



МИНИСТЕРСТВО ЭКОНОМИЧЕСКОГО РАЗВИТИЯ И ТОРГОВЛИ  
УКРАИНЫ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ  
«ЛУГАНСКИЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦЕНТР  
СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ»  
(ГП «ЛУГАНСКСТАНДАРТМЕТРОЛОГИЯ»)

**АТТЕСТАТ № РЬ 38-012 -15**

На программно-технический комплекс

**«Система контроля скорости коррозии».**

(наименование испытательного оборудования)

заводской номер 001, изготовлен

**ООО НТП «ЕКОР» г.Северодонецк**

(наименование предприятия изготовителя)

принадлежащий **ООО НТП «ЕКОР» г.Северодонецк**

наименование предприятия

На основании результатов метрологической аттестации,  
проведенной ГП «ЛУГАНСКСТАНДАРТМЕТРОЛОГИЯ»

(наименование организации)

в связи с метрологической аттестацией программно-технического  
комплекса **«Система контроля скорости коррозии»**

(чем обусловлено проведение аттестации)

« 30 » декабря 2015 г. установлено,

что программно-технический комплекс:

**«Система контроля скорости коррозии»** соответствует требованиям  
нормативной документации (Программа и методика метрологической аттестации  
ПМА 421457.061) и допускается к применению.

Срок действия аттестата

**« 30 » декабря 2016 г.**

Генеральный директор



О.В. Гурко

м. п.

Протокол поверки №3  
программно-технического комплекса «Система контроля скорости коррозии»

Диапазон измерения скорости коррозии 0,01÷150 мм/год

Относительная погрешность измерения скорости коррозии, не более 25 %

Средства измерительной техники, применяемые при поверке:

весы аналитические АДВ-200, набор гирь Г-2-210, микрометр гладкий МК-25-0,01, штангенциркуль ЩЦ-II, амперметр-мультиметр Mastech MY-64, секундомер механический СОС.

Методика поверки: определение согласно пункту 4.5.

Результаты:

Данные измерений и их результаты представлены в таблице.

Скорость коррозии $P_{вес}$ , мм/год	Измеренная скорость коррозии $P_i$ , мм/год	Среднее значение измеренной скорости коррозии $P_{ср}$ , мм/год	СКО $S$ , мм/год	Систематическая составляющая абсолютной погрешности $\Delta_c$ , мм/год	Случайная составляющая абсолютной погрешности и $\Delta_{случ}$ , мм/год	Абсолютная погрешность измерения $\Delta$ , мм/год	Относительная погрешность измерения $\delta$ , %
0,971	1,0559	1,0575	0,0005	0,0865	0,0014	0,0879	9,0504
	1,0569						
	1,0575						
	1,0581						
	1,0589						

Скорость коррозии составляет:  $(1,0575 \pm 0,0879)$  мм/год.

Заключение по результатам поверки (калибровки):

*Возвратить в эксплуатацию №3*

Представитель ООО НТП «Экор»

Представитель

ГП «Луганскстандартметрология»

Протокол поверки №2  
программно-технического комплекса «Система контроля скорости коррозии»

Диапазон измерения скорости коррозии 0,01÷150 мм/год  
Относительная погрешность измерения скорости коррозии, не более 25 %  
Средства измерительной техники, применяемые при поверке:

весы аналитические АДВ-200, набор гирь Г-2-210, микрометр гладкий МК-25-0,01, штангенциркуль ЩЦ-II, амперметр-мультиметр Mastech MY-64, секундомер механический СОС.

Методика поверки: определение согласно пункту 4.5.

Результаты:

Данные измерений и их результаты представлены в таблице.

Скорость коррозии $P_{вес}$ , мм/год	Измеренная скорость коррозии $P_i$ , мм/год	Среднее значение измеренной скорости коррозии $P_{ср}$ , мм/год	СКО S, мм/год	Систематическая составляющая абсолютной погрешности $\Delta_c$ , мм/год	Случайная составляющая абсолютной погрешности $\Delta_{случ}$ , мм/год	Абсолютная погрешность измерения $\Delta$ , мм/год	Относительная погрешность измерения $\delta$ , %
9,02	10,30	10,23	0,0242	1,2082	0,0671	1,2753	14,139
	10,26						
	10,23						
	10,19						
	10,16						

Скорость коррозии составляет:  $(10,23 \pm 1,2753)$  мм/год.

Заключение по результатам поверки (калибровки):

*Видювага* *Кемова* *ИД*

Представитель ООО НТП «Экор»

*Видювага*

Представитель  
ГП «Луганскстандартметрология»

*Видювага*

Протокол поверки №1  
программно-технического комплекса «Система контроля скорости коррозии»

Диапазон измерения скорости коррозии 0,01÷150 мм/год  
Относительная погрешность измерения скорости коррозии, не более 25 %  
Средства измерительной техники, применяемые при поверке:

весы аналитические АДВ-200, набор гирь Г-2-210, микрометр гладкий МК-25-0,01, штангенциркуль ЩЦ-II, амперметр-мультиметр Mastech MY-64, секундомер механический СОС.

Методика поверки: определение согласно пункту 4.5.

Результаты:

Данные измерений и их результаты представлены в таблице.

Скорость коррозии $P_{вес}$ , мм/год	Измеренная скорость коррозии $P_i$ , мм/год	Среднее значение измеренной скорости коррозии $P_{ср}$ , мм/год	СКО $S$ , мм/год	Систематическая составляющая абсолютной погрешности $\Delta_c$ , мм/год	Случайная составляющая абсолютной погрешности и $\Delta_{случ}$ , мм/год	Абсолютная погрешность измерения $\Delta$ , мм/год	Относительная погрешность измерения $\delta$ , %
96,45	102,5	102,02	0,2749	5,572	0,763	6,335	6,5682
	101,7						
	101,2						
	102,0						
	102,7						

Скорость коррозии составляет:  $(102,02 \pm 6,335)$  мм/год.

Заключение по результатам поверки (калибровки):

*визновідає виміром НД*

Представитель ООО НТП «Экор» \_\_\_\_\_

*[Signature]*

Представитель  
ГП «Луганскстандартметрология» \_\_\_\_\_

*[Signature]*