

Э КЗЕМПЛЯР

РОСАККРЕДИТАЦИИ



Руководитель (заместитель руководителя)

Федеральной службы по аккредитации

ЛИТВАК А. Г.

инициалы, фамилия

Приложение 26 СЕН 2017
к аттестату аккредитации

№

от «__» _____ 20__ г.

на 7 листах, лист 1

Область аккредитации испытательной лаборатории (центра)

Испытательная лаборатория Автономной некоммерческой организации «Курганский центр испытаний, сертификации и стандартизации трубопроводной арматуры»

ИЛ АНО «КЦИСС»

наименование испытательной лаборатории (центра)

640006, Курганская область, г. Курган, ул. Куйбышева, дом 144, стр. 58

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
1	ГОСТ 33257-2015 «Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытаний». п.8.2 Визуальный контроль	Арматура трубопроводная	28.14.11.120 28.14.11.130 28.14.11.140 28.14.12.110 28.14.12.120 28.14.13.110 28.14.13.120 28.14.13.130 28.14.13.140	8481101908 8481109909 8481806310 8481806320 8481806390 8481806900 8481807399 8481807900 8481808110	1. Соответствие арматуры сборочному чертежу и ее комплектность в соответствии с конструкторской документацией (КД), спецификацией, требованиями заказа;	-

				8481808120 8481808190 8481808199 8481808501 8481808502 8481808508 8481808700 8481809908 8481809909	<p>2. Наличие заглушек или других защитных средств, обеспечивающих защиту патрубков от проникания загрязнений в полости арматуры;</p> <p>3. Полнота и правильность маркировки на корпусе арматуры и (или) на фирменной табличке. - отсутствие на корпусе, уплотнительных поверхностях фланцев и торцах уплотнительных поверхностей патрубков вмятин, задиров, механических повреждений, коррозии;</p> <p>4. Отсутствие на торцах патрубков под приварку забоин и расслоений недопустимых размеров;</p> <p>5. Качество поверхности арматуры под нанесение защитного антикоррозионного покрытия в соответствии с требованиями КД;</p> <p>6. Состояние сварных швов в соответствии с требованиями КД.</p>	
--	--	--	--	--	--	--

2	ГОСТ 33257-2015 «Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытаний». п. 8.3 Измерительный контроль	Арматура трубопроводная	28.14.11.110 28.14.11.120 28.14.11.130 28.14.11.140 28.14.12.110 28.14.12.120 28.14.13.110 28.14.13.120 28.14.13.130 28.14.13.140	8481101908 8481109909 8481309108 8481309109 8481309909 8481401000 8481409000 8481409009 8481805100 8481805910 8481806100 8481806310 8481806320 8481806390 8481806900 8481807100 8481807310 8481807320 8481807399 8481807900 8481808110 8481808120 8481808190 8481808199 8481808501 8481808502 8481808508 8481808700 8481809908 8481809909	1. Габаритные и присоединительные размеры; 2. В зависимости от расположения присоединительных фланцев: а) перпендикулярность фланцев к оси корпуса арматуры; б) параллельность фланцев между собой; 3. Масса арматуры.	
---	---	-------------------------	--	--	--	--

3	ГОСТ 33257-2015 «Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытаний». п.8.5 Испытания на прочность материала корпусных деталей и сварных швов, находящихся под давлением рабочей среды	Арматура трубопроводная	28.14.11.110	8481101908	1.Обнаружение механических разрушений либо остаточных деформаций
			28.14.11.120	8481109909	
			28.14.11.130	8481309108	
			28.14.11.140	8481309109	
			28.14.12.110	8481309909	
			28.14.12.120	8481401000	
			28.14.13.110	8481409000	
			28.14.13.120	8481409009	
			28.14.13.130	8481805100	
			28.14.13.140	8481805910	
				8481806100	
				8481806310	
				8481806320	
				8481806390	
				8481806900	
				8481807100	
				8481807310	
	8481807320				
	8481807399				
	8481807900				
	8481808110				
	8481808120				
	8481808190				
	8481808199				
	8481808501				
	8481808502				
	8481808508				
	8481808700				
	8481809908				
	8481809909				

4	ГОСТ 33257-2015 «Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытаний». п.8.5 Испытания на плотность материала корпусных деталей и сварных швов, находящихся под давлением рабочей среды п.8.6 Испытания на герметичность относительно внешней среды по уплотнению подвижных и неподвижных соединений п.В.1.2.1 Жидкостный метод контроля - гидростатический, способ реализации метода – компрессионный; п.В.1.2.2 Жидкостный метод контроля манометрический, способ реализации метода – компрессионный; п.В.1.3 Газовый метод контроля манометрический, способ реализации метода – компрессионный; п.В.1.3 Газовый метод контроля пузырьковый, способ реализации метода – компрессионный; п.В.1.3 Газовый метод контроля пузырьковый, способ реализации метода – обмыливание.	Арматура трубопроводная	28.14.11.110	8481101908	1. Определение герметичности 2. Определение места расположения дефекта
			28.14.11.120	8481109909	
			28.14.11.130	8481309108	
			28.14.11.140	8481309109	
			28.14.12.110	8481309909	
			28.14.12.120	8481401000	
			28.14.13.110	8481409000	
			28.14.13.120	8481409009	
			28.14.13.130	8481805100	
			28.14.13.140	8481805910	
				8481806100	
				8481806310	
				8481806320	
				8481806390	
				8481806900	
				8481807100	
	8481807310				
	8481807320				
	8481807399				
	8481807900				
	8481808110				
	8481808120				
	8481808190				
	8481808199				
	8481808501				
	8481808502				
	8481808508				
	8481808700				
	8481809908				
	8481809909				

5	ГОСТ 33257-2015 «Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытаний». п.8.7 Испытание на герметичность затвора п.В.2.2.2 Объемный метод контроля (испытательная среда - вода); п.В.2.2.3 Капельный метод контроля (испытательная среда - вода); п.В.2.2.4 Манометрический метод контроля, способ реализации метода – компрессионный (испытательная среда - вода); п.В.2.3.2 Объемный метод контроля (испытательная среда - воздух); п.В.2.3.3 Пузырьковый метод контроля (испытательная среда - воздух);	Арматура трубопроводная	28.14.11.110	8481101908	1. Измерение утечки через затвор.
			28.14.11.120	8481109909	
			28.14.11.130	8481309108	
			28.14.11.140	8481309109	
			28.14.12.110	8481309909	
			28.14.12.120	8481401000	
			28.14.13.110	8481409000	
			28.14.13.120	8481409009	
			28.14.13.130	8481805100	
			28.14.13.140	8481805910	
				8481806100	
				8481806310	
				8481806320	
				8481806390	
				8481806900	
	8481807100				
	8481807310				
	8481807320				
	8481807399				
	8481807900				
	8481808110				
	8481808120				
	8481808190				
	8481808199				
	8481808501				
	8481808502				
	8481808508				
	8481808700				
	8481809908				
	8481809909				

6	ГОСТ 33257-2015 «Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытаний». п.8.8 Проверка функционирования	Арматура трубопроводная	28.14.11.110	8481101908	1. Фактический ход запирающего элемента (ЗЭл) (регулирующего элемента (РЭл)); 2. Правильность настройки и работы указателя положения ЗЭл (РЭл), а также конечных и моментных выключателей (сигнализаторов); 3. Время совершения приводом полного хода при открытии и закрытии 4. Значение усилия или крутящего момента, необходимого для перемещения ЗЭл (РЭл) на полный ход 5. Определение нечувствительности и зоны нечувствительности (для арматуры с пневматическим исполнительным механизмом)
			28.14.11.120	8481109909	
			28.14.11.130	8481309108	
			28.14.11.140	8481309109	
			28.14.12.110	8481309909	
			28.14.12.120	8481401000	
			28.14.13.110	8481409000	
			28.14.13.120	8481409009	
			28.14.13.130	8481805100	
			28.14.13.140	8481805910	
				8481806100	
				8481806310	
				8481806320	
				8481806390	

Генеральный директор
АНО «КЦИСС»
должность уполномоченного лица



подпись уполномоченного лица

В.Н. Мальцев
инициалы, фамилия уполномоченного лица