



ПРИКАЗ
от « 14 » октября 20 20 г.
№ 102/240

Уникальный номер записи об аккредитации
в реестре аккредитованных лиц

ЭКЗЕМПЛЯР

РОСАККРЕДИТАЦИЯ

ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ

Общество с ограниченной ответственностью «Калибр Тест» (ООО «Калибр Тест»)
наименование юридического лица или фамилия, имя и отчество (в случае, если имеется) индивидуального предпринимателя

195273, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Руставели, д. 12, лит. А, пом. 10 Н
адрес места осуществления деятельности

Калибровка средств измерений

РВФ

шифр калибровочного клейма

№ п/п	Измерения, тип (группа) средств измерений	Метрологические требования		Приме чание
		диапазон измерений	неопределенность* (погрешность, класс, разряд)	
1	2	3	4	5
Измерения геометрических величин				
1	Калибры гладкие для цилиндрических валов и отверстий			
	Кольца	(1 – 200) мм	$U_p = (1,6 - 3,9) \text{ мкм}$	
	Пробки	(0,1 – 500) мм	$U_p = (0,24 - 3,9) \text{ мкм}$	
	Скобы	(0,5 – 300) мм	$U_p = (0,06 - 0,77) \text{ мкм}$	
2	Калибры для гладких конусов, рабочие и контрольные пробки, втулки			
	Кольца	(2,5 – 100) мм	диаметр $U_p = (2,4 - 2,9) \text{ мкм}$ конусность $U_p = 0,00035 \text{ мкм/мм}$	
	Пробки	(1,0 – 100) мм	диаметр $U_p = (2,0 - 2,8) \text{ мкм}$ конусность $U_p = 0,00035 \text{ мкм/мм}$	
3	Калибры для конусов инструментов, рабочие и контрольные пробки, втулки			
	Втулки	(4,0 – 80) мм	диаметр $U_p = (2,4 - 2,8) \text{ мкм}$ конусность $U_p = 0,00035 \text{ мкм/мм}$	

1	2	3	4	5
	Пробки	(4 – 80) мм	диаметр $U_p = (2,0 - 2,5)$ мкм конусность $U_p = 0,00035$ мкм/мм	
	Морзе	0 – 6	диаметр $U_p = (2,0 - 2,5)$ мкм конусность $U_p = 0,00035$ мкм	
	Метрические	4, 6, 80	диаметр $U_p = (2,0 - 2,5)$ мкм конусность $U_p = 0,00035$ мкм/мм	
	Морзе укороченные	B7...B45	диаметр $U_p = (2,0 - 2,5)$ мкм конусность $U_p = 0,00035$ мкм/мм	
4	Калибры резьбовые и гладкие для метрической резьбы, контрольные и рабочие пробки, кольца			
	Кольца	(1,4 – 100) мм	диаметр $U_p = (3,5 - 4)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 6,9'$	
	Пробки	(1 – 300) мм	диаметр наружный $U_p = (0,24 - 0,6)$ мкм диаметр средний $U_p = (0,62 - 0,8)$ мкм диаметр внутренний $U_p = (1,6 - 5,1)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U = 1,2'$ высота рабочего профиля (F3) $U_p = 1,6$ мкм	
5	Калибры резьбовые и гладкие для унифицированной дюймовой резьбы, контрольные и рабочие пробки, кольца			
	Кольца	(2,5 – 100) мм	диаметр $U_p = (3,5 - 4)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 6,9'$	

1	2	3	4	5
	Пробки	(1,0 – 300) мм	диаметр наружный $U_p = (0,24 - 0,6)$ мкм диаметр средний $U_p = (0,62 - 0,8)$ мкм диаметр внутренний $U_p = (1,6 - 5,1)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 1,2'$	
6	Калибры резьбовые и гладкие для метрической конической резьбы, контрольные и рабочие пробки, кольца			
	Кольца	(6,0 – 60) мм	диаметр $U_p = (3,5 - 4,1)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) конусность $U_p = 0,0012$ мкм/мм контрольные плоскости $U_p = 2,3$ мкм	
	Пробки	(6 – 60) мм	диаметр $U_p = (2,9 - 3,2)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) конусность $U_p = 0,0012$ мкм/мм контрольные плоскости $U_p = 2,0$ мкм	
7	Калибры резьбовые и гладкие для дюймовой резьбы с углом профиля 55° , контрольные и рабочие пробки, кольца			
	Кольца	$(\frac{3}{16} - 4)''$	диаметр $U_p = (3,5 - 4)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 6,9'$	
	Пробки	$(\frac{3}{16} - 4)''$	диаметр наружный $U_p = (0,24 - 0,6)$ мкм диаметр средний $U_p = (0,62 - 0,8)$ мкм диаметр внутренний	

1	2	3	4	5
			$U_p = (1,6 - 5,1)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 1,2'$	
8	Калибры резьбовые и гладкие для трубной цилиндрической резьбы, контрольные и рабочие пробки, кольца			
	Кольца	$(\frac{1}{16} - 3 \frac{1}{2})''$	диаметр $U_p = (3,5 - 4)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 6,9'$	
	Пробки	$(\frac{1}{16} - 6)''$	диаметр наружный $U_p = (0,24 - 0,6)$ мкм диаметр средний $U_p = (0,62 - 0,8)$ мкм диаметр внутренний $U_p = (1,6 - 5,1)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 1,2'$	
9	Калибры резьбовые и гладкие для трубной конической резьбы, контрольные и рабочие пробки, кольца			
	Кольца	$(\frac{1}{16} - 3 \frac{1}{2})''$	диаметр $U_p = (3,5 - 4,1)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 6,9'$ конусность $U_p = 0,0012$ мкм/мм контрольные плоскости $U_p = 2,3$ мкм	
	Пробки	$(\frac{1}{16} - 6)''$	диаметр $U_p = (2,9 - 3,2)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$)	

1	2	3	4	5
			$U_p=6,9'$ конусность $U_p=0,0012$ мкм/мм контрольные плоскости $U_p=2,0$ мкм	
10	Калибры резьбовые и гладкие для конической дюймовой резьбы с углом профиля 60° , контрольные и рабочие пробки, кольца			
	Кольца	$(\frac{1}{16}-2)''$	диаметр $U_p=(3,5-4)$ мкм шаг $U_p=1,2$ мкм половина угла наклона $(\alpha/2)$ $U_p=6,9'$ конусность $U_p=0,0012$ мкм/мм контрольные плоскости $U_p=2,3$ мкм	
	Пробки	$(\frac{1}{16}-2)''$	диаметр $U_p=(2,9-3,2)$ мкм шаг $U_p=1,2$ мкм половина угла наклона $(\alpha/2)$ $U_p=6,9'$ конусность $U_p=0,0012$ мкм/мм контрольные плоскости $U_p=2,0$ мкм	
11	Калибры резьбовые и гладкие для однозаходной и многозаходной трапецеидальной резьбы, контрольные и рабочие пробки, кольца			
	Кольца	$(8-100)$ мм	диаметр $U_p=(3,5-4,1)$ мкм шаг $U=1,2$ мкм половина угла наклона $(\alpha/2)$ $U_p=6,9'$	
	Пробки	$(8-300)$ мм	диаметр наружный $U_p=(0,24-0,6)$ мкм диаметр средний $U_p=(0,62-0,8)$ мкм диаметр внутренний $U_p=(1,6-5,1)$ мкм шаг $U_p=1,2$ мкм	

1	2	3	4	5
			половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p=1,2'$	
12	Калибры резьбовые и гладкие для конической резьбы вентиля и баллонов для газов, рабочие и контрольные пробки, кольца			
	Кольца	W19,2 – W30,3	диаметр $U_p=(3,6 - 3,7)$ мкм шаг $U=1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) конусность $U_p=0,0012$ мкм/мм контрольные плоскости $U_p=2,3$ мкм	
	Пробки	W19,2 – W30,3	диаметр $U_p=(3,0 - 3,1)$ мкм шаг $U_p=1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p=6,9'$ конусность $U_p=0,0012$ мкм/мм контрольные плоскости $U_p=2,0$ мкм	
13	Калибры резьбовые для замковой резьбы, контрольные и рабочие пробки, кольца			
	Кольца	(50 – 100) мм	диаметр $U_p=(3,9 - 4,1)$ мкм шаг $U_p=1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p=6,9'$ конусность $U_p=0,0012$ мкм/мм контрольные плоскости $U_p=2,3$ мкм	
	Пробки	(50 – 203) мм	диаметр $U_p=(0,24 - 0,6)$ мкм шаг $U_p=1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p=1,2'$	

1	2	3	4	5
			конусность $U_p=0,0012$ мкм/мм контрольные плоскости $U_p=2,3$ мкм	
14	Калибры резьбовые и гладкие для треугольной резьбы бурильных труб с высаженными концами и муфт к ним, контрольные и рабочие пробки, кольца			
	Кольца	(50 – 100) мм	диаметр $U_p=(3,9 - 4,1)$ мкм шаг $U_p=1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p=6,9'$ конусность $U_p=0,0012$ мкм/мм контрольные плоскости $U_p=2,3$ мкм	
	Пробки	(50 – 155) мм	диаметр $U_p=(0,24 - 0,6)$ мкм шаг $U_p=1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p=1,2'$ конусность $U_p=0,0012$ мкм/мм контрольные плоскости $U_p=2,3$ мкм	
15	Калибры резьбовые и гладкие для треугольной резьбы насосно-компрессорных труб и муфт к ним, контрольные и рабочие пробки, кольца			
	Кольца	(27 – 100) мм	диаметр $U_p=(3,6 - 3,7)$ мкм шаг $U_p=1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p=6,9'$ конусность $U_p=0,0012$ мкм/мм контрольные плоскости $U_p=2,3$ мкм	

1	2	3	4	5
	Пробки	(27 – 122) мм	диаметр $U_p = (3,0 - 3,1)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 6,9'$ конусность $U_p = 0,0012$ мкм/мм контрольные плоскости $U_p = 2,0$ мкм	
16	Калибры резьбовые и гладкие для треугольной и трапецеидальной резьбы обсадных труб и муфт к ним, контрольные и рабочие пробки			
	Пробки	(114 – 340) мм	диаметр $U_p = (0,7 - 1,1)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 6,9'$ конусность $U_p = 0,0012$ мкм/мм контрольные плоскости $U_p = 2,0$ мкм	
17	Калибры резьбовые и гладкие для упорной, упорной усиленной резьбы, контрольные и рабочие пробки, кольца			
	Кольца	(10 – 100) мм	диаметр $U_p = (3,5 - 4,1)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 6,9'$	
	Пробки	(10 – 300) мм	диаметр наружный $U_p = (0,24 - 0,6)$ мкм диаметр средний $U_p = (0,62 - 0,8)$ мкм диаметр внутренний $U_p = (1,6 - 5,1)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 1,2'$	

1	2	3	4	5
18	Калибры с круглой резьбой, контрольные и рабочие пробки, кольца			
	Кольца	(8 – 98) мм	диаметр $U_p = (3,5 - 4)$ мкм шаг $U = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 6,9'$	
	Пробки	(8 – 98) мм	диаметр наружный $U_p = (0,24 - 0,6)$ мкм диаметр средний $U_p = (0,62 - 0,8)$ мкм диаметр внутренний $U_p = (1,6 - 5,1)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 1,2'$	
19	Калибры с круглой резьбой для цоколей и патронов электроламп контрольные и рабочие пробки, кольца			
	Кольца	E5 – E40/N	диаметр $U_p = (3,5 - 4)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 6,9'$	
	Пробки	E5 – E40/N	диаметр наружный $U_p = (0,24 - 0,6)$ мкм диаметр средний $U_p = (0,62 - 0,8)$ мкм диаметр внутренний $U_p = (1,6 - 5,1)$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 1,2'$	
20	Калибры с круглой резьбой санитарно-технической арматуры рабочие пробки и кольца, контрольные пробки			
	Кольцо	12 мм	диаметр $U_p = 3,5$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм шаг	

1	2	3	4	5
			$U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 6,9'$	
	Пробка	12 мм	диаметр наружный $U_p = 0,24$ мкм диаметр средний $U_p = 0,62$ мкм диаметр внутренний $U_p = 1,8$ мкм шаг $U_p = 1,2$ мкм половина угла наклона ($\alpha/2$) $U_p = 1,2'$	

* Приведены минимальные обеспечиваемые значения расширенной неопределенности измерений при калибровке, полученные путем умножения стандартной неопределенности на коэффициент охвата $k=2$, соответствующий уровню доверия, приблизительно равному 95% при допущении нормального распределения. Оценивание неопределенности проведено в соответствии с «Руководством по выражению неопределенности» (GUM).

Генеральный директор
ООО «Калибр Тест»
должность уполномоченного лица

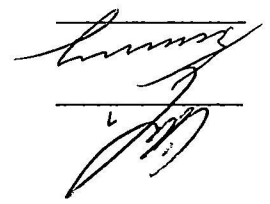

подпись уполномоченного лица



Замараев Н.М.
инициалы, фамилия уполномоченного лица

Всего


Эксперт по аккредитации
Технический эксперт



С.Г. Нежиховская
Д.С. Клишневич

