



ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ  
РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ  
(РОССТАНДАРТ)

ФБУ «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии  
и испытаний в Республике Башкортостан»  
450006, Республика Башкортостан, г. Уфа, Бульвар Ибрагимова, 55/59  
телефон: 276-78-74  
факс: 276-72-97

**СВИДЕТЕЛЬСТВО**  
№ КП.19.304.01.00264-2011-2012  
об аттестации методики (метода) измерений

Методика (метод) измерений индукционного времени окисления компрессорных масел методом дифференциальной сканирующей калориметрии высокого давления.

разработанная Открытым акционерным обществом «Средневожский научно-исследовательский институт по нефтепереработке» ( Российская Федерация, 446200, Самарская область, г. Новокуйбышевск, ул. Научная, д. 1),


регламентированная в ранге стандарта организации СТО МИ 4-1-12,

аттестована в соответствии с ГОСТ Р 8.563-2009.

Аттестация осуществлена по результатам экспериментального исследования методики измерений.

В результате аттестации установлено, что методика измерений соответствует предъявляемым к ней метрологическим требованиям и обладает следующими основными метрологическими характеристиками, приведенными в табл.1, 2 Приложения к Свидетельству.

Дата выдачи свидетельства 24.12.2012 г.

Заместитель директора  
ФБУ «ЦСМ Республики Башкортостан»  С.А.Севницкий



### Метрологические характеристики методики (метода) измерений

Таблица 1 – Определяемый показатель, диапазон измерений, значения показателей повторяемости, промежуточной прецизионности

Диапазон измерений, мин.	Материал тигля	Показатель повторяемости (относительное значение среднеквадратического отклонения повторяемости), $\sigma_r$ , %	Показатель промежуточной прецизионности (относительное значение среднеквадратического отклонения промежуточной прецизионности), $\sigma_{R(t,0)}$ , %
От 12 до 120 включ.	Алюминий	2	3
От 6 до 30 включ.	Медь	6	7

Таблица 2 - Диапазон измерений, значения пределов повторяемости, промежуточной прецизионности при доверительной вероятности  $P=0,95$

Диапазон измерений индукционного времени окисления, мин.	Предел повторяемости (относительное значение допускаемого расхождения между двумя результатами параллельных определений, $n=2$ ), $r$ , %	Предел промежуточной прецизионности (относительное значение допускаемого расхождения между двумя результатами, полученными в условиях промежуточной прецизионности, $m'=2$ ), $R(t,0)$ , %
Алюминиевый тигель		
От 12 до 120 включ.	5	10
Медный тигель		
От 6 до 30 включ.	15	20