

**Республиканское унитарное предприятие
«Гомельский центр стандартизации, метрологии и сертификации»**

ул. Лепешинского, 1, 246015, г. Гомель
тел. (0232) 26 33 01, факс (0232) 26 33 00
e-mail: mail@gomelcsms.by, www.gomelcsms.by

**СВИДЕТЕЛЬСТВО
об аттестации методики (метода) измерений**

№ 057/2025 от 08 08 2025г.

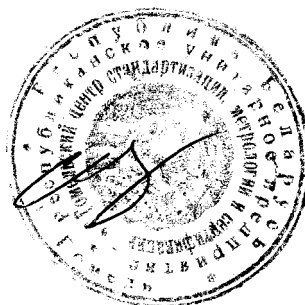
Методика (метод) измерений стальных монометаллических изделий,
разработанная в Частном унитарном предприятии по оказанию услуг «ЛабГарант»,
пр. Машерова, 25, оф. 443, 220002, г. Минск, Республика Беларусь,

установленная в АМИ.ГМ 0401-2025 «Система обеспечения единства измерений
Республики Беларусь. Толщина стальных монометаллических изделий.
Методика измерений с применением толщиномера ультразвукового Булат 1S»

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.

Заместитель директора
Государственного предприятия
«Гомельский ЦСМС»



О.А.Борович

Дата выдачи свидетельства об аттестации
методики (метода) измерений

_____ 20 ____ г.

Серия ГМ № **00478**

В результате аттестации установлено, что методика (метод) измерений обладает следующими основными метрологическими характеристиками при принятой доверительной вероятности 95 %:

Преобразователь	Диапазон измерений	Относительное стандартное отклонение повторяемости σ_r , %, не более	Относительное стандартное отклонение промежуточной прецизионности $\sigma_{I(0)}$, %, не более	Относительная расширенная неопределённость $U (P=95 \%, k=1,65)$, %, не более
П112-10-6/2-A-01	от 0,8 до 10,0 мм	0,07	0,07	3,3
П112-5-10/2-A-01	от 1,5 до 75,0 мм	0,02	0,02	1,2

Данные о показателях точности измерений были получены из внутрилабораторного эксперимента, организованного и подвергнутого анализу в соответствии с СТБ ИСО 5725 в 2025 году в лаборатории неразрушающих методов контроля и технической диагностики ОАО «2566 Завод по ремонту радиоэлектронного вооружения». Экспериментальные данные получены в условиях повторяемости и промежуточной прецизионности с изменяющимися факторами: персонал, выполняющий измерения.