

Область аккредитации
Провайдер проверки квалификации Товарищество с ограниченной ответственностью «NDT EDU»
Фактический адрес: Республика Казахстан, г.Астана ул.Кунаева 12/1 каб.402

Вид программы проверки квалификации	Определяемые характеристики объекта (биологического материала) исследований/ анализа	Диапазон измерений	Предел измерений	Разряд	Класс точности	Погрешность	калибровочная измерительная возможность (СМС)	Наименование объекта (биологического материала) исследований / анализа	ГСО, СО собственного изготовления	Эталон
Последовательная	Наличие и размеры поверхностных дефектов и геометрические размеры сварного шва визуальным методом контроля	-	-	-	-	-	-	Основной металл, сварные соединения	СО собственного изготовления	-
Последовательная	Наличие и размеры поверхностных и сквозных дефектов методом контроля проникающих веществ (капиллярный контроль)	-	-	-	-	-	-	Основной металл, сварные соединения	СО собственного изготовления	-
Последовательная	Наличие сквозных дефектов методом контроля герметичности	-	-	-	-	-	-	Основной металл, сварные соединения	СО собственного изготовления	-
Последовательная	Наличие и размеры поверхностных и подповерхностных дефектов методом магнитного контроля (магнитопорошковый, люминесцентный, феррозондовый)	-	-	-	-	-	-	Основной металл, сварные соединения	СО собственного изготовления	-
Последовательная	Расположение областей и размеры зон концентрации напряжения методом магнитной памяти металла	-	-	-	-	-	-	Основной металл, сварные соединения	СО собственного изготовления	-
Последовательная	Толщина основного металла ультразвуковым методом	-	-	-	-	-	-	Основной металл	СО собственного изготовления	-
Последовательная	Наличие и размеры внутренних дефектов ультразвуковым методом контроля	-	-	-	-	-	-	Основной металл, сварные соединения	СО собственного изготовления	-
Последовательная	Твердость, определяемая методом отскока	90-450НВ	-	-	-	-	-	Основной металл	ГСО	-

	(динамическим) и контактно-импедансным (ультразвуковым) методом, — по шкале Бринелля (НВ).									
Последовательная	Наличие и размеры внутренних дефектов радиографическим методом контроля	-	-	-	-	-	-	Основной металл, сварные соединения	СО собственного изготовления	-
Последовательная	Массовые доли химических элементов в составе материала спектральным или рентгенофлуоресцентным анализом	0-100%	-	-	-	-	-	Основной металл	СО собственного изготовления	-
Последовательная	Диэлектрическая сплошность защитного покрытия электроискровым методом контроля	-	-	-	-	-	-	Основной металл	СО собственного изготовления	-
Последовательная	Расположение локальных зон теплопотерь термографическим методом контроля	-	-	-	-	-	-	Основной металл	СО собственного изготовления	-
Последовательная	Наличие и размеры поверхностных и подповерхностных дефектов вихретоковым методом контроля	-	-	-	-	-	-	Основной металл, сварные соединения	СО собственного изготовления	-
Параллельная	Временное сопротивление металла к разрыву	от 250 до 2500 МПа	-	-	-	-	-	Основной металл, сварные соединения, прокат арматурный	СО собственного изготовления	-
Параллельная	Относительное удлинение и сужение после разрыва							Основной металл, сварные соединения, прокат арматурный	СО собственного изготовления	-
Параллельная	Предел прочности при сжатии	от 250 до 1500 МПа	-	-	-	-	-	Бетон,	СО собственного изготовления	-
Параллельная	Способность объекта принимать заданный по размеру и форме изгиб	-	-	-	-	-	-	Основной металл, сварные соединения, прокат арматурный	СО собственного изготовления	-
Параллельная	Ударная вязкость	От 10 до 1000 Дж/см²	-	-	-	-	-	Основной металл, сварные соединения	СО собственного изготовления	-