|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 |
| к аттестату аккредитации |
| № BY/112 3.0032 |
| от 26.05.1997 |
| на бланке № \_\_\_\_  на 6 листах |
| редакция 01 |

|  |  |
| --- | --- |
| **ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от01 июля 2022 года | |
|  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| отдела главного метролога  Открытого акционерного общества «БЕЛАЗ» -  управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ» | | | | | | |
| №  п/п | Код  (наименование)  вида работ  1-первичная  поверка  2-последующая  поверка | Средства измерений | | | |
| код  области измерений | наименование (тип  средства измерений) | метрологические характеристики | |
| пределы  измерений | класс, разряд, цена деления,  погрешность |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| **ул. 40 лет Октября, 4, 222160, г. Жодино** | | | | | |
| 1.1\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Стойки для измерительных головок  Штативы | (0-250) мм  (0-630) мм | (0,0005…0,0010)мм  (0,002…0,040) мм |
| 1.2\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Штангензубомеры | М(1- 36) мм | ц.д. 0,02 мм |
| 1.3\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Резьбомеры со вставками | (3-33) мм | ± 0,01 мм |
| 1.4\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Приборы для проверки изделий на биение | (0-250) мм  (0-500) мм | ± 0,008 мм  ± 0,012 мм |
| 1.5\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Шаблоны радиусные | ( 1- 60) мм | ± (0,02…0,04)мм |
| 1.6\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Призмы поверочные и разметочные | (30- 200)мм | кл. 1, 2 |
| 1.7\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Шаблоны резьбовые | Д55°, М60° | a/2= ± (20…60)’ |
| 1.8\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Меры длины концевые  плоскопараллельные | (0,5- 100)мм | разряд 4 кл. т. 2;3  кл. т. 4;5 |
| 1.9\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Меры длины концевые  плоскопараллельные | (50- 1000)мм | кл. т.4;5 |
| 1.10\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Линейки измерительные  металлические | (0-1000) мм | ц.д. 1мм |
| 1.11\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Рулетки измерительные металлические | (0-50000)мм | ц.д.1 мм  кл. т. 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1.12\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Щупы | (0,02- 1,0)мм | кл. т.1; 2 |
| 1.13\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Штангенциркули  Штангенглубиномеры  Штангенрейсмассы | (0- 2000)мм  (0- 500) мм  (0- 1600)мм | ц.д. 0.01; 0,02; 0,05;  0,1 мм |
| 1.14\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Стенкомеры индикаторные | (0- 25) мм | ц.д. 0,01 мм |
| 1.15\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Глубиномеры микрометрические и меры установочные | (0- 150) мм | ц.д. 0,01 мм  кл. т.1; 2 |
| 1.16\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Глубиномеры индикаторные и меры установочные | (0- 100) мм | ц.д. 0,01 мм  кл. т.1; 2 |
| 1.17\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Толщиномеры индикаторные | (0 - 25) мм | ц.д. 0,01 мм |
| 1.18\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Калибры и шаблоны специальные | (0,5-1000)мм | ± (2…100) мкм |
| 1.19\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Нутромеры микрометрические | (50-2500) мм | ц.д. 0,01 мм |
| 1.20\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Машины координатные измерительные | (0 – 3000)мм | Дискретность 0,1мкм; 0,5 мкм; 1 мкм; 2 мкм |
| 1.21\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Калибры шлицевые эвольвентные | m(1,25-12) мм | ст.т. 4 |
| 1.22\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Калибры шлицевые прямобочные | количество шлицев (6-20) | ст.т.4 |
| 1.23\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Нутромеры индикаторные | (6 - 1000)мм | ц.д. 0,01 мм  кл. т.1; 2 |
| 1.24\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Нутромеры с ценой деления 0,001 и 0,002 мм | (10-260) мм | ± 0,0035 мм  ц. д. 0,001 и 0,002 мм |
| 1.25\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Скобы с отсчетным устройством | (0- 1000)мм | ц.д. (0,001 -  0,01) мм |
| 1.26\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Микрометры и меры установочные  Микрометры гладкие | (0 - 600) мм  (0 - 25) мм | ц.д. 0,01 мм кл.т.1;2  ц.д. 0,001 мм |
| 1.27\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Микрометры рычажные  и меры установочные | (0-1000) мм | ц.д. ( 0,001 -  0,01 ) мм |
| 1.28\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Кольца установочные | (10 - 450)мм | кл.т. 4; 5 |
| 1.29\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Калибры – пробки гладкие конические | (4 - 200) мм | Ст. т. АТ4 - АТ7 |
| 1.30\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Калибры – кольца гладкие конические | (4 - 200) мм | Ст. т. АТ4 - АТ7 |
| 1.31\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Калибры гладкие для валов и отверстий | (2-1000) мм | квалитет 5 - 14 |
| 1.32\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Калибры контрольные для конусов инструментов | (5 - 200) мм | ст.т. 7 и грубее |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1.33\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Калибры контрольные гладкие для валов и отверстий | (2 - 200) мм | квалитет 5 - 14 |
| 1.34\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Индикатор часового типа | (0 - 25) мм | ц.д. 0,01 мм,  кл. т.0; 1 |
| 1.35\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Индикаторы рычажно-зубчатые | (0 - 0,8) мм | ц.д. 0,01 мм |
| 1.36\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Индикаторы многооборотные | (0 - 2) мм | ц.д. от 0,001 до  0,002 мм,  кл. т.0;1 |
| 1.37\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Головки измерительные рычажно-зубчатые | ± 0,05 мм  ± 0,10 мм | ц.д. 0,001 мм  ц.д. 0,002 мм |
| 1.38\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Приборы для измерений параметров шероховатости поверхности | (0,02 - 150) мкм | ± 10% |
| 1.39\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Образцы шероховатости поверхности (сравнения) | Ra ( 10 - 0,020 ) мкм | + (от–17% до +12%) |
| 1.40\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Линейки поверочные | (400-1800)мм | кл.т.1; 2 |
| 1.41\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Линейки лекальные | (50 - 320) мм | кл.т. 0; 1 |
| 1.42\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Плиты поверочные | (250-3000)мм | кл.т. 0;1; 2; 3 |
| 1.43\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Угольники поверочные 90° | (60-1000)мм | кл.т. 1; 2 |
| 1.44\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Угломеры | (0 - 360)° | ц.д. 2’; 5’; 10’; 15'; 1° |
| 1.45\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Уровни брусковые и рамные, в т. ч. микрометрические | (0 - 250) мм | ц.д. (0,02 - 0,15) мм/м |
| 1.46\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Уровни строительные | (0 - 1000) мм | ц.д. (6 - 18) мм/м |
| 1.47\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Биениемеры, универсальные зубоизмерительные приборы | ( 0 - 400 ) мм | кл. В |
| 1.48\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Нормалемеры | (0 - 700) мм | ц.д. 0,005; 0,01 мм |
| 1.49\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Приборы для измерений межосевого расстояния зубчатых колес | ( 0 - 400 ) мм | кл. В |
| 1.50\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Колеса зубчатые измерительные | m(1,25 - 12) мм | ст.т. 5 |
| 1.51\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Калибры – пробки резьбовые цилиндрические | (3 - 400) мм | квалитет 6 - 8 |
| 1.52\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Калибры – кольца резьбовые цилиндрические | ( 3 - 400) мм | Квалитет 6 - 8 |
| 1.53\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Калибры – пробки резьбовые конические | ( 9 – 40 ) мм | ±3 мкм  ±10′ |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1.54\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Калибры – кольца резьбовые конические | ( 9 – 40 ) мм | ±3 мкм  ±10′ |
| 1.55\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Калибры контрольные резьбовые цилиндрические и конические | (3 - 400) мм | квалитет 6 – 8;  ± 3 мкм;  ± 10′ |
| 1.56\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Проволочки и ролики для измерения среднего диаметра резьбы | (1 - 40) мм | кл.т. 1 |
| 1.57\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Микрометры со вставками | (0 - 275) мм | ц.д. 0, 01 мм |
| 1.58\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Системы цифровые измерительные | (0 - 30) мм | ц.д. 0,001 мм |
| 1.59\* | 1,2 | 26.51/99.001 | Валики для поверки призм | (3 - 100) мм | ц. д. 0,002 мм |
| 2.1\* | 1,2 | 26.51/99.002 | Весы настольные циферблатные, применяемые в технологическом процессе производства | (0,1 - 10) кг | кл.т. средний |
| 2.2\* | 1,2 | 26.51/99.002 | Весы платформенные, применяемые в технологическом процессе производства | (0,2 - 500) кг | кл.т. средний |
| 2.3\* | 1,2 | 26.51/99.002 | Весы счетные коромысловые для внутренних учетных операций | (0,1 - 50) кг | кл.т. средний |
| 2.4\* | 1,2 | 26.51/99.002 | Весы электронные, применяемые в технологическом процессе производства | (0,1 - 600) кг | кл.т. средний |
| 3.1\* | 1,2 | 26.51/99.003 | Ключи моментные (динамометрические) | (0 - 2000) Н·м | ± (1,5 - 5,0) % |
| 3.2\* | 1,2 | 26.51/99.003 | Машины для испытания пружин | (5 - 1000) Н | ± 1% |
| 3.3\* | 1,2 | 26.51/99.003 | Устройства весовые для измерения крутящего момента | (0 - 3000) Н·м | ± (0,2 - 5) Н·м |
| 3.4\*\* | 1,2 | 26.51/99.003 | Приборы для измерения твердости по методу Бринелля | (8 - 450) ед. НВ | ± (3 - 4) % |
| 3.5\*\* | 1,2 | 26.51/99.003 | Приборы для измерения твердости по методу Роквелла | (70 - 93) ед. HRA  (25 - 100) ед. HRB  (20 - 70) ед. HRC | ± (1 - 2) ед. |
| 3.6\* | 1,2 | 26.51/99.003 | Приборы для измерения твердости по методу Виккерса | (100 - 950) ед. HV | ± (15 - 25) ед. HV |
| 3.7\* | 1,2 | 26.51/99.003 | Приборы для измерения твердости малогабаритные | (90 – 450) ед. HB  (20 - 70) ед. HRC  (100 – 950) ед. HV | ± (10 - 20) ед. HB  ± 2 ед. HRC  ± (15 - 25) ед. HV |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 4.1\* | 1,2 | 26.51/99.004  26.51/99.005 | Манометры, мановакуумметры электроконтактные | Диапазон измерения  от 0 до 60 МПа | кл.т.1,5 |
| 4.2\* | 1,2 | 26.51/99.004  26.51/99.005 | Манометры, мановакуумметры показывающие | Верхний предел  для манометров 0,06; 0,1; 0,16; 0,25; 0,4; 0,6; 1,0; 1,6; 2,5; 4,0; 6,0 МПа  для мановакуумметров  0,06; 0,15; 0,3; 0,5; 0,9; 1,5; 2,4 МПа | кл.т. 1,0;1,5; 2,5 и 4 |
| 4.3\* | 1,2 | 26.51/99.004 | Манометры показывающие | Верхний предел:  1,0; 1,6; 2,5; 4,0; 6,0; 10; 16;  25; 40; 60 МПа | кл.т. 0,5 (0,6); 1,0; 1,5; 2,5 и 4 |
| 5.1\* | 1,2 | 26.51/99.010 | Регуляторы температуры | (-100 … 2200) оС | кл. т. 0,5; 1,0; 1,5 |
| 5.2\* | 1,2 | 26.51/99.010 | Термометры стеклянные жидкостные | (0 - 250) оС | ц.д. 1,0 °С и более |
| 5.3\* | 1,2 | 26.51/99.010 | Термометры биметаллические | (0 - 250) оС | кл.т. 1,5; 2,5 |
| 5.4\* | 1,2 | 26.51/99.010 | Термометры манометрические | (0 - 250) оC | кл.т. (1,0 - 4,0) |
| 5.5\* | 1,2 | 26.51/99.010 | Термометры сопротивления | (0 - 500) оC | кл.т. А, В, С |
| 5.6\* | 1,2 | 26.51/99.010 | Логометры магнитоэлектрические | (-50 … 500) оС | кл.т. 1,0; 1,5 |
| 5.7\* | 1,2 | 26.51/99.010 | Мосты уравновешенные автоматические | (-50 … 500) оС | кл.т. 0,5; 1,0 |
| 5.8\* | 1,2 | 26.51/99.010 | Милливольтметры пирометрические | (0 - 1800) оC | кл. т. 1,0; 1,5 |
| 5.9\* | 1,2 | 26.51/99.010 | Потенциометры автоматические | (0 - 1800) оС | кл.т. 0.25; 0,5; 1,0 |
| 5.10\* | 1,2 | 26.51/99.010 | Термометры термоэлектрические из неблагородных металлов | (0 - 1100) оC | кл.т. 2; 3 |
| 6.1\* | 1,2 | 26.51/99.013 | Амперметры постоянного тока | (1,5·10-5 - 30) А | кл. т. (1,0 - 4,0) |
| 6.2\* | 1,2 | 26.51/99.013 | Амперметры переменного тока | (0,1 - 50) А; 50 Гц | кл. т. (1,0 - 4,0) |
| 6.3\* | 1,2 | 26.51/99.013 | Вольтметры постоянного тока | (0,075 - 600) В | кл. т. (1,0 - 4,0) |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 6.4\* | 1,2 | 26.51/99.013 | Вольтметры переменного тока | (1,5 - 600) В; 50 Гц | кл. т. (1,0 - 4,0) |
| 6.5\* | 1,2 | 26.51/99.013 | Омметры | 0,1 Ом - 100 МОм | кл. т . (1,0 - 4,0) |

**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» Е.В. Бережных