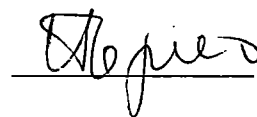
1	2	3	4	5	6	7
8	ГОСТ 24507 Контроль неразрушающий. Поковки из черных и цветных металлов. Методы ультразвуковой дефектоскопии	Поковки; Лист; Сортовой прокат; Литье; Крепежные детали; Корпусные детали; Трубы из черных металлов;	-	-	Наличие несплошностей Количество несплошностей и их эквивалентный размер	Обнаружены/ не обнаружены -
9	ПНАЭ Г-7-014 Ультразвуковой контроль. Часть I. Контроль основных материалов (полуфабрикатов) (п.п 1.5.1; 6.19; 6.20)	Сварные соединения и наплавки оборуд. и трубопроводов	-	-	Наличие несплошностей Количество несплошностей и их эквивалентный размер	Обнаружены/ не обнаружены -
10	ГОСТ 9012 Металлы. Метод измерения твердости по Бринеллю	Поковки; Лист; Сортовой прокат; Литье; Крепежные детали; Корпусные детали; Трубы из черных металлов;	-	-	Твердость по Бринеллю	(5,5-400)НВ
11	ГОСТ 9013 Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Роквеллу		-	-	Твердость по Роквеллу	(20-70)HRC
12	ГОСТ 7268 Сталь. Метод определения склонности к механическому старению по испытанию на ударный изгиб	Поковки; Лист; Сортовой прокат; Литье; Крепежные детали; Корпусные детали	-	-	Склонность к механическому старению	(1-5)баллов

1	2	3	4	5	6	7
13	ГОСТ 6996 Сварные соединения. Методы определения механических свойств	Сварочные материалы	-	-	Временное сопротивление	(400-700)Н/мм <sup>2</sup>
					Предел текучести	(400-700)Н/мм <sup>2</sup>
					Относительное удлинение	(200-500)Н/мм <sup>2</sup>
					Относительное сужение	(10-65)%
					Ударная вязкость	(20-50)дж/см <sup>2</sup>
					Угол загиба	(120-160)°
14	ПНАЭ Г-7-030 Ультразвуковой контроль. Часть II. Контроль сварных соединений и наплавки (п.п. 4.4.2.5; 4.4.2.5.1; 4.4.2.7)	Сварные соединения и наплавки	-	-	Наличие несплошностей Количество несплошностей и их эквивалентный размер	Обнаружены/ не обнаружены -
					Наличие несплошностей Количество несплошностей и их эквивалентный размер	Обнаружены/ не обнаружены -
15	ГОСТ 55724 Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые	Сварные соединения	-	-	Наличие несплошностей Количество несплошностей и их эквивалентный размер	Обнаружены/ не обнаружены -
17	ПНАЭ Г-7-031 Ультразвуковой контроль. Часть III. Измерение толщины монометаллов, биметаллов и антикоррозионной наплавки (п. 7.3)	монометаллы, биметаллы и антикоррозионной наплавки	-	-	Толщина стенки, наплавки (ультразвуковая толщинометрия)	(2-20)мм

1	2	3	4	5	6	7
18	ПНАЭ Г-7-017 Радиографический контроль.	Сталь легированная Трубы из черных металлов; Поковки; Лист; Сортовой прокат; Литье;			Наличие внутренних дефектов и несплошностей Размеры трещин (Т), непроваров корня (Нк), шлака (Ш), поры (П), скоплений (Ск), подрезов (Пдр), вольфрама (В)	Наличие / отсутствие  (0,1-10)мм
19	ГОСТ 7512 Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Радиографический метод.	Крепежные детали; Корпусные детали; Сварочные материалы			Наличие внутренних дефектов и несплошностей Размеры трещин (Т), непроваров корня (Нк), шлака (Ш), поры (П), скоплений (Ск), подрезов (Пдр), вольфрама (В)	Наличие / отсутствие  (0,1-10)мм
20	ОСТ 5.9095 Отливки стальные для оборудования атомных станций. Радиографический контроль				Наличие внутренних дефектов и несплошностей Размеры трещин (Т), непроваров корня (Нк), шлака (Ш), поры (П), скоплений (Ск), подрезов (Пдр), вольфрама (В)	Наличие / отсутствие  (0,1-10)мм
21	ГОСТ 18895 Сталь. Метод фотоэлектрического спектрального анализа		Сталь легированная	-	-	Углерод Сера Фосфор Кремний Марганец Хром Никель Кобальт Медь Алюминий Молибден Вольфрам Ванадий Титан Ниобий Мышьяк

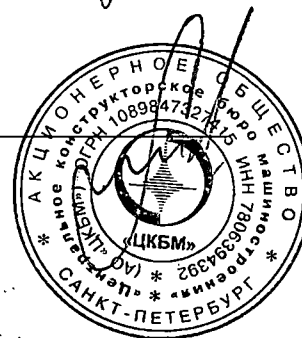
1	2	3	4	5	6	7
22	РБ-090-14 Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования трубопроводов атомных энергетических установок. Капиллярный контроль.	Сталь легированная Трубы из черных металлов; Поковки; Лист; Сортовой прокат; Литье; Крепежные детали; Корпусные детали; Сварочные материалы	-	-	Наличие несплошностей, выходящих на поверхность Размеры	Обнаружено/ не обнаружено  (0,2-10)мм
<b>г. Санкт-Петербург, Кировский завод, пр. Стачек, д. 47, лит. Л, пом. 25-Н, 26-Н</b>						
23	ПН АЭ Г-7-019 Контроль герметичности. Газовые и жидкостные методы (п.4.2.1, 4.2.1.1-4.2.1.6, 4.2.6)	Сварочные материалы	-	-	Герметичность	Течь обнаружена/ течь не обнаружена (2-5) класс герметичности

Начальник лаборатории 353 АО «ЦКБМ»



Чертов И.А.

Заместитель Директора по качеству АО «ЦКБМ»



Мальшев В.И.