|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение №1 к аттестату аккредитации№ BY/112 2.2686от 10 августа 2004 годана бланке №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_на 10 листахредакция 03 |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ от** 23 февраля 2024 года

службы неразрушающего контроля, измерений и технической диагностики

Производственного республиканского унитарного предприятия "МИНГАЗ"

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № 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. Ботаническая 11, 220037, г. Минск |
| 1.1\*\*\* | Аппараты силовые и осветительные сети, вторичные цепи переменного и постоянного тока напряжением до 1000 В | 27.12/22.00027.32/22.00027.90/22.000 | Сопротивление изоляции | ТКП 181-2009 п.Б.27.1 | МВИ.МН 6341-2021МВИ.МН 6343-2021АМИ.ГР 0073-2022 |
| 2.1\*\*\* | Заземляющие устройства | 27.90/22.000 | Сопротивление заземляющих устройств.Удельное сопротивление грунта в полевых (трассовых) условиях | ТКП 181-2009 п.Б.29.2ГОСТ 9.602-2016 | МВИ.МН 6343-2021АМИ.ГР 0073-2022 |
| 2.2\*\*\* | 27.90/22.000 | Проверка соединений заземлителей с заземляемыми элементами и измерением переходного сопротивления, контактного сопротивления | ТКП 181-2009 п.Б.29.2 | МВИ.МН 6343-2021АМИ.ГР 0073-2022 |
| 2.3\*\*\* | 27.90/22.000 | Проверка цепи «фаза-нуль» в электроустановках до 1000 В с глухим заземлением нейтрали | ТКП 181-2009 п.Б.29.8ГОСТ 30331.3-95 | МВИ.МН 6343-2021АМИ.ГР 0073-2022 |
| 3.1\*\* | Сварные соединения (контрольные образцы сварных соединений) | 24.10/32.115 | Оптический контроль:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения) | ГОСТ 16037-80СП 4.03.01-2020 | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 3.2\* | Сварные соединения (контрольные образцы сварных соединений) | 24.10/29.121 | Механические испытания:(статическое растяжение; статический изгиб(сплющивание))- сварные соединения | Правила промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь утв. пост. МЧС РБ 05.12.2022 №66Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением утв. Госпроматомнадзором РБ от 27.06.1994 №6 (в ред. Пост. МЧС от 16.11.2011 №100). | ГОСТ 6996-66р. 1,2,3,8ГОСТ 6996-66р. 1,2,3,9ГОСТ 8695-2022 |
| 4.1\*\*\* | Объекты газораспределительной системы и газопотребления, газопроводы. | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия: (эхо-метод)- основной металл | ГОСТ 10704-91ГОСТ 5264-80ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 9.602-2016ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СТБ 2039-2010СТБ 2069-2010СП 4.03.01-2020СП 1.03.02-2020СН 4.03.01-2019Правила промышленной безопасности в области газоснабжения Республики Беларусь утв. пост. МЧС РБ 05.12.2022 №66ТНПА, конструкторская и технологическая документация | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 4.2\*\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:(визуальный метод; внешний осмотр и измерения) | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98СТБ ЕН 970-2003 |
| 4.3\*\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод: (радиографический) - сварные соединения | СТБ 1428-2003СТБ ЕН 1435-2004 |
| 4.4\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения:(эхо- метод)- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 4.5\*\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами: (капиллярный (цветной) метод)- основной металл;- сварные соединения  | СТБ 1172-99 |
| 4.6\*\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиография с применением цифровых детекторов (DDA-систем)):-сварные соединения | МВИ.МН 6334-2021 |
| 4.7\*\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:- сварные соединения;- основной металл | МВИ.ГМ.1891-2020 |
| 4.8\*\*\* | 24.10/22.000 | Переходное сопротивление защитного покрытия трубопровода | АМИ.ГР 0017-2021 |
| 4.9\*\*\* | 24.10/32.106 | Контроль герметичности (течеискание)(пузырьковый метод):-сварные соединения-основной металл | СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |
| 4.10\*\*\* | 24.10/29.137 | Адгезия защитных покрытий.  | АМИ.МН 0078-2022 |
| 4.11\* | 24.10/29.121 | Механические испытания: (статическое растяжение; статический изгиб(сплющивание))- сварные соединения | ГОСТ 6996-66р.3, 4, 8, 9СТБ ЕН 910-20202ГОСТ 8695-2022 |
| 5.1\*\*\* | Автоматические выключатели переменного тока  | 27.32/22.000 | Проверка токов и времени срабатывания электромагнитных и тепловых расцепителей автоматических выключателей переменного тока | ТКП 181-2009п.Б.29.8ТКП 339-2022п.4.4.1.4п.4.4.26.4 б) | МВИ МН 6274-2020АМИ.ГР 0070-2022 |
| 6.1\*\*\* | Объекты магистральных трубопроводов | 24.10/32.123 | Радиационный метод: (радиографический) - сварные соединения | ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 9.602-2016СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 038-2006ТКП 039-2006ТНПА, конструкторская и технологическая документация | СТБ 1428-2003 |
| 6.2\*\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный (цветной) метод)- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 6.3\*\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 6.4\* | 24.10/29.121 | Механические испытания:(статическое растяжение; статический изгиб(сплющивание)) - сварные соединения | ГОСТ 6996-66р. 1,2,3,8ГОСТ 6996-66р. 1,2,3,9ГОСТ 8695-2022 |
| 6.5\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия: (эхо-метод)- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 6.6\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения:(эхо- метод)- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 6.7\*\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиография с применением цифровых детекторов (DDA-систем)):-сварные соединения | МВИ. МН 6334-2021 |
| 6.8\*\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ.ГМ.1891-2020 |
| 6.9\*\*\* | 24.10/22.000 | Переходное сопротивление защитного покрытия трубопровода | АМИ.ГР 0017-2021 |
| 6.10\*\*\* | 24.10/32.106 | Контроль герметичности (течеискание)(пузырьковый метод):-сварные соединения-основной металл | СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |
| 6.11\*\*\* | 24.10/29.137 | Адгезия защитных покрытий.  | АМИ.МН 0078-2022 |
| 7.1\*\*\* | Технологическое оборудование, технологические трубопроводы и их элементы | 24.10/32.123 | Радиационный метод: (радиографический) - сварные соединения | ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005ГОСТ 9.602-2016ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 45-3.05-166-2009ТКП 45-3.05-167-2009Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов. Утв. Постановлением МЧС РБ от 23.04.2020 №21 ТНПА, конструкторская и технологическая документация | СТБ 1428-2003 |
| 7.2\*\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный (цветной) метод)- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 7.3\*\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 7.4\* | 24.10/29.121 | Механические испытания:(статическое растяжение; статический изгиб)- сварные соединения | ГОСТ 6996-66р. 1,2,3,8ГОСТ 6996-66р. 1,2,3,9 |
| 7.5\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия: (эхо-метод)- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 7.6\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения:(эхо- метод)- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 7.7\*\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиография с применением цифровых детекторов (DDA-систем)):-сварные соединения | МВИ. МН 6334-2021 |
| 7.8\*\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ.ГМ.1891-2020 |
| 7.9\*\*\* | 24.10/22.000 | Переходное сопротивление защитного покрытия трубопровода | АМИ.ГР 0017-2021 |
| 7.10\*\*\* | 24.10/32.106 | Контроль герметичности (течеискание)(пузырьковый метод):-сварные соединения-основной металл | СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |
| 7.11\*\*\* | 24.10/29.137 | Адгезия защитных покрытий | АМИ.МН 0078-2022 |
| 8.1\*\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:- сосуды, работающие под давлением;- паровые и водогрейные котлы, трубопроводы в пределах котла;- трубопроводы пара и горячей воды;- тепловые сети. | 24.10/32.123 | Радиационный метод: (радиографический) - сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 5520-2017ГОСТ 16037-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 34347-2017ГОСТ 9.602-2016СТБ ЕН 895-2002СТБ ЕН 910-2002ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009ТКП 049-2007ТКП 050-2007ТКП 051-2007ТКП 052-2007ТКП 053-2007ТКП 054-2007СП 4.02.01-2020СТБ EN 12517-1-2008СТБ EN 13445-5-2009ГОСТ 9.602-2016Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением, утв. пост. МЧС РБ от 27.12.2022 №84.Правила по обеспечению промышленной безопасности котельных с установленными в них паровыми котлами с давлением пара не более 0,07 МПа и водогрейными котлами с температурой нагрева воды не выше 115 °С, утв. пост. МЧС РБ от 01.02.2021 №5.ТНПА, конструкторская и технологическая документация | СТБ 1428-2003СТБ ЕН 1435-2004 |
| 8.2\*\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный (цветной) метод)- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 8.3\*\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 8.4\* | 24.10/29.121 | Механические испытания:(статическое растяжение; статический изгиб) - сварные соединения | ГОСТ 6996-66р. 1,2,3,8ГОСТ 6996-66р. 1,2,3,9 |
| 8.5\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия: (эхо-метод)- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 8.6\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения:(эхо- метод)- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 8.7\*\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиография с применением цифровых детекторов (DDA-систем)):-сварные соединения | МВИ. МН 6334-2021ГОСТ ISO 17636-2-2017 |
| 8.8\*\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ.ГМ.1891-2020 |
| 8.9\*\*\* | 24.10/22.000 | Переходное сопротивление защитного покрытия трубопровода | АМИ.ГР 0017-2021 |
| 8.10\*\*\* | 24.10/32.106 | Контроль герметичности (течеискание)(пузырьковый метод):-сварные соединения-основной металл | СТБ ЕН 1593-2006СТБ ЕН 1779-2004 |
| 8.11\*\*\* | 24.10/29.137 | Адгезия защитных покрытий. | АМИ.МН 0078-2022 |
| 9.1\*\*\* | Объекты нефтепроводов | 24.10/32.123 | Радиационный метод: (радиографический) - сварные соединения | ГОСТ 34181-2017ГОСТ 5264-80ГОСТ 30242-97ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009ГОСТ 9.602-2016Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов, утв. Постановлением МЧС РБ от 23.04.2020 №21.ТНПА, конструкторская и технологическая документация | СТБ 1428-2003 |
| 9.2\*\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный (цветной) метод)- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 9.3\*\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 9.4\* | 24.10/29.121 | Механические испытания:(статическое растяжение; статический изгиб) - сварные соединения | ГОСТ 6996-66р. 1,2,3,8ГОСТ 6996-66р. 1,2,3,9 |
| 9.5\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия: (эхо-метод)- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 9.6\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения:(эхо- метод)- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 9.7\*\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиография с применением цифровых детекторов (DDA-систем)):-сварные соединения | МВИ. МН 6334-2021 |
| 9.8\*\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ.ГМ.1891-2020 |
| 9.9\*\*\* | 24.10/22.000 | Переходное сопротивление защитного покрытия трубопровода | АМИ.ГР 0017-2021 |
| 9.10\*\*\* | 24.10/29.137 | Адгезия защитных покрытий | АМИ.МН 0078-2022 |
| 10.1\*\*\* | Внутренние и наружные инженерные сети и сооружения водоснабжения и канализации | 24.10/32.123 | Радиационный метод: (радиографический) - сварные соединения | ГОСТ 9.602-2016ТКП 45-4.01-272-2012ГОСТ ISO 5817-2019СТБ ISO 6520-1-2009СП 1.03.02-2020СН 1.03.01-2019СН 2.02.02-2019СН 4.01.01-2019СН 4.01.02-2019ГОСТ 9.602-2016ТНПА, конструкторская и технологическая документация | СТБ 1428-2003 |
| 10.2\*\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный (цветной) метод)- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 10.3\*\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 10.4\* | 24.10/29.121 | Механические испытания:(статическое растяжение; статический изгиб(сплющивание)) - сварные соединения | ГОСТ 6996-66р. 1,2,3,8ГОСТ 6996-66р. 1,2,3,9ГОСТ 8695-2022 |
| 10.5\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения:(эхо- метод)- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 10.6\*\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиография с применением цифровых детекторов (DDA-систем)):-сварные соединения | МВИ. МН 6334-2021 |
| 10.7\*\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ.ГМ.1891-2020 |
| 10.8\*\*\* | 24.10/22.000 | Переходное сопротивление защитного покрытия трубопровода | АМИ.ГР 0017-2021 |
| 10.9\*\*\* | 24.10/29.137 | Адгезия защитных покрытий. | АМИ.МН 0078-2022 |
| 10.10\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковая толщинометрия: (эхо-метод)- основной металл | ГОСТ EN 14127-2015 |
| 11.1\*\*\* | Объекты строительно-монтажных работ | 24.10/32.123 | Радиационный метод: (радиографический) - сварные соединения | ГОСТ 10922-2012ГОСТ 14098-2014ГОСТ 14806-80ГОСТ 23118-2012ГОСТ 33857-2016ГОСТ 9.602-2016СТБ 2174-2011СТБ 2349-2013ГОСТ ISO 5817-2019ТКП 45-5.04-121-2009[СП 1.03.08-2023](http://ips/TnpaDetail.php?UrlId=677853)СН 1.03.01-2019ТНПА, конструкторская и технологическая документация | СТБ 1428-2003 |
| 11.2\*\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный (цветной) метод)- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 11.3\*\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ 1133-98 |
| 11.4\* | 24.10/29.121 | Механические испытания:(статическое растяжение)- сварные соединения | ГОСТ 6996-66р. 1,2,3,8 |
| 11.5\*\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения:(эхо- метод)- сварные соединения | ГОСТ 14782-86 |
| 11.6\*\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиография с применением цифровых детекторов (DDA-систем)):-сварные соединения | МВИ. МН 6334-2021 |
| 11.7\*\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ.ГМ.1891-2020 |
| 11.8\*\*\* | 24.10/22.000 | Переходное сопротивление защитного покрытия трубопровода | АМИ.ГР 0017-2021 |
| 11.9\*\*\* | 24.10/29.137 | Адгезия защитных покрытий. | АМИ.МН 0078-2022 |
| 12.1\*\* | Образцы сварных соединений (аттестация, квалификация сварщиков, квалификация технологических процессов сварки) | 24.10/32.123 | Радиационный метод: (радиографический) - сварные соединения | ГОСТ 5264-80ГОСТ 30242-97ГОСТ 33857-2016СТБ 2350-2013[СТБ ISO 9606-1-2022](http://ips/TnpaDetail.php?UrlId=659628)СТБ ЕН 895-2002СТБ ЕН 910-2002ГОСТ ISO 5817-2019СП 4.03.01-2020СП 4.02.01-2020Правила аттестации сварщиков Республики Беларусь по ручной, механизированной и автоматизированной сварке плавлением утв. Госпроматомнадзором РБ от 27.06.1994 №6 (в ред. Пост. МЧС от 16.11.2011 №100).Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов, утв. Постановлением МЧС РБ от 23.04.2020 №21 | СТБ 1428-2003 |
| 12.2\*\* | 24.10/32.103 | Контроль проникающими веществами:(капиллярный (цветной) метод)- основной металл;- сварные соединения | СТБ 1172-99 |
| 12.3\*\* | 24.10/32.115 | Оптический контроль:(визуальный метод;внешний осмотр и измерения)- сварные соединения;- основной металл | ГОСТ 23479-79СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98 |
| 12.4\* | 24.10/29.121 | Механические испытания:(статическое растяжение; статический изгиб(сплющивание)) - сварные соединения | ГОСТ 6996-66р. 1,2,3,8ГОСТ 6996-66р. 1,2,3,9ГОСТ 8695-2022СТБ ЕН 895-2002СТБ ЕН 910-2002 |
| 12.5\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения:(эхо- метод)- сварные соединения  | ГОСТ 14782-86 |
| 12.6\*\* | 24.10/32.123 | Радиационный метод (радиография с применением цифровых детекторов (DDA-систем)):-сварные соединения | МВИ.МН 6334-2021 |
| 12.7\*\* | 24.10/29.143 | Измерение твёрдости:-сварные соединения;-основной металл | МВИ.ГМ.1891-2020 |
| 13.1\* | Перчатки электроизолирующие | 22.19/29.113 | Испытание изоляции повышенным напряжением частотой 50 Гц с измерением тока утечки | Эксплуатационная документация | МВИ.МН 6342-2021 |
| 13.2\* | Галоши электроизолирующие | 22.19/29.113 | Испытание изоляции повышенным напряжением частотой 50 Гц с измерением тока утечки | Эксплуатационная документация | МВИ.МН 6342-2021 |
| 13.3\* | Боты электроизолирующие | 22.19/29.113 | Испытание изоляции повышенным напряжением частотой 50 Гц с измерением тока утечки | Эксплуатационная документация | МВИ.МН 6342-2021 |
| 13.4\* | Ручной инструмент для работ под напряжением | 25.75/29.113 | Испытание изоляции повышенным напряжением частотой 50 Гц | ТКП 290-2023п.10.12.2, таблица Ж.1 | МВИ.МН 6342-2021 |
| 14.1\*\*\* | Устройства защитного отключения (УЗО-Д) | 27.90/22.000 | Сопротивление изоляции защищаемой линии | ТКП 181-2009,п.Б.27.1, п.В.4.61.4ТКП 339-2022,п.4.4.26.1 | МВИ.МН 6341-2021МВИ.МН 6343-2021АМИ.ГР 0073-2022 |
| 14.2\*\*\* | 27.90/22.000 | Дифференциальный ток срабатывания  | ТКП 181-2009, п.В.4.61.4ТКП 339-2022,п.4.4.26.7г)СТБ ГОСТ Р 50807-2003, п.п.5.3, 5.4ГОСТ 30339-95, п.4.2.9 | МВИ.МН 6343-2021АМИ.ГР 0073-2022 |
| 14.3\*\*\* | 27.90/22.000 | Время отключения | ТКП 181-2009,п.В.4.61.4ТКП 339-2022,п.4.4.26.7д)СТБ ГОСТ Р 50807-2003, п.5.14 | МВИ.МН 6343-2021АМИ.ГР 0073-2022 |
| 14.4\*\*\* | 27.90/22.000 | Ток утечки защищаемой электроустановки | ТКП 181-2009,п.В.4.61.4 | МВИ.МН 6343-2021АМИ.ГР 0073-2022 |

**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