

30.04.2021
СОКРАЩЕНА

Область аккредитации испытательной лаборатории (центра)

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

наименование испытательной лаборатории (центра)

301660, Россия, 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
1	ГОСТ Р 52630	Сосуды и аппараты стальные сварные	—	из 7309 из 7310 из 7311 из 7419 из 7508 из 7611 из 7612 из 7613 из 8108 из 8405 из 8419 из 8421 из 8454 из 8479 из 8606 из 8609 из 8716	– геометрические размеры;	(0-200)м
					– качество сварных соединений и основного металла;	соответствует/ не соответствует
					– прочность;	(от 0 до 40) МПа
					– герметичность;	соответствует/ не соответствует
					– время;	(от 0 до 60) мин
					– температура;	(-10 до +60)°С
					– освещенность;	(10-200000) Лк
					Геометрические размеры и	(0 – 200) м
2	ГОСТ Р 53677 разделы	Стальные кожухотрубчатые				

1	2	3	4	5	6	7
	5, 8	теплообменные аппараты			форма поверхностей	(0 – 360)0
					Качество поверхностей, маркировка, конструктивное исполнение – визуальный и измерительный контроль	Соответствует/не соответствует
					Качество сварных соединений: –Визуальный и измерительный контроль сварных соединений:	Дефекты/нет дефектов Соответствует/не соответствует
					Соответствие документации, конструкции, комплектующих изделий, окраски, упаковки, комплектации функционирование образца заявленному типу и требованиям НД	Соответствует/ не соответствует
					Прочность, плотность материалов корпусных деталей и сварных швов	обеспечена/не обеспечена
					Измерение твердости	(90 – 450) HB (22 – 68) HRC (100 – 950) HV
					Внутренние дефекты – ультразвуковой контроль (размер и месторасположение дефекта), ультразвуковая толщинометрия	(2-5000) мм (0,080-635,0) мм
					Наружные (поверхностные) дефекты материалов и сварных соединений – капиллярный контроль	от 1,0 мкм и более
3	ГОСТ Р 53684 раздел 5, 8, 9	Аппараты колонные			Геометрические размеры и форма поверхностей	(0 – 200) м (0 – 360)0
					Качество поверхностей, маркировка, конструктивное	Соответствует/не соответствует

1	2	3	4	5	6	7
					исполнение – визуальный и измерительный контроль	
					Качество сварных соединений: –Визуальный и измерительный контроль сварных соединений:	Дефекты/нет дефектов Соответствует/не соответствует
					Соответствие документации, конструкции, комплектующих изделий, окраски, упаковки, комплектации функционирование образца заявленному типу и требованиям НД	Соответствует/ не соответствует
					Прочность, плотность материалов корпусных деталей и сварных швов	обеспечена/не обеспечена
					Измерение твердости	(90 – 450) HB (22 – 68) HRC (100 – 950) HV
					Внутренние дефекты – ультразвуковой контроль (размер и месторасположение дефекта), ультразвуковая толщинометрия	(2-5000) мм (0,080-635,0) мм
					Наружные (поверхностные) дефекты материалов и сварных соединений – капиллярный контроль	от 1,0 мкм и более
4	РД 03-606-03	Основной материал и сварные соединения	—	из 7303 из 7304 из 7305 из 7306 из 7309 из 7310 из 7311	– качество сварных соединений и основного металла;	соответствует/ не соответствует
					– геометрические размеры;	(0-200)м

1	2	3	4	5	6	7
				из 7325 из 7326 из 7411 из 7412 из 7419 из 7507 из 7508 из 7608 из 7609 из 7611 из 7612 из 7613 из 7907 из 8108 из 8402 из 8403 из 8404 из 8405 из 8416 из 8418 из 8419 из 8421 из 8454 из 8479 из 8481 из 8606 из 8609 из 8716	– освещенность;	(10-200000) Лк

Начальник ЛТК ПАО «НОРЭ»

должность уполномоченного лица

подпись уполномоченного лица

Ю.Н. Тюрин

инициалы, фамилия уполномоченного лица