



МІКРОТЕХ



ВИРОБНИК ВИСОКОЯКІСНОГО ІНСТРУМЕНТУ З 1995 РОКУ

ПРИВАТНЕ НАУКОВО-ВИРОБНИЧЕ ПІДПРИЄМСТВО «МІКРОТЕХ»

61001 м.Харків вул. Рушавелі буд.39 ЄДРПОУ 302916
+38 057 739-03-50 www.microtech-ua.com sales@microtech-ua.com

UA 10 351005 0000026002878943017 АТ «Укрсиббанк»
UA 33 300346 0000026007018661401 АТ «Альфа-Банк»

МІКРОМЕТР ПРИЗМАТИЧНИЙ

З ЦІНОЮ ПОДІЛКИ 0,01мм

тип МПИ- _____ -0,01

зав. № _____

Настанова щодо експлуатування

МПИ.005.105.010.000 НЕ



40051

При випуску з виробництва МІКРОТЕХ® мікрометр відкалібрований згідно ДСТУ EN ISO/IEC 17025:2019 у акредитованій лабораторії МІКРОТЕХ®

ПНВП «МІКРОТЕХ» проводить складання, доведення, регулювання мікрометрів призматичних типу МПИ в системі якості ISO 9001:2015 (сертифікат № UA228396 бюро Верітас) та калібрує їх при випуску з виробництва згідно ДСТУ EN ISO/IEC 17025:2019 в акредитованій лабораторії ПНВП «МІКРОТЕХ» (відповідно до атестата про акредитацію № 40051 від 07.02.2017р. НААУ).

Мікрометр призматичний типу МПИ проходить метрологічний контроль в Державній метрологічній службі.

1 ПРИЗНАЧЕННЯ

1.1 Мікрометр призматичний типу МПИ призначений для вимірювання зовнішнього діаметра п'ятилезвийного інструменту (зенкерів, розгорток, мітчиків і т.п.).

1.2 Застосовується в машинобудуванні та інших галузях промисловості.

1.3 Вид кліматичного виконання УХЛ 4.2 за ГОСТ 15150-69.

1.4 Приклад позначення мікрометра призматичного типу МПИ з діапазоном вимірювання 5-25 мм з ціною поділки 0,01 мм при замовленні:

*Мікрометр призматичний МПИ-5-25-0,01 МИКРОТЕХ
СТП МК 17.02.003 МТУ.*

2 ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Основні технічні характеристики мікрометрів призматичних МПИ наведені в таблиці 1.

Таблиця 1

Тип мікрометра	Діапазон вимірювання, мм	Ціна поділки, мм	Вимірювальне зусилля, Н	Діаметр установчої міри, мм	Границя допустимої похибки, мм
МПИ-5-25-0,01	5-25	0,01	3-7	5±0,001	±0,004
МПИ-25-45-0,01	25-45			25±0,0015	
МПИ-45-65-0,01	45-65			45±0,0015	
МПИ-65-85-0,01	65-85			65±0,0015	
МПИ-85-105-0,01	85-105			85±0,0015	

2.2 Кут призми, град

108

2.3 Зовнішній вигляд мікрометрів МПИ представлений у Додатку А.

3 УМОВИ ЕКСПЛУАТАЦІЇ

3.1 Мікрометри допускається експлуатувати при температурі навколишнього середовища від +10 до +30 ° С і відносній вологості повітря не більше 80% при температурі +25 ° С. Наявність домішок агресивних газів у повітрі не допускається.

3.2 Перед початком вимірювання витримати на робочому місці не менше 3-х годин.

4 КОМПЛЕКТНІСТЬ

4.1 Мікрометр МПИ 1 шт.

4.2 Установча міра діаметром _____ мм 1 шт.

4.3 Футляр 1 шт.

4.4 Ключ 1 шт.

4.5 Настанова щодо експлуатування з відмітками про випуск, калібрування, пакування та гарантію 1 шт.

4.6 Додатково за погодженням із Замовником надається:

- «Сертифікат про калібрування» за ДСТУ EN ISO/IEC 17025:2019 __

5 ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ

5.1 Ознайомитися перед початком роботи з настановою щодо експлуатування на мікрометр.

5.2 Перевірити комплектність згідно з розділом 4.

5.3 Видалити мастило з вимірювальних поверхонь мікрометра тканиною, змоченою в бензині, і протерти їх чистою сухою тканиною.

6 ПОРЯДОК РОБОТИ

6.1 Перевірити нульову установку за допомогою установочної міри, встановленої між вимірювальними поверхнями призми і мікрометричного гвинта. Для цього:

- виконувати обертання мікрометричного гвинта в напрямку віддалення вимірювальних поверхонь за допомогою барабана;
- ввести у вимірювальний зазор відповідну установчу міру;
- виконувати обертання мікрометричного гвинта в напрямку зближення вимірювальних поверхонь за допомогою тріскачки;
- зробити вимір.

Якщо нульовий штрих барабана не співпадає з поздовжнім штрихом стебла, необхідно зафіксувати мікрометричний гвинт стопором. Вставити ключ в отвір в стеблі і, повертаючи стебло ключем, встановити барабан на нуль. При цьому початковий штрих має бути видно цілком, але відстань від торця конічної частини барабана до найближчого краю штриха не повинна перевищувати 0,15 мм.

Потім звільнити мікрометричний гвинт і перевірити нульову установку.

6.2 Вимірювання розміру деталі провести шляхом введення деталі між вимірювальними поверхнями призми і мікрометричного гвинта і, обертаючи барабан за допомогою тріскачки, забезпечити контакт деталі з вимірювальними поверхнями мікрометра; виконати відлік показань розміру деталі.

6.3 Забороняється проводити обертання мікрометричного гвинта в напрямку зближення вимірювальних поверхонь за допомогою барабана.

6.4 Забороняється розбирати і регулювати мікрометр особам, які не мають відношення до ремонту.

7 ПРАВИЛА ЗБЕРІГАННЯ ТА ТРАНСПОРТУВАННЯ

7.1 Після закінчення роботи протерти вимірювальні поверхні мікрометра злегка змоченою в бензині тканиною і змастити антикорозійним мастилом.

7.2 Забороняється зберігати мікрометр з зімкнутими вимірювальними поверхнями і в застопореному стані.

7.3 Зберігати мікрометр у футлярі, в сухому опалювальному приміщенні при температурі повітря від +5 до +40 °С і відносній вологості не більше 80 % при температурі +25 °С. Повітря в приміщенні не повинно містити домішок агресивних газів.

7.4 Транспортування мікрометра повинно проводитися згідно з СТП МК 19.11.005 МТУ.

8 КАЛІБРУВАННЯ ЗА ДСТУ EN ISO/IEC 17025:2019 ПРИ ВИПУСКУ З ВИРОБНИЦТВА

8.1 Умови проведення калібрування за ДСТУ EN ISO/IEC 17025:2019 - згідно «Методики калібрування МК 01.06:2017».

8.2 Основні метрологічні характеристики (Таблиця 1) - згідно СТП МК 17.02.003 МТУ.

8.4 Рекомендований міжкалібрувальний інтервал становить 12 місяців або за узгодженням із Замовником.

Дата калібрування» « _____ » _____ 202_р.
Головний метролог _____ / М.О.Чмуж /
м.п.

9 ВИПУСК, КОНСЕРВАЦІЯ ТА ПАКУВАННЯ ПРИ ВИПУСКУ З ВИРОБНИЦТВА

ПНВП «МІКРОТЕХ» виробив згідно з СТП МК 17.02.003 МТУ, провів комплектацію, консервацію та пакування мікрометра призматичного МПИ згідно з СТП МК 19.11.005 МТУ.

Дата « _____ » _____ 202_р.

Начальник ділянки комплектації _____ /Н.В.Граніна/
м.п.

Начальник ВТК _____ / В.Д.Головко/
м.п.

10 ГАРАНТІЇ ПНВП «МІКРОТЕХ»

10.1 ПНВП «МІКРОТЕХ» гарантує відповідність мікрометра призматичного МПИ технічним вимогам СТП МК 17.02.003 МТУ при дотриманні умов транспортування, зберігання і експлуатації.

Гарантійний термін експлуатації - 12 місяців з дня поставки.

10.2 Гарантійні зобов'язання не розповсюджуються за наявності:

-Ремонту вимірювача не уповноваженими від Виробника особами.

-Застосування вимірювача не за «Настановою щодо експлуатування».

-Порушення правил і умов експлуатації, зберігання і транспортування.

-Ударів, забоїн, подряпин, деформацій на робочих і неробочих поверхнях.

- Абразивний зніс на неробочих поверхнях.

-Вимірювання абразивних деталей (кераміки, чавуну та інше) або у абразивному середовищі.

10.3 ПНВП «МІКРОТЕХ» виконує післягарантійний ремонт, регулювання і калібрування з видачею «Сертифіката калібрування» згідно ДСТУ EN ISO/IEC 17025:2019 після проведення сервісного обслуговування.

Директор, к.т.н. _____ / Б.П.Крамаренко /
м.п.

Додаток А
(обов'язковий)

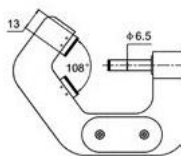


Рисунок А.1 – Мікрометр призматичний типу МПІ



НАЦІОНАЛЬНЕ АГЕНТСТВО З АКРЕДИТАЦІЇ УКРАЇНИ НАЦІОНАЛЬНИЙ ОРГАН УКРАЇНИ З АКРЕДИТАЦІЇ

АТЕСТАТ ПРО АКРЕДИТАЦІЮ



Зареєстрований у Реєстрі
29 квітня 2021 року*
за № 40051

дійсний до 06 лютого 2022 року
Дата первинної акредитації: 07 лютого 2017 року

НАЦІОНАЛЬНЕ АГЕНТСТВО З АКРЕДИТАЦІЇ УКРАЇНИ ЦІМ ЗАСВІДУЄ
КОМПЕТЕНТНІСТЬ

Калібрувальної лабораторії
приватного науково-виробничого підприємства «МІКРОТЕХ»

Місцезнаходження юридичної особи:
61004, Харківська обл., м. Харків, вул. Селиська, будинок 34 А, квартира 34

Місцезнаходження ООВ:
61001, Харківська обл., м. Харків, вул. Руставелі, 39

3 0 2 | 9 1 1 6 | 8 2
(код ЄДРПОУ)

ВІДПОВІДНО ДО ВИМОГ ДСТУ EN ISO/IEC 17025:2019 (ISO/IEC 17025:2017, ІДТ) У СФЕРІ:
калібрування обладнання за видами вимірювань: І – довжина, М – маса та
поверх'яльні з несо ввеличини.

Сфера акредитації визначена додатком до атестації від 28 березня 2019 року, що
складається з 10 аркушів і доповненим до сфери акредитації від 29 квітня 2021 року, що
складається з 6 аркушів, які є невід'ємними частинами цього документу.

* На змійку вилучено від 28 березня 2019 року з м. Києва з використанням змін
Рішенням комісії від 28 березня 2019 року від 29 квітня 2021 року.

В.о. директора

Сергій ПОПІК



м. Київ, 01133, вул. Генерала Азарова, 18*

Зареєстроване у журналі обліку за № 1061

НААУ є підприємством 1) Угоди ЕА ВЛА У сфері «Інструментальні», «Сертифікація персоналу»,
«Сертифікація системи менеджменту» та «Масові лабораторії»; 2) Угоди ІЛАС МРА у сферах «Виробництво»,
«Калібрування» та «Масові лабораторії»; 3) Угоди ІАГ МЛА у сферах «Сертифікація персоналу», «Сертифікація систем
менеджменту».



BUREAU VERITAS
Certification

ПНВП «МІКРОТЕХ»

вул. Руставелі, 39, м. Харків, 61001, Україна

Bureau Veritas Certification Holding SAS – UK Branch підтверджує, що
Система Управління Ешцезначеною організаційною перевіркою та відноєбде
визомом стандартів на системи управління, які вказано нижче

ISO 9001:2015

Сфера сертифікації

Виробництво, калібрування та постачання промислового
інструменту.

17 березня 2005
06 лютого 2020
11 січня 2020
07 лютого 2020

Дата початку першого сертифікаційного циклу;
Дата закінчення попереднього сертифікаційного циклу;
Дата сертифікаційного / ресертифікаційного візиту;
Дата початку сертифікаційного / ресертифікаційного циклу;

За умови постійного належного функціонування Системи Управління організацій цей
сертифікат діє до: 06 лютого 2023

Сертифікат No. UA229536 Версія: 0 Дата ревізії: 16 січня 2020

Сергієм П.Р.
Підписано від імені BVCH SAS UK Branch



Адреса офісу в Україні: РР ПНВП «Мікротех», 66 Речовий Блок, Львівська Ст. МЗД, Східний Бугордан
Львівський офіс: Вд Ломачів, вул. Станіслав Пилипчук, 28, м. Львів, 01022, Україна
Національний офіс: Сфера Сертифікації та Компетентності Інженерських Систем управління
м. Київ, одеситетик на Сертифікаційному офісі.
Для надходження членості цього організації зверніться за тел.: +380 44 354 16 90