

# CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN

Número: 004810

Página 1 de 4

**LABORATORIO:**

Laboratory

DEPARTAMENTO DE METROLOGIA

**INSTRUMENTO:**

Instrument

PLANCHA TERMOFUSION

**FABRICANTE:**

Manufacturer

CENTRAL

**MODELO:**

Model

SOCKET

**NUMERO DE SERIE:**

Serial Number

TP-A46

**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

2021-07-27

**FECHA DE CALIBRACIÓN:**

Date of Calibration

2021-07-30

**NUMERO DE PAGINAS INCLUYENDO ANEXOS:**

Number of Pages and Document Attached

4

**Calibrado Por:**

Calibrate by:



JESUS PERILLA  
Técnico en Metrología

**Aprobado Por:**

Checked by:



Ing. Fabian Contreras  
Jefe Laboratorio de Metrología

Fecha De Emision 2021-07-30

Este reporte expresa fielmente el resultado de las mediciones realizadas. No podrá ser reproducido total o parcialmente excepto cuando se hayan obtenido previamente permiso por escrito del Laboratorio que lo emite. Los resultados contenidos en el presente Informe se refieren al momento y condiciones en que se realizaron las mediciones. El Laboratorio que lo emite no se responsabiliza por los perjuicios que puedan derivarse del uso inadecuado de los instrumentos calibrados. El usuario es responsable de la recalibración de sus instrumentos a intervalos apropiados.

This report expresses faithfully the result of measurements. It may not be reproduced in whole or in part except when obtained prior written permission of the issuing laboratory. The results contained in this report refer to the time and conditions under which measurements were made. The laboratory that issues not responsible for damages that may result from improper use of calibrated instruments. The user is responsible for the recalibration of instruments at appropriate intervals.

**1. No de Informe 4810***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.

<b>Descripción (Description)</b>	<b>TERMOCUPLA PATRON/FLUKE(SN TC5618109)</b>
<b>Tipo (Type)</b>	TEMPERATURA
<b>Fabricante (Manufacturer)</b>	FLUKE
<b>Serie</b>	TC5618109
<b>Rango de Medición</b>	-32 - 500 °F
<b>Resolución</b>	1 °F
<b>Certificado de Calibración</b>	CLT 165921

**3. Metodo de Calibración.***Calibration Method*

*Comparación directa con termopar patrón Tipo K de superficie TESTO 925.*

*Se efectuan 5 mediciones en cada superficie del equipo, en cada esquina y en el centro; durante un periodo de estabilización.*

**4. Incertidumbre Estimada de la Medición.***Measurement uncertainty*

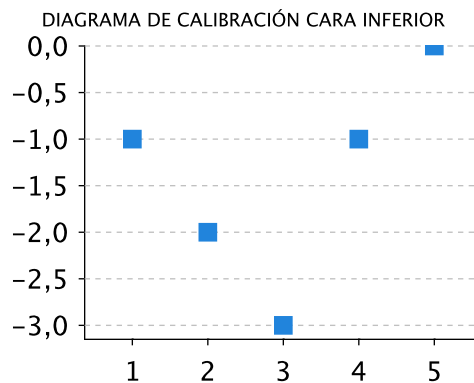
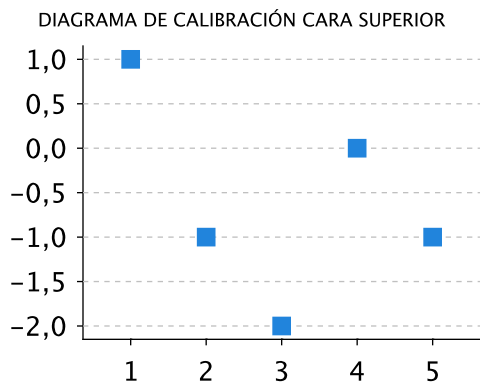
*La incertidumbre de medición (U), reportada en la tabla de resultados, es la incertidumbre estandar combinada, multiplicada por un factor de cobertura  $k = 2,00$ , con lo cual se logra un nivel de confianza de aproximadamente el 95%.*

**5. Condiciones Ambientales***Environmental Conditions*

Temperatura Ambiente <i>Room Temperature</i>	24.2 +/- 0.6 °C
Humedad Relativa <i>Relative Humidity</i>	69.0 +/- 3 HR
Voltaje en la Fuente	120.0 Vac

6. Resultados de la Calibración

CARA	Indicación Instrumento °F	Indicación Patrón °F	Error Max. Relativo °F	RESULTADO
<b>Superior</b>	480.0	479.0	1,000	Error
	480.0	481.0	-1,000	2.000
	480.0	482.0	-2,000	U
	480.0	480.0	0,000	0.049
	480.0	481.0	-1,000	
<b>Inferior</b>	480.0	481.0	-1,000	Error
	480.0	482.0	-2,000	-3.000
	480.0	483.0	-3,000	U
	480.0	481.0	-1,000	-0.074
	480.0	480.0	0,000	



<b>Error Cara Superior (°F) =</b>	<b>2,000 ±</b>	<b>0,049</b>
<b>Error Cara Inferior (°F) =</b>	<b>-3,000 ±</b>	<b>-0,074</b>

## 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.