

Laboratório de Calibração acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o número CAL 0442

1 - DADOS:

Cliente: SLT INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÁQUINAS E PEÇAS AGRÍCOLAS EIRELI
Endereço: Avenida Egisto Franceschi, nº 1461 - Loteamento Industrial Quinta da Colina - Jaú - SP
Equipamento: Comparador de Diâmetro Interno - Súbito
Nº de Ativo: US-895
Nº de Série: Não Consta
Capacidade: 35 a 50 mm

Local da Calibração: Metrologia Dimensional
Marca: Zaas
Modelo: Não Consta
Capacidade de Medição da Ponta de Contato: 1 mm

2 - DATAS:

Recebimento: 24/04/2026
Emissão: 07/05/2026

Calibração: 07/05/2026

3 - PROCEDIMENTO DE CALIBRAÇÃO Nº

MPC-0099

Revisão: 09

O Comparador de Deslocamento foi fixado na haste do Comparador de Diâmetro Interno - Súbito, e o conjunto fixado na base com o Tambor Micrométrico, e então foi acionado a ponta de contato, até a posição desejada, a fim de se verificar o erro, sendo que as leituras foram verificadas no indicador do Tambor Micrométrico. A repetibilidade da ponta foi verificada através da utilização de um Anel Liso Cilíndrico, e as leituras foram verificadas no indicador do Comparador de Deslocamento. Foram realizados três ciclos de medição para análise do erro e cinco ciclos para a análise da repetibilidade.

4 - CONDIÇÕES AMBIENTAIS:

Temperatura: 20,0 ± 1,0 °C

5 - PADRÕES UTILIZADOS:

Nº Padrão	Descrição do Equipamento	Nº do Certificado	Data de Validade
MTR-0309	Termo-higrômetro Digital	E0178001-0226, Metrus, CAL 0442	02/2028
MTR-0006	Tambor Micrométrico Digital	D0178003-1025, Metrus, CAL 0442	10/2027
MTR-0075	Comparador de Deslocamento Digital	D0178001-0524, Metrus, CAL 0442	05/2026
MTR-0298	Anel Liso Cilíndrico	D0178016-0824, Metrus, CAL 0442	08/2026

6 - RESULTADOS DA CALIBRAÇÃO:

RESULTADOS EXPRESSO EM mm

Valor Posicionado no Comparador de Deslocamento	Erro no Avanço da Ponta de Contato
0,000	0,000
0,200	-0,002
0,400	-0,002
0,600	-0,003
0,800	-0,005
1,000	-0,004

Parâmetros	Valores	K	Ve _{ff}	U
f _{ges}	0,005	2,00	Infinito	0,004
f _e	0,005			
f _w	0,002	2,03	91	0,002

f_{ges}: - É a amplitude dos erros considerando o sentido de avanço.

f_e: - É a amplitude dos erros no sentido de avanço.

f_w: - Repetibilidade e a variação das leituras no mesmo ponto, em cinco ciclos de medição.

CONTINUAÇÃO DOS RESULTADOS DA CALIBRAÇÃO

7 - OBSERVAÇÕES:

- Os valores dos erros informados nas tabelas da seção 6 representam as médias aritméticas de (03) três leituras efetuadas no indicador do padrão, em condições pré determinadas conforme procedimento de calibração Metrus.
- Erro: Valor Médio das Indicações no Padrão - Valor posicionado no Comparador de Deslocamento
- A incerteza expandida de medição (U) relatada é declarada como a incerteza padrão de medição multiplicada pelo fator k, o qual para uma distribuição t com (veff) graus de liberdade efetivos corresponde a uma probabilidade de abrangência de aproximadamente 95,45%. A incerteza padrão da medição foi determinada de acordo com a publicação EA-4/02.
- Este certificado se restringe apenas ao objeto calibrado, não sendo extensivo a quaisquer lotes, mesmo similares.
- É proibida a reprodução parcial deste documento.
- Este certificado atende os requisitos de acreditação da Cgcre, o qual avaliou a competência de medição do Laboratório e comprovou sua rastreabilidade a padrões nacionais de medida (ou ao Sistema Internacional de Unidades - SI)

MP

FOR-0004 - CDI.S - REV. 16 - DATA: 14/05/2024

8 - SIGNATÁRIOS:

Executante: Matheus Henrique Pelizari



Celso Moreira de Paula
Signatário Autorizado