ESCOPO DA ACREDITAÇÃO - ABNT NBR ISO / IEC 17025
CALIBRAÇÃO

Norma de Origem: NIT-DICLA-013	Folha: 1 / 4

RAZÃO SOCIAL / DESIGNAÇÃO DO LABORATÓRIO
Naka Serviço e Manutenções Eireli / LABORATÓRIO DE METROLOGIA

ACREDITAÇÃO	GRUPO DE SERVIÇO	TIPO DE INSTALAÇÃO
67	TEMPERATURA E UMIDADE	(realizados nas instalações permanentes)

DESCRIÇÃO DO SERVIÇO	PARÂMETRO, FAIXA E MÉTODO	CAPACIDADE DE MEDIÇÃO E CALIBRAÇÃO (CMC)
TERMOMETRIA DE CONTATO		
Medidor de Temperatura com Sensor Termopar		
	- 40 ºC até 60 ºC	0,8 ºC
	> 60 °C até 200 °C	0,9 °C
	> 200 °C até 420 °C	0,94 °C
	> 420 °C até 1100 °C	2,6 °C
	Método de comparação com termopar de referência Método de comparação com terrmorresistência de referência Método de comparação com termômetro digital de referência	
Medidor de Temperatura com Sensor Termorresistivo ou Outros Sensores		
	- 40 ºC até 60 ºC	0,65 ºC
	> 60 °C até 420 °C	0,79 °C
	Método de comparação com terrmorresistência de referência Método de comparação com termopar de referência Método de comparação com termômetro digital de referência	
Termômetro Mecânico		
	- 40 ºC até 60 ºC	0,7 ºC
	> 60 ºC até 200 ºC	1,0 ºC
	> 200 °C até 420 °C	1,4 °C
	Método de comparação com termopar de referência Método de comparação com termorresistência de referência Método de comparação com termômetro digital de referência	
Termopar de Metais Básicos		
	- 40 ºC até 60 ºC	0,81 ºC
	> 60 °C até 420 °C	0,96 ºC
	> 420 °C até 1100 °C	2,6 °C

- 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 de 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)
- A CMC identificada por um asterisco (*) não inclui todas as contribuições oriundas do instrumento ou padrão calibrado ou do dispositivo medido.
- 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.

"Este Escopo cancela e substitui a revisão emitida anteriormente"

_____ Em,

ACREDITAÇÃO	GRUPO DE SERVIÇO	TIPO DE INSTALAÇÃO
67	TEMPERATURA E UMIDADE	(realizados nas instalações permanentes)

DESCRIÇÃO DO SERVIÇO	PARÂMETRO, FAIXA E MÉTODO	CAPACIDADE DE MEDIÇÃO E CALIBRAÇÃO (CMC)
TERMOMETRIA DE CONTATO		
Termopar de Metais Básicos		
	Método de comparação com termopar de referência Método de comparação com termorresistência de referência	
Termopar de Metais Nobres		
	- 40 ºC até 60 ºC	1,3 ºC
	> 60 ºC até 420 ºC	1,9 ºC
	> 420 °C até 1100 °C	2,3 °C
	Método de comparação com termopar de referência Método de comparação com termorresistência de referência Método de comparação com pontos fixos termométricos	
Termorresistência		
	- 40 ºC até 60 ºC	0,64 ºC
	> 60 °C até 420 °C	0,79 °C
	Método de comparação com termorresistência de referência	

- 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 de 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)
- A CMC identificada por um asterisco (*) não inclui todas as contribuições oriundas do instrumento ou padrão calibrado ou do dispositivo medido.
- 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.

ACREDITAÇÃO	GRUPO DE SERVIÇO	TIPO DE INSTALAÇÃO
67	TEMPERATURA E UMIDADE	(realizados nas instalações do cliente)

DESCRIÇÃO DO SERVIÇO	PARÂMETRO, FAIXA E MÉTODO	CAPACIDADE DE MEDIÇÃO E CALIBRAÇÃO (CMC)
TERMOMETRIA DE CONTATO		
Medidor de Temperatura com Sensor Termopar		
	- 20 °C até 150 °C	0,9 °C
	> 150 °C até 420 °C	1,7 °C
	> 420 °C até 1100 °C	3,0 °C
	Método de comparação com termopar de referência Método de comparação com terrmorresistência de referência Método de comparação com termômetro digital de referência	
Medidor de Temperatura com Sensor Termorresistivo ou Outros Sensores		
	- 20 °C até 150 °C	0,8 °C
	> 150 °C até 420 °C	1,6 °C
	Método de comparação com terrmorresistência de referência Método de comparação com termopar de referência Método de comparação com termômetro digital de referência	
Termômetro Mecânico		
	- 20 °C até 150 °C	1,3 °C
	> 150 °C até 420 °C	1,9 °C
	Método de comparação com termopar de referência Método de comparação com termorresistência de referência Método de comparação com termômetro digital de referência	
Termopar de Metais Básicos		
	- 20 °C até 150 °C	0,9 °C
	> 150 °C até 420 °C	1,7 °C
	> 420 °C até 1100 °C	3,0 °C
	Método de comparação com termopar de referência Método de comparação com termorresistência de referência	
Termopar de Metais Nobres		
	- 20 °C até 150 °C	1,5 °C
	> 150 °C até 420 °C	2,0 °C
	> 420 °C até 1100 °C	2,8 °C

- 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 de 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)
- A CMC identificada por um asterisco (*) não inclui todas as contribuições oriundas do instrumento ou padrão calibrado ou do dispositivo medido.
- 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.

ACREDITAÇÃO	GRUPO DE SERVIÇO	TIPO DE INSTALAÇÃO
67	TEMPERATURA E UMIDADE	(realizados nas instalações do cliente)

DESCRIÇÃO DO SERVIÇO	PARÂMETRO, FAIXA E MÉTODO	CAPACIDADE DE MEDIÇÃO E CALIBRAÇÃO (CMC)
TERMOMETRIA DE CONTATO		
Termopar de Metais Nobres		
	Método de comparação com termopar de referência	
	Método de comparação com termorresistência de referência	
Termorresistência		
	- 20 °C até 150 °C	0,8 °C
	> 150 ºC até 420 ºC	1,7 °C
	Método de comparação com termorresistência de referência	

- 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 de 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)
- A CMC identificada por um asterisco (*) não inclui todas as contribuições oriundas do instrumento ou padrão calibrado ou do dispositivo medido.
- 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.

"Este Escopo cancela e substitui a revisão emitida anteriormente"