

Руководитель (заместитель руководителя)
Федеральной службы по аккредитации



М.П.

(подпись)

ЗИТБАК А.Т.

(инициалы, фамилия)

28 MAR 2019

Приложение
к аттестату аккредитации

№ _____

от « _____ » _____ 20 _____ г.

На 8 листах, лист 1

ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ ИСПЫТАТЕЛЬНОЙ ЛАБОРАТОРИИ (ЦЕНТРА)

Лаборатория неразрушающих методов контроля АО «Энерготекс»

наименование испытательной лаборатории (центра) юридического лица

1. 307250, Россия, Курская обл., Курчатовский р-н, Друженский с/с, д. Дружная, 46:12:040101:131;
2. 307250, Россия, Курская обл., Курчатовский р-н, Друженский с/с, д. Дружная, 46:12:042001:2;
3. 307250, Россия, Курская обл., Курчатовский р-н, Друженский с/с, д. Дружная, 46:12:040401:455, (хранилище изотопов);
4. 307250, Россия, Курская обл., Курчатовский р-н, Друженский с/с, д. Дружная, 46:12:040401:456, (химико-фотографическая обработка рентгеновских снимков, обработка и оформление результатов контроля);
5. 307250, Россия, Курская обл., Курчатовский р-н, Друженский с/с, д. Дружная, 46:12:042001:3, (архив лаборатории)

адрес места (мест) 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. 307250, Россия, Курская обл., Курчатовский р-н, Друженский с/с, д. Дружная, 46:12:040101:131						
1.	Руководство по безопасности при использовании атомной энергии «Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Капиллярный контроль	Основные материалы (полуфабрикаты) включая трубы, поковки, листовой и сортовой прокат, литье, крепежные детали, корпусные детали. Сварные соединения и наплавки.	-	-	Наличие неплоскостей, выходящих на поверхность	Обнаружено/не обнаружено

1	2	3	4	5	6	7
2.	<p>ПНАЭ Г-7-015-89</p> <p>Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Магнитопорошковый контроль</p>	<p>Основные материалы (полуфабрикаты) включая трубы, поковки, листовой и сортовой прокат, литье, крепёжные детали, корпусные детали.</p> <p>Сварные соединения и наплавки.</p>	-	-	<p>Наличие несплошностей, подповерхностных и выходящих на поверхность</p>	<p>Обнаружено/не обнаружено</p>
3.	<p>ГОСТ Р 50.05.06-2018</p> <p>Система оценки соответствия в области использования атомной энергии</p> <p>Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Магнитопорошковый контроль.</p>	<p>Основные материалы (полуфабрикаты) включая трубы, поковки, листовой и сортовой прокат, литье, крепёжные детали, корпусные детали.</p> <p>Сварные соединения и наплавки.</p>	-	-	<p>Наличие несплошностей, подповерхностных и выходящих на поверхность</p>	<p>Обнаружено/не обнаружено</p>
4.	<p>ПНАЭ Г-7-017-89</p> <p>Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Радиографический контроль</p>	<p>Сварные соединения и наплавки.</p>	-	-	<p>Наличие внутренних дефектов и несплошностей</p>	<p>Наличие/отсутствие</p>
5.	<p>ГОСТ Р 50.05.07-2018</p> <p>Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Радиографический контроль.</p>	<p>Сварные соединения и наплавки.</p>	-	-	<p>Наличие внутренних дефектов и несплошностей</p>	<p>Наличие/отсутствие</p>
6.	<p>ПНАЭ Г-7-030-91</p> <p>Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Ультразвуковой контроль</p> <p>Часть II. Контроль сварных соединений и наплавки</p>	<p>Сварные соединения и наплавки.</p>	-	-	<p>Наличие несплошностей</p>	<p>Обнаружены/ не обнаружены</p>

1	2	3	4	5	6	7
7.	ГОСТ Р 50.05.02-2018 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Ультразвуковой контроль сварных соединений и наплавленных покрытий.	Сварные соединения и наплавки.	-	-	Наличие несплошностей	Обнаружены/ не обнаружены
8.	ПН АЭГ-7-014-89 Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикаты) сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Ультразвуковой контроль. Часть I. Контроль основных материалов(полуфабрикаты)	Основные материалы (полуфабрикаты), включая поковки, сортовой прокат, отливки, листы, трубы и штампованные заготовки.	-	-	Наличие несплошностей	Обнаружены/ не обнаружены
9.	ГОСТ Р 50.05.05-2018 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Ультразвуковой контроль основных материалов(полуфабрикаты).	Основные материалы (полуфабрикаты), включая поковки, сортовой прокат, отливки, листы, трубы и штампованные заготовки.	-	-	Наличие несплошностей	Обнаружены/ не обнаружены
10.	ПНАЭ Г-7-031-91 Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикаты), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Часть III Измерение толщины монометаллов, биметаллов и антикоррозионных покрытий	Монометаллы, биметаллы и антикоррозионное покрытие.	-	-	Толщина стенки, наплавки (ультразвуковая толщинометрия)	(2-100) мм.
11.	ГОСТ Р 50.05.03-2018 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Ультразвуковой контроль и измерение толщины монометаллов, биметаллов и антикоррозионных покрытий.	Монометаллы, биметаллы и антикоррозионное покрытие.	-	-	Толщина стенки, наплавки (ультразвуковая толщинометрия)	(2-100) мм.

1	2	3	4	5	6	7
12.	РБ-089-14 Руководство по безопасности при использовании атомной энергии. Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Визуальный и измерительный контроль	Листы, трубы, поковки, сортовой прокат, отливки, крепежные изделия (полуфабрикаты), детали, сборочные единицы. Сварные соединения и наплавки.	-	-	Наличие поверхностных несплошностей. Наличие отклонений формы и размеров сварного шва	Обнаружено/ не обнаружено
13.	ПНАЭ Г-7-019-89, Унифицированная методика контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Контроль герметичности.	Сварные соединения. Уплотнительные элементы.	-	-	Наличие течи	Течь обнаружена/ течь не обнаружена
14.	ГОСТ Р 50.05.01-2018 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Контроль герметичности газовыми и жидкостными методами. п.п. 7.2; п.п.7.4; п.п.7.5; п.п.8.2; п.п. 8.5; п.п. 8.6	Сварные соединения. Уплотнительные элементы.	-	-	Наличие течи	Течь обнаружена/ течь не обнаружена
15.	ГОСТ 24507 Контроль неразрушающий. Поковки из чёрных и цветных металлов. Методы ультразвуковой дефектоскопии.	Поковки; Листовой прокат; Сортовой прокат; Литъё; Крепёжные детали; Корпусные детали; Трубы из чёрных металлов.	-	-	Наличие несплошностей.	Обнаружены/ не обнаружены
16.	ПНАЭ Г 7-032-91 Унифицированная методика контроля основных материалов(полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Ультразвуковой контроль. Часть IV. Контроль сварных соединений из сталей аустенитного класса.	Сварные соединения из аустенитных сталей	-	-	Наличие несплошностей.	Обнаружены/ не обнаружены

1	2	3	4	5	6	7
17.	ГОСТ Р 50.05.04-2018 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Ультразвуковой контроль из сталей аустенитного класса.	Основной металл, сварные соединения из аустенитных сталей.	-	-	Наличие несплошностей	Обнаружены/ не обнаружены
18.	ГОСТ 7512 Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Радиографический метод.	Сварные соединения	-	-	Наличие внутренних дефектов и несплошностей	Наличие/ отсутствие
2. 307250, Россия, Курская обл., Курчатовский р-н, Друженский с/с, д. Дружная, 46:12:042001:2						
19.	РБ-090-14 Руководство по безопасности при использовании атомной энергии «Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Капиллярный контроль	Основные материалы (полуфабрикаты) включая трубы, поковки, листовой и сортовой прокат, литье, крепёжные детали, корпусные детали. Сварные соединения и наплавки.	-	-	Наличие несплошностей, выходящих на поверхность	Обнаружено/ не обнаружено
20.	ПНАЭ Г-7-015-89 Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Магнитопорошковый контроль	Основные материалы (полуфабрикаты) включая трубы, поковки, листовой и сортовой прокат, литье, крепёжные детали, корпусные детали. Сварные соединения и наплавки.	-	-	Наличие несплошностей, подповерхностных и выходящих на поверхность	Обнаружено/ не обнаружено
21.	ГОСТ Р 50.05.06-2018 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Магнитопорошковый контроль.	Основные материалы (полуфабрикаты) включая трубы, поковки, листовой и сортовой прокат, литье, крепёжные детали, корпусные детали. Сварные соединения и наплавки.	-	-	Наличие несплошностей, подповерхностных и выходящих на поверхность	Обнаружено/ не обнаружено

1	2	3	4	5	6	7
22.	<p>ПНАЭ Г-7-030-91</p> <p>Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Ультразвуковой контроль Часть II. Контроль сварных соединений и наплавки</p>	Сварные соединения и наплавки.	-	-	Наличие несплошностей	Обнаружены/ не обнаружены
23.	<p>ГОСТ Р 50.05.02-2018</p> <p>Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Ультразвуковой контроль сварных соединений и наплавленных покрытий.</p>	Сварные соединения и наплавки.	-	-	Наличие несплошностей	Обнаружены/ не обнаружены
24.	<p>ПН АЭГ-7-014-89 Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов) сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Ультразвуковой контроль. Часть I. Контроль основных материалов(полуфабрикатов)</p>	Основные материалы (полуфабрикаты), включая поковки, сортовой прокат, отливки, листы, трубы и штампованные заготовки.	-	-	Наличие несплошностей	Обнаружены/ не обнаружены
25.	<p>ГОСТ Р 50.05.05-2018</p> <p>Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Ультразвуковой контроль основных материалов(полуфабрикатов).</p>	Основные материалы (полуфабрикаты), включая поковки, сортовой прокат, отливки, листы, трубы и штампованные заготовки.	-	-	Наличие несплошностей	Обнаружены/ не обнаружены
26.	<p>ПНАЭ Г-7-031-91</p> <p>Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Часть III Измерение толщины монометаллов, биметаллов и антикоррозионных покрытий</p>	Монометаллы, биметаллы и антикоррозионное покрытие.	-	-	Толщина стенки, наплавки (ультразвуковая толщинометрия)	(2-100) мм.

1	2	3	4	5	6	7
27.	<p>ГОСТ Р 50.05.03-2018</p> <p>Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Ультразвуковой контроль и измерение толщины монометаллов, биметаллов и антикоррозионных покрытий.</p>	<p>Монометаллы, биметаллы и антикоррозионное покрытие.</p>	-	-	<p>Толщина стенки, наплавки (ультразвуковая толщинометрия)</p>	(2-100) мм.
28.	<p>РБ-089-14 Руководство по безопасности при использовании атомной энергии. Унифицированные методики контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Визуальный и измерительный контроль</p>	<p>Листы, трубы, поковки, сортовой прокат, отливки, крепежные изделия (полуфабрикаты), детали, сборочные единицы. Сварные соединения и наплавки.</p>	-	-	<p>Наличие поверхностных несплошностей. Наличие отклонений формы и размеров сварного шва</p>	<p>Обнаружено/ не обнаружено</p>
29.	<p>ПНАЭ Г-7-019-89,</p> <p>Унифицированная методика контроля основных материалов (полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов АЭУ. Контроль герметичности.</p>	<p>Сварные соединения. Уплотнительные элементы.</p>	-	-	<p>Наличие течи</p>	<p>Течь обнаружена/ течь не обнаружена</p>
30.	<p>ГОСТ Р 50.05.01-2018</p> <p>Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Контроль герметичности газовыми и жидкостными методами.</p> <p>п.п. 7.2; п.п.7.4; п.п.7.5; п.п.8.2; п.п. 8.5; п.п. 8.6</p>	<p>Сварные соединения. Уплотнительные элементы.</p>	-	-	<p>Наличие течи</p>	<p>Течь обнаружена/ течь не обнаружена</p>

1	2	3	4	5	6	7
31.	ГОСТ 24507 Контроль неразрушающий. Поковки из чёрных и цветных металлов. Методы ультразвуковой дефектоскопии.	Поковки; Листовой прокат; Сортовой прокат; Литьё; Крепёжные детали; Корпусные детали; Трубы из чёрных металлов.	-	-	Наличие несплошностей.	Обнаружены/ не обнаружены
32.	ПНАЭ Г 7-032-91 Унифицированная методика контроля основных материалов(полуфабрикатов), сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок. Ультразвуковой контроль. Часть IV. Контроль сварных соединений из сталей аустенитного класса.	Сварные соединения из аустенитных сталей	-	-	Наличие несплошностей.	Обнаружены/ не обнаружены
33.	ГОСТ Р 50.05.04-2018 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Ультразвуковой контроль из сталей аустенитного класса.	Основной металл, сварные соединения из аустенитных сталей.	-	-	Наличие несплошностей.	Обнаружены/ не обнаружены