



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

№ 022/2023 от 12 июня 2023 г.

Методика (метод) измерений линейных размеров подъемно-транспортного оборудования и его отдельных элементов/узлов, а также инженерно-технических сооружений и помещений для его функционирования с применением штангенциркуля, линейки измерительной, рулетки измерительной, дальномера лазерного 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 «Профилаб» (3-я ул. Щорса, 9, пом. 63, 220069, г. Минск),

(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 0106-2023 «Система обеспечения единства измерений Республики Беларусь. Линейные размеры подъемно-транспортного оборудования и инженерно-технических сооружений и помещений для его функционирования. Методика измерений с применением штангенциркуля, линейки измерительной, рулетки измерительной, дальномера лазерного»,

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)



А.В.Казачок

(инициалы, фамилия)

Дата выдачи свидетельства об аттестации  
методики (метода) измерений

12 июня 2023 г.

Серия МН № 0113

Приложение к свидетельству  
об аттестации № 022/2023 от 12 июня 2023 г.

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

Диапазон/ поддиапазон измерений линейных размеров	Стандартное отклонение повторяемости, $\sigma_r$ , мм	Предел повторяемости $r$ , мм	Стандартное отклонение промежуточной прецизионности $\sigma_l$ , мм	Предел промежуточной прецизионности $l_i$ , мм	Расширенная неопределенность измерений, $U$ ( $P = 95\%$ , $k = 2$ ), не более, мм
при измерении линейных размеров с применением штангенциркуля					
От 2,00 до 10,00 мм вкл.	0,02	0,05	0,02	0,05	0,08
Св. 10,00 до 300,00 мм вкл.	0,11	0,30	0,11	0,30	0,30
при измерении линейных размеров с применением линейки измерительной металлической					
От 5,00 до 50,00 мм вкл.	0,36	1,0	0,36	1,0	1,1
Св. 50,00 до 500,00 мм вкл.	0,72	2,0	0,72	2,0	2,0
при измерении линейных размеров с применением рулетки измерительной металлической					
От 5,00 до 100,00 мм вкл.	0,36	1,0	0,36	1,0	1,2
Св. 100,00 до 1000,00 мм вкл.	0,72	2,0	1,10	3,0	2,7
Св. 1000,00 до 5000,00 мм вкл.	1,10	3,0	1,45	4,0	5,1
при измерении линейных размеров с применением дальномера лазерного					
От 50,00 до 1000,00 мм вкл.	0,72	2,0	0,72	2,0	2,6
Св. 1000,00 до 5000,00 мм вкл.	1,10	3,0	1,10	3,0	3,3
Св. 5000,00 до 30000,00 мм вкл.	1,8	5,0	1,8	5,0	9
Св. 30000,00 до 60000,00 мм вкл.	2,5	7,0	2,5	7,0	14
Примечания					
1 – Стандартное отклонение повторяемости характеризует расхождение (размах) единичных измеренных значений линейного размера (в измерительном сечении) в условиях повторяемости (один и тот же оператор, одно оборудование (СИ), насколько возможно короткие интервалы времени между измерениями).					
2 – Стандартное отклонение промежуточной прецизионности характеризует расхождение (размах) измеренных значений линейного размера (средних арифметических) полученных согласно настоящей методики измерений при измерении линейного размера объекта измерений (в измерительном сечении) в условиях промежуточной прецизионности с изменяющимися факторами «оператор», «оборудование» (разные штангенциркули и линейки одного типа) и ряда факторов, связанных с выбором/определением измеренного сечения.					

Директор



А. В. Казачок