



УТВЕРЖДЕНА ПРИКАЗОМ

от « 18 » 02 2022 г.

№ Аа-35

Уникальный номер записи об аккредитации  
в реестре аккредитованных лиц

RA.RU.210M43

**Область аккредитации**

Отдела исследования материалов и конструкций Акционерного общества «Ордена Трудового Красного Знамени и Ордена труда ЧССР  
опытное конструкторское бюро «ГИДРОПРЕСС», АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

наименование испытательной лаборатории (центра)

142103, Московская область, г. Подольск, ул. Орджоникидзе, д. 21, здание 100Р, Литер О

142103, Московская область, г. Подольск, ул. Орджоникидзе, д. 21, здание стендово-экспериментальный корпус, Литеры М, М2, М3

адрес места осуществления деятельности

на соответствие требованиям

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

№ 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>142103, Московская область, г. Подольск, ул. Орджоникидзе, д. 21, здание 100Р, Литер О</b>						
1	ГОСТ 1497 п. 1.4 - 1.13, п. 3, п. 4.5, п. 4.7, п. 4.10 – п. 4.14, приложение 2, приложение 3	Образцы из легированных и нержавеющей сталей и сплавов	–	–	Предел текучести условный	(1,0 – 2000) Н/мм <sup>2</sup> (0,1 – 200,0) кгс/мм <sup>2</sup>
					Временное сопротивление	(1,0 – 2000) Н/мм <sup>2</sup> (0,1 – 200,0) кгс/мм <sup>2</sup>
					Относительное удлинение после разрыва	(10 – 70) %
					Относительное сужение поперечного сечения после разрыва	(10 – 70) %
2	ГОСТ 10006 п. 1.11 – 1.12, п. 4	Образцы из труб металлических	–	–	Предел текучести условный	(1,0 – 2000) Н/мм <sup>2</sup> (0,1 – 200,0) кгс/мм <sup>2</sup>
					Временное сопротивление	(1,0 – 2000) Н/мм <sup>2</sup> (0,1 – 200,0) кгс/мм <sup>2</sup>
					Относительное удлинение после разрыва	(10 – 70) %
					Относительное сужение после разрыва	(10 – 70) %

1	2	3	4	5	6	7
3	ГОСТ 6996 п. 4.1 – 4.6	Сварное соединение и наплавленный металл при всех видах сварки металлов и их сплавов	–	–	Предел текучести условный	(1,0 – 2000) Н/мм <sup>2</sup> (0,1 – 200,0) кгс/мм <sup>2</sup>
					Временное сопротивление	(1,0 – 2000) Н/мм <sup>2</sup> (0,1 – 200,0) кгс/мм <sup>2</sup>
					Относительное удлинение после разрыва	(10 – 70) %
					Относительное сужение после разрыва	(10 – 70) %
4	ГОСТ 6996 п. 8.2 – 8.10	Стыковое сварное соединение при всех видах сварки металлов и их сплавов			Временное сопротивление	(1,0 – 2000) Н/мм <sup>2</sup> (0,1 – 200,0) кгс/мм <sup>2</sup>
5	ГОСТ 6996 п. 9.1 – 9.7	Стыковое сварное соединение при всех видах сварки металлов и их сплавов	–	–	Способность соединения принимать заданный по размеру и форме изгиб	наличие трещин / отсутствие трещин
6	ГОСТ 9651	Образцы из легированных и нержавеющей сталей и сплавов	–	–	Предел текучести условный при температуре (50 – 600) °С	(1,0 – 2000) Н/мм <sup>2</sup> (0,1 – 200,0) кгс/мм <sup>2</sup>
					Временное сопротивление при температуре (50 – 600) °С	(1,0 – 2000) Н/мм <sup>2</sup> (0,1 – 200,0) кгс/мм <sup>2</sup>
					Относительное удлинение после разрыва при температуре (50 – 600) °С	(10 – 70) %
					Относительное сужение поперечного сечения после разрыва при температуре (50 – 600) °С	(10 – 70) %
7	ГОСТ 19040 п. 1.1, п. 1.4 – 1.7, п. 3 – п. 4	Образцы из труб металлических	–	–	Предел текучести условный при температуре (50 – 600) °С	(1,0 – 2000) Н/мм <sup>2</sup> (0,1 – 200,0) кгс/мм <sup>2</sup>
					Временное сопротивление при температуре (50 – 600) °С	(1,0 – 2000) Н/мм <sup>2</sup> (0,1 – 200,0) кгс/мм <sup>2</sup>
					Относительное удлинение после разрыва при температуре (50 – 600) °С	(10 – 70) %
					Относительное сужение после разрыва при температуре (50 – 600) °С	(10 – 70) %

1	2	3	4	5	6	7
8	ГОСТ 9454 п.1.1, п.1.3, п. 3.1 – 3.3, п. 4, п. 5	Образцы из легированных и нержавеющей сталей и сплавов	–	–	Ударная вязкость при комнатной температуре (КСУ)	(56 – 450) Дж/см <sup>2</sup> (5,7 – 50) кгс·м/см <sup>2</sup>
9	ГОСТ 8695 п. 2.2, п. 3, п. 4, п. 5	Образцы из металлических труб	–	–	Способность металла труб выдерживать пластическую деформацию при сплющивании	Наличие трещин / отсутствие трещин
10	ГОСТ 8694 п. 2.1, п. 2.4, п. 2.6, п. 3, п. 4, п. 5	Образцы из металлических труб	–	–	Способность металла труб выдерживать пластическую деформацию при раздаче на заданную величину	Наличие трещин или надрывов / отсутствие трещин или надрывов
11	ГОСТ 9012 п. 2 – п. 5, приложение 1, приложение 2	Металлопродукция (заготовки, полуфабрикаты) из коррозионно-стойких сталей и сплавов на железоникелевой основе	-	-	Твердость по Бринеллю	(16-600) НВ
12	ГОСТ 9013 п. 3 – п. 5, приложение 1, приложение 2	Металлопродукция (заготовки, полуфабрикаты) из коррозионно-стойких сталей и сплавов на железоникелевой основе	-	-	Твердость по Роквеллу	(20-70) HRC
<b>142103, Московская область, г. Подольск, ул. Орджоникидзе, д. 21, здание стендово-экспериментальный корпус, Литеры М, М2, М3</b>						
13	ГОСТ 6032 п. 4.7, п. 5 (метод АМУ),	Образцы из металлопродукции из коррозионно-стойких сталей и сплавов на железоникелевой основе	–	–	Стойкость против межкристаллитной коррозии	Стоек / не стоек
14	ГОСТ 6032 п. 4.7, п. 7 (метод АМ)	Образцы из металлопродукции из коррозионно-стойких сталей и сплавов на железоникелевой основе	–	–	Стойкость против межкристаллитной коррозии	Стоек / не стоек
15	ГОСТ 6689.3 п. 3.1.1, п. 4	Навеска из проволоки из сплава НП-2	–	–	Массовая доля Ni(никель) + Co(кобальт)	99,5 – 99,9%
16	ГОСТ Р 53686 (ИСО 8249:2000) п. 10, п. 13.2, п. 13.3, п. 15	Образцы наплавленного металла	–	–	Объемная доля ферритной фазы	от 1 до 20 %

1	2	3	4	5	6	7
17	ГОСТ Р 54153	Образцы из сталей и сплавов	—	—	Массовая доля углерода	(0,018 – 0,373) %
					Массовая доля кремния	(0,167 – 2,49) %
					Массовая доля марганца	(0,157 – 6,39) %
					Массовая доля хрома	(3,95 – 18,3) %
					Массовая доля никеля	(0,061 – 35,1) %
					Массовая доля вольфрама	(0,52 – 19,0) %
					Массовая доля молибдена	(0,035 – 4,91) %
					Массовая доля титана	(0,030 – 1,12) %
					Массовая доля ванадия	(0,030 – 2,12) %
					Массовая доля меди	(0,038 – 0,306) %
					Массовая доля ниобия	(0,106 – 0,48) %
					Массовая доля алюминия	(0,024 – 0,24) %
					Массовая доля фосфора	(0,011–0,025) %
					Массовая доля серы	(0,0050–0,018)%
Массовая доля кобальта	(0,031 – 0,30) %					
18	ГОСТ 1778 п. 2.1, п. 2.10, п. 3.1 (метод Ш)	Образцы из сталей и сплавов	—	—	Неметаллические включения:	
					оксиды строчечные;	(1-5) балл
					оксиды точечные;	(1-5) балл
					силикаты хрупкие;	(1-5) балл
					силикаты пластичные;	(1-5) балл
					силикаты недеформирующиеся;	(1-5) балл
					сульфиды;	(1-5) балл
					нитриды и карбонитриды строчечные;	(1-5) балл
					нитриды и карбонитриды точечные;	(1-5) балл
нитриды алюминия	(1-5) балл					

1	2	3	4	5	6	7
19	ГОСТ 10243 п. 2.1, п. 2.5, п. 2.6, п.3.3, п. 4 – п. 5 приложение 1, приложение 2, приложение 4	Образцы из сортового проката, прутков и поковок из легированных и высоколегированных сталей	–	–	Макроструктура:	(1-5) балл по шкале № 1 и 1а
					центральная пористость;	(1-5) балл по шкале № 1 и 1а
					точечная неоднородность;	(1-5) балл по шкале № 2 и 2а
					общая пятнистая ликвация;	(1-5) балл по шкале № 3, 3а, 3б
					краевая пятнистая ликвация;	(1-5) балл по шкале № 4 и 4а
					ликвационный квадрат;	(1-5) балл по шкале № 5 и 5а
					подусадочная ликвация;	(1-5) балл по шкале № 6 и 6а
					подкорковые пузыри;	(1-5) балл по шкале № 7
					межкристаллитные трещины;	(1-5) балл шкалы № 8
					послойная кристаллизация;	(1-5) балл по шкале № 9
					светлая полоска (контур)	(1-5) балл по шкале № 10а
					Дефекты, обнаруживаемые на макротемплетах и затем в изломах: неоднородность макроструктуры (титановая, церивая, циркониевая);	Наличие / отсутствие
					корочки (экзогенные включения);	Наличие/ отсутствие
					свищи;	Наличие/ отсутствие
					флокены;	Наличие/ отсутствие
					белые пятна;	Наличие/ отсутствие
					инородные металлические и шлаковые включения;	Наличие/ отсутствие
					черновины;	Наличие/ отсутствие
					скворечники;	Наличие/ отсутствие
					внутренние разрывы;	Наличие/ отсутствие
					ковочные трещины;	Наличие/ отсутствие
					трещины;	Наличие/ отсутствие
светлое кольцо или квадрат;	Наличие/ отсутствие					
краевой отслоя (двойной налив);	Наличие/ отсутствие					
повышенная или пониженная травимость;	Наличие/ отсутствие					
остатки литой структуры;	Наличие/ отсутствие					
краевые дефекты	Наличие/ отсутствие					

1	2	3	4	5	6	7
20	ГОСТ 5639 п. 1.2, п. 2.1.1 (метод травления), п. 3.3 (Метод определения величины зерна сравнением с эталонными шкалами), приложение 1, приложение 2	Образцы из сталей и сплавов	–	–	Величина зерна	Номер зерна (-2 – 10)
21	ГОСТ 21073.1	Образцы из проволоки из сплава НП-2	–	–	Величина зерна	Номер микроструктуры 1–10 по шкале 3

Генеральный директор АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

должность уполномоченного лица

подпись уполномоченного лица

В.В. Джангобегов

инициалы, фамилия уполномоченного лица