

## Reconhecimento para Qualificação de Laboratório de Calibração

### Grupo de Calibração – Anfavea

“Mitec Instrumentos Industriais Ltda.”

#### Escopo de Qualificação:

*Dimensional, Pressão, Torque e Dureza, Temperatura, Massa*

#### Escopo de Grandezas Qualificadas

*(Ver escopo detalhado por instrumento em anexo)*

No escopo acima, estão incluídos serviços de calibração rastreáveis, realizados nas dependências do cliente, sem distinção de grandeza.

**Data da Avaliação:** 14/Novembro/2007

**Validade:** Novembro/2009

É com grande satisfação que levamos ao vosso conhecimento a conclusão dos trabalhos de qualificação do Laboratório de Calibração, para atendimento, conforme diretrizes do Grupo de Calibração da ANFAVEA baseadas na norma ABNT ISO/IEC 17025.

Essa parceria reveste-se de grande importância para a Comissão de Qualidade da ANFAVEA, representando o pioneirismo neste tipo de qualificação, promovendo o fortalecimento e a credibilidade dos serviços prestados. A qualificação o habilita a integrar o grupo de Laboratórios considerados aptos a oferecer serviços de calibração com a qualidade requerida para a Indústria Automotiva, conforme a relação de serviços qualificados que é parte integrante do compromisso celebrado.

Reconhecendo que o empenho de seu laboratório contribuiu para o alcance desse marco estratégico, compartilhamos o êxito alcançado, ao mesmo tempo em que externamos os nossos mais sinceros agradecimentos pela efetiva participação, salientando a obrigatoriedade de acreditação das grandezas qualificadas junto ao Órgão Acreditor, conforme disponibilidade do mesmo.

Certos de que a meta constitui-se em um feito de mais alta relevância e o início de uma parceria em prol da qualidade, subscrevemo-nos.



GENERAL MOTORS  
Marcos R. Delafiori



DAIMLER CHRYSLER  
Anésio Mariano Jr.



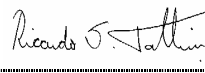
VOLKSWAGEN  
José Reginaldo da Silva



FIAT  
Magno Oliveira de Souza



IVECO FIAT  
Alberto Magno Castro



SCANIA LATIN AMERICA  
Ricardo Schneider Talhiari



VOLKSWAGEN  
Paulo N. Garcia



HONDA  
João Arthur de T. Signorini



PSA Peugeot Citroen  
Luis Carlos G. Zamora



FORD MOTOR COMPANY  
Joaquim Antunes Carvalho Filho

## *Reconhecimento para Qualificação de Laboratório de Calibração*

### *Grupo de Calibração – Anfavea*

#### *Anexo – Escopo de Qualificação detalhado por instrumento:*

<b>DIMENSIONAL</b>		
Serviços podem ser realizados nas dependências do cliente ou no laboratório da Mitec – Caxias do Sul - RS		
Calibrador Tampão Liso cilíndrico (Até 100mm)	Micrômetro Interno 2 pontas (2 até 100mm)	Relógio Apalpador Millesimal / Centesimal (Até 50mm)
Calibrador Tampão Roscado Cilíndrico (Até 100mm)	Micrômetro Interno 3 pontas (2 até 100mm)	Relógio Comparador Millesimal / Centesimal (Até 50mm)
Comparador de Diâmetros Internos Millesimal / Centesimal (Até 300mm)	Nível de Bolha (Até 300mm)	Traçador de Altura (Até 600mm)
Esquadro de Aço 90° (Até 300mm)	Paquímetro (Até 300mm)	Goniômetro (Transferidor de Ângulo) (0-360°)
Micrômetro de Profundidade (Até 300mm)	Paquímetro de Profundidade (Até 300mm)	Transferidor de Grau (0-180°)
Micrômetro Externo (Até 500mm)	Régua Graduada (Até 2000mm)	Trena (Até 50000 mm)

<b>TORQUE e DUREZA</b>		
Serviços podem ser realizados nas dependências do cliente ou no laboratório da Mitec – Caxias do Sul - RS		
Escala de Dureza Rockwell Método Indireto (0 a 70 HRC)	Escala de Dureza Rockwell Método Indireto (0 a 92,7 HRB)	Torquímetros (até 200 Kgf.m )

<b>PRESSÃO</b>		
Serviços podem ser realizados nas dependências do cliente ou no laboratório da Mitec – Caxias do Sul - RS		
Manômetro (até 700 Kgf/cm <sup>2</sup> )		

<b>TEMPERATURA</b>		
Serviços podem ser realizados nas dependências do cliente ou no laboratório da Mitec – Caxias do Sul - RS		
* Indicador/Controlador de Temperatura para Sensor Termopar (-100°C a 1700 °C)	* Indicador/Controlador de Temperatura para Sensor Termoresistivo (-100°C a 600 °C)	.....

<b>MASSA</b>		
Serviços podem ser realizados nas dependências do cliente ou no laboratório da Mitec – Caxias do Sul - RS		
* Balança Mecânica e/ou Eletrônica (até 200 Kg)		

#### **Histórico de Revisões**

Nº da Revisão	Descrição da revisão	Data
01	1. Início do processo de registro de numeração das revisões.	22/08/2008
02		
03		
04		