|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Приложение №\_\_\_ |  |
| к аттестату аккредитации  |  |
| № BY/112 2.0255 |  |
| от 23.10.1995 |  |
| на бланке № \_\_\_\_ |  |
| на 2 листах |  |
| редакция 01 |  |

**ДОПОЛНЕНИЕ №2**  **от** 21 февраля 2025года
 **к редакции 01 области аккредитации от** 08 ноября 2020 года

центральной заводской лаборатории Открытого акционерного общества «Речицкий метизный завод»

| № 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** |
| ул. Фрунзе, 2, г. Речица, Гомельская область, 247500 |
| 11.4\* | Шурупы | 25.94/29.061 | Отклонения формы и расположения поверхностей | ГОСТ 1759.1-82 | ГОСТ 1759.1-82 п.3.1 |
| 11.5\* | 25.94/29.061 | Шлицы прямые | ГОСТ 24669-81 | ГОСТ 1759.1-82 п.3.1 |
| 11.6\* | 25.94/29.061 | Шлицы крестообразные | ГОСТ 10753-86  | ГОСТ 1759.1-82 п.3.1ГОСТ 10753-86 п.2.1 |
| 13.9\* | Болты | 25.94/29.061 | Сбег и недорез резьбы | ГОСТ 27148-86ГОСТ 10549-80 | ГОСТ 1759.1-82 п.3.1 |
| 13.10\* | 25.94/29.061 | Концы болтов | ГОСТ 12414-94 (ИСО 4753-83) | ГОСТ 1759.1-82 п.3.1 |
| 13.11\* | 25.94/29.061 | Радиус под головкой | ГОСТ ISO 885-2016 | ГОСТ 1759.1-82 п.3.1 |
| 13.12\* | 25.94/29.06125.94/32.115 | Дефекты поверхности | ГОСТ 1759.2-82  | ГОСТ 1759.2-82 п. 3.1 |
| 14.12\* | Винты | 25.94/29.061 | Сбег и недорез резьбы | ГОСТ 27148-86ГОСТ 10549-80 | ГОСТ 1759.1-82 п.3.1 |
| 14.13\* | 25.94/29.061 | Шлицы прямые | ГОСТ 24669-81 | ГОСТ 1759.1-82 п.3.1 |
| 14.14\* | 25.94/29.061 | Шлицы крестообразные | ГОСТ 10753-86  | ГОСТ 1759.1-82 п.3.1ГОСТ 10753-86 п.2.1 |
| 14.15\* | 25.94/29.061 | Радиус под головкой | ГОСТ ISO 885-2016 | ГОСТ 1759.1-82 п.3.1 |
| 14.16\* | 25.94/29.06125.94/32.115 | Дефекты поверхности | ГОСТ 1759.2-82  | ГОСТ 1759.2-82 п. 3.1 |
| 15.6\* | Гайки | 25.94/29.061 | Дефекты поверхности | ГОСТ 1759.3-83  | ГОСТ 1759.3-83 п.3.2 ГОСТ 23479-79 |
| 17.1\* | Шпиль-ки резьбо-вые | 25.94/29.061 | Размеры | ТНПА и другая документация на продукциюГОСТ 1759.2-82 ГОСТ 24705-2004 (ИСО 724:1993)ГОСТ ISO 898-1-2014  | ГОСТ 1759.1-82 п.3.1 |
| 17.2\* | 25.94/29.06125.94/32.115 | Дефекты поверхности | ГОСТ 1759.2-82 п. 3.1ГОСТ 23479-79 |
| 17.3\* | 25.94/29.061 | Размеры резьбы | ГОСТ 1759.1-82 п.3.2 |
| 17.4\* | 25.94/29.121 | Предел прочности на растяжение | ГОСТ ISO 898-1-2014 п.9.2 |
| 17.5\* | 25.94/29.143 | Твердость | ГОСТ ISO 898-1-2014 п.9.9 |
| 18.1\* | Скоба | 25.94/29.061 | Размеры:- диаметр- длина- угол | ГОСТ 283-75ТНПА и конструкторская документация на продукцию | ГОСТ 283-75  |

**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