

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN

Número: 004416

Página 1 de 4

LABORATORIO:

Laboratory

DEPARTAMENTO DE METROLOGIA

INSTRUMENTO:

Instrument

PLANCHA DE TERMOFUSION

FABRICANTE:

Manufacturer

SOCKET

MODELO:

Model

CENTRAL

NUMERO DE SERIE:

Serial Number

TP-A54

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

2020-08-25

FECHA DE CALIBRACIÓN:

Date of Calibration

2020-08-25

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 2020-08-26

Es
laboratori
resul
ante los
resultados
entabl
en el
ente
se
el
milla
allos
entre
que
ado
en
one
El
adog
ado
de
de in
semen
a

1. No de Informe 4416

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

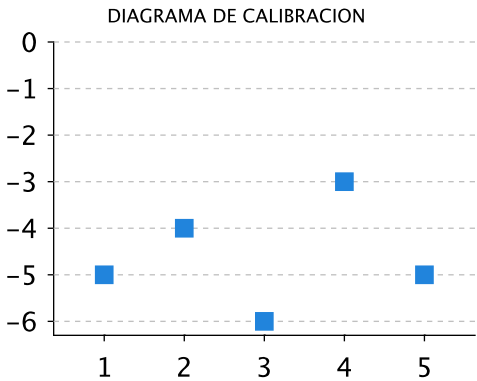
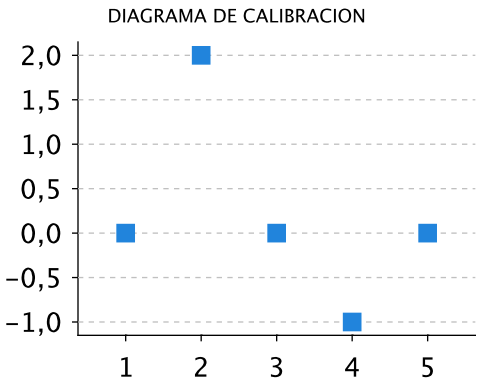
5. Condiciones Ambientales

Environmental Conditions

Temperatura Ambiente	23.5 +/- 0.6 °C
Humedad Relativa	74.5 +/- 3 HR
Voltaje en la Fuente	120.0 Vac

6. Resultados de la Calibración

CARA	Indicación Instrumento	Indicación Patrón	Error Max. Relativo	RESULTADO
Superior	480.0	480.0	0,000	Error
	480.0	478.0	2,000	2.000
	480.0	480.0	0,000	U
	480.0	481.0	-1,000	0.048
	480.0	480.0	0,000	
Inferior	480.0	485.0	-5,000	Error
	480.0	484.0	-4,000	-6.000
	480.0	486.0	-6,000	U
	480.0	483.0	-3,000	-0.143
	480.0	485.0	-5,000	



Error Cara Superior () =	2,000	±	0,048
Error Cara Inferior () =	-6,000	±	-0,143

7. Observaciones

Remarks

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

** A la temperatura indicada por el termometro 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.*

** Sin novedad.*