

**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
№ 043/2024 от 17 06 2024 г.**

Методика (метод) измерений объема жидкости в таре весовым методом.

Разработанная Открытым акционерным обществом «Гомельский химический завод» ул. Химзаводская, 5, 246012, г. Гомель, Республика Беларусь, установленная в АМИ.ГМ 0307-2024 «Система обеспечения единства измерений Республики Беларусь. Измерение объема жидкости в таре. Методика измерений весовым методом»

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 измерений соответствует метрологическим требованиям к измерениям, а также своему назначению.

Заместитель директора
Государственного предпр
«Гомельский ЦСМС»



О.А. Борович

Дата выдачи свидетельства об аттестации
методики (метода) измерений

17 06 2024 г.

Серия ГМ № **00369**

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

Номинальное количество, см ³	Стандартное отклонение повторяемости σ_r , см ³	Стандартное отклонение промежуточной прецизионности $\sigma_{r(ТОЕ)}$, см ³	Предел повторяемости r , см ³	Предел промежуточной прецизионности $r_{(ТОЕ)}$, см ³	Расширенная неопределенность U ($P=95\%$, $k=2$), см ³
1	2	3	4	5	6
1000,00	0,45	0,54	1,50	1,53	3,00

Данные о показателях точности измерений были получены из межлабораторного эксперимента, организованного и подвергнутого анализу в соответствии с требованиями СТБ ИСО 5725 в 2024 году в ОМП ЦДС ОАО «Гомельский химический завод». Экспериментальные данные были получены в условиях повторяемости и промежуточной прецизионности с изменяющимися факторами: персонал, время и оборудование.