



*Signatário dos Acordos de Reconhecimento Mútuo da International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC),
da Interamerican Accreditation Cooperation (IAAC) e International Accreditation Forum (IAF).*

Certificado de Acreditação

Acreditação nº CAL 0451

Acreditação Inicial: 12-02-2010

Metroquality - Laboratório de Metrologia
MTQ Serviços de Metrologia Ltda
Rua Rio Negro, 68 – Igara – Canoas/RS

A Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro (Cgcre) concede acreditação ao Organismo de Avaliação da Conformidade acima identificado, no endereço citado, segundo os requisitos estabelecidos na ABNT NBR ISO/IEC 17025:2017. Esta acreditação constitui a expressão formal do reconhecimento de sua competência para realizar atividades de calibração, conforme Escopo de Acreditação.

Andrea Barroso Melo Monteiro de Queiroz
Coordenadora Geral de Acreditação substituta

A situação atual da acreditação e seu escopo devem ser verificados no endereço eletrônico www.inmetro.gov.br/credenciamento/laboratoriosAcreditados.asp

Sites de
InteresseMapa
do Site

Ouvidoria

Fale com
o Inmetro

----- Site do Inmetro ----- ▼

RBC

Rede Brasileira de Calibração

Listar Laboratórios

Consulta Laboratórios

Consulta Serviços



Voltar

Consulta

Acreditação Nº	451
Data da Acreditação	12/02/2010
ACREDITAÇÃO VIGENTE	Clique aqui para mais informações.
Última Revisão do Escopo	16/12/2019
Razão Social	MTQ Serviços de Metrologia Ltda.
Nome do Laboratório	Metroquality - Laboratório de Metrologia
Situação	Ativo
Endereço	Rua Rio Negro, 68
Bairro	Igara
CEP	92410460
Cidade	Canoas
UF	RS
Telefone	(51) 3031.6700
Fax	(51) 3031.6700
Grupo de Serviço de Calibração	DIMENSIONAL
Gerente Técnico	LUIS ALBERTO PEREIRA GALVAGNI
Email	galvagni@metroquality.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 COMPRIMENTO		
Comparador de Diâmetros Internos	Até 300 mm Método de calibração com calibrador de relógios ou com máquina de medição linear	0,6 µm
Micrômetro Externo	Até 125 mm Método de comparação com blocos padrão e paralelo óptico	0,002 mm
Paquímetro	Até 300 mm	0,01 mm
	> 300 até 600 mm	0,02 mm
Relógio Apalpador	Até 2 mm Método de calibração com	0,6 µm

Relógio Comparador	calibrador de relógios ou com máquina de medição linear	
	Até 50 mm	0,6 µm
	Método de calibração com calibrador de relógios ou com máquina de medição linear	

MEDIÇÃO DE PEÇAS DIVERSAS E COMPONENTES

Medição de Forma, Posição e Orientação em Peças Diversas	Retitude até 500 mm	3,6 µm
	Paralelismo até 500 mm	3,6 µm
	Planeza até 300 mm x 500 mm	3,6 µm
	Concentricidade, coaxialidade, simetria e perpendicularidade.	$(3,6 + L/199)$ µm; L em mm
	Método de medição em máquina de medição por coordenadas	
Medições Lineares em Peças Diversas e Componentes	Até 500 mm	$(3,6 + L/199)$ µm; L em mm
	Método de medição em máquina de medição por coordenadas	

PADRÕES DE COMPRIMENTO

Calibrador Anel Liso Cilíndrico	Parâmetro: Diâmetro Nominal	
	1,5 mm até 9,5 mm	$(2,5 + L/174)$ µm; L em mm
	10 mm até 100 mm	$(1,9 + L/150)$ µm; L em mm
	> 100 até 200 mm	$(2,5 + L/174)$ µm; L em mm
	Método de medição em máquina de medição por coordenadas	
	Método de comparação direta com padrão de comprimento (Calibrador Anel Liso Cilíndrico) utilizando uma máquina de medição linear	

PADRÕES DE FORMA, POSIÇÃO E ORIENTAÇÃO

Desempeno	300 até 3000 mm	$(0,9 + L/1000)$ µm; L em mm
	Determinação de topografia e do erro de planeza com nível eletrônico	

(Realizados nas instalações do cliente)

MÁQUINAS DE MEDIÇÃO

Máquina de Medição por Coordenadas	Até 1000 mm	$(0,7 + L/725)$ µm; L em mm
	Método de comparação com padrão escalonado	
Projetor de Perfil	Escala linear até 200 mm	$(0,002 + L/90000)$ mm; L em mm
	angular até 360°	Ampliação da lente até 100X
		0,02° 0,17% a 1,22%
	Método de comparação com régua de vidro com escala linear	
	Método de comparação com régua de vidro com escala angular	

PADRÕES DE FORMA, POSIÇÃO E ORIENTAÇÃO

Desempeno	300 até 3000 mm	$(0,9 + L/1000) \mu\text{m};$ L em mm
	Determinação de topografia e do erro de planeza com nível eletrônico	

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.

