



----- Site do Inmetro ----- ▼



RBC
Rede Brasileira de Calibração

Listar Laboratórios Consulta Laboratórios Consulta Serviços

[Voltar](#) Consulta

Acreditação N°	384
Data da Acreditação	09/10/2007
ACREDITAÇÃO VIGENTE	Clique aqui para mais informações.
Última Revisão do Escopo	23/03/2023
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)
<i>(Realizados nas instalações permanentes)</i>		
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	
Gabarito de Raio	0 mm a 100 mm	0,020 mm
	Método de medição com projetor de perfil	
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	
Régua Graduada	0 a 2000 mm	0,16 mm
	Método de medição da distância entre traços, por comparação à régua graduada utilizando uma lupa de medição	
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 Método de comparação direta com o padrão calibrador de relógios comparadores	0,0013 mm
Trena	0 m a 50 m Método de comparação direta com o padrão régua graduada com o auxílio de uma lupa graduada	0,22 mm a 2,4 mm

 MEDIÇÃO DE PEÇAS DIVERSAS E COMPONENTES

Medição de Forma, Posição e Orientação em Peças Diversas	Peça com dimensão até Y=700 mm / X=600 mm / Z=500 mm	
	Retitude	0,003 mm
	Planeza	0,003 mm
	Concentricidade	0,003 mm
	Posição de um Elemento	0,003 mm
	Simetria	0,003 mm
	Perpendicularidade	0,003 mm
	Paralelismo	0,003 mm
	Circularidade (peça com diâmetro até 600 mm)	0,003 mm
	Cilindricidade (peça com diâmetro até 600 mm)	
	Batimento Radial	0,003 mm
	Batimento Axial	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 Método de comparação direta com o padrão máquina de medição por coordenadas	0,003 mm a 0,012 mm

 PADRÕES DE COMPRIMENTO

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

 PADRÕES DE FORMA, POSIÇÃO E ORIENTAÇÃO

Régua Padrão de Retitude	Até 700 mm	0,003 mm
	Determinação da retitude utilizando máquina de medição por coordenadas	

 PADRÕES E GABARITOS PARA ROSCA

Calibrador Anel Roscado Cilíndrico	3 mm a 190 mm	
	Diâmetro de flancos:	
	3 mm a 50 mm	0,004 mm
	> 50 mm a 100 mm	0,005 mm
	> 100 mm a 180 mm	0,006 mm
	> 180 mm a 190 mm	0,007 mm
	Passo	0,004 mm
	Diâmetro de flancos pelo método de comparação com calibrador anel liso cilíndrico em máquina de medição linear (método das duas ou três esferas)	
	Passo pelo método de medição direta com medidor de deslocamento linear digital	
	Calibrador Tampão Roscado Cilíndrico	2 mm a 140 mm
	Diâmetro de flancos:	
	2 mm a 30 mm	0,004 mm
	> 30 mm a 100 mm	0,005 mm
	> 100 mm a 140 mm	0,006 mm
	Passo	0,004 mm
	Semi ângulo de flanco	7'
	Diâmetro de flancos pelo método de medição com máquina de medição linear utilizando pares de arames duplos e simples	
	Passo e Semi ângulo de flanco por medição direta em projetor de perfil	

(Realizados nas instalações do cliente)

 MEDIÇÃO DE PEÇAS DIVERSAS E COMPONENTES

Medição de Forma, Posição e Orientação em Peças Diversas	Peça com dimensão até Y=1600 mm / X=1000 mm / Z=600 mm	
	Retitude	0,003 mm
	Planeza	0,003 mm

	Circularidade (peça com diâmetro até 1000 mm)	0,003 mm
	Cilindricidade (peça com diâmetro até 1000 mm)	0,003 mm
	Concentricidade	0,003 mm
	Posição de um Elemento	0,003 mm
	Simetria	0,003 mm
	Batimento Radial	0,003 mm
	Batimento Axial	0,003 mm
	Perpendicularidade	0,003 mm
	Paralelismo	0,003 mm
	Método de comparação direta com o padrão máquina de medição por coordenadas	
Medições Lineares em Peças Diversas e Componentes	0 a 1600 mm	0,003 mm a 0,027 mm
	Método de comparação direta com o padrão máquina de medição por coordenadas	
PADRÕES DE FORMA, POSIÇÃO E ORIENTAÇÃO		
Régua Padrão de Retitude	Até 1600 mm	0,003 mm
	Determinação da retitude utilizando 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.

