

PLANEJAMENTO DE COMPARAÇÃO INTRALABORATORIAL - 2007**OBJETIVO:**

CUMPRIR O CRONOGRAMA DE ATIVIDADES DO SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE DA HEXAGON METROLOGY (SGQ), ATENDENDO ASSIM O REQUISITO 5.9 DA NORMA ISO/IEC 17025:2005

MÁQUINA UTILIZADA PARA REALIZAR A COMPARAÇÃO :

UTILIZAR A MÁQUINA QUE ESTARÁ DISPONÍVEL NA SALA DE CALIBRAÇÃO NA DATA EM QUE O PROCEDIMENTO SERÁ REALIZADO. PREFERENCIALMENTE UMA MÁQUINA DE ATÉ 2000mm DE COMPRIMENTO NO EIXO Y

LOCAL DA REALIZAÇÃO DA COMPARAÇÃO :

SALA DE CALIBRAÇÃO DA HEXAGON METROLOGY

PADRÕES A SEREM UTILIZADOS NA COMPARAÇÃO:

PADRÃO	Nº SÉRIE	CERTIFICADO	VALIDADE	POSIÇÕES ESTABELECIDAS PARA MEDIÇÃO
KOB 1020 QUE ESTIVER DISPONÍVEL				POSIÇÃO 1
				POSIÇÃO 2
				POSIÇÃO 3
				POSIÇÃO 4
				POSIÇÃO 5
				POSIÇÃO 6
				POSIÇÃO 7

TÉCNICOS DESIGNADOS PARA CALIBRAR:

A SER DESIGNADO PELO GERENTE DA ASSISTÊNCIA TÉCNICA

DATA PARA REALIZAÇÃO

SETEMBRO DE 2007.
DATA A COMBINAR,
DEPENDENDO DA
DISPONIBILIDADE DA
MÁQUINA

MÉTODO UTILIZADO PARA COMPARAÇÃO

TODOS OS TÉCNICOS DEVERÃO CALIBRAR A MESMA MÁQUINA UTILIZANDO O MESMO PADRÃO DE REFERÊNCIA ACIMA DESCRITO.

CADA TÉCNICO GERARÁ UMA COLETA DE DADOS COM TODAS AS POSIÇÕES CONFORME IQ9-03. ESTA COLETA DE DADOS SERÁ PASSADA PARA A PLANILHA DE COMPARAÇÃO INTRALABORATORIAL, CALCULANDO DESTA FORMA O ERRO NORMALIZADO

O GERENTE DA QUALIDADE SERÁ O COORDENADOR DA COMPARAÇÃO.

Preparado por: Nivaldo Tadeu Lotto (Gerente de Assistência Técnica)

Em : Fevereiro 2007

Revisado por : Renê Zanaroli Benedetti (Gerente de Qualidade)

Em : Fevereiro 2007

Revisão: 00