



LIETUVOS METROLOGIJOS INSPEKCIJOS VIRŠININKAS

**ĮSAKYMAS
DĖL BENDROSIOS PATIKROS METODIKOS BPM 111950581-156:2025
„SLANKMAČIAI“ PATVIRTINIMO**

2025 m. d. Nr. 11V- (1.2 E)
Vilnius

Vadovaudamasis Lietuvos Respublikos metrologijos įstatymo 19 straipsnio 9 dalimi, Lietuvos Respublikos Vyriausybės 2018 m. balandžio 18 d. nutarimo Nr. 364 „Dėl įgaliojimų įgyvendinant Lietuvos Respublikos metrologijos įstatymą suteikimo“ 1.1.6 papunkčiu, Matavimo priemonių patikros metodikų rengimo ir tvirtinimo tvarkos aprašo, patvirtinto Lietuvos Respublikos ekonomikos ir inovacijų ministro 2015 m. gegužės 15 d. įsakymu Nr. 4-329 „Dėl Matavimo priemonių patikros metodikų rengimo ir tvirtinimo tvarkos aprašo patvirtinimo“ 24 punktu, 28.1 papunkčiu ir 31 punktu bei atsižvelgdamas į Lietuvos Respublikos ekonomikos ir inovacijų ministerijos 2025 m. balandžio 22 d. derinimo raštą Nr. 3-1171 „Dėl Lietuvos metrologijos inspekcijos viršininko įsakymo „Dėl bendrosios patikros metodikos BPM 111950581-156:2025 „Slankmačiai“ patvirtinimo“ projekto derinimo“:

1. T v i r t i n u bendrąją patikros metodiką BPM 111950581-156:2025 „Slankmačiai“ (pridedama).
2. P r i p a ž į s t u netekusiu galios Lietuvos metrologijos inspekcijos viršininko 2018 m. birželio 28 d. įsakymą Nr. 11V-68 „Dėl bendrosios patikros metodikos BPM 120229395-156:2018 „Slankmačiai“ patvirtinimo“.
3. P a v e d u Teisinės metrologijos skyriui pateikti šio įsakymo nuorašą 1 punkte nurodytos bendrosios patikros metodikos rengėjui ir paskirtosioms įstaigoms, atliekančioms slankmačių patikrą.
4. N u s t a t a u, kad šis įsakymas, išskyrus 3 punktą, įsigalioja 2025 m. lapkričio 7 d.

Viršininkas

Parengė

Lilijana Gaidamovičiūtė, tel. +370 686 35020, el. p. lilijana.gaidamoviciute@metrinsp.lt

PATVIRTINTA
Lietuvos metrologijos inspekcijos viršininko
2025 m. d.
įsakymu Nr. 11V- (1.2 E)

SLANKMAČIAI

BENDROJI PATIKROS METODIKA

BPM 111950581-156:2025
(Pakeičia BPM 120229395-156:2018)

SUDERINTA
Lietuvos Respublikos ekonomikos
ir inovacijų ministerijos
2025 m. balandžio 22 d. raštu Nr. 3-1171

Parengė
KTU EEF Metrologijos institutas

Mokslo darbuotoja

(įgalioto darbuotojo pareigos)

(parašas)

Dr. Edita Raudienė

(vardas, pavardė)

2025-

Įvertino
Lietuvos metrologijos inspekcijos

Teisinės metrologijos skyriaus
vedėja

(įgalioto darbuotojo pareigos)

(parašas)

Dr. Lilijana Gaidamovičiūtė

(vardas, pavardė)

2025-

I SKYRIUS BENDROSIOS NUOSTATOS

1. Bendroji patikros metodika BPM 111950581-156:2025 „Slankmačiai“ (toliau – metodika) skirta slankmačiams, matuojantiems objekto skersmenį, ilgį, gylį ir kitą ilgio matmenį. Šioje metodikoje numatomi metodai ir priemonės, naudojami slankmačių pirminei, periodinei ir neilinei patikrai (toliau kartu – patikra).

2. Metodika taikoma skaitmeniniams slankmačiams, slankmačiams su nonijaus skale ir slankmačiams su apskritąja skale (toliau – slankmačiai), kurių padalos vertė yra 0,01; 0,02; 0,05 ir 0,1 mm.

3. Metodika parengta remiantis šiais dokumentais:

3.1. Standartu LST EN ISO 13385-1:2019 „Geometrinės gaminio specifikacijos (GPS). Matavimo matmenų įranga – 1 dalis: Slankmačių projektavimo ir metrologinės charakteristikos“ (anglų k. „*Geometrical product specifications (GPS). Dimensional measuring equipment Part 1: Design and metrological characteristics of callipers*“) (toliau – LST EN ISO 13385).

3.2. Standartu LST EN ISO 3650-2001 „Geometrinis gaminio aprašas (GPS). Ilgio etalonai. Kalibrai“ (ISO 3650:1998) (anglų k. „*Geometrical Product Specifications (GPS). Length standards. Gauge blocks*“) (toliau – LST EN ISO 3650).

3.3. Standartu LST EN ISO 3650:2001/AC:2009 Geometrinis gaminio aprašas (GPS). Ilgio etalonai. Kalibrai (ISO 3650:1998/Cor.1:2008) (anglų k. „*Geometrical Product Specifications (GPS). Length standards. Gauge blocks*“) (toliau – LST EN ISO 3650).

3.4. Standartu LST EN ISO 3611:2023 „Geometrinės gaminio specifikacijos (GPS). Matmenų matavimo įranga. Išorinių matavimų mikrometrų konstrukcinės ir metrologinės charakteristikos“ (anglų k. „*Geometrical product specifications (GPS). Dimensional measuring equipment. Design and metrological characteristics of micrometers for external measurements*“) (toliau – LST EN ISO 3611).

3.5. Vokietijos standartu DIN 2250-1:2008 „Geometrinės gaminio specifikacijos (GPS) – GO žiedai ir nustatymo žiedai – 1 dalis: vardinė vertė nuo 1 mm iki 315 mm“ (anglų k. „*Geometrical product specifications (GPS)- GO ring gauges and setting ring gauges- Part 1: From 1 mm up to 315 mm nominal diameter*“) (toliau – DIN 2250).

3.6. Vokietijos standartu DIN 876-2:1984 „Paviršiaus plokštės; ketaus paviršiaus plokštės, reikalavimai ir bandymai“ (anglų k. „*Surface plates; cast iron surface plates, requirements and testing*“) (toliau – DIN 876-2).

4. Metodikoje naudojami terminai:

4.1. **Išorinių matmenų matavimo žiaunos** – slankmačio žiaunos, turinčios matavimo paviršius išoriniams matmenims matuoti.

4.2. **Vidinių matmenų matavimo žiaunos** – slankmačio žiaunos, turinčios matavimo paviršius vidiniams matmenims matuoti.

II SKYRIUS TIKRINAMI METROLOGINIAI PARAMETRAI IR JŲ REIKŠMĖS

5. Patikros metu tikrinami metrologiniai parametrai ir jų leidžiamosios ribos nurodytos metodikos 1 lentelėje. Visais atvejais pirmumas teikiamas gamintojo techninėje dokumentacijoje nurodytoms vertėms.

1 lentelė. Patikros metu tikrinami metrologiniai parametrai ir jų leidžiamosios ribos

Eil. Nr.	Parametro pavadinimas	Didžiausia leidžiamoji paklaida (toliau – DLP), mm
1.	Išorinių matmenų matavimo paklaida	ΔE^*
2.	Vidinių matmenų matavimo paklaida	ΔS^*
3.	Gylio ir laipto matavimo paklaida	ΔS^*

* DLP nurodyta gamintojo techninėje dokumentacijoje arba parenkama pagal metodikos 2 priedo P2.1 lentelę.

III SKYRIUS PATIKROS VEIKSMAI

6. Patikros metu atliekami veiksmai nurodyti metodikos 2 lentelėje.

2 lentelė. Patikros metu atliekami veiksmai

Eil. Nr.	Veiksmo pavadinimas	Metodikos punkto numeris	Patikra
1.	Regimoji kontrolė	12	Taip
2.	Išbandymas	13	Taip
3.	Išorinių matmenų matavimo paklaidos įvertinimas	14	Taip
4.	Vidinių matmenų matavimo paklaidos įvertinimas	15	Taip
5.	Gylio ir laipto matavimo paklaidos įvertinimas	16	Taip

6.1. Slankmatis turi turėti identifikavimo numerį. Jei identifikavimo numerio nėra, tuomet paskirtoji įstaiga suteikia sąlyginį identifikavimo numerį pagal savo vidinę tvarką.

IV SKYRIUS PATIKROS PRIEMONĖS

7. Patikros metu naudojamos etaloninės priemonės nurodytos metodikos 3 lentelėje.

3 lentelė. Etaloninės priemonės

Eil. Nr.	Etaloninės priemonės pavadinimas	Etaloninės priemonės charakteristikos		Pastabos
		Matavimo ribos	Paklaida	
1.	Galiniai ilgio matai	nuo 0,5 iki 1000 mm	2 klasė pagal LST EN ISO 3650	Slankmačio išoriniams, gylio ir laipto matmenims tikrinti
2.	Nustatymo žiedas	nuo 8 iki 25 mm	DIN 2250	Slankmačio vidiniams matmenims tikrinti
3.	Mikrometras	nuo 0 iki 25 mm	3 klasė pagal LST EN ISO 3611	Slankmačio vidiniams matmenims tikrinti

7.1. Etaloninės priemonės turi būti kalibruotos ir turi atitikti 3 metodikos lentelėje nurodytas charakteristikas.

8. Patikros metu naudojamos pagalbinės priemonės nurodytos metodikos 4 lentelėje.

4 lentelė. Pagalbinės priemonės

Eil. Nr.	Pagalbinės priemonės pavadinimas	Pagalbinės priemonės charakteristikos		Pastabos
		Matavimo ribos	Paklaida	
1.	Oro temperatūros ir santykinės drėgmės matuoklis	nuo 15 iki 25 °C nuo 10 iki 90 %	±1 °C ±5 %	Aplinkos sąlygoms stebėti
2.	Patikros plokštė	-	1, 2 tikslumo klasė pagal DIN 876-2 (plokštumo nuokrypis ≤ 4 μm)	Naudojama matuojant slankmačio gylio ir laipto matmenis

8.1. Oro temperatūros ir santykinės drėgmės matuoklis turi būti kalibruotas arba jam turi būti atlikta patikra. Patikros plokštė turi būti kalibruota.

8.2. Patikros metu galiniams ilgio matams tarpusavyje tvirtinti (jei reikia) naudojami specialūs laikikliai.

8.3. Gali būti naudojamos įvairių tipų pagalbinės priemonės, jei jų charakteristikos tenkina metodikos 4 lentelėje nurodytus reikalavimus.

V SKYRIUS LEIDŽIAMOS APLINKOS SĄLYGOS

9. Patikra atliekama, esant šioms aplinkos sąlygoms:

9.1. aplinkos temperatūra nuo 15 iki 25 °C;

9.2. santykinė drėgmė nuo 30 iki 80 %.

VI SKYRIUS DARBŲ SAUGOS REIKALAVIMAI

10. Atliekant patikrą, turi būti laikomasi saugos reikalavimų, nurodytų šių teisės aktų aktualiose redakcijose ir techniniuose dokumentuose:

10.1. Lietuvos Respublikos darbuotojų saugos ir sveikatos įstatyme;

10.2. Saugos eksploatuojant elektros įrenginius taisyklės, patvirtintos energetikos ministro 2010 m. kovo 30 d. įsakymu Nr.1-100 „Dėl Saugos eksploatuojant elektros įrenginius taisyklių patvirtinimo“;

10.3. Darbo įrenginių naudojimo bendrieji nuostatai, patvirtinti socialinės apsaugos ir darbo ministro 1999 m. gruodžio 22 d. įsakymu Nr. 102 „Dėl Darbo įrenginių naudojimo bendrųjų nuostatų patvirtinimo“;

10.4. Saugos reikalavimai, nurodyti slankmačio ir naudojamų etaloninių bei pagalbinių matavimo priemonių techninėje dokumentacijoje, jeigu tokia yra.

VII SKYRIUS PASIRUOŠIMAS PATIKRAI

11. Prieš patikrą būtina:

11.1. susipažinti su tikrinamojo slankmačio technine dokumentacija, jeigu tokia yra pateikta;

11.2. susipažinti su šia metodika;

11.3. įsitikinti, kad etaloninės ir pagalbinės priemonės atitinka šios metodikos 7 ir 8 punktų reikalavimus;

11.4. įsitikinti, kad aplinkos sąlygos atitinka leidžiamas aplinkos sąlygas, nurodytas metodikos 9 punkte.

VIII SKYRIUS PATIKROS ATLIKIMO TVARKA

12. Regimoji kontrolė.

12.1. Slankmatis turi būti be išorinių mechaninių pažeidimų, kurie galėtų paveikti slankmačio veikimo saugą ir metrologines charakteristikas:

12.1.1. matavimo paviršiai turi būti švarūs, be korozijos ar mechaninių pažeidimų;

12.1.2. slankmačio gylmatis turi būti patikimai pritvirtintas varžtu/varžtais;

12.1.3. slankmačio skalių padalos ir skaičiai turi būti aiškiai matomi;

12.1.4. slankmačio gylmačio strypelis turi būti nesulenktas;

12.1.5. slankmačio identifikavimo numeris turi būti aiškiai matomas, neišsitynęs. Nesant identifikavimo numerio atliekami 6.1 papunktyje nurodyti veiksmai;

12.1.6. slankmatis turi būti pilnai sukomplektuotas pagal konstrukciją;

12.2. Jei kuri nors iš 12.1.1 – 12.1.6 papunkčiuose nurodytų sąlygų neatitinka reikalavimų, aptikti trūkumai turi būti pašalinti prieš atliekant patikrą, kitu atveju slankmatis pripažįstamas neatitinkančiu metodikos reikalavimų ir netinkamas naudoti.

13. Išbandymas.

13.1. Rėmelis turi slankioti lengvai ir tolygiai, be užstrigimų.

13.2. Slankmačiui esant vertikaloje padėtyje, rėmelis neturi slinkti strypu žemyn, veikiamas tik savo svorio jėgos.

13.3. Rėmelio padėties fiksavimo varžtas turi lengvai ir patikimai fiksuoti rėmelio padėtį.

13.4. Mikro reguliavimo įtaisas, jei toks yra, turi judėti lengvai, be užstrigimų.

14. Išorinių matmenų matavimo paklaidos įvertinimas.

14.1. Išorinių matmenų matavimo paklaida įvertinama matuojant galinius ilgio matus slankmačio išorinių matmenų matavimo žiaunomis (priedo P1.1 – P1.3 pav.). Tikrinami tolygiai didėjantys kontroliniai matmenys, kurių minimalus skaičius nurodytas 5 lentelėje. Bent vieno kontrolinio matmens vardinė vertė E_v parenkama iš intervalo $90\%Max \leq E_v \leq Max$, čia Max – maksimali slankmačio matavimo riba.

Slankmačių su nonijaus ar apskritąja skale tarpiniai matmenys tikrinami naudojant dešimtosios milimetro dalies vardinius ilgio matus, pavyzdžiui, galinius ilgio matus 21,2; 101,6 mm ar kt.

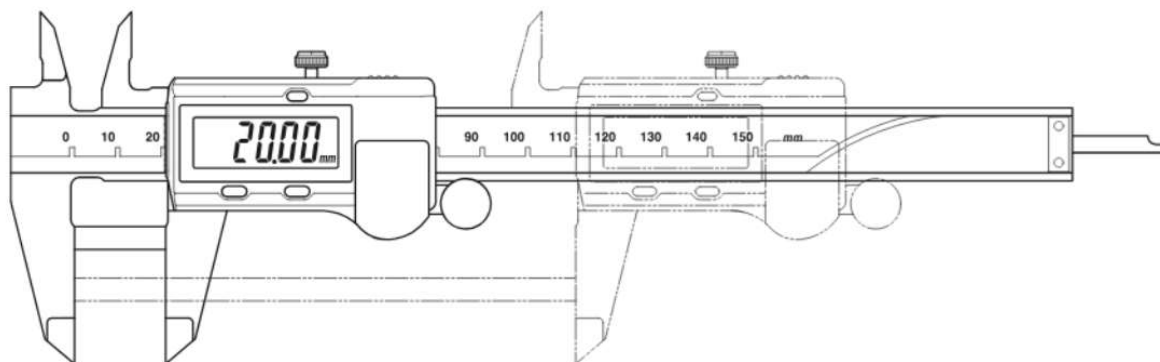
5 lentelė. Kontrolinių matmenų skaičiaus parinkimas

Slankmačio matavimo ribos, mm	Minimalus kontrolinių matmenų skaičius
≤ 150	5
≤ 300	6
≤ 1000	7
>1000	8

14.2. Kiekvienam išoriniam matmeniui išmatuoti taikoma tokia tvarka.

14.2.1. Galinio ilgio matas įstatomas tarp slankmačio išorinių matmenų matavimo paviršių užtikrinant patikimą slankmačio ir mato sąlytį bei suspaudimo jėgą, leidžiančią matui judėti ar lengvai slysti tarp slankmačio matavimo paviršių.

14.2.2. Kiekvienas išorinis matmuo matuojamas trijose žiaunų pozicijose, t.y. viršuje, viduryje (1 pav.) ir gale fiksuojant tris slankmačio rodmenis.



1 pav. Galinio ilgio mato padėtis matuojant skirtingus išorinius matmenis skirtingose pozicijose

14.2.3. Kiekvieno išorinio matmens visose trijose pozicijose apskaičiuojama matavimo paklaida ΔE_M pagal formulę:

$$\Delta E_M = E - E_E,$$

čia E - slankmačio rodmuo, mm;

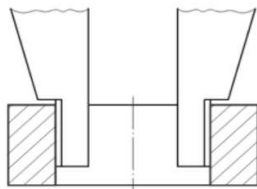
E_E - galinio ilgio mato vardinė vertė, mm.

14.3. Kiekvieno išorinio matmens matavimo paklaida ΔE_M skirtingose žiaunų pozicijose neturi viršyti verčių, nurodytų metodikos 1 lentelėje. Jei sąlyga netenkinama, slankmatis pripažįstamas neatitinkančiu metodikos reikalavimų.

15. Vidinių matmenų matavimo paklaidos įvertinimas.

Vidinių matmenų matavimo paklaida priklausomai nuo tikrinamojo slankmačio konstrukcijos įvertinama matuojant vidinių matmenų žiaunomis kontrolinį matmenį dviejose pozicijose: matuojant visu žiaunų matavimo paviršiumi ir matuojant žiaunų galais.

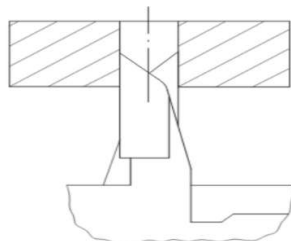
15.1. Vidinių matmenų matuojant apvaliomis žiaunomis (priedo P1.3 pav.) matavimo schema pateikta 2 pav. Matuojamas nustatymo žiedas, kurio skersmuo yra ≥ 20 mm.



2 pav. Vidinių matmenų matavimo principinė schema naudojant nustatymo žiedą

Kai slankmačio minimali matavimo riba Min nelygi 0, tuomet suglaustų vidinių matmenų matavimo žiaunų vardinė vertė matuojamas mikrometru.

15.2. Vidinių matmenų matuojant peilio formos žiaunomis (priedo P1.1 ir P1.2. pav. viršutinės žiaunos) matavimo schema pateikta 3 paveiksle. Matavimas turi apimti ir žiaunų galiukus. Matuojamas nustatymo žiedas, kurio skersmuo yra 8-12 mm (parenkamas mažiausias, į kurį telpa peilių žiaunos).



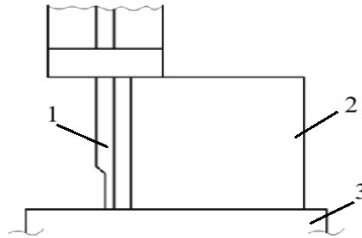
3 pav. Nustatymo žiedo skersmens matavimo principinė schema matuojant peilio formos žiaunomis

16. Gylio ir laipto matavimo paklaidos įvertinimas.

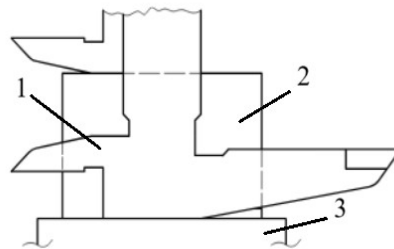
Gylio ir laipto matavimo paklaida įvertinama tik tiems slankmačiams, kurių konstrukcijoje numatytas gylmatis (metodikos priedo P1.1 ir P1.2 pav.)

16.1. Slankmačio gylio matavimas atliekamas naudojant du galinius ilgio matus, kurių vardinė vertė apytikriai lygi 25 mm, laipto matavimas – vieną galinį ilgio matą.

16.2. Matuojant gylį galiniai ilgio matai darbinium paviršiumi dedami ant patikros plokštės ir slankmačio gylmačiu išmatuojamas atstumas tarp patikros plokštės ir galinių ilgio matų paviršiaus. Gylio matavimo schema pateikta 4 paveiksle, laipto matavimo schema pateikta 5 paveiksle.



4 pav. Gylio matavimo principinė schema
1 – gylmačio strypelis; 2 – galinis ilgio matas; 3 – patikros plokštė.



5 pav. Laipto matavimo principinė schema
1 – slankmatis; 2 – galinis ilgio matas; 3 – patikros plokštė.

16.3. Realizavus matavimo schemas priklausomai nuo slankmačio konstrukcijos, išmatuojami abu vidiniai matmenys, gylio ir laipto matmuo, jeigu reikia, ir fiksuojamas kiekvienas rodmuo S .

17. Vidinių matmenų bei gylio ir laipto matavimo paklaidos ΔS_M apskaičiuojamos pagal formulę:

$$\Delta S_M = S - S_E,$$

čia S - slankmačio ar mikrometro rodmuo, mm;

S_E - nustatymo žiedo vardinė vertė arba galinio ilgio mato vardinė vertė arba slankmačio žiaunų vardinė vertė, mm.

18. Vidinių matmenų ir gylio ir laipto matavimo paklaidos ΔS_M neturi viršyti metodikos 1 lentelėje nurodytų verčių. Jei sąlyga netenkinama, slankmatis pripažįstamas neatitinkančiu metodikos reikalavimų.

IX SKYRIUS PATIKROS REZULTATŲ ĮFORMINIMAS

19. Atlikus patikrą įforminami šie dokumentai:

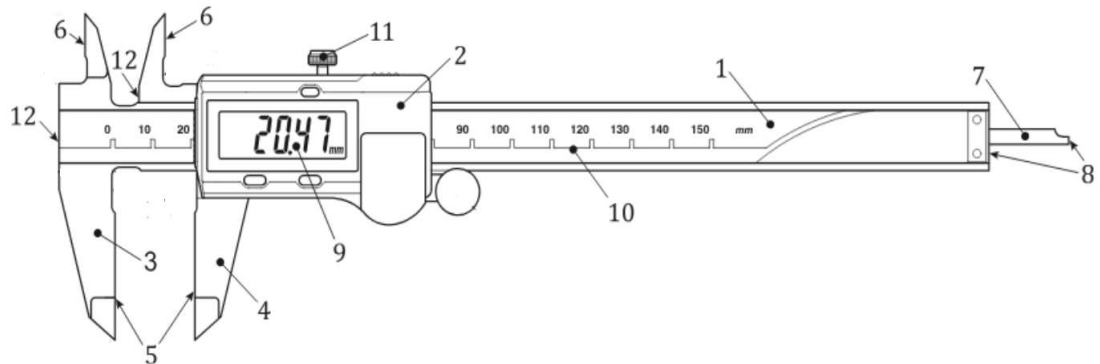
19.1. patikros protokolas, kuriame turi būti pateikta ši informacija:

19.1.1. patikros atlikimo data ir protokolo įforminimo data;

19.1.2. paskirtosios įstaigos, atlikusios patikrą pavadinimas ir adresas;

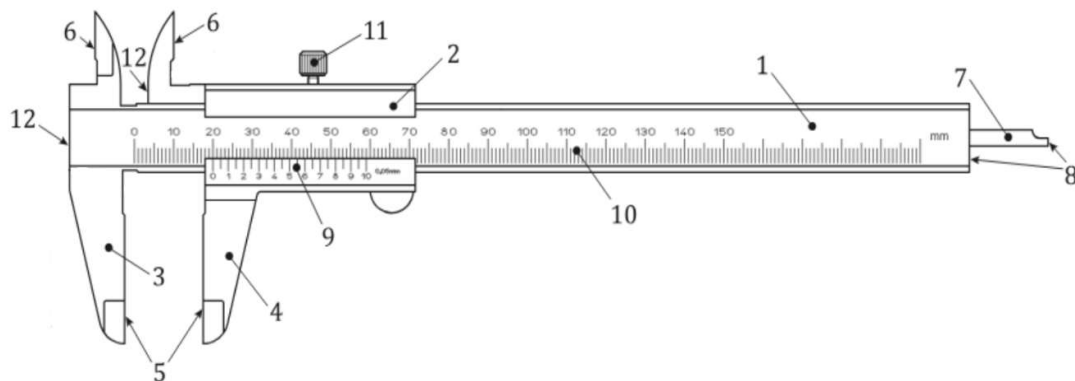
19.1.3. užsakovo pavadinimas, adresas arba įmonės kodas;

- 19.1.4. slankmačio identifikavimo numeris;
 - 19.1.5. aplinkos sąlygų duomenys (aplinkos temperatūra, santykinė drėgmė);
 - 19.1.6. informacija apie naudotas etalonines priemones (matavimo priemonės arba mato pavadinimas, tikslumo klasė arba vardinis matmuo nustatymo žiedui, atitikmuo standartui, identifikavimo numeris, kalibravimo liudijimo Nr. ir jo išdavimo data);
 - 19.1.7. atliktų patikros veiksmų duomenys ir rezultatai;
 - 19.1.8. išvada apie slankmačio atitiktį šios metodikos reikalavimams;
 - 19.1.9. asmens, atlikusio patikrą, vardas, pavardė ir parašas (parašas nebūtinai, kai skaitmeniniu formatu užfiksuota informacija leidžia identifikuoti patikrą atlikusį asmenį);
 - 19.2. patikros sertifikatas (esant teigiamiems patikros rezultatams),
 - 19.3. pažyma apie neatitiktį, nurodant neatitikties pobūdį, jei slankmatis neatitinka metodikoje nurodytų reikalavimų.
-



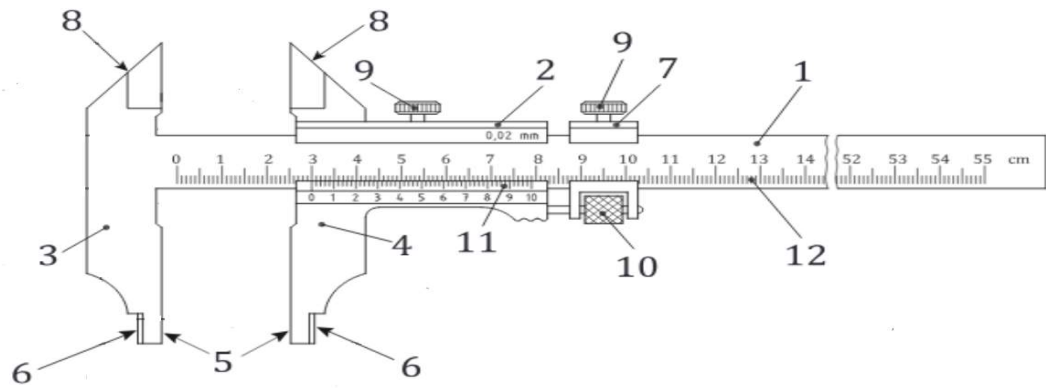
P1.1 pav. Slankmatis su skaitmenine skale išoriniams, vidiniams matmenims, gyliui ir laiptui matuoti:

1 – strypas; 2 – rėmelis; 3 – nejudanti žiauna; 4 – stumdoma žiauna; 5 – matavimo paviršiai išoriniams matmenims matuoti; 6 – matavimo paviršiai vidiniams matmenims matuoti; 7 – gylgio matavimo strypelis (gylmatis); 8 – matavimo paviršiai gyliui matuoti; 9 – skaitmeninė skalė; 10 – pagrindinė skalė; 11 – fiksavimo varžtas; 12 – matavimo paviršiai laiptui matuoti.



P1.2 pav. Slankmatis su nonijaus skale išoriniams, vidiniams matmenims, gyliui ir laiptui matuoti:

1 – strypas; 2 – rėmelis; 3 – nejudanti žiauna; 4 – stumdoma žiauna; 5 – matavimo paviršiai išoriniams matmenims matuoti; 6 – matavimo paviršiai vidiniams matmenims matuoti; 7 – gylgio matavimo strypelis (gylmatis); 8 – matavimo paviršiai gyliui matuoti; 9 – nonijaus skalė; 10 – pagrindinė skalė; 11 – fiksavimo varžtas; 12 – matavimo paviršiai laiptui matuoti.



P1.3 pav. Slankmatis su nonijaus skalė išoriniams ir vidiniams matmenims matuoti ir turintis mikro reguliavimo įtaisą:

1 – strypas; 2 – rėmelis; 3 – nejudanti žiauna; 4 – stumdoma žiauna; 5 – matavimo paviršiai išoriniams matmenims matuoti; 6 – matavimo paviršiai vidiniams matmenims matuoti; 7 – tikslaus privedimo laikiklis; 8 – peilio formos paviršiai išoriniams matmenims matuoti; 9 – fiksavimo varžtas; 10 – mikro reguliavimo įtaisas; 11 – nonijaus skalė; 12 – pagrindinė skalė.

P2.1 lentelė. Slankmačių DLP pagal LST EN ISO 13385

Matuojamas ilgis l , mm	Padalos vertė					
	0,01 mm		0,02 mm		0,05 mm	
	$E_{DLP}, \mu\text{m}$	$S_{DLP}, \mu\text{m}$	$E_{DLP}, \mu\text{m}$	$S_{DLP}, \mu\text{m}$	$E_{DLP}, \mu\text{m}$	$S_{DLP}, \mu\text{m}$
$0 \leq l \leq 50$	± 20	± 30	± 20	± 40	± 50	± 50
$50 \leq l \leq 100$	± 30	± 50	± 40	± 60	± 50	± 100
$100 \leq l \leq 200$	± 30	± 50	± 40	± 60	± 100	± 100
$200 \leq l \leq 300$	± 40	± 60	± 40	± 60	± 100	± 100
$300 \leq l \leq 400$	± 40	± 60	± 40	± 60	± 100	± 100
$400 \leq l \leq 500$	± 50	± 70	± 60	± 80	± 100	± 100
$500 \leq l \leq 600$	± 60	± 70	± 60	± 80	± 150	± 150
$600 \leq l \leq 700$	± 60	± 80	± 60	± 80	± 150	± 150
$700 \leq l \leq 800$	± 60	± 80	± 60	± 80	± 150	± 150
$800 \leq l \leq 1000$	± 70	± 90	± 80	± 100	± 150	± 150

DETALŪS METADUOMENYS

Dokumento sudarytojas (-ai)	Lietuvos metrologijos inspekcija 193295631, A. Goštauto g. 9, 01108 Vilnius
Dokumento pavadinimas (antraštė)	DĖL BENDROSIOS PATIKROS METODIKOS BPM 111950581-156:2025 „SLANKMAČIAI" PATVIRTINIMO
Dokumento registracijos data ir numeris	2025-05-07 Nr. 11V-46-(1.2 E)
Dokumento gavimo data ir dokumento gavimo registracijos numeris	–
Dokumento specifikacijos identifikavimo žymuo	ADOC-V1.0
Parašo paskirtis	Pasirašymas
Parašą sukūrusio asmens vardas, pavardė ir pareigos	Vaidas Gričius, Viršininkas
Sertifikatas išduotas	VAIDAS GRICIUS LT
Parašo sukūrimo data ir laikas	2025-05-07 13:32:17 (GMT+03:00)
Parašo formatas	XAdES-T
Laiko žymoje nurodytas laikas	2025-05-07 13:32:44 (GMT+03:00)
Informacija apie sertifikavimo paslaugų teikėją	EID-SK 2016, AS Sertifitseerimiskeskus EE
Sertifikato galiojimo laikas	2022-02-22 18:24:39 – 2027-02-21 23:59:59
Informacija apie būdus, naudotus metaduomenų vientisumui užtikrinti	"Registravimas" paskirties metaduomenų vientisumas užtikrintas naudojant "RCSC IssuingCA, VI Registru centras - i.k. 124110246 LT" išduotą sertifikatą "DBSIS, Informatikos ir ryšių departamentas prie Lietuvos Respublikos vidaus reikalų ministerijos, i.k.188774822 LT", sertifikatas galioja nuo 2022-05-19 16:48:06 iki 2025-05-18 16:48:06
Pagrindinio dokumento priedų skaičius	1
Pagrindinio dokumento priedamų dokumentų skaičius	–
Priedamo dokumento sudarytojas (-ai)	–
Priedamo dokumento pavadinimas (antraštė)	–
Priedamo dokumento registracijos data ir numeris	–
Programinės įrangos, kuria naudojantis sudarytas elektroninis dokumentas, pavadinimas	DBSIS, versija 3.5.80.6
Informacija apie elektroninio dokumento ir elektroninio (-ių) parašo (-ų) tikrinimą (tikrinimo data)	Atitinka specifikacijos keliamus reikalavimus. Visi dokumente esantys elektroniniai parašai galioja (2025-05-07 15:42:31)
Paieškos nuoroda	–
Papildomi metaduomenys	Nuorašą suformavo 2025-05-07 15:42:31 DBSIS