

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**

№ 060/2025 от 02.12.2025 г.

«Линейные размеры изображений дефектов сварных соединений. Методика измерений методом цифровой радиографии комплексом ЦИФРАКОН».

(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 0073-2025 «Линейные размеры изображений дефектов сварных соединений. Методика измерений методом цифровой радиографии комплексом ЦИФРАКОН».

(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)



(подпись)
М.П.

В. Г. Ярец
(инициалы, фамилия)

Дата выдачи свидетельства об аттестации 02 декабря 2025 г.

Приложение к свидетельству
об аттестации 060/2025 от 02 декабря 2025 г.

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

Модификация комплекса	Измеряемая величина	Диапазон измерений, мм	Относительное стандартное отклонение повторяемости S_r , %, не более	Относительное стандартное отклонение промежуточной прецизионности $S_{I(0)}$, %, не более	Относительная расширенная неопределенность ($P=95\%$, $k=2$), %, не более
1723	Линейный размер изображений дефектов сварных соединений	от 0,15 до 35,00 вкл.	5,06	5,06	11,03
		св. 35,00 до 280,00 вкл.	0,57	0,57	0,70
	Высота объемных дефектов	от 0,5 до 4,0	11,20	11,20	26,20
2532	Линейный размер изображений дефектов сварных соединений	от 0,25 до 60,00 вкл.	6,04	6,04	17,35
		св. 60,00 до 398,00 вкл.	0,67	0,67	0,75
	Высота объемных дефектов	от 0,5 до 4,0	11,20	11,20	26,20
1230	Линейный размер изображений дефектов сварных соединений	от 0,25 до 60,00 вкл.	6,01	6,01	18,12
		св. 60,00 до 333,00 вкл.	0,70	0,70	0,77
	Высота объемных дефектов	от 0,5 до 4,0	11,20	11,20	26,20
3543	Линейный размер изображений дефектов сварных соединений	от 0,20 до 50,00 вкл.	5,15	5,15	14,18
		св. 50,00 до 546,00 вкл.	0,66	0,66	14,18
	Высота объемных дефектов	от 0,5 до 4,0	11,20	11,20	26,20
2531	Линейный размер изображений дефектов сварных соединений	от 0,20 до 50,00 вкл.	5,93	5,93	15,06
		св. 50,00 до 290,00 вкл.	0,69	0,69	0,87
	Высота объемных дефектов	от 0,5 до 4,0	11,20	11,20	26,20
1025A	Линейный размер изображений дефектов сварных соединений	от 0,20 до 50,00 вкл.	5,81	5,81	14,42
		св. 50,00 до 230,00 вкл.	0,64	0,64	0,76
	Линейный размер изображений дефектов в согнутом состоянии	от 0,2 до 30,0	12,74	12,74	27,14
	Высота объемных дефектов	от 0,5 до 4,0	11,20	11,20	26,20

Начальник отдела метрологии



С.В.Тимохов