

**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**

№ 028/2024 от 29 04 2024г.

Методика (метод) измерений параметров вентиляционных систем и дымовых каналов при аэродинамических испытаниях,

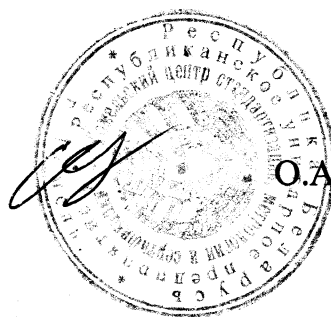
разработанная в Частном предприятии «СанТехСила», ул. Крупской, 35, 231300, г. Лида, Гродненская область, Республика Беларусь,

установленная в АМИ.ГМ 0292-2024 «Система обеспечения единства измерений Республики Беларусь. Параметры вентиляционных систем и дымовых каналов при аэродинамических испытаниях. Методика 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.

Заместитель директора  
Государственного предприятия  
«Гомельский ЦСМС»



О.А.Борович

Дата выдачи свидетельства об аттестации  
методики (метода) измерений

\_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Серия ГМ № 00353

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

Определяемая величина	Диапазон измерений	Стандартное отклонение повторяемости, $\sigma_r$	Стандартное отклонение промежуточной прецизионности, $\sigma_{I(PO)}$	Предел повторяемости $r$	Предел промежуточной прецизионности $R_{I(PO)}$
Скорость воздушного потока (перемещаемых газов)	от 0,1 до 10,0 м/с	$0,115 \cdot \bar{X}$	$0,155 \cdot \bar{\bar{X}}$	$0,322 \cdot \bar{X}$	$0,434 \cdot \bar{\bar{X}}$

Примечание – Обозначения, используемые в таблице:  $\bar{X}$  – среднее значение результатов измерений определяемой величины, полученных в условиях повторяемости;  $\bar{\bar{X}}$  – среднее значение результатов измерений определяемой величины, полученных в условиях промежуточной прецизионности.

Данные о показателях точности измерений были получены из внутрилабораторного эксперимента, организованного и подвергнутого анализу в соответствии с СТБ ИСО 5725 в 2024 году в лаборатории Частного предприятия «СанТехСила». Экспериментальные данные получены в условиях повторяемости и промежуточной прецизионности с изменяющимися факторами: персонал, выполняющий измерения, и время.