|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 1.1571 |
| от 30.12.2005 |
| на бланке № \_\_\_\_ |
| на 3 листах |
| редакция 03 |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** 18 июля 2025

|  |
| --- |
| отдела оценки соответствия и стандартизацииРеспубликанского унитарного предприятия«Молодечненский центр стандартизации, метрологии и сертификации» |
|  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование объекта | Код | Наименование характеристики (показатель, параметры) | Обозначение документа, устанавливающего требования к объекту | Обозначение документа, устанавливающего метод исследований (испытаний) и измерений, в том числе правила отбора образцов |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| Республика Беларусь, 222304, г. Молодечно, ул. Галицкого, 8 |
| 22.1\*\*\* | Бетонные работы | 23.61/29.121 | Прочность бетона на сжатие (метод ударного импульса) | СН 1.03.01-2019, ТНПА и другая документация | ГОСТ 22690-2015 |
| 23.1\*\*\* | Сварочные работы | 43.29/29.06111.116 | Внешний вид сварных соединений | ТКП 45-1.03-85-2007, СП 1.03.02-2020, ТНПА и другая документация | ТКП 45-1.03-85-2007 п. 6.6.8.4СТБ 2038-2010 п. 5.12СТБ 1999-2009 п. 5.6СТБ 1133-98  |
| 24.1\*\* | Лестничные марши, площадки и ограждения стальные | 25.11/11.116 | Внешний вид покрытия | СТБ 1317-2002 | СТБ 1317-2002 п. 6.5ГОСТ 9.032-74п.2 табл.2ГОСТ 9.302-88 п. 2 |
| 24.2\*\*\* |  | 25.11/29.061 | Линейные размеры и отклонения изделий (и их сборочных элементов) |  | СТБ 1317-2002 п. 6.3ГОСТ 26433.1-89 |
| 24.3\*\* | Лестничные марши, площадки и ограждения стальные | 25.11/32.089 | Толщина лакокрасочного покрытия | СТБ 1317-2002 | СТБ 1317-2002 п. 6.6ГОСТ 9.302-88п. 3.6.3 (магнитоиндукционный метод) |
| 24.4\*\*\* |  | 25.11/29.061,11.116 | Внешний вид сварных швов |  | СТБ 1317-2002 п. 6.2СТБ 1133-98 |
| 25.1\*\*\* | Ограждения лестниц, балконов и крыш стальные | 25.11/29.061 | Фактические отклонения линейных размеров ограждений от номинальных и отклонение формы от проектной | СТБ 1381-2003 | ГОСТ 26433.1-89 |
| 25.2\*\* | 25.11/11.116 | Внешний вид лакокрасочных, гальванических и иных неферромагнитных покрытий (матовое, полуматовое) | ГОСТ 9.032-74п.2 табл.2ГОСТ 9.302-88 п. 2 |
| 25.3\*\* | 25.11/32.089 | Толщина неферромагнитных покрытий на ферромагнитных основаниях  | ГОСТ 9.302-88п. 3.6.3 (магнитоиндукционный метод) |
| 26.1\*\*\* | Изделия арматурные сварные для железобетонных изделий | 25.11/29.061 | Геометрические параметры и отклонения от линейных размеров | СТБ 2174-2011 | СТБ 2174-2011 п. 7.1, п. 7.3ГОСТ 26433.1-89 |
| 26.2\*\*\* |  | 25.11/29.061 | Расстояние между привариваемыми арматурными стержнями в изделиях  |  | СТБ 2174-2011 п. 7.2ГОСТ 26433.1-89 |
| 26.3\*\*\* |  | 25.11/11.116 | Качество сварных соединений |  | СТБ 2174-2011 п.7.9СТБ 1133-98 |
| 26.4\*\*\* |  | 25.11/29.061,11.16 | Размеры и количество наружных дефектов в сварных соединениях, выполненных дуговой, ванной и ванно-шовной сваркой |  | СТБ 2174-2011 п.7.9 |
| 27.1\*\* | Конструкции стальные строительные | 25.11/11.116 | Внешний вид лакокрасочных, гальванических и иных неферромагнитных покрытий | ГОСТ 23118-2019 | ГОСТ 23118-2019п. 7.7ГОСТ 9.032-74ГОСТ 9.302-88 п.2 |
| 27.2\*\* | 25.11/32.089 | Толщина неферромагнитных покрытий на ферромагнитных основаниях  | ГОСТ 23118-2019п. 7.8 абзац 1ГОСТ 9.302-88 п.3.6.3 (магнитоиндукционный метод) |
| 27.3\*\*\* | 25.11/29.06111.116 | Внешний вид сварных соединений | СТБ 1133-98 |
| 27.4\*\*\* | 25.11/29.061 | Геометрические параметры и их предельные отклонения | ГОСТ 23118-2019 п.7.5, 7.10ГОСТ 26433.1-89ГОСТ 26433.2-94 |
| 27.5\*\* | 25.11/29.121 | Адгезия (сцепление) покрытий с защищаемой поверхностью | ГОСТ 23118-2019 п.7.8 абзац 2 |

**Примечание:**

\* – деятельность осуществляется непосредственно в ООС;
\*\* – деятельность осуществляется непосредственно в ООС и за пределами ООС;
\*\*\* – деятельность осуществляется за пределами ООС.

Руководитель органа

по аккредитации

Республики Беларусь –

директор государственного

предприятия «БГЦА» Т.А. Николаева