

ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР ПАО "УРАЛХИММАШ"

УСЛУГИ ОТДЕЛА НЕРАЗРУШАЮЩИХ МЕТОДОВ КОНТРОЛЯ

№ п/п	Вид работ	Ед. измерения
1	Визуальный и измерительный контроль сварных соединений оборудования, конструкций:	
1.1	С одной стороны	1 пог.м
1.2	С двух сторон	1 пог.м
2	Капиллярный контроль (цветная дефектоскопия) оборудования и конструкций, сварных соединений. Пространственное положение:	
2.1	Нижнее и на вертикальной плоскости	1 м ²
2.2	Потолочное	1 м ²
2.3	Нижнее и на вертикальной плоскости	1 пог.м шва
2.4	Потолочное	1 пог.м шва
2.5	Кольцевой неповоротный шов	1 пог.м шва
3	Магнитопорошковый контроль оборудования и конструкций, сварных соединений. Пространственное положение:	
3.1	Нижнее и на вертикальной плоскости	1 м ²
3.2	Потолочное	1 м ²
3.3	Нижнее и на вертикальной плоскости	1 пог.м шва
3.4	Потолочное	1 пог.м шва
3.5	Кольцевой неповоротный шов	1 пог.м шва
4	Ультразвуковая дефектоскопия стыковых сварных соединений сталей перлитного класса. Номинальная толщина металла, мм:	
4.1	До 10 включ.	1 пог.м
4.2	Св. 10 до 20 включ.	1 пог.м
4.3	Св. 20 до 40 включ.	1 пог.м
4.4	Св. 40 до 60 включ.	1 пог.м
4.5	Св. 60 до 80 включ.	1 пог.м
4.6	Св. 80 до 100 включ.	1 пог.м
4.7	Св. 100 до 120 включ.	1 пог.м
4.8	Св. 120 до 140 включ.	1 пог.м
4.9	Св. 140 до 160 включ.	1 пог.м
4.10	Св. 160 до 180 включ.	1 пог.м
4.11	Св. 180 до 200 включ.	1 пог.м
5	Ультразвуковая дефектоскопия угловых и тавровых сварных соединений сталей перлитного класса. Номинальная толщина металла, мм:	
5.1	До 10 включ.	1 пог.м
5.2	Св. 10 до 20 включ.	1 пог.м
5.3	Св. 20 до 40 включ.	1 пог.м
5.4	Св. 40 до 60 включ.	1 пог.м
5.5	Св. 60 до 80 включ.	1 пог.м
5.6	Св. 80 до 100 включ.	1 пог.м
5.7	Св. 100 до 120 включ.	1 пог.м
5.8	Св. 120 до 140 включ.	1 пог.м
5.9	Св. 140 до 160 включ.	1 пог.м
5.10	Св. 160 до 180 включ.	1 пог.м
5.11	Св. 180 до 200 включ.	1 пог.м
6	Ультразвуковой контроль проката, поковок, оборудования и конструкций. Номинальная толщина металла, мм:	
6.1	До 10 включ.	1 м ²
6.2	Св. 10 до 20 включ.	1 м ²
6.3	Св. 20 до 40 включ.	1 м ²
6.4	Св. 40 до 60 включ.	1 м ²
6.5	Св. 60 до 80 включ.	1 м ²
6.6	Св. 80 до 100 включ.	1 м ²

6.7	Св. 100 до 120 включ.	1 м ²
6.8	Св. 120 до 140 включ.	1 м ²
6.9	Св. 140 до 160 включ.	1 м ²
6.10	Св. 160 до 180 включ.	1 м ²
6.11	Св. 180 до 200 включ.	1 м ²
7	Измерение толщин металла ультразвуковым способом	
7.1	Независимо от толщины	1 измерение
8	Рентгенографический контроль стыковых сварных соединений. Номинальная толщина металла, мм:	
8.1	До 10 включ.	1 пог.м
8.2	Св. 10 до 20 включ.	1 пог.м
8.3	Св. 20 до 40 включ.	1 пог.м
8.4	Св. 40 до 60 включ.	1 пог.м
8.5	Св. 60 до 80 включ.	1 пог.м
8.6	Св. 80 до 100 включ.	1 пог.м
8.7	Св. 100 до 120 включ.	1 пог.м
8.8	Св. 120 до 140 включ.	1 пог.м
8.9	Св. 140 до 160 включ.	1 пог.м
8.10	Св. 160 до 180 включ.	1 пог.м
8.11	Св. 180 до 200 включ.	1 пог.м
8.12	Св. 200 до 220 включ.	1 пог.м
8.13	Св. 220 до 240 включ.	1 пог.м
9	Гаммаграфический контроль стыковых сварных соединений. Номинальная толщина металла, мм:	
9.1	До 10 включ.	1 пог.м
9.2	Св. 10 до 20 включ.	1 пог.м
9.3	Св. 20 до 40 включ.	1 пог.м
9.4	Св. 40 до 60 включ.	1 пог.м
9.5	Св. 60 до 80 включ.	1 пог.м
9.6	Св. 80 до 100 включ.	1 пог.м
9.7	Св. 100 до 120 включ.	1 пог.м
9.8	Св. 120 до 140 включ.	1 пог.м
9.9	Св. 140 до 160 включ.	1 пог.м
10	Рентгенографический контроль угловых и тавровых сварных соединений, оборудования, конструкций и наплавов. Расчетная высота углового шва (номинальная толщина металла), мм:	
10.1	До 10 включ.	1 снимок
10.2	Св. 10 до 20 включ.	1 снимок
10.3	Св. 20 до 40 включ.	1 снимок
10.4	Св. 40 до 60 включ.	1 снимок
10.5	Св. 60 до 80 включ.	1 снимок
10.6	Св. 80 до 100 включ.	1 снимок
10.7	Св. 100 до 120 включ.	1 снимок
10.8	Св. 120 до 140 включ.	1 снимок
10.9	Св. 140 до 160 включ.	1 снимок
10.10	Св. 160 до 180 включ.	1 снимок
10.11	Св. 180 до 200 включ.	1 снимок
10.12	Св. 200 до 220 включ.	1 снимок
10.13	Св. 220 до 240 включ.	1 снимок
11	Гаммаграфический контроль угловых и тавровых сварных соединений, оборудования, конструкций и наплавов. Расчетная высота углового шва (номинальная толщина металла), мм:	
11.1	До 10 включ.	1 снимок
11.2	Св. 10 до 20 включ.	1 снимок
11.3	Св. 20 до 40 включ.	1 снимок
11.4	Св. 40 до 60 включ.	1 снимок
11.5	Св. 60 до 80 включ.	1 снимок
11.6	Св. 80 до 100 включ.	1 снимок

11.7	Св. 100 до 120 включ.	1 снимок
11.8	Св. 120 до 140 включ.	1 снимок
11.9	Св. 140 до 160 включ.	1 снимок
12	Контроль герметичности оборудования и конструкций, сварных соединений с использованием с люминесцентных индикаторных покрытий. Пространственное положение:	
12.1	Нижнее и на вертикальной плоскости	1 м ²
12.2	Потолочное	1 м ²
12.3	Нижнее и на вертикальной плоскости	1 пог.м шва
12.4	Потолочное	1 пог.м шва
12.5	Кольцевой неповоротный шов	1 пог.м шва
13	Разработка технологических карт контроля (ВИК, РК, УЗК, ПВК, МК, ГЛП) без согласования с головной материаловедческой организацией:	
13.1	Технологическая карта контроля стыкового сварного соединения	1 карта
13.2	Технологическая карта контроля углового, таврового, нахлесточного сварного соединения	1 карта
13.3	Технологическая карта контроля основного металла одного объекта контроля	1 карта
14	Согласование технологических карт контроля с головной материаловедческой организацией	1 карта
15	Обучение и квалификация в соответствии с требованиями SNT-TC-1A, ASME BPVC специалистов I, II и III уровня:	
15.1	Специалист I уровня	1 специалист
15.2	Специалист II уровня	1 специалист
15.3	Специалист III уровня	1 специалист
16	Участие специалиста в сертификации предприятия в соответствии с ASME BPVC	
16.1	Специалист II уровня по SNT-TC-1A	1 специалист
16.2	Специалист III уровня по SNT-TC-1A	1 специалист
<p>РУКОВОДИТЕЛЬ ИСПЫТАТЕЛЬНОГО ЦЕНТРА - Савелков Андрей Сергеевич Контакты для обращения по вопросам заказа услуг Испытательного центра: Тел. +7 343 3100917 E-mail: a.s.savelkov@ekb.ru www.uralnimmash.ru</p>		