



УТВЕРЖДЕНА ПРИКАЗОМ

от « 14 » ноября 2021 г.

№ ПК1-1670

Уникальный номер записи об аккредитации
в реестре аккредитованных лиц

RA.RU.21AM22

Область аккредитации испытательной лаборатории (центра)

Испытательная лаборатория Акционерного общества «Русский научно-исследовательский институт трубной промышленности»

наименование испытательной лаборатории (центра)

454139, Россия, Челябинская область, г. Челябинск, ул. Новороссийская, д. 30, Литер А4

454139, Россия, Челябинская область, г. Челябинск, ул. Новороссийская, д. 30, Литер В1

454139, Россия, Челябинская область, г. Челябинск, ул. Новороссийская, д. 30, Литеры А, А1, А2, В5

На соответствие требованиям ГОСТ ISO/IEC 17025 Общие требования к компетентности

испытательных и калибровочных лабораторий

№ п/п	Документы, устанавливающие правила и методы исследований (испытаний), измерений, в том числе правила отбора проб	Наименование объекта	Код ОКПД-2	Код ТН ВЭД ЕАЭС	Определяемая характеристика (показатель)	Диапазон определения
1	2	3	4	5	6	7
454139, Россия, Челябинская область, г. Челябинск, ул. Новороссийская, д. 30, Литер А4						
1	ISO 6892-1: п.17; п. 20; п. 21	Металлические материалы	–	–	Относительное сокращение площади сечения	(0,1 – 99,9) %
					Относительное удлинение после разрушения	(0,1 – 100,0) %
2	ASTM E23: Приложение А4.	Металлические материалы	–	–	Доля вязкого излома	(0-100) %
3	ГОСТ 28870	Толстолистовой прокат	–	–	Относительное удлинение после разрыва	(0,1 – 100) %
					Относительное сужение после разрыва	(0,1 – 99,9) %

1	2	3	4	5	6	7
4	ГОСТ 9651	Черные и цветные металлы Изделия из черных и цветных металлов номинальным диаметром или наименьшим размером в поперечном сечении 3,0 мм и более Тонкие листы и ленты толщиной от 0,5 мм	-	-	Предел текучести физический (от 35 °С до 1200 °С)	(1,0 – 1300,0) Н/мм ² (МПа) (0,1 – 130,0) кгс/мм ²
					Предел текучести условный (от 35 °С до 1200 °С)	(1,0 – 1300,0) Н/мм ² (МПа) (0,1 – 130,0) кгс/мм ²
					Временное сопротивление (от 35 °С до 1200 °С)	(2,0 – 1600) Н/мм ² (МПа) (0,2 – 160) кгс/мм ²
					Относительное равномерное удлинение (от 35 °С до 1200 °С)	(0,1 – 100,0) %
					Относительное удлинение после разрыва (от 35 °С до 1200 °С)	(0,1 – 100,0) %
					Относительное сужение поперечного сечения после разрыва (от 35 °С до 1200 °С)	(0,1 – 99,9) %
5	ГОСТ 6996, п.1, п.2, п.3, п.4, п.5, п.6, п.8, п.9	Сварное соединение Наплавленный металл при всех видах сварки металлов и их сплавов	-	-	Величина вязкого излома	(0-100) %
					Предел текучести физический (от -60 °С до 1200 °С)	(1,0 – 1300,0) МПа (Н/мм ²) (0,1 – 130,0) кгс/мм ²
					Предел текучести условный (от -60 °С до 1200 °С)	(1,0 – 1300,0) МПа (Н/мм ²) (0,1 – 130,0) кгс/мм ²
					Временное сопротивление (от -60 °С до 1200 °С)	(2,0 – 1600,0) МПа (Н/мм ²) (0,2 – 160,0) кгс/мм ²
					Относительное удлинение после разрыва (от -60 °С до 1200 °С)	(0,1 – 100,0) %
					Относительное сужение после разрыва (от -60 °С до 1200 °С)	(0,1 – 99,9) %

1	2	3	4	5	6	7
6	ГОСТ 19040	Металлические бесшовные и сварные трубы с толщиной стенки не менее 0,2 мм	-	-	Предел текучести (физический) (от 35 °С до 1200 °С)	(1,0 – 1300,0) Н/мм ² (МПа) (0,1 – 130,0) кгс/мм ²
					Предел текучести (условный) (от 35 °С до 1200 °С)	(1,0 – 1300,0) Н/мм ² (МПа) (0,1 – 130,0) кгс/мм ²
					Временное сопротивление (от 35 °С до 1200 °С)	(2,0 – 1600,0) Н/мм ² (МПа) (0,2 – 160,0) кгс/мм ²
					Относительное удлинение после разрыва (от 35 °С до 1200 °С)	(0,1 – 100,0) %
					Относительное сужение после разрыва (от 35 °С до 1200 °С)	(0,1 – 99,9) %
7	ISO 6892-2	Металлические материалы	-	-	Верхний предел текучести (от 35 до 1200 °С)	(1,0 – 1300,0) МПа (Н/мм ²) (0,1 – 130,0) кгс/мм ²
					Нижний предел текучести (от 35 до 1200 °С)	(1,0 – 1300,0) МПа (Н/мм ²) (0,1 – 130,0) кгс/мм ²
					Условный предел текучести (от 35 до 1200 °С)	(1,0 – 1300,0) МПа (Н/мм ²) (0,1 – 130,0) кгс/мм ²
					Проверка напряжения остаточной деформации (от 35 до 1200 °С)	выдерживает – не выдерживает
					Предел прочности (от 35 до 1200 °С)	(2,0 – 1600,0) МПа (Н/мм ²) (0,2 – 160,0) кгс/мм ²
					Относительное удлинение после разрушения (от 35 до 1200 °С)	(0,1 – 100,0) %
					Относительное сокращение площади сечения (от 35 до 1200 °С)	(0,1 – 99,9) %
8	ISO 148-1 п.1 – п.9, приложение С: п.С1, п.С2(а)	Металлические материалы	-	-	Вязкий сдвиг (от -196 до 28°С)	(0-100) %

1	2	3	4	5	6	7
454139, Россия, Челябинская область, г. Челябинск, ул. Новороссийская, д. 30, Литер В 1						
9	ГОСТ 9.908, раздел 1, п.2.3, раздел 4, Приложение 1, Приложение 2	Металлы и сплавы	–	–	Питтинговая коррозия	Наличие / отсутствие питтингов
10	BS 8701:2016, раздел 1 – п. 6.1 п.6.3, п.6.4, раздел 7, раздел 8, п. 9.2, 9.3, 9.5, 9.6, 9.7, 9.8, раздел 10 Дополнения В - М	Трубы стальные обсадные и насосно-компрессорные. Трубы без резьбы для потайных обсадных колонн, укороченные трубы. Трубные заготовки для муфт. Соединительные детали. Бесшовные и сварные стальные трубы, трубы с резьбовыми концами (переводники).	–	–	Степень чувствительности к растрескиванию (испытание полноразмерного кольца):	(0,01 – 100) %
					– водородное растрескивание: доля площади растрескивания	
					– сульфидное растрескивание под напряжением: трещины глубиной более 0,5 мм	отсутствие / наличие
– водородное растрескивание, ориентированное по напряжению	отсутствие / наличие трещин					
11	NACE TM0316-2016, раздел 1 – раздел 3, п. 4.1.1, 4.1.2, 4.2.2, 4.2.3, 4.2.4, 4.3.2, 4.3.5 - 4.3.6, раздел 5 – раздел 10, Приложения А, В, С, D	Трубы стальные обсадные и насосно-компрессорные. Трубы без резьбы для потайных обсадных колонн, укороченные трубы. Трубные заготовки для муфт. Соединительные детали. Бесшовные и сварные стальные трубы, трубы с резьбовыми концами (переводники).	–	–	Оценка металла на склонность к коррозионному растрескиванию под напряжением при четырехточечном нагружении образца	отсутствие / наличие трещин (местоположение, глубина трещин)
12	ISO 7539-2: 1989, раздел 1 – раздел 4, п. 5.1.1, п.5.2, п.5.3.6, п. 5.4.1.1, 5.4.1.4, разделы 6 - 8	Соединительные детали. Бесшовные и сварные стальные трубы, трубы с резьбовыми концами (переводники). Детали трубопроводов стальные бесшовные приварные. Металлические изделия (детали, полуфабрикаты). Арматура из металлов и сплавов. Стальные листы, прутки, профили	–	–	Оценка металла на склонность к коррозионному растрескиванию под напряжением при четырехточечном нагружении образца	отсутствие / наличие трещин

1	2	3	4	5	6	7
454139, Россия, Челябинская область, г. Челябинск, ул. Новороссийская, д. 30, Литеры А, А1, А2, Б5						
13	ГОСТ Р 54153 п.1 – п.5, п. 7 – п.16 Приложение А	Изделия из металлов и сплавов	–	–	Массовая доля углерода (C)	(0,002 – 0,9) %
					Массовая доля серы (S)	(0,001–0,1) %
					Массовая доля фосфора (P)	(0,0026–0,09) %
					Массовая доля кремния (Si)	(0,035–1,2) %
					Массовая доля марганца (Mn)	(0,1–13,4) %
					Массовая доля хрома (Cr)	(0,008–24,5) %
					Массовая доля никеля (Ni)	(0,005–28,2) %
					Массовая доля кобальта (Co)	(0,001–0,2) %
					Массовая доля алюминия (Al)	(0,005–0,5) %
					Массовая доля молибдена (Mo)	(0,0005–2,8) %
					Массовая доля вольфрама (W)	(0,005–4,2) %
					Массовая доля меди (Cu)	(0,005–2,8) %
					Массовая доля ванадия (V)	(0,007–0,75) %
					Массовая доля титана (Ti)	(0,001–2,8) %
Массовая доля ниобия (Nb)	(0,005–0,37) %					
Массовая доля мышьяка (As)	(0,0007 – 0,004) %					
14	ГОСТ 18895 п. 1, п. 2, п.4 – п.7	Изделия из металлов и сплавов	–	–	Массовая доля углерода (C)	(0,010 – 0,9) %
					Массовая доля серы (S)	(0,002–0,1) %
					Массовая доля фосфора (P)	(0,0026–0,09) %
					Массовая доля кремния (Si)	(0,035–1,2) %
					Массовая доля марганца (Mn)	(0,1–1,2) %
					Массовая доля хрома (Cr)	(0,010–10,0) %
					Массовая доля никеля (Ni)	(0,010–9,0) %
					Массовая доля кобальта (Co)	(0,010–0,2) %
					Массовая доля алюминия (Al)	(0,005–0,5) %
					Массовая доля молибдена (Mo)	(0,010–2,8) %
					Массовая доля вольфрама (W)	(0,020–4,2) %
					Массовая доля меди (Cu)	(0,010–2,0) %
					Массовая доля ванадия (V)	(0,007–0,75) %
					Массовая доля титана (Ti)	(0,005–2,0) %
Массовая доля ниобия (Nb)	(0,010–0,37) %					
Массовая доля мышьяка (As)	(0,0007 – 0,004) %					

1	2	3	4	5	6	7
15	ASTM E415 п.1 – п. 5, п. 6.2 – п. 6.5, п. 6.5.2, п. 6.6, п. 6.7, п.7 – п.10, п.12, п.13 -п. 15	Изделия из углеродистых и низколегированных сталей	–	–	Массовая доля углерода (C)	(0,02 – 0,9) %
					Массовая доля серы (S)	(0,001–0,055) %
					Массовая доля фосфора (P)	(0,006–0,085) %
					Массовая доля кремния (Si)	(0,035–1,2) %
					Массовая доля марганца (Mn)	(0,1–1,2) %
					Массовая доля хрома (Cr)	(0,008–8,14) %
					Массовая доля никеля (Ni)	(0,006–5,0) %
					Массовая доля кобальта (Co)	(0,006–0,20) %
					Массовая доля алюминия (Al)	(0,006–0,093) %
					Массовая доля молибдена (Mo)	(0,009–1,2) %
					Массовая доля меди (Cu)	(0,006–0,5) %
					Массовая доля ванадия (V)	(0,007–0,3) %
Массовая доля титана (Ti)	(0,004–0,2) %					
Массовая доля ниобия (Nb)	(0,005–0,12) %					
16	ГОСТ ИСО 2176	Смазки пластичные	–	–	Температура каплепадения	(35 – 320) °C
17	ГОСТ ИСО 2137 п.5, п.7.2, п.10.1, п.11 – п.13	Смазки пластичные	–	–	Пенетрация	(0,1 – 630) мм·10-1
18	ГОСТ 32335	Смазки пластичные	–	–	Коррозия меди под действием консистентной смазки, уровень коррозии	1А – 4В
19	ГОСТ 9.302 п.3.6.3, 3.7	Покрытия металлические и неметаллические неорганические, нанесенные на резьбовую поверхность труб и муфт	–	–	Толщина	2,5-300,0 мкм
	ГОСТ 9.302 п.6 совместно с ГОСТ 9.301 таблица 18	Покрытия фосфатные, нанесенные на резьбовую поверхность труб и муфт	–	–	Защитные свойства	Удовлетворительно/ неудовлетворительно
	ГОСТ 9.302 п.8 совместно с ГОСТ 9.301 таблица 18		–	–	Маслоемкость	0,1-10,0 мг/мм ²
	ГОСТ 9.402 п.5.8 совместно с ГОСТ 9.301 таблица 18		–	–	Масса покрытия на единицу площади поверхности (поверхностная плотность)	0,1-5,0 г/м ²

1	2	3	4	5	6	7
20	ГОСТ 9.401 метод В п. 6.3, 5.2.6, 5.2.7, 6.3.2–6.3.7	Материалы лакокрасочные; Покрyтия лакокрасочные; Резьбовые покpытия; Трубы и соединительные детали стальные с покpытиями	–	–	Стойкость покpытия к воздействию солнечного излучения: внешний вид покpытия	Б0 – Б5, Ц0 – Ц5, Г0–Г5, М0 – М5, Т0 – Т5, С0 – С5, В0 – В5, П0 – П5, К0 – К5, S0 – S5, АД0 – АД5, А30 – А35
21	ISO 15741 Приложение С: С.1 – С.3, С.4.1, С.4.2	Материалы лакокрасочные; Покpытия лакокрасочные; Внутреннее покpытие для уменьшения трения для наземных и подводных стальных трубопроводов, транспортирующих неагрессивные газы	–	–	Сопротивление колебаниям давления газа: внешний вид покpытия	Наличие/отсутствие коррозии, пятен и вздутий
22	ISO 15741 Приложение D				Сопротивление колебаниям давления газа: адгезия покpытия к стали	(1 – 5) баллов
					Пузырение под гидравлическим давлением: внешний вид покpытия	Наличие/отсутствие коррозии, пятен и вздутий
		Пузырение под гидравлическим давлением: адгезия покpытия к стали	(1 – 5) баллов			
23	ГОСТ Р ИСО 21809-2 Приложение А п. А.4, А.4.1–А.4.4	Наружные покpытия для подземных или подводных трубопроводов, используемых в системах транспортирования по трубопроводам; Защитные лакокрасочные покpытия внутренней поверхности стальных труб и соединительных деталей для нефтепромысловых трубопроводов и насосно-компрессорных труб для нефтепромыслового оборудования; Трубы и соединительные детали стальные с покpытиями	–	–	Адгезия покpытия к стали	(1 – 4) балла

1	2	3	4	5	6	7
24	ГОСТ 31975 п. 6.1.4, 6.2, 6.2.4, 7.3, 7.4, 8.3, 9– 11	Материалы лакокрасочные; Покрытия лакокрасочные; Трубы и соединительные детали стальные с покрытиями;	–	–	Значение блеска покрытия	(0-100) ед. блеска
25	ГОСТ 896 п.1, 2, 2, 2.3–2.5, 2.7	Защитные лакокрасочные покрытия внутренней поверхности стальных труб и соединительных деталей для нефтепромысловых трубопроводов и насосно-компрессорных труб для нефтепромыслового оборудования	–	–	Величина блеска покрытия	(0-100) ед. блеска
26	ГОСТ Р 51164 табл. 2, п. 21	Защитные покрытия стальных магистральных трубопроводов и отводов от них, трубопроводов компрессорных, газораспределительных, перекачивающих и насосных станций, а также нефтебаз, головных сооружений нефтегазопромыслов, а также трубопроводов на территории других аналогичных промышленных площадок; Трубы и соединительные детали стальные с наружными защитными покрытиями	–	–	Поры на границе между металлом и покрытием: поры на срезе покрытия под углом 45 ° при 3-5 кратном увеличении	Наличие/отсутствие
27	ГОСТ 9.602 приложение Р	Защитные покрытия подземных стальных сооружений из углеродистых и низколегированных сталей: трубопроводы и отводы от них; резервуары; водопроводы; трубопроводы тепловых сетей; сваи, шпунты, колонны и другие несущие стальные подземные конструкции	–	–	Процентное отношение глубины вдавливания к исходное толщине покрытия	(0 – 100) %

Заместитель генерального директора
по научной работе АО «РусНИТИ»
по доверенности №1-ю от 14.01.2021

А.В. Выдрин