



Республиканское унитарное предприятие
«БЕЛОРУССКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ИНСТИТУТ МЕТРОЛОГИИ»
(БелГИМ)

Старовиленский тракт 93, 220053, г. Минск, Республика Беларусь,
Тел.: +375 17 374-55-01, Факс: +375 17 244-99-38, E-mail: info@belgim.by, www.belgim.by

СВИДЕТЕЛЬСТВО
об аттестации методики (метода) измерений

№ 039/2024 от 11 июля 2024 г.

Методика (метод) измерений линейных размеров изображений дефектов сварных соединений радиографическим методом с помощью системы цифровой и компьютерной радиографии NDT с показателями точности, приведенными в приложении на оборотной стороне свидетельства, установленными в результате проведения экспериментальных исследований,

(наименование измеряемой величины, шкалы величины (шкалы измерений или единицы величин); объект измерений; диапазон измерений; показатели точности измерений (допускается приводить в приложении на оборотной стороне свидетельства); указание способа установления показателей точности результатов измерений при аттестации)

разработанная: ООО «Глобалтест-Сервис» (220113, г. Минск, ул. Мележа, 1, оф. 417),

(наименование разработчика, почтовый адрес юридического лица или фамилия, собственное имя, отчество (при наличии), место жительства – для физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя)

установленная: АМИ.МН 0163-2024 «Система обеспечения единства измерений Республики Беларусь. Линейные размеры изображений дефектов сварных соединений. Методика измерений радиографическим методом с помощью системы цифровой и компьютерной радиографии NDT»,

обозначение и наименование документа с изложением методики (метода) измерений)

аттестована в соответствии с требованиями Правил осуществления метрологической оценки в виде работ по аттестации методик (методов) измерений, утвержденных постановлением Государственного комитета по стандартизации Республики Беларусь от 23 апреля 2021 г. № 43.

В результате аттестации методики (метода) измерений установлено, что методика (метод) измерений соответствует метрологическим требованиям к измерениям, а также своему назначению.

Директор

(должность руководителя
уполномоченного юридического лица)



(подпись)
М.П.

А.В.Казачок

(инициалы, фамилия)

Дата выдачи свидетельства об аттестации
методики (метода) измерений

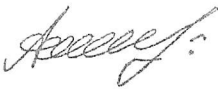
11 июля 2024 г.

Серия МН № 0173

Приложение к свидетельству
об аттестации № 039/2024 от 11 июля 2024 г.

Рабочие характеристики, включая показатели точности измерений, методики
(метода) измерений

Наименование измеряемой величины	Диапазон измерений, мм	Стандартное отклонение повторяе- мости s_r , мм	Стандартное отклонение воспроизво- димости s_R , мм	Расширенная неопределенность измерений ($k=2$, $P = 95\%$), мм
Линейный размер изображений дефектов сварных соединений	от 0,1 до 370,0	0,05	0,05	$\pm(0,12+1,15 \cdot 10^{-3} \cdot y)$
где y - измеренное значение линейного размера изображения дефектов сварных соединений, мм.				

Директор  А.В.Казачок