



ПРИВАТНЕ НАУКОВО-ВИРОБНИЧЕ ПІДПРИЄМСТВО «МІКРОТЕХ»

61001 м.Харків вул. Руставелі буд.39 ЄДРПОУ 30291682
+38 050 400-42-40 www.microtech-ua.com sales@microtech-ua.com

UA 10 351005 0000026002878943017 АТ«Укрсиббанк»
UA 03 3000010000032000102001026 АТ«Сенс банк»

МІКРОМЕТР ГЛАДКИЙ З МАЛИМИ ГУБКАМИ З ЦІНОЮ ПОДІЛКИ 0,01мм

ТИП МКМ-____-0,01

Клас точності _____

Зав. № _____

Настанова щодо експлуатування МКМ.025.175.010.000 HE



40051

При випуску з виробництва МІКРОТЕХ® мікрометр відкалібрований згідно ДСТУ ISO/IEC 17025:2017 у акредитованій лабораторії МІКРОТЕХ®



Мікрометри МІКРОТЕХ® в 2005 р. визнані
Держспоживстандартом
України серед
«100 кращих товарів України»

ПНВП «МІКРОТЕХ» виробляє мікрометри гладкі з малими губками типу МКМ в системі якості ISO 9001:2015 (сертифікат № UA 228396 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 07.02.2022р. НААУ).

1. ПРИЗНАЧЕННЯ

1.1 Мікрометр гладкий типу МКМ призначений для вимірювання зовнішніх розмірів.

1.2 Застосовується в машинобудуванні та інших галузях промисловості.

1.3 Приклад позначення мікрометра гладкого з малими губками типу МКМ з діапазоном вимірювання 0-25 мм з ціною поділки 0,01 мм класу точності 1 при замовленні:

Мікрометр гладкий з малими губками типу МКМ-25-0,01 кл.т.1 СТП МК 15.11.030 МТУ.

2 ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Основні технічні характеристики мікрометрів з малими губками МКМ наведені у таблиці 1.

Таблиця 1

Тип мікрометра	Діапазон вимірювання, мм	Ціна поділки, мм	Границя допустимої похибки, мкм, для класів точності	
			1 кл.т.	2 кл.т.
МКМ-25	0-25	0,01	±0,004	±0,006
МКМ-50	25-50			
МКМ-75	50-75		±0,005	±0,007
МКМ-100	75-100			
МКМ-125	100-125		±0,006	±0,008
МКМ-150	125-150			
МКМ-175	150-175			

2.2 Діаметр вимірювальних поверхонь, мм

2.3 Вимірювальне зусилля, Н

5-10

2.3 Зовнішній вигляд мікрометрів МКМ 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 МКМ 1 шт.

4.2 Установча міра (для мікрометра з верхньою границею 50 мм і вище) довжиною _____ мм _____ шт.

4.3 Футляр 1 шт.

4.4 Ключ 1 шт.

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

4.6 Додатково за погодженням із замовником надається:

- «Сертифіката про калібрування» за
ДСТУ EN ISO/IEC 17025:2019 або його копія _____ шт.

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 Встановити переставну набірну п'яту з гайкою і втулками, що відповідає розміру вимірюваного виробу (для мікрометра з переставною складальною п'ятою).

6.2 Перевірити установку мікрометра на нуль. Для цього:

- для МКМ- 25 ввести в контакт між собою вимірювальні поверхні п'яти і мікрометричного гвинта, приклавши вимірювальне зусилля за допомогою тріскачки;

- для інших модифікацій - ввести у вимірювальний зазор відповідну установчу міру, при необхідності скориставшись центруючими втулками, і зробити вимір, приклавши вимірювальне зусилля за допомогою тріскачки.

Якщо нульовий штрих барабана не співпадає з поздовжнім штрихом стебла, необхідно зафіксувати мікрометричний гвинт стопором. Для мікрометрів з ходом мікрогвинта 50 мм додатково відкрутити два стопорних гвинта, що перешкоджають повороту стебла щодо барабана. 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. Для мікрометрів з ходом мікрогвинта 50 мм додатково закрутити два стопорних гвинта на стеблі. Потім звільнити мікрометричний гвинт і перевірити нульову установку.

6.3 Вимірювання розміру деталі провести шляхом введення деталі у вимірювальний зазор мікрометра і, обертаючи барабан за допомогою тріскачки, забезпечити контакт деталі з вимірювальними поверхнями мікрометра; виконати відлік показань розміру деталі.

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

6.5 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 15.11.030 МТУ.

8.3 Простежуваність вимірювання підтверджена «Атестатом про акредитацію НААУ» (№40051).

8.4 Рекомендований міжкалібровочний 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, провів комплектацію, консервацію та пакування мікрометра гладкого з малими губками МКМ 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 гладкого з малими губками МКМ технічним вимогам СТП МК 15.11.030 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, забоїв, подряпин, деформацій на робочих і неробочих поверхнях.

- Абразивний знос 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
(довідковий)



Рисунок А.1 - Мікрометр гладкий з малими губками МКМ



Bureau Veritas Certification



ПНВП «МІКРОТЕХ»

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

Venpas Veritas Certification Holding SAS — UK Branch підтверджує, що Система Управління вищезазначеної організації перевірена та відповідає вимогам стандартів на системи управління, які вказано нижче

ISO 9001:2015

Сфера сертифікації

Виробництво, калібрування та постачання промислового інструменту.

Дата початку первинного сертифікаційного циклу: 17 березня 2005
Дата закінчення попереднього сертифікаційного циклу: 06 лютого 2023
Дата сертифікаційного / ресертифікаційного аудиту: 03 лютого 2023
Дата початку сертифікаційного / ресертифікаційного циклу: 20 лютого 2023
За умов постійного належного функціонування Системи Управління організації цей сертифікат діє до: 06 лютого 2026

Сертифікат №. UA230829 Версія: 0 Дата ревізії: 20 лютого 2023



Стверджено О.Я.
Підписано від імені BVCH SAS UK Branch

Адреса організує з сертифікації: 8th Floor, 68 Princess Street, London E1 6NG, United Kingdom
Регістраційний офіс: 6th поверх, в.пр. Євгена Лепідиш, 28, м. Київ, 01022, Україна
Додатковий посвідомлений спеціаліст сфери сертифікації та членості цього сертифікату, імені, заповнений до системи управління, іменем організації за тел.: +380 44 364 16 80



НАЦІОНАЛЬНЕ АГЕНТСТВО З АКРЕДИТАЦІЇ УКРАЇНИ НАЦІОНАЛЬНИЙ ОРГАН УКРАЇНИ З АКРЕДИТАЦІЇ

АТЕСТАТ ПРО АКРЕДИТАЦІЮ



Зареєстрований у Реєстрі
07 лютого 2022 року
за № 40051
дійсний до 06 лютого 2027 року

Дата первинної акредитації: 07 лютого 2017 року
НАЦІОНАЛЬНЕ АГЕНТСТВО З АКРЕДИТАЦІЇ УКРАЇНИ ЦИМ ЗАСВІДЧУЄ
КОМПЕТЕНТНІСТЬ

Калібрувальної лабораторії
ПРИВАТНОГО НАУКОВО-ВИРОБНИЧОГО ПІДПРИЄМСТВА
«МІКРОТЕХ»

Місцезнаходження юридичної особи:
61004, м. Харків, вул. Сєзизьська, будинок 34 А, квартира 34.
Місцезнаходження ООВ:
61001, м. Харків, вул. Руставелі, 39

3	0	2	9	1	6	8	2
(код ЄДРПОУ)							

ВІДПОВІДНО ДО ВИМОГ ДСТУ EN ISO/IEC 17025:2019 (EN ISO/IEC 17025:2017, IDT);
ISO/IEC 17025:2017, IDT) У СФЕРІ:

калібрування обладнання за видами вимірювань:

L – довжина; M – маса та пов'язані з нею величини.

Сфера акредитації визначена додатком до цього атестата.

Додаток є невід'ємною частиною цього атестата і складається з 08 аркушів.

В.о. директора

Сергій ПОПИК



Зареєстровано у журналі обліку за № 1310 А

НААХ є підписником: 1) Угоди «АВ-ВІКА» у сфері «Виробництва», «Сертифікації продукції», «Сертифікації персоналу», «Сертифікації систем менеджменту», «Інспектування» та «Мелких лабораторій»; 2) Угоди «АВ-ВІКА» у сфері «Виробництва», «Сертифікації персоналу», «Сертифікації систем менеджменту» та «Мелких лабораторій»; 3) Угоди ІАГ МІА у сфері «Сертифікації продукції», «Сертифікації персоналу», «Сертифікації систем менеджменту».