

**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**

№ 067/2025 от 24 09 2025г.

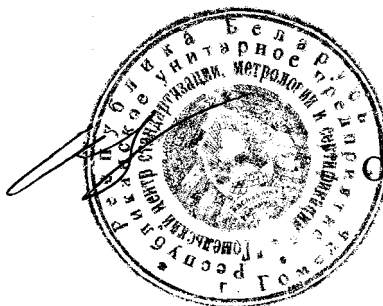
Методика (метод) измерений толщины стальных монометаллических изделий, разработанная в Обществе с ограниченной ответственностью «ЛабАльянс», ул. Ленина, 27, оф. 148, 220030, г. Минск, Республика Беларусь,

установленная в АМИ.ГМ 0411-2025 «Система обеспечения единства измерений Республики Беларусь. Толщина стальных монометаллических изделий. Методика измерений толщиномерами ультразвуковыми БУЛАТ»,

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 № 00486

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

Средство измерения (преобразователь)	Диапазон измерений	Относительное стандартное отклонение повторяемости S_r , %, не более	Относительное стандартное отклонение промежуточной прецизионности $S_{(0)}$, %, не более	Относительная расширенная неопределённость U ($P=95\%$, $k=2$), %, не более
Толщиномер ультразвуковой Булат 1S (П112-10-6/2-А-01)	от 0,8 до 10,0 мм	0,78	0,53	32,98
Толщиномер ультразвуковой Булат 1S (П112-5-10/2-А-01)	от 1,5 до 75,0 мм	0,52	0,28	16,54
Толщиномер ультразвуковой Булат 3 (П112-5-10/2-А-02)	от 0,25 до 10,0 мм	0,73	0,17	36,02
	свыше 10,0 до 300,0 мм	0,27	0,07	1,73

Данные о показателях точности измерений были получены из внутрилабораторного эксперимента, организованного и подвергнутого анализу в соответствии с СТБ ИСО 5725 в 2025 г. в лаборатории металлов и сварки филиала «Жодинская ТЭЦ» РУП «Минскэнерго». Экспериментальные данные получены в условиях повторяемости и промежуточной прецизионности с изменяющимися факторами: персонал, выполняющий измерения, время.