



----- Site do Inmetro ----- ▼



**RBC**  
Rede Brasileira de Calibração

Listar Laboratórios   Consulta Laboratórios   Consulta Serviços

Voltar

Consulta

Acreditação Nº	215
Data da Acreditação	27/12/2002
<b>ACREDITAÇÃO VIGENTE</b>	<a href="#">Clique aqui para mais informações.</a>
Última Revisão do Escopo	12/07/2019
Razão Social	<b>Metrolab Calibrações Ltda.</b>
Nome do Laboratório	<b>Metrolab Calibrações</b>
Situação	Ativo
Endereço	Rua Francisco Gonçalves Fonseca, 120
Bairro	Eldorado
CEP	12238575
Cidade	São José dos Campos
UF	SP
Telefone	(12) 3966-3008
Fax	(12) 3966-7611
Grupo de Serviço de Calibração	DIMENSIONAL
Gerente Técnico	Bruno Augiusto Caetano
Email	<a href="mailto:bruno@metrolabcal.com.br">bruno@metrolabcal.com.br</a>

## 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 medição em projetor de perfil ou microscópio com escala goniométrica	0°04
INSTRUMENTOS E GABARITOS DE MEDIÇÃO DE COMPRIMENTO		
Medidor de Altura	Até 600 mm Método de comparação com blocos padrão sobre desempenho de granito	0,01 mm
Micrômetro Externo	Até 200 mm Método de comparação com blocos padrão, plano óptico e paralelo óptico	0,001 mm

Micrômetro Interno de 3 pontas	4 mm até 300 mm	0,002 mm
	Método de comparação com anel liso cilíndrico	
Paquímetro	Até 600 mm	0,01 mm
	Método de comparação com blocos padrão	
Régua Graduada	Até 1 mm	0,001 mm
	> 1 mm até 200 mm	0,009 mm
	>200 mm até 2000 mm	0,08 mm
	Método de medição da distância entre traços, por comparação à régua graduada utilizando lupa de medição	
	Método de medição da distância entre traços, com máquina de medição com sistema ótico acoplado	
Relógio Apalpador	Até 2 mm	0,001 mm
	Método de comparação com calibrador de relógios	
	Método de comparação com máquina de medição linear	
Relógio Comparador	Até 100 mm	0,001 mm
	Método de calibração com calibrador de relógios	
	Método de calibração com máquina de medição linear	
Trena	Até 20 m	0,3 mm até 0,8 mm
	Método de medição da distância entre traços, por comparação à régua graduada	

---

**PADRÕES DE COMPRIMENTO**

Calibrador Anel Liso Cilíndrico	4 mm até 14 mm	0,0007 mm
	> 14 mm até 290 mm	0,0013 mm
	4 mm até 14 mm	0,0007 mm
	> 14 mm até 290 mm	0,0013 mm
	Diâmetro: Método de comparação direta com padrão de comprimento (Calibrador Anel Liso Cilíndrico) utilizando uma máquina de medição linear	
Calibrador Tampão Liso Cilíndrico	Diâmetro: 0 até 100 mm	0,0005 mm
	Até 100 mm	0,0005 mm
	Diâmetro: Método de comparação direta com padrão de utilizando uma máquina de medição linear	
Haste Padrão	0 até 100 mm	0,0008 mm
	> 100 mm até 175 mm	0,0010 mm
	> 175 mm até 300 mm	0,0011 mm
	> 300 mm até 500 mm	0,0014 mm
	Até 100 mm	0,0008 mm
	> 100 mm até 200 mm	0,0010 mm
	> 200 mm até 300 mm	0,0011 mm
	> 300 mm até 500 mm	0,0014 mm

Método de comparação máquina  
de medição linear

## PADRÕES DE FORMA, POSIÇÃO E ORIENTAÇÃO

Desempeno	575 mm até 2000 mm	4 $\mu$ m
	Determinação de topografia e do erro de planeza com nível eletrônico	

*(Realizados nas instalações do cliente)*

## INSTRUMENTOS E GABARITOS DE MEDIÇÃO DE COMPRIMENTO

Medidor de Altura	Até 600 mm	0,01 mm
	Método de comparação com blocos padrão sobre desempenho de granito	
Micrômetro Externo	0 até 500 mm	0,001mm até 0,002mm
	Até 200 mm	0,001 mm
	Método de comparação com blocos padrão, plano óptico e paralelo óptico	
Micrômetro Interno de 3 pontas	4 mm até 300 mm	0,002 mm
	Método de comparação com anel liso cilíndrico	
Paquímetro	Até 600mm	0,01 mm
	Método de comparação com blocos padrão	
Relógio Comparador	Até 20 mm	0,003 mm
	Método de calibração com calibrador de relógios	

## PADRÕES DE COMPRIMENTO

Calibrador Tampão Liso Cilíndrico	Até 100 mm	0,002 mm
	Diâmetro: Método de comparação direta com padrão de comprimento (Bloco padrão) utilizando Micrometro externo	

## PADRÕES DE FORMA, POSIÇÃO E ORIENTAÇÃO

Desempeno	575 mm até 2000 mm	4 $\mu$ m
	Determinação de topografia e do erro de planeza com nível eletrônico.	

**Observações:**

1. A capacidade de medição e calibração (CMC) refere-se á 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.

