

МІНІСТЕРСТВО ЕКОНОМІЧНОГО РОЗВИТКУ І ТОРГІВЛІ УКРАЇНИ

ДЕРЖАВНЕ ПІДПРИЄМСТВО

**«Волинський науково-виробничий центр
стандартизації, метрології та сертифікації»
(ДП «Волиньстандартметрологія»)**

**СВІДОЦТВО
про відповідність**

№ 190-01/2019

«30» січня 2019 р.

Це свідоцтво засвідчує, що у випробувальній лабораторії державного підприємства «Волинський експертно-технічний центр Держпраці» (43026, Волинська обл., м. Луцьк, вул. Кравчука, 22-в) стан вимірювань відповідає вимогам ДСТУ ISO 10012:2005 «Системи керування вимірюваннями. Вимоги до процесів вимірювання та вимірювального обладнання». Лабораторія технічно компетентна проводити вимірювання у відповідності до «Переліку об'єктів вимірювань та процесів вимірювань», що наведений в додатку до цього свідоцтва і є невід'ємною його частиною.

Свідоцтво чинне до «30» січня 2022 р.

**Заступник генерального директора
ДП «Волиньстандартметрологія»**



Т.А. Єрко

**Перелік об'єктів та процесів вимірювань, на які поширюється свідоцтво про відповідність випробувальної лабораторії державного підприємства
“Волинський експертно - технічний центр Держпраці”**

Назва об'єкту вимірювань	Показники, що вимірюються (оцінюються)	Діапазон вимірювань	Характеристики похибок або невизначеність вимірювань
1	2	3	4
Котли парові і водогрійні	Візуально-оптичний контроль. Відхилення геометричних розмірів, якість зварних швів, видимих дефектів та корозійний знос	(25-50) мм (0-250) мм (0-150) мм (0-30) м (0-1000) мм	$\Delta=\pm 0,01$ мм $\Delta=\pm 0,05$ мм $\Delta=\pm 0,1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм
	Овальність барабанів	(1000-1200) мм (1500-1700) мм	$\Delta=\pm 1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм
	Товщинометрія барабанів і труб поверхонь нагріву	(0,6-300) мм	$\Delta=\pm 0,1$ мм
	Твердість металу барабанів і колекторів	(20-70) HRC (90-450) HB	$\Delta=\pm 2,0$ HRC $\Delta=\pm 15,0$ HB
	Якість зварних швів і основного металу: а) ультразвуковий метод; б) рентгенографічний метод; в) магнітопорошковий метод	(5 – 50) мм (1 – 25) мм наявність – відсутність	НД не регламентовано
Крани вантажопідіймальні	Візуально-оптичний контроль. Відхилення геометричних розмірів, якість зварних швів, видимих дефектів та корозійний знос	(25-50) мм (0-250) мм (0-150) мм (0-30) м (0-1000) мм	$\Delta=\pm 0,01$ мм $\Delta=\pm 0,05$ мм $\Delta=\pm 0,1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм
	Товщинометрія металоконструкцій	(0,6-300) мм	$\Delta=\pm 0,1$ мм
	Якість зварних швів і основного металу: а) ультразвуковий метод; б) рентгенографічний метод; в) магнітопорошковий метод	(5 – 50) мм (1 – 25) мм наявність – відсутність	НД не регламентовано
	Динамічне і статичне випробування	витримує - не витримує	НД не регламентовано

Заступник генерального директора
ДП „Волиньстандартметрологія”

Т.А. Єрко



Підйомники	Візуально-оптичний контроль. Відхилення геометричних розмірів, якість зварних швів, видимих дефектів та корозійний знос	(25-50) мм (0-250) мм (0-150) мм (0-30) м (0-1000) мм	$\Delta=\pm 0,01$ мм $\Delta=\pm 0,05$ мм $\Delta=\pm 0,1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм
	Товщинометрія металоконструкцій	(0,6-300) мм	$\Delta=\pm 0,1$ мм
	Якість зварних швів і основного металу: а) ультразвуковий метод; б) рентгенографічний метод; в) магнітопорошковий метод	(5 – 50) мм (1 – 25) мм наявність – відсутність	НД не регламентовано
	Динамічне і статичне випробування	витримує - не витримує	НД не регламентовано
Ліфти	Візуально-оптичний контроль. Відхилення геометричних розмірів, якість зварних швів, видимих дефектів та корозійний знос	(25-50) мм (0-250) мм (0-150) мм (0-30) м (0-1000) мм	$\Delta=\pm 0,01$ мм $\Delta=\pm 0,05$ мм $\Delta=\pm 0,1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм
	Товщинометрія металоконструкцій	(0,6-300) мм	$\Delta=\pm 0,1$ мм
	Якість зварних швів і основного металу: а) ультразвуковий метод; б) рентгенографічний метод; в) магнітопорошковий метод	(5 – 50) мм (1 – 25) мм наявність – відсутність	НД не регламентовано
	Динамічне і статичне випробування	витримує - не витримує	НД не регламентовано
Посудини, що працюють під тиском	Візуально-оптичний контроль. Відхилення геометричних розмірів, якість зварних швів, видимих дефектів та корозійний знос	(25-50) мм (0-250) мм (0-150) мм (0-30) м (0-1000) мм	$\Delta=\pm 0,01$ мм $\Delta=\pm 0,05$ мм $\Delta=\pm 0,1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм
	Овальність обечайок	(1000-1200) мм (1500-1700) мм	$\Delta=\pm 1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм
	Товщинометрія днищ і обечайок	(0,6-300) мм	$\Delta=\pm 0,1$ мм
	Твердість металу посудин	(20-70) HRC (90-450) HB	$\Delta=\pm 2,0$ HRC $\Delta=\pm 15,0$ HB
	Якість зварних швів і основного металу: а) ультразвуковий метод; б) рентгенографічний метод; в) магнітопорошковий метод	(5 – 50) мм (1 – 25) мм наявність – відсутність	НД не регламентовано

Заступник генерального директора
ДП „Волиньстандартметрологія”

Т.А. Єрко



Метало конструкції і з'єднання різних типів	Візуально-оптичний контроль. Відхилення геометричних розмірів, якість зварних швів, видимих дефектів та корозійний знос	(25-50) мм (0-250) мм (0-150) мм (0-30) м (0-1000) мм	$\Delta=\pm 0,01$ мм $\Delta=\pm 0,05$ мм $\Delta=\pm 0,1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм
	Товщинометрія металоконструкцій	(0,6-300) мм	$\Delta=\pm 0,1$ мм
	Якість зварних швів і основного металу: а) ультразвуковий метод; б) рентгенографічний метод; в) магнітопорошковий метод	(5 – 50) мм (1 – 25) мм наявність – відсутність	НД не регламентовано
Трубопроводи гарячої води і пари	Візуально-оптичний контроль. Відхилення геометричних розмірів, якість зварних швів, видимих дефектів та корозійний знос	(25-50) мм (0-250) мм (0-150) мм (0-30) м (0-1000) мм	$\Delta=\pm 0,01$ мм $\Delta=\pm 0,05$ мм $\Delta=\pm 0,1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм
	Якість зварних швів і основного металу: а) ультразвуковий метод; б) рентгенографічний метод; в) магнітопорошковий метод	(5 – 50) мм (1 – 25) мм наявність – відсутність	НД не регламентовано
	Механічні випробування (розрив, сплющування)	(20 – 500) кН	$\Delta=\pm 2\%$
Газопроводи (сталі, поліетиленові)	Візуально-оптичний контроль. Відхилення геометричних розмірів, якість зварних швів, видимих дефектів та корозійний знос	(25-50) мм (0-250) мм (0-150) мм (0-30) м (0-1000) мм	$\Delta=\pm 0,01$ мм $\Delta=\pm 0,05$ мм $\Delta=\pm 0,1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм
	Якість зварних швів і основного металу: а) ультразвуковий метод; б) рентгенографічний метод; в) магнітопорошковий метод	(5 – 50) мм (1 – 25) мм наявність – відсутність	НД не регламентовано
	Механічні випробування (розрив, сплющування)	(20 – 500) кН	$\Delta=\pm 2\%$

Заступник генерального директора
ДП „Волиньстандартметрологія”

Т.А. Єрко



Стаціонарні і пересувні атракціони	Візуально-оптичний контроль. Відхилення геометричних розмірів, якість зварних швів, видимих дефектів та корозійний знос	(25-50) мм (0-250) мм (0-150) мм (0-30) м (0-1000) мм	$\Delta=\pm 0,01$ мм $\Delta=\pm 0,05$ мм $\Delta=\pm 0,1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм
	Товщинометрія металоконструкцій	(0,6-300) мм	$\Delta=\pm 0,1$ мм
	Якість зварних швів і основного металу: а) ультразвуковий метод; б) рентгенографічний метод; в) магнітопорошковий метод	(5 – 50) мм (1 – 25) мм наявність – відсутність	НД не регламентовано
	Динамічне і статичне випробування	витримує - не витримує	НД не регламентовано
Будівельні конструкції	Візуально-оптичний контроль. Відхилення геометричних розмірів, якість зварних швів, видимих дефектів та корозійний знос	(25-50) мм (0-250) мм (0-150) мм (0-30) м (0-1000) мм	$\Delta=\pm 0,01$ мм $\Delta=\pm 0,05$ мм $\Delta=\pm 0,1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм
	Товщинометрія металоконструкцій	(0,6-300) мм	$\Delta=\pm 0,1$ мм
	Якість зварних швів і основного металу: а) ультразвуковий метод; б) рентгенографічний метод; в) магнітопорошковий метод	(5 – 50) мм (1 – 25) мм наявність – відсутність	НД не регламентовано
Бурові установки	Візуально-оптичний контроль. Відхилення геометричних розмірів, якість зварних швів, видимих дефектів та корозійний знос	(25-50) мм (0-250) мм (0-150) мм (0-30) м (0-1000) мм	$\Delta=\pm 0,01$ мм $\Delta=\pm 0,05$ мм $\Delta=\pm 0,1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм $\Delta=\pm 1$ мм
	Товщинометрія металоконструкцій	(0,6 – 300) мм	$\Delta=\pm 0,1$ мм
	Якість зварних швів і основного металу: а) ультразвуковий метод; б) рентгенографічний метод; в) магнітопорошковий метод	(5 – 50) мм (1 – 25) мм наявність – відсутність	НД не регламентовано

Заступник генерального директора
ДП „Волиньстандартметрологія”

Т.А. Єрко



Пояса запобіжні (безлямкові та лямкові) Стропи синтетичні, сталі або ланцюгові Канати страхувальні Монтерські кігтв та лази Переносні драбини та стрем'янки	Випробування статичним навантаженням	(0 – 4000) Н (0 – 400) кгс (0 – 7000) Н (0 – 700) кгс (0 – 4000) Н (0 – 400) кгс (0 – 1350) Н (0 – 135 кгс) (0 – 2000) Н (0 – 200 кгс)	$\delta = \pm 2,0 \%$ $\delta = \pm 2,0 \%$ $\delta = \pm 2,0 \%$ $\delta = \pm 1,0 \%$ $\delta = \pm 1,0 \%$
Клапани запобіжні (пружинні або важільно- пружинні, вантажні або важільно-вантажні та інші)	Випробування на граничний тиск спрацювання	(0 – 2,5) МПа	$\gamma = \pm 1,5 \%$
Електроустаткування, електричні апарати, силові і освітлювальні мережі напругою до 10 кВ	Електричний опір ізоляції	(0,05 – 20000) МОм (0,5 – 50000) МОм	$\delta = \pm 1,5 \%$ $\delta = \pm 1,5 \%$
Електрообладнання і електроустановки до 10 кВ	Опір заземляючих пристроїв, кіл заземлення і автоматичного вимкнення живлення	(0,1–1000) Ом (0,05 – 20) Ом	$\gamma = \pm \left(5 + \left(\frac{N}{R_x} - 1 \right) \right) \%$ $\gamma = \pm 1,5 \%$
Грунт	Питомий опір, Ом·м	(0,1 – 1000) Ом·м	$\gamma = \pm \left(5 + \left(\frac{N}{R_x} - 1 \right) \right) \%$
Електроустановки	Наявність кола між заземленими установками та елементами заземленої установки	(0,05–20) Ом	$\gamma = \pm 1,5 \%$
Електроустановки до 1 кВ з глухозаземленою нейтраллю	Струм короткого замикання петлі „фаза-нуль”	(10 – 1999) А	$\delta = \pm 5,0 \%$
Розчини, цегла, бетони	Міцність	(3 – 30) МПа (10 – 100) МПа	$\delta = \pm 8,0 \%$

Δ – границі абсолютної похибки;

δ – границі відносної похибки;

γ – границі приведеної похибки;

N – кінцеве значення діапазону вимірювань;

R_x – виміряне значення опору.

Заступник генерального директора
ДП „Волиньстандартметрологія”



Т.А. Єрко