



----- Site do Inmetro ----- ▼



RBC

Rede Brasileira de Calibração

Listar Laboratórios

Consulta Laboratórios

Consulta Serviços



Voltar

Consulta

Acreditação Nº	384
Data da Acreditação	09/10/2007
ACREDITAÇÃO VIGENTE	Clique aqui para mais informações.
Última Revisão do Escopo	16/07/2019
Razão Social	Precisotec Laboratório de Metrologia Ltda.
Nome do Laboratório	Precisotec Laboratório de Metrologia Ltda.
Situação	Ativo
Endereço	Rua Sarmento Leite, 3.308
Bairro	Rio Branco
CEP	95084000
Cidade	Caxias do Sul
UF	RS
Telefone	(54) 3027-4036
Fax	(54) 3027-4036
Grupo de Serviço de Calibração	DIMENSIONAL
Gerente Técnico	NEDI HOMERO AMORIM MOTTA
Email	qualidade@precisotec.com.br

ESCOPO DA ACREDITAÇÃO - ABNT NBR ISO/IEC 17025 - CALIBRAÇÃO

Descrição do Serviço	Parâmetro, Faixa e Método	Capacidade de Medição e Calibração (CMC)
(Realizados nas instalações permanentes)		
INSTRUMENTOS E GABARITOS DE MEDIÇÃO DE ÂNGULO		
Goniômetro	Até 360° Método de comparação direta com o padrão máquina de medição por coordenadas	30''
Nível de Bolha	0 mm/m a 2 mm/m Método de comparação direta através da medição da inclinação do padrão dispositivo mesa inclinável	0,007 mm/m
INSTRUMENTOS E GABARITOS DE MEDIÇÃO DE COMPRIMENTO		
Comparador de Diâmetros Internos	0 mm a 400 mm (curso 1,2 mm) Método de comparação direta com o padrão calibrador de	0,0013 mm

	relógios comparadores para os comparadores de diâmetros internos convencionais	
	Método de comparação direta com o padrão máquina de medição longitudinal para os comparadores de diâmetros internos do tipo ogiva	
Gabarito de Folga	0 mm a 10 mm	0,003 mm
	Método de comparação direta com o padrão micrômetro externo digital	
Medidor de Altura	0 mm a 600 mm	0,001 mm
	Método de comparação direta com o padrão calibrador escalonado	
Medidor de Espessura com Relógio Comparador	0 mm a 40 mm	0,001 mm
	>40 mm a 100 mm	0,002 mm
	Método de comparação direta com o padrão conjunto de blocos padrão	
Micrômetro de Profundidade	0 mm a 300 mm	0,002 mm
	Método de comparação direta com o padrão conjunto de blocos padrão	
Micrômetro Externo	0 mm a 300 mm	0,0004 mm até 0,005 mm
	Método de comparação direta com o padrão conjunto de blocos padrão	
Micrômetro Interno de 2 pontas	5 mm a 500 mm	0,002 mm a 0,003 mm
	Método de comparação direta com o padrão máquina de medição linear	
Micrômetro Interno de 3 pontas	3 mm a 125 mm	0,003 mm a 0,004 mm
	Método de comparação direta com o padrão calibrador anel liso cilíndrico	
Paquímetro	0 mm a 600 mm	0,02 mm a 0,03 mm
	Método de comparação direta com o padrão calibrador escalonado	
Relógio Apalpador	0 mm a 25 mm	0,0013 mm
	Método de comparação direta com o padrão calibrador de relógios comparadores	
Relógio Comparador	0 mm a 25 mm	0,0013 mm
	Método de comparação direta com o padrão calibrador de relógios comparadores	
Trena	0 m a 50 m	0,22 mm a 2,4 mm
	Método de comparação direta com o padrão régua graduada	

com o auxílio de uma lupa
graduada

 MEDIÇÃO DE PEÇAS DIVERSAS E COMPONENTES

Medição de Forma, Posição e Orientação em Peças Diversas	Peça com dimensão até 700 mm x 500 mm x 500 mm:	
	Retitude	0,003 mm
	Planeza	0,003 mm
	Concentricidade	0,003 mm
	Posição	0,003 mm
	Simetria	0,003 mm
	Perpendicularidade	0,003 mm
	Paralelismo	0,003 mm
	Circularidade (peça com diâmetro até 500 mm)	0,003 mm
	Método de comparação direta com o padrão máquina de medição por coordenadas	
Medições Lineares em Peças Diversas e Componentes	0 mm a 700 mm	0,003 mm a 0,012 mm
	Método de comparação direta com o padrão máquina de medição por coordenadas	

 PADRÕES DE COMPRIMENTO

Calibrador Anel Liso Cilíndrico	2 mm a 240 mm	0,0012 mm a 0,0034 mm
	Calibração por comparação direta com calibrador anel liso cilíndrico utilizando uma máquina de medição linear	
Calibrador Tampão Liso Cilíndrico	0 mm a 240 mm	0,0010 mm a 0,0034 mm
	Calibração por comparação direta com bloco padrão utilizando uma máquina de medição linear	
Haste Padrão	0 mm a 500 mm	0,0007 mm a 0,0064 mm
	Calibração por comparação direta com bloco padrão / haste padrão utilizando uma máquina de medição linear	
Padrão de Espessura para Medidas de Espessura de Camada de Tinta Seca	0 mm a 5 mm	0,0010 mm
	Calibração por comparação direta com o padrão máquina de medição linear	

 PADRÕES DE ÂNGULO

Esquadro	Até 700 mm de lado maior	0,005 mm
	Calibração por comparação direta com o padrão máquina de medição por coordenadas	

Observações:

1. A capacidade de medição e calibração (CMC) refere-se à menor incerteza que o Laboratório é capaz de obter, com uma probabilidade de abrangência ou nível da confiança de aproximadamente 95%. Caso o laboratório utilize mais de um método para realizar uma determinada calibração ou medição, a CMC se referirá ao método pelo qual o laboratório obtém a menor incerteza de medição. (Ver NIT-Dicla-021)
2. A CMC identificada por um asterisco (*) não inclui todas as contribuições oriundas do instrumento ou padrão calibrado ou do dispositivo medido.
3. O Laboratório poderá declarar em seus certificados de calibração, incertezas de medição maiores que a sua CMC, devido às contribuições relativas às propriedades ou características do padrão ou instrumento de medição calibrado.



Topo