

Республиканское унитарное предприятие
«КАЛИНКОВИЧСКИЙ ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦИИ,
МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ»
247710, г. Калинковичи, ул. 50 лет Октября, 50, тел. (802345) 53725

Свидетельство об уполномочивании на проведение аттестации методик (метод) измерений
№ 20 от 24.11.2023 приложение 2

**СВИДЕТЕЛЬСТВО
ОБ АТТЕСТАЦИИ МЕТОДИКИ (МЕТОД) ИЗМЕРЕНИЙ**

№ 062/2025 от 04.12.2025 г.

«Линейные размеры изображений дефектов сварных соединений. Методика измерений методом цифровой радиографии системой «БАРС»». (наименование измеряемой величины), шкалы величины (шкалы измерений или единицы измерений); 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 «ЛабАльянс»

(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. КЛ 0075-2025 «Линейные размеры изображений дефектов сварных соединений. Методика измерений методом цифровой радиографии системой «БАРС»».

(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 2021г. № 43.

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

Директор центра
(должность руководителя
уполномоченного юридического лица)



В. Г. Ярец
(инициалы, фамилия)

Дата выдачи свидетельства об аттестации 04 декабря 2025 г.

Приложение к свидетельству
об аттестации 062/2025 от 04 декабря 2025 г.

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

Измеряемая величина	Диапазон измерений, мм	Относительное стандартное отклонение повторяемости σ , %, не более	Относительное стандартное отклонение промежуточной прецизионности $S_{(0)}$, %, не более	Относительная расширенная неопределенность U ($P=95\%$, $k=2$), %, не более
Линейный размер изображений дефектов сварных соединений	от 0,02 до 10,0 вкл.	5,4	3,0	22,3
	Св. 10 до 40	1,1	0,6	2,0

Начальник отдела метрологии



С.В.Тимохов