

## ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР ПАО "УРАЛХИММАШ"

### УСЛУГИ ОТДЕЛА НЕРАЗРУШАЮЩИХ МЕТОДОВ КОНТРОЛЯ

№ п/п	Вид работ	Ед. измерения
<b>1</b>	<b>Визуальный и измерительный контроль сварных соединений оборудования, конструкций:</b>	
1.1	С одной стороны	1 пог.м
1.2	С двух сторон	1 пог.м
<b>2</b>	<b>Капиллярный контроль (цветная дефектоскопия) оборудования и конструкций, сварных соединений. Пространственное положение:</b>	
2.1	Нижнее и на вертикальной плоскости	1 м <sup>2</sup>
2.2	Потолочное	1 м <sup>2</sup>
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
<b>3</b>	<b>Магнитопорошковый контроль оборудования и конструкций, сварных соединений. Пространственное положение:</b>	
3.1	Нижнее и на вертикальной плоскости	1 м <sup>2</sup>
3.2	Потолочное	1 м <sup>2</sup>
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
<b>4</b>	<b>Ультразвуковая дефектоскопия стыковых сварных соединений сталей перлитного класса. Номинальная толщина металла, мм:</b>	
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
<b>5</b>	<b>Ультразвуковая дефектоскопия угловых и тавровых сварных соединений сталей перлитного класса. Номинальная толщина металла, мм:</b>	
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
<b>6</b>	<b>Ультразвуковой контроль проката, поковок, оборудования и конструкций. Номинальная толщина металла, мм:</b>	
6.1	До 10 включ.	1 м <sup>2</sup>
6.2	Св. 10 до 20 включ.	1 м <sup>2</sup>
6.3	Св. 20 до 40 включ.	1 м <sup>2</sup>
6.4	Св. 40 до 60 включ.	1 м <sup>2</sup>
6.5	Св. 60 до 80 включ.	1 м <sup>2</sup>
6.6	Св. 80 до 100 включ.	1 м <sup>2</sup>

6.7	Св. 100 до 120 включ.	1 м <sup>2</sup>
6.8	Св. 120 до 140 включ.	1 м <sup>2</sup>
6.9	Св. 140 до 160 включ.	1 м <sup>2</sup>
6.10	Св. 160 до 180 включ.	1 м <sup>2</sup>
6.11	Св. 180 до 200 включ.	1 м <sup>2</sup>
<b>7</b>	<b>Измерение толщин металла ультразвуковым способом</b>	
7.1	Независимо от толщины	1 измерение
<b>8</b>	<b>Рентгенографический контроль стыковых сварных соединений. Номинальная толщина металла, мм:</b>	
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
<b>9</b>	<b>Гаммаграфический контроль стыковых сварных соединений. Номинальная толщина металла, мм:</b>	
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
<b>10</b>	<b>Рентгенографический контроль угловых и тавровых сварных соединений, оборудования, конструкций и наплавов. Расчетная высота углового шва (номинальная толщина металла), мм:</b>	
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
<b>11</b>	<b>Гаммаграфический контроль угловых и тавровых сварных соединений, оборудования, конструкций и наплавов. Расчетная высота углового шва (номинальная толщина металла), мм:</b>	
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
<b>12</b>	<b>Контроль герметичности оборудования и конструкций, сварных соединений с использованием с люминесцентных индикаторных покрытий. Пространственное положение:</b>	
12.1	Нижнее и на вертикальной плоскости	1 м <sup>2</sup>
12.2	Потолочное	1 м <sup>2</sup>
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
<b>13</b>	<b>Разработка технологических карт контроля (ВИК, РК, УЗК, ПВК, МК, ГЛП) без согласования с головной материаловедческой организацией:</b>	
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
<b>14</b>	<b>Согласование технологических карт контроля с головной материаловедческой организацией</b>	1 карта
<b>15</b>	<b>Обучение и квалификация в соответствии с требованиями SNT-TC-1A, ASME BPVC специалистов I, II и III уровня:</b>	
15.1	Специалист I уровня	1 специалист
15.2	Специалист II уровня	1 специалист
15.3	Специалист III уровня	1 специалист
<b>16</b>	<b>Участие специалиста в сертификации предприятия в соответствии с ASME BPVC</b>	
16.1	Специалист II уровня по SNT-TC-1A	1 специалист
16.2	Специалист III уровня по SNT-TC-1A	1 специалист
<p><b>РУКОВОДИТЕЛЬ ИСПЫТАТЕЛЬНОГО ЦЕНТРА - Савелков Андрей Сергеевич</b>  <b>Контакты для обращения по вопросам заказа услуг Испытательного центра:</b>  Тел. +7 343 3100917  E-mail: a.s.savelkov@ekb.ru  www.uralnimmash.ru</p>		