



РОСАТОМ

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОРПОРАЦИЯ
ПО АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ
«РОСАТОМ»
(Госкорпорация «Росатом»)

Первый заместитель
генерального директора
по операционному управлению

ул. Б. Ордынка, д. 24, Москва, 119017
Телефон (499) 949-45-35, факс (499) 949-46-79
E-mail: info@rosatom.ru
ОКПО 84695609, ОГРН 1077799032926
ИНН 7706413348, КПП 997650001

13. 11. 2020 № 1-8/48665

На № _____ от _____

Об аккредитации лабораторий
(центров) по неразрушающему
контролю

Генеральному директору
АО «Атомэнергомаш»
Никипелову А.В.

Генеральному директору
АО «Концерн Росэнергоатом»
Петрову А.Ю.

Президенту АО «ТВЭЛ»
Никипеловой Н.В.

Уважаемый коллеги!

В связи с обращениями организаций, претендующих на аккредитацию в области использования атомной энергии в качестве испытательных лабораторий (центров) по оценке соответствия в форме контроля согласно п. 33 НП-071-18, направляю типовую область аккредитации, для формирования областей аккредитации заинтересованными организациями.

При подготовке документов необходимо руководствоваться правилами аккредитации, утвержденными постановлением Правительства Российской Федерации от 20 июля 2013 г. № 612 «Об аккредитации в области использования атомной энергии», и материалами, расположенными на сайте Госкорпорации «Росатом» в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» по адресу: <https://www.rosatom.ru/about/tekhnicheskoe-regulirovaniye/akkreditatsiya-v-oblasti-ispolzovaniya-atomnoy-energii-/>.

Приложение: на 7 л.

А.М. Локшин

Приложение
к письму Госкорпорации «Росатом»
от 13. 11. 2020 № 1-8/48665

№ п/п	Правила и методы исследований (испытаний) и измерений, в том числе правила отбора проб*	Наименование продукции	Код ОК (ОКПД2)	Показатели**	Диапазон измерений**	Нормативные документы, устанавливающие обязательные требования
1	2	3	4	5	6	7
1	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. 7.2 Масс- спектрометрический метод			Герметичность (по классу герметичности I - V)	Диапазон воздействующих факторов: давление контрольной среды от 20 кПа до 5 МПа (абсолютное)	НП-010-16 Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии Правила устройства и эксплуатации локализующих систем безопасности атомных станций
	п. 7.3 Галогенный метод			Герметичность (по классу герметичности IV-V)	Диапазон воздействующих факторов: давление контрольной среды от 200 до 500 кПа (абсолютное)	НП-071-18 Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии
	п. 7.4 Пузырьковый метод			Герметичность (по классу герметичности III-V)	Диапазон воздействующих факторов:	Правила оценки соответствия продукции, для

1	2	3	4	5	6	7
	п. 7.5 Манометрический метод			изменение давления в объекте контроля	давление контрольной среды от 2,5 Па до 2 МПа (абсолютное)	которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов ее проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения
	п. 8.2 Гидравлический метод			Герметичность (по классу герметичности IV-V)	диапазон воздействующих факторов: давление контрольной среды от 0,2 до 2 МПа (абсолютное)	
	п. 8.3, 8.4 Люминесцентно-гидравлический метод			Герметичность (по классу герметичности II-V)	диапазон воздействующих факторов: давление контрольной среды от 0,2 до 20 МПа (абсолютное)	
	п. 8.5 Гидростатический метод			Наличие струй, потоков капель на контролируемой поверхности	да-нет	
	п. 8.6 Метод проникающими жидкостями (капиллярный).			Проникновение контрольной жидкости через течи	да-нет	
2	ГОСТ Р 50.05.02-2018 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля.			Эквивалентная площадь несплошности	от 2 до 60 мм ²	НП-084-15 Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии Правила контроля основного металла, сварных соединений и наплавленных поверхностей при
				Условный размер дефекта (протяженность, ширина, высота)	от 2 до 150 мм	

1	2	3	4	5	6	7
	Унифицированные методики. Ультразвуковой контроль сварных соединений и наплавленных покрытий					эксплуатации оборудования, трубопроводов и других элементов атомных станций
3	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			Толщина объекта контроля	от 0,1 до 1000,0 мм	НП-089-15 Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок
4	ГОСТ Р 50.05.04-201 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Ультразвуковой контроль сварных соединений из стали аустенитного класса			Толщина покрытий	от 2 до 15 мм	НП-104-18 Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии Сварка и наплавка оборудования и трубопроводов
				Эквивалентная площадь несплошности	от 2 до 60 мм^2	
				Условный размер несплошностей (протяженность, ширина, высота)	от 2 до 150 мм	
				Глубина залегания несплошностей	от 5 до 600 мм	

1	2	3	4	5	6	7
5	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 (полуфабрикатов)			Эквивалентная площадь несплошности	от 2 до 60 мм ²	атомных энергетических установок НП-105-18 Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии Правила контроля металла
6	ГОСТ Р 50.05.13-2019 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Ультразвуковой контроль сварных соединений с применением технологии фазированных решеток. Порядок проведения			Условный размер несплошностей (протяженность, ширина, высота)	от 2 до 150 мм	оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок при изготовлении и монтаже ГОСТ Р 50.05.17- 2019 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии.
7	ГОСТ Р 50.05.06-2018 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Магнитопорошковый контроль			Глубина залегания несплошностей	от 5 до 600 мм	Правила контроля металла ГОСТ Р 50.05.17- 2019 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Отливки стальные для оборудования и трубопроводов атомных энергетических

1	2	3	4	5	6	7
8	ГОСТ Р 50.05.07-2018 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Радиографический контроль			Размеры включений, скоплений, несплошностей	от 0,1 до 65 мм	установок. Порядок контроля
9	ГОСТ Р 50.05.08-2018 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Визуальный и измерительный контроль			Соответствие формы объекта контроля	да-нет	
				Геометрические размеры объектов контроля	от 0,1 до 1000 мм	
				Размеры несплошностей, на контролируемых поверхностях	от 0,1 до 1000 мм	
10	ГОСТ Р 50.05.09-2018 Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Капиллярный контроль			Размеры несплошностей (по классу чувствительности I-III)	от 0,1 до 100,0 мм	
11	ГОСТ Р 50.05.10-2018 Система оценки соответствия в области			Размеры внутренних и внешних несплошностей объектов контроля	от 0,1 до 100 мм	

1	2	3	4	5	6	7
	использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Вихретоковый контроль			Глубина внутренних и внешних несплошностей: в трубах, перемычках коллекторов и крепежных элементах	от 10 до 100 % от толщины стенки от 0,1 до 5 мм	
12	НП-105-18 Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии Правила контроля металла оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок при изготовлении и монтаже			Проход калибра (шарика) через контролируемое сварное соединение	да-нет	
13	ГОСТ 2999-75. Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Виккерсу			Твёрдость по Виккерсу (HV)	от 5 до 2576	
14	ГОСТ 9012-59 (ИСО 410-82, ИСО 6506-81) Металлы. Метод измерения твердости по Бринеллю			Твёрдость по Бринеллю (HB)	от 3,18 до 653	
15	ГОСТ 9013-59 (ИСО 6508-86) Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу			Твёрдость по Роквеллу (HRA, C, D) (HRB, E, F, G, H, K)	от 20 до 88 от 20 до 100	
16	В соответствии с эксплуатационной документацией на средства измерений			Контролируемая температура	от минус 30 до плюс 100 °C	
				Виброперемещение	от 1 до 2000 мкм	
				Виброскорость	от 1 до 200 мм/с	
				Виброускорение	от 0,1 до 200 м/с ²	

1	2	3	4	5	6	7
17	ГОСТ 34395-2018 Материалы лакокрасочные. Электроискровой метод контроля сплошности диэлектрических покрытий на токопроводящих основаниях			Толщина покрытий	от 0,5 до 16 мм	
				Размер выявляемых дефектов	от 0,5 до 1 мм при испытательном напряжении от 2 до 35 кВ	

* указываются применяемые испытательной лабораторией(центром) методы (не ограничиваясь перечисленными).

** указываются показатели и диапазоны измерений в соответствии с подтвержденной технической возможностью испытательной лаборатории (центра) (не ограничиваясь перечисленными).

Гост применим к оборудованию неразрушающего контроля.