

Приложение к Свидетельству
о регистрации в РСК

№022130

от «20» января 2021 г.

**ОБЛАСТЬ ПРИЗНАНИЯ
КОМПЕТЕНТНОСТИ В ЧАСТИ ВЫПОЛНЕНИЯ
КАЛИБРОВОЧНЫХ РАБОТ**

Общество с ограниченной ответственностью

«ТМС-Нефтяные технологии»

(ООО «ТМС-НТ»)

423450, Российская Федерация, Республика Татарстан,

наименование и адрес юридического лица

г. Альметьевск, ул. Сургутская, д.2.

ООО «ТМС-НТ» СЦ №1, 423250, РТ, г. Лениногорск, ул. Заводская, 8а

место осуществления калибровочной деятельности

ДПЖ

шифр калибровочного клейма

№ п/п	Калибруемые средства измерений			Примечание
	Группы (типы) средств измерений, измеряемая величина	Метрологические характеристики		
		Диапазон измерений (ед. изм.)	Неопределенность; погрешность; класс точности; разряд; цена деления (ед. изм.)	
1	2	3	4	5
Измерения геометрических величин				
1.	Штангенциркули	(0-250) мм	$U_{p\pm}(0,02-0,12)$ мм ПГ $\pm(0,02-0,1)$ мм	
2.	Штангенглубиномеры	(0-250) мм	$U_{p\pm}(0,06-0,12)$ мм ПГ $\pm(0,05-0,1)$ мм	
3.	Нутромеры индикаторные	(6-250) мм	$U_{p\pm}(0,009-0,017)$ мм КТ 1 $U_{p\pm}(0,014-0,021)$ мм КТ 2 ЦД 0,01 мм	
4.	Микрометры гладкие	(0-100) мм	$U_{p\pm}(2,31-4,62)$ мкм КТ 1 $U_{p\pm}(4,62-6,93)$ мкм КТ 2 ЦД 0,01 мм	

1	2	3	4	5
5.	Индикаторы часового типа ИЧ – 2 ИЧ – 5 ИЧ-10	(0-2) мм (0-5) мм (0-10) мм	$U_p=11,55$ мкм (на участке 1 мм) $U_p=23,09$ мкм (на всем диапазоне) КТ 1 $U_p=13,86$ мкм (на участке 1 мм) $U_p=28,87$ мкм (на всем диапазоне) КТ 2 ЦД 0,01 мм	
6.	Угломеры с нониусом	(0-360)°	$U_p \pm (2,31', 5,77', 11,55')$ ПГ $\pm (2'; 5'; 10')$	
7.	Универсальный шаблон сварщика УШС-3	(0-15) мм (0-45)° (1-5) мм (0,5-4,0) мм	$U_p=0,6$ мм ПГ $\pm 0,5$ мм $U_p=2,9^\circ$ ПГ $\pm 2,5^\circ$ $U_p= (0,12-0,35)$ мм ПГ $\pm (0,1-0,3)$ мм $U_p= 0,29$ мм ПГ $\pm 0,25$ мм	
8.	Калибры гладкие для отверстий	(10-100) мм	$U_p=0,0028$ мм (для ПР) $U_p=0,0138$ мм (для НЕ) (6-9) степень точности	
9.	Шаблоны профильные резьбовые	(2,54-5,08) мм (3-30)°	$U_p=0,012$ мм ПГ $\pm 0,010$ мм $U_p=17'$ ПГ $\pm 15'$	
10.	Калибры резьбовые цилиндрические	(10-100) мм	$U_p=0,012$ мм (для ПР) $U_p=0,014$ мм (для НЕ) (6-8) степень точности	
11.	Калибры резьбовые конические (калибры резьбы бурильных, обсадных, насосно-компрессорных труб, замковой резьбы)			
	-наружный диаметр	(33-114) мм	$U_p \pm (0,058-0,145)$ мм ПГ $\pm (0,050-0,125)$ мм	
	-средний диаметр	(33-114) мм	$U_p \pm (0,006-0,029)$ мм ПГ $\pm (0,005-0,025)$ мм	
	- шаг резьбы	(2,54-6,35) мм	$U_p \pm (0,008-0,023)$ мм ПГ $\pm (0,007-0,020)$ мм	
	- угол наклона боковой стороны профиля	(3-30)°	$U_p \pm (6-35)'$ ПГ $\pm (5-30)'$	
	- натяг свинченной пары калибров	(2,5-15,875) мм	$U_p \pm (0,029-3,7)$ мм	

1	2	3	4	5
			ПГ±(0,025-3,2) мм	
12.	Калибры гладкие конические (калибры резьбы бурильных, обсадных, насосно- компрессорных труб, замковой резьбы) -наружный диаметр -конусность по наружному диаметру -полнота прилегания конусных поверхностей -натяг	(33-114) мм (0-114) мм (0-114) мм (0-0,1) мм	U _p ±(0,009-0,029) мм ПГ±(0,008-0,025) мм U _p ±(0,006-0,023) мм ПГ±(0,005-0,020) мм U _p не более 92% ПГ не более 80% U _p ±(0,12-0,69) мм ПГ±(0,1-0,6) мм	
13.	Наружная и внутренняя резьба труб нефтяного сортамента -длина резьбы -притупление заходной нитки резьбы -шаг резьбы -половина угла наклона профиля резьбы -высота профиля резьбы -конусность по наружному и внутреннему диаметру резьбы -натяг -толщина стенки трубы под резьбой	(29-90) мм (35-65)° (2,54-6,35) мм (3-30)° (1,412-1,6) мм (0-25,4) мм (0-12) мм (4,0-7,4) мм	U _p ±(2,3-3,5) мм ПГ±(2,0-3,0) мм U _p ±(5,8-11,6)° ПГ±(5-10)° U _p ±(0,057-0,087) мм ПГ±(0,050-0,075) мм U _p ±1,2° ПГ±1° U _p ±(0,034-0,12) мм ПГ±(0,03-0,1) мм U _p ±(0,074-0,104) мм ПГ±(0,064-0,090) мм U _p ±(1,7-3,7) мм ПГ±(1,5-3,2) мм U _p ±(1,16-3,47) мм ПГ±(1,0-3,0) мм	

Руководитель

Исполнительного органа РСК



Р.И.Генкина