

УТВЕРЖДЕНА ПРИКАЗОМ
от «1» декабря 2022 г.
№ 82 - 848

№ RA.RU.21MШ10
от «07» августа 2015 г.

Уникальный номер записи об аккредитации
в реестре аккредитованных организаций

РА.РФ.21.МШ10

Испытательная лаборатория продукции горного машиностроения
Акционерного общества «Научный Центр ВостНИИ по промышленной и экологической безопасности в горной отрасли»
650002, Российская Федерация, г. Кемерово, ул. Институтская, 3 (литера А)
650002, Российская Федерация, г. Кемерово, ул. Институтская, 3 (литера Б)

ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ ИСПЫТАТЕЛЬНОЙ ЛАБОРАТОРИИ

№ 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
Адрес места осуществления деятельности: 650002, Российская Федерация, г. Кемерово, ул. Институтская, 3 (литера А)						
1	ГОСТ Р 54773 пп.4.1.2	Крепи металлические для подготовительных выработок	25.11.23.112	7308	Линейные размеры и диаметр анкера в сборе и его элементов в отдельности	1-10000 мм
2	ГОСТ Р 54773 пп.4.1.3	Крепи металлические для подготовительных выработок	25.11.23.112	7308	Предельная и несущая способность на растяжение и срез и сопротивление податливости на растяжение	0-500 кН
3	ГОСТ Р 54773 пп.4.1.4	Крепи металлические для подготовительных выработок	25.11.23.112	7308	Масса анкера в сборе или его сборочных единиц	0-100 кг
4	ГОСТ Р 51748 п.8.1	Крепи металлические для подготовительных выработок	25.11.23.112	7308	Комплектность, маркировка, упаковка	соответствие/не соответствие
5	ГОСТ Р 51748 п.8.4	Крепи металлические для подготовительных выработок	25.11.23.112	7308	Площадь сечения крепи расчетом, принятым по действующим типовым сечениям	0-100 м²
6	ГОСТ Р 51748 п.8.9	Крепи металлические для подготовительных выработок	25.11.23.112	7308	Трудоёмкость изготовления крепи	0-3600 с
7	ГОСТ Р 51748 п.8.10	Крепи металлические	25.11.23.112	7308	Трудоёмкость монтажа крепи	0-3600 с

		ские для подгото- вительных выра- боток					
8	ГОСТ Р 52042 п.8.1	Крепи металличе- ские для подгото- вительных выра- боток	25.11.23.112	7308	Комплектность, маркировка, упаковка	соответ- ствие/не соот- ветствие	
9	ГОСТ Р 52042 п.8.2	Крепи металличе- ские для подгото- вительных выра- боток	25.11.23.112	7308	Размеры	0-10000 мм	
10	ГОСТ Р 52042 п.8.3	Крепи металличе- ские для подгото- вительных выра- боток	25.11.23.112	7308	Масса	0-50 кг	
11	ГОСТ Р 52042 п.8.4	Крепи металличе- ские для подгото- вительных выра- боток	25.11.23.112	7308	Трудоемкость изготовления крепи	0-3600 с	
12	ГОСТ Р 52042 п.8.5	Крепи металличе- ские для подгото- вительных выра- боток	25.11.23.112	7308	Трудоемкость монтажа крепи	0-3600 с	
13	ГОСТ Р 53960 п.8.1	Крепи металличе- ские для подгото- вительных выра- боток	25.11.23.112	7308	Комплектность, маркировка, упаковка	соответ- ствие/не соот- ветствие	
14	ГОСТ Р 53960 п.8.8	Крепи металличе- ские для подгото- вительных выра- боток	25.11.23.112	7308	Трудоемкость изготовления крепи	0-3600 с	
15	ГОСТ Р 53960 п.8.8	Крепи металличе- ские для подгото- вительных выра- боток	25.11.23.112	7308	Трудоемкость монтажа крепи	0-3600 с	
16	ГОСТ ISO 7590 p.5	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Общая толщина и толщина обкладок	0,15-50 мм	
17	ГОСТ ISO 7622-1 p.4-7	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Удлинение при продольном растяжении	0-100%	
18	ГОСТ ISO 7622-2 p.4-8	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Прочность при продольном растяжении	0-200 кН	

19	ГОСТ ISO 8094 p.4-7	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Прочность связи между обкладкой и сердечником	0,1-100 Н/мм
20	ГОСТ ISO 583 p.2-5	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Общая толщина и толщина элементов конструкции	0,15-50 мм
21	ГОСТ 28009 п.3.1	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Ширина ленты	0,1-3000 мм
22	ГОСТ 28009 п.3.3	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Толщина ленты и резиновых обкладок	0,15-50 мм
23	ГОСТ ISO 252 p.3-7	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Прочность связи между элементами конструкции	0,1-100 Н/мм
24	ГОСТ ISO 283 p.4-8	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Прочность ленты при растяжении и удлинении при стандартной нагрузке	0-200 кН
25	ГОСТ Р 57032 п.11.8	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Поверхностное электрическое сопротивление ленты	10-10 ¹⁴
26	ГОСТ Р 57032 п.11.14	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Прочность стыковых соединений лент	0-200 кН
27	ГОСТ Р 56904 п.9.4	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Ширина ленты	0,1-3000 мм
28	ГОСТ Р 56904 п.9.5	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Толщина ленты	0,15-50 мм
29	ГОСТ Р 56904 п.9.9	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Поверхностное электрическое сопротивление ленты	10-10 ¹⁴
30	ГОСТ Р 56904 п.9.11	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Прочность связи между резиновыми обкладками и защитными тканевыми прокладками	0,1-100 Н/мм
31	ГОСТ ISO 703 p.6-8	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Способность к лоткообразованию	0,1-0,5
32	ГОСТ Р 56904 п.9.13	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Прочность стыкового соединения ленты	0-200 кН
33	ГОСТ 270 p.1-5	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Условная прочность при растяжении и относительное удлинение при разрыве обкладочных резин	0-10 кН
34	ГОСТ 263 p.1-4	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Твердость по Шору А	0-100
35	ГОСТ 23509 p.1-5	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Потеря объема резин при истирании	0-500 мм ³
36	ГОСТ Р 56904 п.9.20	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Сопротивление вырыву троса из резины	0-100 кН
37	ГОСТ ISO 284 p.4	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Поверхностное электрическое сопротивление ленты	10-10 ¹⁴
38	ГОСТ 6768 p.1-4	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Прочность связи при расслоении между элементами конструкции ленты	0,1-100 Н/мм
39	ГОСТ 20 пп.9.4.2	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Ширина ленты (кроме лент для угольных шахт вида ШТС(ТГ))	0,1-3000 мм

40	ГОСТ 20 п.9.6	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Толщина ленты (кроме лент для угольных шахт вида ШТС(П))	0,15-50 мм
41	ГОСТ 20 п.9.7	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Толщина наружных резиновых обкладок (рабочей и нерабочей) (кроме лент для угольных шахт вида ШТС(П))	0,15-50 мм
42	ГОСТ 20 п.9.9	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Прочность при разрыве одной прокладки по основе и по утку (кроме лент для угольных шахт вида ШТС(П))	0-50 кН
43	ГОСТ 20 п.9.14	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Поверхностное электрическое сопротивление ленты (кроме лент для уголь- ных шахт вида ШТС(П))	10-10 ¹⁴
44	ГОСТ Р 57032 п.11.12	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Воспламеняемость при трении на барабане	0,1-700°C
45	ГОСТ 20 п.9.18	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Воспламеняемость при трении на барабане (кроме лент для угольных шахт вида ШТС(П))	0,1-700°C
46	ГОСТ Р 57841 п.7.3	Ролики	28.99.39.190 28.99.52.000	8431	Геометрические размеры	0,1-5000 мм
47	ГОСТ Р 57841 п.7.4	Ролики	28.99.39.190 28.99.52.000	8431	Качество покрытий внутри и снаружи	наличие/отсутствия повреждений
48	ГОСТ Р 51042 п.4.1	Ролики	28.99.39.190 28.99.52.000	8431	Момент сопротивления вращению роликов	0,01-10 Нм
49	ГОСТ Р 57841 п.7.7	Ролики	28.99.39.190 28.99.52.000	8431	Радиальное биение обечайки ролика	0,1-10 мм
50	ГОСТ Р 57841 п.7.9	Ролики	28.99.39.190 28.99.52.000	8431	Осовой люфт оси ролика	0,1-10 мм
51	ГОСТ Р 57841 п.7.10	Ролики	28.99.39.190 28.99.52.000	8431	Сопротивляемость разборки ролика	наличие/отсутствия в разборке
52	ГОСТ Р 57841 п.7.15	Ролики	28.99.39.190 28.99.52.000	8431	Соответствие маркировки	соответствует/не соответствует
53	ГОСТ Р 54774 п.4.16	Монорельсовый дизельный транс- порт	28.22.18.390 30.20.13.119	8602	Коэффициент запаса прочности по отношению к максимальной статической нагрузке: - элементов подвески монорельсового пути; - узлов крепления съёмных пассажирских кабин и кабин скорой помощи	от 0 до 3 крат
54	ГОСТ Р 54774 п.4.17	Монорельсовый дизельный транс- порт	28.22.18.390 30.20.13.119	8602	Коэффициент запаса прочности соединительных тяг по отношению к максимальной силе тяги поезда при перевозке: - людей; - груза	от 0 до 10 крат
55	ГОСТ Р 57032 п.11.9	Ленты конвейер-	22.19.40	4010	Адрес места осуществления деятельности: 650002, Российская Федерация, г. Кемерово, ул. Институтская, 3 (литера Б) Время горения ленты после вынесения из пламени горелки	

		ные					не горячая горючая/ не горячая
56	ГОСТ ISO 340 p.5	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Время горения ленты после вынесения из пламени горелки		не горячая горючая/ не горячая
57	ГОСТ Р 56904 п.9.7	Ленты конвейер- ные	22.19.40	4010	Время горения ленты после вынесения из пламени горелки		не горячая горючая/ не горячая

Генеральный директор АО «НЦ ВостНИИ»



О.В. Тайлаков