

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN

Número: 004483

Página 1 de 4

LABORATORIO:

Laboratory

DEPARTAMENTO DE METROLOGIA

INSTRUMENTO:

Instrument

PLANCHA DE TERMOFUSION

FABRICANTE:

Manufacturer

CENTRAL

MODELO:

Model

SOCKET

NUMERO DE SERIE:

Serial Number

TP-A48

UBICACIÓN

Location

INVERSIONES ALIS

RANGO DE MEDICION:

Measurement Range

0 - 480 °F

RESOLUCIÓN:

Resolution

10

SOLICITANTE:

Customer

INVERSIONES ALIS

DIRECCIÓN:

Address

CALLE 27 N° 38 - 72, SIETE DE AGOSTO

FECHA DE RECEPCIÓN:

Date of Reception

2020-10-09

FECHA DE CALIBRACIÓN:

Date of Calibration

2020-10-13

NUMERO DE PAGINAS INCLUYENDO ANEXOS:

Number of Pages and Document Attached

4

Calibrado Por:

Calibrate by:

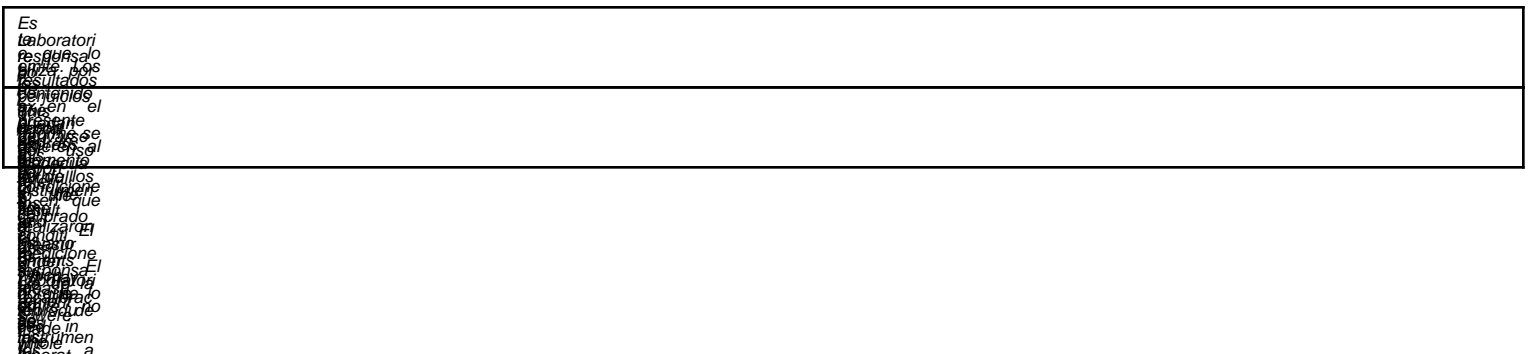
Aprobado Por:

Checked by:

JESUS PERILLA
Técnico en Metrología

Ing. Fabian Contreras
Jefe Laboratorio de Metrología

Fecha De Emision null



1. No de Informe 4483

Internal Code

2. Trazabilidad de la Medición

Traceability

Los patrones utilizados en la calibración de este instrumento están trazados a los patrones nacionales, los cuales tienen trazabilidad a patrones internacionales reconocidos.

Descripción (Description)	TERMOCUPLA PATRON/FLUKE(SN TC5618109)
Tipo (Type)	TEMPERATURA
Fabricante (Manufacturer)	FLUKE
Serie	TC5618109
Rango de Medición	-32 - 500 °F
Resolución	1 °F
Certificado de Calibración	DID-168-0181

3. Metodo de Calibración.

Calibration Method

4. Incertidumbre Estimada de la Medición.

Measurement uncertainty

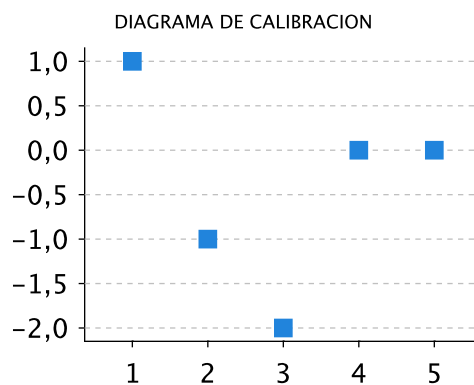
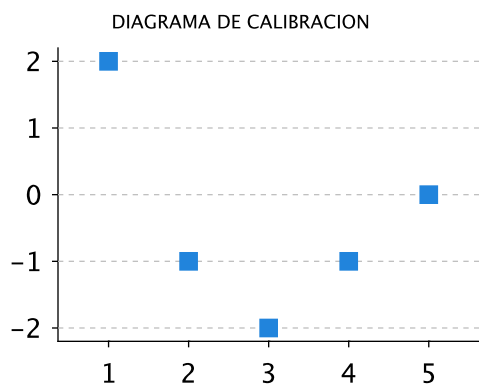
5. Condiciones Ambientales

Environmental Conditions

Temperatura Ambiente Room Temperature	21.8 +/- 0.6 °C
Humedad Relativa Relative Humidity	54.4 +/- 3 HR
Voltaje en la Fuente	120.0 Vac

6. Resultados de la Calibración

CARA	Indicación Instrumento	Indicación Patrón	Error Max. Relativo	RESULTADO
Superior	470.0	478.0	2,000	Error
	470.0	481.0	-1,000	2.000
	470.0	482.0	-2,000	U
	470.0	481.0	-1,000	0.048
	470.0	480.0	0,000	
Inferior	470.0	479.0	1,000	Error
	470.0	481.0	-1,000	-2.000
	470.0	482.0	-2,000	U
	470.0	480.0	0,000	-0.048
	470.0	480.0	0,000	



Error Cara Superior () =	2,000 ± 0,048
Error Cara Inferior () =	-2,000 ± -0,048

7. Observaciones

Remarks

* Sin novedad.

* Con el certificado de calibración se entrega una estampilla del Departamento de Metrología de Llanogás SA ESP, que contiene fecha y número del certificado de calibración, la cual va adherida al equipo.

* A la temperatura indicada por el termómetro bimetalico es necesario realizarle un ajuste igual a la lectura registrada por el indicador bimetalico menos el promedio de operación del equipo, registrado en el presente informe.