|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации  |
| № BY/112 2.3611 |
| от 06.03.2008  |
| на бланке № \_\_\_\_на 10 листах |
| редакция 02 |

|  |
| --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от «16» декабря 2022 годаконтрольно-сварочной лаборатории  Открытого акционерного общества «ММУ Нефтезаводмонтаж» |
| № 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** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Михалковский с/с, 27, 247789, Мозырский район, Гомельская область** |
| 1.1\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:-сосуды и аппараты, работающие под давлением;-паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;-трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сетиОборудование, работающее под избыточным давлением:-сосуды и аппараты, работающие под давлением;-паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;-трубопроводы пара и горячей воды, тепловые сети | 24.10/32.123 | Радиографическая дефектоскопия (радиационный метод):-сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 23518-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 30242-97ГОСТ 34347-2017ГОСТ 23118-2019ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009СТБ 2350-2013CТБ EN 287-1-2009СТБ 2116-2010СТБ ЕН 1712-2004 CТБ ИСO 9692-1-2006ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007ТКП 45-5.04-121-2009СН 1.03.01-2019СП 1.03.02-2020СТП 34.17.101Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением. Утв. Постановление МЧС Республики Беларусь от 28.01.2016 №7 | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82 |
| 1.2\*\* | 24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)):-сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами (капиллярная (цветная) дефектоскопия):-сварные соединения;-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 1.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод; внешний осмотр и измерения):-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 1.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ. МН 6292-2020 |
| 1.6\*\* | 24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)):-основной металл | ГОСТ ИСО 10543-2002МВИ.МН 6294-2020 |
| 1.7\*\* | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод:-сварные соединения;-основной металл | ГОСТ 28033-89 |
| 1.8\*\* | 20.30/32.166 | Электроискровой метод:-контроль сплошности;- неметаллические (изоляционные) покрытия | Правила по обеспечению промышленной безопасности котельных с установленными в них паровыми котлами с давлением пара не более 0,07 МПаи водогрейными котлами с температурой нагрева воды не выше 115 ºС. Утв. Пост. МЧС Республики Беларусь от 01.02.2021 №5.Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзором Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | ГОСТ 9.602-2005СТБ ГОСТ Р 51164-2001, раздел 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 2.1\*\* | Резервуары (ёмкости и цистерны) для хранения нефти, нефтепродуктов и химических реагентов, и других веществ | 24.10/32.123 | Радиографическая дефектоскопия (радиационный метод):- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 23518-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 34347-2017ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ 31385-2016СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006СТБ ЕН 1712-2004CТБ EN 287-1-2009СТБ 2350-2013ТКП 45-5.04-121-2009ТКП 45-5.04-172-2010ТКП 169-2018ТКП 054-2007СН 1.03.01-2019Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзором Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82 |
| 2.2\*\* | 24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)):- сварные соединения; | ГОСТ 14782-86 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами (капиллярная (цветная) дефектоскопия):- сварные соединения;- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 2.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод; внешний осмотр и измерения):- сварные соединения;- основной металл | СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98 |
| 2.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- сварные соединения;- основной металл | МВИ. МН 6292-2020 |
| 2.6\*\* | 24.10/32.106 | Течеискание:-пузырьковый метод- сварные соединения;- основной металл | СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |
| 2.7\*\* | 24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)):- основной металл | ГОСТ ИСО 10543-2002МВИ.МН 6294-2020 |
| 2.8\*\* | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 28033-89 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 3.1\*\* | Технологические трубопроводы, технологическое оборудование | 24.10/32.123 | Радиографическая дефектоскопия (радиационный метод):- сварные соединения; | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 23118-2019ГОСТ 23518-79ГОСТ 30242-97ГОСТ 34347-2017ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006CТБ EN 287-1-2009СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2350-2013ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009ТКП 054-2007СП 1.03.02-2020Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов. Утв. Постановление МЧС Республики Беларусь от 23.04.2020 №21Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзором Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82 |
| 3.2\*\* | 24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)):- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 3.3\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами (капиллярная (цветная) дефектоскопия):- сварные соединения;- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 3.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод; внешний осмотр и измерения):- сварные соединения;- основной металл | СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98 |
| 3.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- сварные соединения;- основной металл | МВИ. МН 6292-2020 |
| 3.6\*\* | 24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)):- основной металл | ГОСТ ИСО 10543-2002МВИ.МН 6294-2020 |
| 3.7\*\* | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 28033-89 |
| 3.8\*\* | 20.30/32.166 | Электроискровой метод:-контроль сплошности;- неметаллические (изоляционные) покрытия | ГОСТ 9.602-2005СТБ ГОСТ Р 51164-2001, раздел 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 4.1\*\* | Металлические конструкции | 24.10/32.123 | Радиографическая дефектоскопия (радиационный метод):- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 23518-79ГОСТ 16037-80ГОСТ 14771-76ГОСТ 23055-78ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ISO 15609-1-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006СТБ ЕН 1712-2004CТБ EN 287-1-2009СТБ 2350-2013СТБ 1565-2009ТКП 45-5.04-121-2009ТКП 45-5.04-49-2007СН 1.03.01-2019СП 1.03.02-2020Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзором Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82 |
| 4.2\*\* | 24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)):- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 4.3\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами (капиллярная (цветная) дефектоскопия):- сварные соединения;- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 4.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод; внешний осмотр и измерения):- сварные соединения;- основной металл | СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98 |
| 4.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости:- сварные соединения;- основной металл | МВИ. МН 6292-2020 |
| 4.6\*\* | 24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)):- основной металл | ГОСТ ИСО 10543-2002МВИ.МН 6294-2020 |
| 4.7\*\* | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 28033-89 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 5.1\*\* | Магистральные, промышленные и промысловые трубопроводы и продуктопроводы. Магистральные нефтепроводы. | 24.10/32.123 | Радиографическая дефектоскопия (радиационный метод):- сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 23518-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 30242-97ГОСТ 34347-2017ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006СТБ 2350-2013CТБ ISO 287-1-2009СТБ ЕН 1712-2004СНиП III-42-80ВСН 012-88ТКП 038-2006ТКП 039-2006Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзором Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82 |
| 5.2\*\* | 24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)):- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 5.3\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами (капиллярная (цветная) дефектоскопия):- сварные соединения;- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 5.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод; внешний осмотр и измерения):- сварные соединения;- основной металл | СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98 |
| 5.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости- сварные соединения;- основной металл | МВИ. МН 6292-2020 |
| 5.6\*\* | 24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)):- основной металл | ГОСТ ИСО 10543-2002МВИ.МН 6294-2020 |
| 5.7\*\* | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 28033-89 |
| 5.8\*\* | 20.30/32.166 | Электроискровой метод:-контроль сплошности;- неметаллические (изоляционные) покрытия | ГОСТ 9.602-2005СТБ ГОСТ Р 51164-2001, раздел 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 6.1\*\* | Объекты газораспределительной системы и газопотребления, газопроводы | 24.10/32.123 | Радиографическая дефектоскопия (радиационный метод):- сварные соединения; | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 23518-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006СТБ 2350-2013CТБ EN 287-1-2009СТБ 2039-2010СТБ ЕН 1712-2004СН 4.03.01-2019СП 4.03.01-2020СП 1.03.02-2020Правила промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь. Утв. Постановление МЧС Республики Беларусь от 02.02.2009 №6 (в редакции Постановления МЧС Республики Беларусь от 23.02.2018 №7)Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзором Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82 |
| 6.2\*\* | 24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)):- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 6.3\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами (капиллярная (цветная) дефектоскопия):- сварные соединения;- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 6.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод; внешний осмотр и измерения):- сварные соединения;- основной металл | СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98 |
| 6.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости- сварные соединения;- основной металл | МВИ. МН 6292-2020 |
| 6.6\*\* | 24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)):- основной металл | ГОСТ ИСО 10543-2002МВИ.МН 6294-2020 |
| 6.7\*\* | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 28033-89 |
| 6.8\*\* | 20.30/32.166 | Электроискровой метод:-контроль сплошности;- неметаллические (изоляционные) покрытия | ГОСТ 9.602-2005СТБ ГОСТ Р 51164-2001, раздел 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 7.1\*\* | Грузоподъёмные краны и механизмы, грузозахватные приспособления, тара | 24.10/32.123 | Радиографическая дефектоскопия (радиационный метод):- сварные соединения;- основной металл  | ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 11533-75ГОСТ 11534-75ГОСТ 23518-79ГОСТ 23118-2019ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 30242-97ГОСТ 34589-2019ГОСТ 22827-2020ГОСТ 34587-2019ГОСТ ISO 15609-1-2019ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 6520-2-2009CТБ ISO 15614-1-2009CТБ ISO 15607-2009CТБ ИСO 9692-1-2006СТБ ЕН 1712-2004СТБ 2350-2013CТБ EN 287-1-2009ТКП 45-5.04-121-2009ТКП 45-1.03-103-2009ТКП 054-2007Правила по обеспечению промышленной безопасности грузоподъемных кранов. Утв. Постановлением МЧС Республики Беларусь от 22.12.2018 №66.Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзором Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82 |
| 7.2\*\* | 24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)):- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 14782-86 |
| 7.3\*\* | 24.10/32.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами (капиллярная (цветная) дефектоскопия):- сварные соединения;- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 7.4\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод; внешний осмотр и измерения):- сварные соединения;- основной металл | СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98 |
| 7.5\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твердости- сварные соединения;- основной металл | МВИ. МН 6292-2020 |
| 7.6\*\* | 24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)):- основной металл | ГОСТ ИСО 10543-2002МВИ.МН 6294-2020 |
| 7.7\*\* | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 28033-89 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 8.1\*\* | Образцы сварных соединений и основного металла:-контрольные образцы сварных соединений и основного металла | 24.10/32.123 | Радиографическая дефектоскопия (радиационный метод):- сварные соединения | ГОСТ 23118-2019ГОСТ 10922-2012ГОСТ 5264-80ГОСТ 8713-79ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23055-78ГОСТ 34347-2017ГОСТ 34587-2019ГОСТ 34589-2019ГОСТ 31385-2016СТБ 2116-2010СТБ 2174-2011СТБ 2350-2013CТБ EN 287-1-2009СТБ 2039-2010ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 45-5.04-121-2009ТКП 45-5.04-172-2010ТКП 169-2018 ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009ТКП 45-4.01-272-2012ТКП 45-1.03-103-2007ТКП 45-5.04-49-2007СТП 34.17.101СНиП III-42-80СН 1.03.01-2019СП 1.03.02-2020СН 4.03.01-2019 | СТБ 1428-2003ГОСТ 20426-82 |
| 8.2\*\* | 24.10/32.030 | Акустический метод (ультразвуковой метод отражённого излучения (эхо-метод)):- сварные соединения;  | ГОСТ 14782-86 |
| 8.3\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль (визуальный метод; внешний осмотр и измерения):- сварные соединения;- основной металл | СТБ ЕН 970-2003ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98 |
| 8.4\*\* | 24.10/29.103 | Неразрушающий контроль проникающими веществами (капиллярная (цветная) дефектоскопия):- сварные соединения;- основной металл | СТБ 1172-99 |
| 8.5\*\* | 24.10/08.130 | Рентгенофлюоресцентный метод:- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 28033-89 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 8.6\*\* | Образцы сварных соединений и основного металла:-контрольные образцы сварных соединений и основного металла | 24.10/29.121 | Механические испытания:-статическое растяжение;-статический изгиб;-сплющивание. | СП 4.03.01-2020ВСН 012-88СП 4.02.01-2020Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением. Утв. Госпроматомнадзором Республики Беларусь от 27.06.1994 №6 (с изменениями Постановления МЧС Республики Беларусь от 16.11.2007 №100)ТНПА и другая документация | ГОСТ 6996-66 р.8ГОСТ 1497-84СТБ ЕН 895-2002ГОСТ 12004-81ГОСТ 10922-2012ГОСТ 6996-66 р.9ГОСТ 14019-2003СТБ ЕН 910-2002ГОСТ 8695-75 |

Примечание:

\* – деятельность осуществляется непосредственно в лаборатории;

\*\* – деятельность осуществляется непосредственно в лаборатории и за пределами лаборатории;

\*\*\* – деятельность осуществляется за пределами лаборатории.

Руководитель органа

по аккредитации

Республики Беларусь –

директор государственного

предприятия «БГЦА» Е.В.Бережных