



МІКРОТЕХ

ВИРОБНИК ВИСОКОЯКІСНОГО ІНСТРУМЕНТУ З 1995 РОКУ



ПРИВАТНЕ НАУКОВО-ВИРОБНИЧЕ ПІДПРИЄМСТВО «МІКРОТЕХ»

61001 м.Харків вул. Руставелі 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»

ТОВЩИНОМІР РУЧНИЙ ПІДВИЩЕНОЇ ТОЧНОСТІ

тип ТРПТ-1/_____ -0,001

клас точності _____

зав. № _____

Настанова щодо експлуатування ТРПТ.001.001.025.120.200 НЕ



40051

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

ПНВП «МІКРОТЕХ» виробляє товщиноміри ТРПТ 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 07.02.2022р. НААУ).

1 ПРИЗНАЧЕННЯ

1.1 Товщиномір ручної підвищеної точності ТРПТ призначений для вимірювання товщини м'яких матеріалів і плівок.

1.2 Застосовується в машинобудуванні та інших галузях промисловості.

1.3 Приклад позначення товщиноміра ручного підвищеної точності з діапазоном вимірювань від 0 до 1 мм, ціною поділки 0,001 мм, з максимальною глибиною вимірювання 25 мм класу точності 1 при замовленні:

Товщиномір ТРПТ-1/25 -0,001 кл.1 МІКРОТЕХ[®] МТ 08.10.004 ТЗ

2 ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Основні технічні характеристики товщиноміра представлені в таблиці 1.

2.2 Зовнішній вигляд толщиномера ТРПТ представлений в Додатку А.

Таблиця 1

Найменування характеристики	Значення характеристики за класами точності	
	1	2
Діапазон вимірювань, мм	0-1	
Ціна поділки, мм	0,001	
Діаметр вимірювальних поверхонь, мм, не менше	5	
Найбільша глибина вимірювання, мм	25; 30	
Границя допустимої похибки, мм	±0,005	±0,008
Розмах показань, мм	0,003	0,005
Відхилення від паралельності вимірюваних поверхонь, мм, не більше	0,003	0,005
Вимірювальне зусилля, Н	1-2	
Примітка. На вимірювальних поверхнях товщиноміра допускаються дефекти, що не впливають на експлуатаційні якості.		

3 УМОВИ ЕКСПЛУАТАЦІЇ

3.1 Перед початком вимірювання витримати на робочому місці не менше трьох годин.

3.2 Товщиномір допускається експлуатувати при температурі навколишнього середовища від +10 до +35 °С і відносній вологості повітря не більше 80% при температурі +25 °С.

3.3 Наявність домішок агресивних газів у повітрі не допускається.

3.4 Експлуатація у вибухонебезпечному середовищі не допускається.

4 КОМПЛЕКТНІСТЬ

4.1 Товщиномір ТРПТ 1

4.2 Футляр 1

4.3 Настанова щодо експлуатування з відмітками про випуск, калібрування, консервацію, пакування та гарантію 1

4.4 Додатково за погодженням із замовником надається:

- копія «Сертифіката про калібрування» за

ДСТУ EN ISO/IEC 17025:2019

—

5 ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ

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

5.2 Перевірити комплектність згідно з розділом 4.

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

6 ПОРЯДОК РОБОТИ

6.1 Перевірити нульову установку при контакті вимірювальних поверхонь товщиноміра. Стрілка повинна знаходитися в нульовому положенні. Якщо стрілка не збігається з нульовим штрихом шкали, то поворотом обідка поєднати нульовий штрих зі стрілкою.

6.2 Перевірити сталість показань, для чого підняти і опустити 2-3 рази вимірювальний стрижень. Якщо при зімкнутих вимірювальних поверхнях стрілка займе якесь інше положення, знову сумістити з нею нульовий штрих шкали.

6.3 Для вимірювання товщини деталі:

- підняти вимірювальний стрижень;
- ввести вимірювану деталь між вимірювальними поверхнями;
- опустити вимірювальний стрижень;
- визначити товщину деталі за індикатором.

6.4 Забороняється піддавати товщиномір струшуванням і ударам.

6.5 Переміщення вимірювального стрижня повинно проводитися плавно, без ударів.

6.6 Не допускати попадання на товщиномір емульсії і масла.

6.7 Забороняється розбирати і регулювати товщиномір особам, які не мають відношення до ремонту.

7 ПРАВИЛА ЗБЕРІГАННЯ ТА ТРАНСПОРТУВАННЯ

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

7.2 Зберігати товщиномір 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 повинен містити домішок агресивних газів.

7.3 Транспортування товщиноміра повинно пров'язатися 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-01.16:2017».

8.2 Основні метрологічні характеристики (Таблиця 1) - згідно МТ 08.10.004 ТЗ.

8.3 Простежуваність вимірювання еталонів та ЗВТ калібрувальної лабораторії ПНВП «МІКРОТЕХ» до національних еталонів підтверджена ННЦ «Інститут метрології» або іншим науковим метрологічним центром.

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 товщиноміра підвищеної точності ТРПТ-1 згідно з МТ 08.10.004 ТЗ.

Дата «_____» _____ 202__р.

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

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

10 ГАРАНТІЇ ПНВП «МІКРОТЕХ» ПРИ ВИПУСКУ З ВИРОБНИЦТВА

10.1 ПНВП «МІКРОТЕХ» гарантує відповідність товщиноміра підвищеної точності ТРПТ-1 технічним вимогам МТ 08.10.004 ТЗ 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- Товщиномір ручний ТРПТ-1



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 першого 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. Сімона Лепіоні, 28, м. Київ, 01022, Україна
Додатковий посвідомлений спеціаліст у сфері сертифікації та членості цього сертифікату, імені, заповнений до системи управління, імені 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 першої 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

НАХУ є підписателем: 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».