



1 - Introdução

Este programa tem como objetivo estabelecer as diretrizes para a condução de um programa de ensaio de proficiência através da comparação dos resultados fornecidos pelos laboratórios participantes.

Como resultado do programa será gerado um relatório apresentando o desempenho de cada laboratório em relação aos demais.

2 - Método de calibração ou ensaio

O ensaio deve ser realizados conforme a metodologia estabelecida pelo próprio laboratório. Devem ser realizadas cinco medições.

3. Relatório de Ensaio

Os laboratórios participantes devem encaminhar um relatório, em PDF, ao coordenador do programa, no email pep@vallim.eng.br.

O relatório deve atender os requisitos NBR ISO/IEC 17025 e de acreditação pelo INMETRO. Além disto o relatório deve conter a tabela existente no anexo 2, devidamente preenchida e informar os fatores contribuintes para a estimativa da incerteza de medição.

4. Dispositivo de Ensaio

Serão utilizadas peças, conforme apresentadas no anexo 1.

5 – Logística

O coordenador de logística gerenciará a movimentação da peça através de email e telefone. Cabe aos participantes garantir a integridade do dispositivo. A sequência de transporte é definida em no cronograma CRO VAE 18.3. Devem ser observadas as premissas definidas como logística fiscal, considerando que toda a movimentação estará a cargo de terceiros definidos e gerenciados pela VAE.

6 – Pontos Focais

- Assuntos comerciais – comercial@vallim.eng.br.
- Assuntos de logística – logistica@vallim.eng.br.
- Assuntos técnicos – pep@vallim.eng.br.
- Coordenador PEP – jorge@vallim.eng.br

8 – Controle de Alterações

Rev. 0 – Emissão inicial.

Rio de Janeiro, 21 de setembro de 2017.

Eng. Jorge Vallim Guimarães
Coordenador



Anexo 1 – Peça de Teste

Corpos de prova de fio flexível comercial, de 1mm, 6mm e 10mm. Conjunto com cinco unidades de cada um.

**Anexo 2- Medições**

Peça 1mm	Valor Medido	Incerteza de Medição
1		
2		
3		
4		
5		
Média		

Peça 6mm	Valor Medido	Incerteza de Medição
1		
2		
3		
4		
5		
Média		

Peça 10mm	Valor Medido	Incerteza de Medição
1		
2		
3		
4		
5		
Média		