KZ.P.02.E1328
VERIFICATION
LABORATORY

ДИАГНОСТИК СТАНДАРТ ЭКСПЕРТИЗА

ТОО "ДИАГНОСТИК СТАНДАРТ ЭКСПЕРТИЗА"

(наименование подразделения поверочной лаборатории)

KZ.P.02.E1328

(номер аттестата аккредитации)

СЕРТИФИКАТ о поверке № CD-01-25-3148868

Резервуар горизонтальный стальной

(наименование средства измерений)

Тип **РГС-25**

заводской номер **52**

27,754 куб.м.

(диапазон измерений средства измерений)

Изготовитель **Херсонскийсовнархоз, Украина** Дата изготовления **1967г.**

Пользователь **Акционерное общество "Международный аэропорт Нурсултан Назарбаев"город Астана, -, Проспект Қабанбай Батыр, 119**

(фамилия, имя, отчество (при наличии) для физических лиц, наименование и адрес для юридических лиц)

Поверка проведена в соответствии
ГОСТ 8.346-2000, Государственная система обеспечения единства измерений. Резервуары стальные горизонтальные цилиндрические. Методика поверки

(обозначение и наименование методики поверки)

С использованием эталонов единиц величин
Штангенциркуль, ШЦ-I-250- 0,05, зав. №В 881041, в диапазоне от 0 до 250 мм, класс точн. 1, раз. не нормирован, погреш. ±0,05 мм, рас. неопр. Up = ±0,06мм: при k=2;P=0,95%.
Рулетка измерительная металлическая с лотом, Р10Н2Г, зав. №9932, в диапазоне от 0 до 10000мм, класс точн. 1, раз. 3, погреш. ±5 мм, рас. неопр. U=±0,23мм, при k=2;P=0,95%.
Нивелир лазерный, Universal Level 3, зав. №706003406, в диапазоне от 10м, ±0,5 мм, класс точн. не нормирован, раз. не нормирован, погреш. ±0,10 мм, рас. неопр. U=±0,3мм при k=2;P=0,95%.
Линейка измерительная металлическая, -, зав. №778, в диапазоне от 0 до 500 мм, класс точн. 1, раз. не нормирован, погреш. ±0.2 мм, рас. неопр. U=±0,005мм, при k=2;P=0,95%.
Рулетка измерительная металлическая, Р20УЗК, зав. №01, в диапазоне от 0 до 20000мм, класс точн. 1, раз. 3, погреш. ±5 мм, рас. неопр. U=±0,23мм, при k=2;P=0,95%

(обозначение эталона единицы величины, заводской номер, метрологические характеристики)

На основании результатов поверки средство измерений признано годным и допущено к применению по классу точности

- в качестве **эталона**

Цифровой код прослеживаемости (ДКП): **001.BA.BA**

Дата поверки: **02.06.2025** Действителен до: **02.06.2030**

Руководитель отдела (лаборатории) **Каденов Т.Ш.**

Поверитель **Мухашов М.У.**

Информация о поверительном клейме:
СЛ - 2255800

2255800
CD 25

techreg.gov.kz
2255800
CD 25

ТОО "ДИАГНОСТИК СТАНДАРТ ЭКСПЕРТИЗА"

(наименование подразделения поверочной лаборатории)

KZ.P.02.E1328

(номер аттестата аккредитации)

KZ.P.02.E1328
VERIFICATION
LABORATORY

ДИАГНОСТИК СТАНДАРТ ЭКСПЕРТИЗА

СЕРТИФИКАТ о поверке № CD-01-25-3148917

Резервуар горизонтальный стальной

(наименование средства измерений)

Тип **РГС-60**

заводской номер 6

64,481 куб.м.

(диапазон измерений средства измерений)

Изготовитель **Челябинский завод металлоконструкций, Россия** Дата изготовления **1966г.**

Пользователь **Акционерное общество "Международный аэропорт Нурсултан Назарбаев"город Астана, -, Проспект Қабанбай Батыр, 119**

(фамилия, имя, отчество (при наличии) для физических лиц, наименование и адрес для юридических лиц)

Поверка проведена в соответствии
ГОСТ 8.346-2000, Государственная система обеспечения единства измерений. Резервуары стальные горизонтальные цилиндрические. Методика поверки

(обозначение и наименование методики поверки)

С использованием эталонов единиц величин
Штангенциркуль, ШЦ-I-250- 0,05, зав. №В 881041, в диапазоне от 0 до 250 мм, класс точн. 1, раз. не нормирован, погреш. ±0,05 мм, рас. неопр. Up = ±0,06мм: при k=2;P=0,95%.
Рулетка измерительная металлическая с лотом, Р10Н2Г, зав. №9932, в диапазоне от 0 до 10000мм, класс точн. 1, раз. 3, погреш. ±5 мм, рас. неопр. U=±0,23мм, при k=2;P=0,95%.
Нивелир лазерный, Universal Level 3, зав. №706003406, в диапазоне от 10м, ±0,5 мм, класс точн. не нормирован, раз. не нормирован, погреш. ±0,10 мм, рас. неопр. U=±0,3мм при k=2;P=0,95%.
Линейка измерительная металлическая, -, зав. №778, в диапазоне от 0 до 500 мм, класс точн. 1, раз. не нормирован, погреш. ±0.2 мм, рас. неопр. U=±0,005мм, при k=2;P=0,95%.
Рулетка измерительная металлическая, Р20УЗК, зав. №01, в диапазоне от 0 до 20000мм, класс точн. 1, раз. 3, погреш. ±5 мм, рас. неопр. U=±0,23мм, при k=2;P=0,95%

(обозначение эталона единицы величины, заводской номер, метрологические характеристики)

На основании результатов поверки средство измерений признано годным и допущено к применению по классу точности

- в качестве **эталона**

Динамический код прослеживаемости (ДКП): **001.BA.BA**

Дата поверки: **02.06.2025** Действителен до: **02.06.2030**

Руководитель отдела (лаборатории) **Каденов Т.Ш.**

Поверитель **Мухашов М.У.**

Информация о поверительном клейме:
СЛ - 2255802

2255802
CD 25

techreg.gov.kz
2255802
CD 25

KZ.P.02.E1328
VERIFICATION
LABORATORY

ДИАГНОСТИК СТАНДАРТ ЭКСПЕРТИЗА

ТОО "ДИАГНОСТИК СТАНДАРТ ЭКСПЕРТИЗА"

(наименование подразделения поверочной лаборатории)

KZ.P.02.E1328

(номер аттестата аккредитации)

СЕРТИФИКАТ о поверке № CD-01-25-3148918

Резервуар горизонтальный стальной

(наименование средства измерений)

Тип **РГС-60**

заводской номер 7

64,136 куб.м.

(диапазон измерений средства измерений)

Изготовитель **Челябинский завод металлоконструкций, Россия** Дата изготовления **1966г.**

Пользователь **Акционерное общество "Международный аэропорт Нурсултан Назарбаев"город Астана, -, Проспект Қабанбай Батыр, 119**

(фамилия, имя, отчество (при наличии) для физических лиц, наименование и адрес для юридических лиц)

Поверка проведена в соответствии
ГОСТ 8.346-2000, Государственная система обеспечения единства измерений. Резервуары стальные горизонтальные цилиндрические. Методика поверки

(обозначение и наименование методики поверки)

С использованием эталонов единиц величин
Штангенциркуль, ШЦ-I-250- 0,05, зав. №В 881041, в диапазоне от 0 до 250 мм, класс точн. 1, раз. не нормирован, погреш. ±0,05 мм, рас. неопр. Up = ±0,06мм: при k=2;P=0,95%.
Рулетка измерительная металлическая с лотом, Р10Н2Г, зав. №9932, в диапазоне от 0 до 10000мм, класс точн. 1, раз. 3, погреш. ±5 мм, рас. неопр. U=±0,23мм, при k=2;P=0,95%.
Нивелир лазерный, Universal Level 3, зав. №706003406, в диапазоне от 10м, ±0,5 мм, класс точн. не нормирован, раз. не нормирован, погреш. ±0,10 мм, рас. неопр. U=±0,3мм при k=2;P=0,95%.
Линейка измерительная металлическая, -, зав. №778, в диапазоне от 0 до 500 мм, класс точн. 1, раз. не нормирован, погреш. ±0.2 мм, рас. неопр. U=±0,005мм, при k=2;P=0,95%.
Рулетка измерительная металлическая, Р20УЗК, зав. №01, в диапазоне от 0 до 20000мм, класс точн. 1, раз. 3, погреш. ±5 мм, рас. неопр. U=±0,23мм, при k=2;P=0,95%

(обозначение эталона единицы величины, заводской номер, метрологические характеристики)

На основании результатов поверки средство измерений признано годным и допущено к применению по классу точности

\- в качестве **эталона**

Динамический код прослеживаемости (ДКП): **001.BA.BA**

Дата поверки: **02.06.2025** Действителен до: **02.06.2030**

Руководитель отдела (лаборатории) **Каденов Т.Ш.**

Поверитель **Мухашов М.У.**

Информация о поверительном клейме:
СЛ - 2255803

techreg.gov.kz
2255803
CD 25

KZ.P.02.E1328
VERIFICATION
LABORATORY

ДИАГНОСТИК СТАНДАРТ ЭКСПЕРТИЗА

ТОО "ДИАГНОСТИК СТАНДАРТ ЭКСПЕРТИЗА"

(наименование подразделения поверочной лаборатории)

KZ.P.02.E1328

(номер аттестата аккредитации)

СЕРТИФИКАТ о поверке № CD-01-25-3148958

Резервуар горизонтальный стальной

(наименование средства измерений)

Тип **РГС-60**

заводской номер **8**

64,279 куб.м.

(диапазон измерений средства измерений)

Изготовитель **Челябинский завод металлоконструкций, Россия** Дата изготовления **1966г.**

Пользователь **Акционерное общество "Международный аэропорт Нурсултан Назарбаев"город Астана, -, Проспект Қабанбай Батыр, 119**

(фамилия, имя, отчество (при наличии) для физических лиц, наименование и адрес для юридических лиц)

Поверка проведена в соответствии
ГОСТ 8.346-2000, Государственная система обеспечения единства измерений. Резервуары стальные горизонтальные цилиндрические. Методика поверки

(обозначение и наименование методики поверки)

С использованием эталонов единиц величин
Штангенциркуль, ШЦ-I-250- 0,05, зав. №В 881041, в диапазоне от 0 до 250 мм, класс точн. 1, раз. не нормирован, погреш. ±0,05 мм, рас. неопр. Up = ±0,06мм: при k=2;P=0,95%.
Рулетка измерительная металлическая с лотом, Р10Н2Г, зав. №9932, в диапазоне от 0 до 10000мм, класс точн. 1, раз. 3, погреш. ±5 мм, рас. неопр. U=±0,23мм, при k=2;P=0,95%.
Нивелир лазерный, Universal Level 3, зав. №706003406, в диапазоне от 10м, ±0,5 мм, класс точн. не нормирован, раз. не нормирован, погреш. ±0,10 мм, рас. неопр. U=±0,3мм при k=2;P=0,95%.
Линейка измерительная металлическая, -, зав. №778, в диапазоне от 0 до 500 мм, класс точн. 1, раз. не нормирован, погреш. ±0.2 мм, рас. неопр. U=±0,005мм, при k=2;P=0,95%.
Рулетка измерительная металлическая, Р20УЗК, зав. №01, в диапазоне от 0 до 20000мм, класс точн. 1, раз. 3, погреш. ±5 мм, рас. неопр. U=±0,23мм, при k=2;P=0,95%

(обозначение эталона единицы величины, заводской номер, метрологические характеристики)

На основании результатов поверки средство измерений признано годным и допущено к применению по классу точности

- в качестве **эталона**

Динамический код прослеживаемости (ДКП): **001.BA.BA**

Дата поверки: **02.06.2025** Действителен до: **02.06.2030**

Руководитель отдела (лаборатории) **Каденов Т.Ш.**

Поверитель **Муханов М.У.**

Информация о поверительном клейме:
СД - 2255804

2255804
CD 25

techreg.gov.kz
2255804
CD 25

KZ.P.02.E1328
VERIFICATION
LABORATORY

ТОО "ДИАГНОСТИК СТАНДАРТ ЭКСПЕРТИЗА"

(наименование подразделения поверочной лаборатории)

KZ.P.02.E1328

(номер аттестата аккредитации)

ДИАГНОСТИК СТАНДАРТ ЭКСПЕРТИЗА

СЕРТИФИКАТ о поверке № CD-01-25-3148969

Резервуар горизонтальный стальной

(наименование средства измерений)

Тип **РГС-60**

заводской номер 9

64,254 куб.м.

(диапазон измерений средства измерений)

Изготовитель **Челябинский завод металлоконструкций, Россия** Дата изготовления **1966г.**

Пользователь **Акционерное общество "Международный аэропорт Нурсултан Назарбаев"город Астана, -, Проспект Қабанбай Батыр, 119**

(фамилия, имя, отчество (при наличии) для физических лиц, наименование и адрес для юридических лиц)

Поверка проведена в соответствии
ГОСТ 8.346-2000, Государственная система обеспечения единства измерений. Резервуары стальные горизонтальные цилиндрические. Методика поверки

(обозначение и наименование методики поверки)

С использованием эталонов единиц величин
Штангенциркуль, ШЦ-I-250- 0,05, зав. №В 881041, в диапазоне от 0 до 250 мм, класс точн. 1, раз. не нормирован, погреш. ±0,05 мм, рас. неопр. Up = ±0,06мм: при k=2;P=0,95%.
Рулетка измерительная металлическая с лотом, Р10Н2Г, зав. №9932, в диапазоне от 0 до 10000мм, класс точн. 1, раз. 3, погреш. ±5 мм, рас. неопр. U=±0,23мм, при k=2;P=0,95%.
Нивелир лазерный, Universal Level 3, зав. №706003406, в диапазоне от 10м, ±0,5 мм, класс точн. не нормирован, раз. не нормирован, погреш. ±0,10 мм, рас. неопр. U=±0,3мм при k=2;P=0,95%.
Линейка измерительная металлическая, -, зав. №778, в диапазоне от 0 до 500 мм, класс точн. 1, раз. не нормирован, погреш. ±0.2 мм, рас. неопр. U=±0,005мм, при k=2;P=0,95%.
Рулетка измерительная металлическая, Р20УЗК, зав. №01, в диапазоне от 0 до 20000мм, класс точн. 1, раз. 3, погреш. ±5 мм, рас. неопр. U=±0,23мм, при k=2;P=0,95%

(обозначение эталона единицы величины, заводской номер, метрологические характеристики)

На основании результатов поверки средство измерений признано годным и допущено к применению по классу точности

- в качестве **эталона**

Динамический код прослеживаемости (ДКП): **001.BA.BA**

Дата поверки: **03.06.2025** Действителен до: **03.06.2030**

Руководитель отдела (лаборатории) **Каденов Т.Ш.**

Поверитель **Мухашов М.У.**

Информация о поверительном клейме:
СЛ - 2255805

2255805
CD 25

techreg.gov.kz
2255805
CD 25