

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN

Número: 002126

Página 1 de 8

LABORATORIO:

Laboratory

DEPARTAMENTO DE METROLOGIA

INSTRUMENTO:

Instrument

CORRECTOR DE FLUJO

FABRICANTE:

Manufacturer

XARTU/1

MODELO:

Model

EAGLE RESEARCH

NUMERO DE SERIE:

Serial Number

6496

UBICACIÓN

Location

EDS MANARE

RANGO DE MEDICION:

Measurement Range

0 - 100 PSI, 0 - 300 PSI, -31 - 71 °C

RESOLUCIÓN:

Resolution

0.01

SOLICITANTE:

Customer

LIDER DE MANTENIMIENTO GNV

DIRECCIÓN:

Address

CALLE 39 D N° 28 - 80, EMPORIO

FECHA DE RECEPCIÓN:

Date of Reception

2020-02-13

FECHA DE CALIBRACIÓN:

Date of Calibration

2020-02-13

NUMERO DE PAGINAS INCLUYENDO ANEXOS:

Number of Pages and Document Attached

8

Calibrado Por:

Calibrate by:

Aprobado Por:

Checked by:

DANIEL ANTONIO UNDA

Técnico en Metrología

Ing. Fabian Contreras

Jefe Laboratorio de Metrología

Fecha De Emision null

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 2126

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)	TRANSMISORES DE TEMPERATURA(SN B43885)	MANOMETRO DIGITAL(SN 367975)
Tipo (Type)	TEMPERATURA	PRESION
Fabricante (Manufacturer)	FLUKE	CRYSTAL
Serie	B43885	367975
Rango de Medición	-25 - 150 °C	0 - 300 PSI
Resolución	0.01 °C	0.01 PSI
Certificado de Calibración	CMK-TEMPA-19029	CERT-19-EMP-1152-3393

3. Metodo de Calibración.

Calibration Method

3.1 Sistema de Medición de presión asociado al corrector de Flujo

La calibracion fue hecha mediante comparacion directa con un patrón trazable nacional e internacionalmente, cumpliendo con los requisitos metrologicos minimos establecidos.
Las lecturas del calibrando se efectuaron tomando cinco (5) puntos de la escala del instrumento.
Para transmitir presión se hace uso de una bomba neumatica.

3.2 Sistema de Medición de Temperatura asociado al corrector de Flujo

La calibracion fue hecha mediante comparación directa con patrón trazable nacional e internacionalmente, bloque seco termico FLUKE 9142. Con PT-100 de precisión ± 0.02 °C. Se efectuan 3 mediciones en la totalidad del rango del instrumento, durante un periodo de estabilización con 3 lecturas en cada punto.

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, con lo cual se logra un nivel de confianza de aproximadamente el 95%; en los sistemas de medición de presión y temperaturaasociados al corrector de flujo.

5. Condiciones Ambientales

Enviromental Conditions

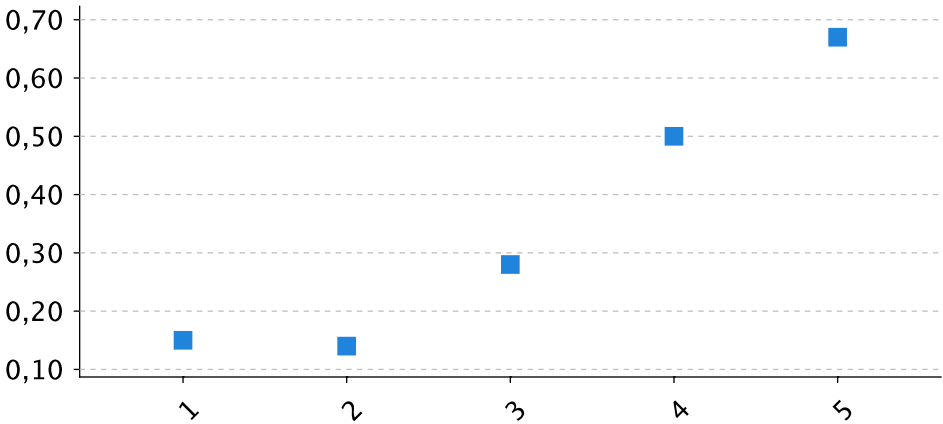
Temperatura Ambiente	27.5 °C
Room Temperature	
Humedad Relativa	67.4 HR
Relative Humidity	
Presión Atmosferica	900.0 hpa
Atmospheric Pressure	

6. Resultados de la Calibración

AS FOUND. Resultados sistema de medicion de presión.

Indicación Patrón	Indicación Instrumento	Error de Linealidad	Error Max. Relativo Al Patrón	Maxima Error
0,000	0,150	0,150	0,050%	0,223
75,020	75,160	0,140	0,047%	
150,020	150,300	0,280	0,093%	U
225,010	225,510	0,500	0,167%	0,018
300,010	300,680	0,670	0,223%	

DIAGRAMA DE CALIBRACION



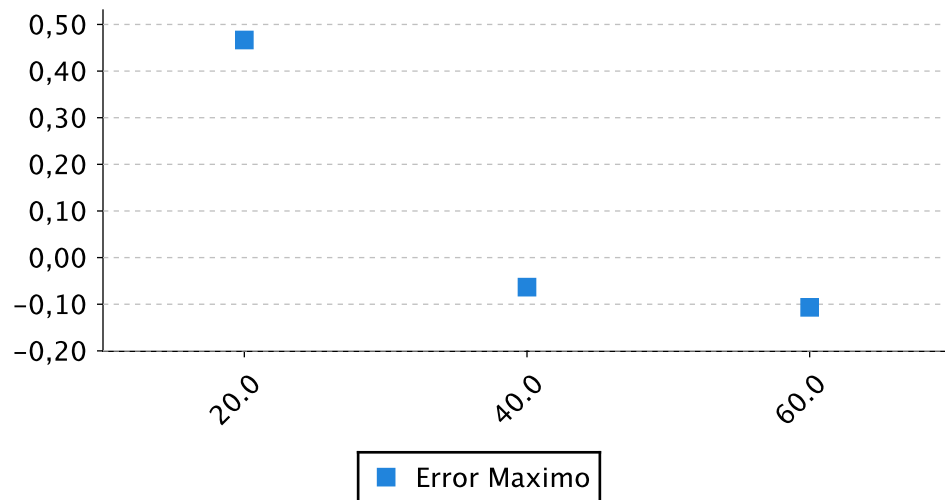
■ Error Maximo Relativo al Patrón

Max Error (%)=	0,223 %	±0,018
----------------	---------	--------

AS FOUND. Resultados sistema de medicion de temperatura.

No Prueba	Indicación Instrumento	Indicación Patrón	Error Max.	Resultado
				Error
1,000	20,467	20,000	0,467	0,467
2,000	39,937	40,000	-0,063	U
3,000	59,893	60,000	-0,107	0,304

DIAGRAMA DE CALIBRACION

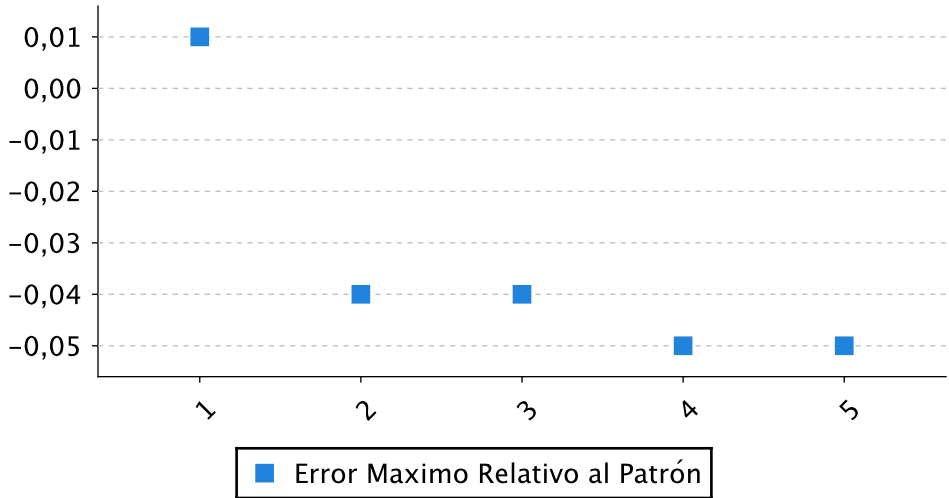


Max Error (%)=	0,467 %	±0,304
----------------	---------	--------

AS FOUND. Resultados sistema de medicion de presión.

Indicación Patrón	Indicación Instrumento	Error de Linealidad	Error Max. Relativo Al Patrón	Maxima Error
0,000	0,010	0,010	0,010%	0,050
25,010	24,970	-0,040	-0,040%	
50,000	49,960	-0,040	-0,040%	U
75,020	74,970	-0,050	-0,050%	0,054
100,020	99,970	-0,050	-0,050%	

DIAGRAMA DE CALIBRACION

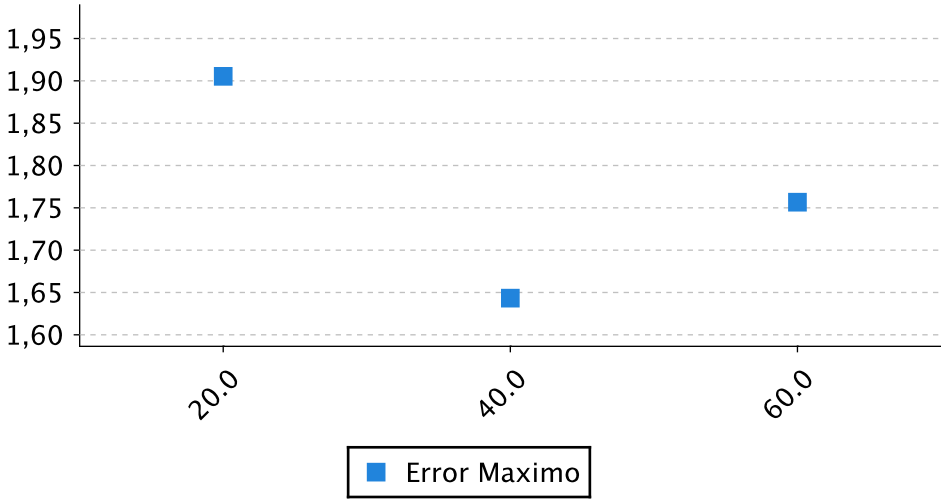


Max Error (%)=	0,050	%	±0,054
----------------	-------	---	--------

AS FOUND. Resultados sistema de medicion de temperatura.

No Prueba	Indicación Instrumento	Indicación Patrón	Error Max.	Resultado
				Error
1,000	21,905	20,000	1,905	1,905
2,000	41,643	40,000	1,643	U
3,000	61,757	60,000	1,757	0,246

DIAGRAMA DE CALIBRACION

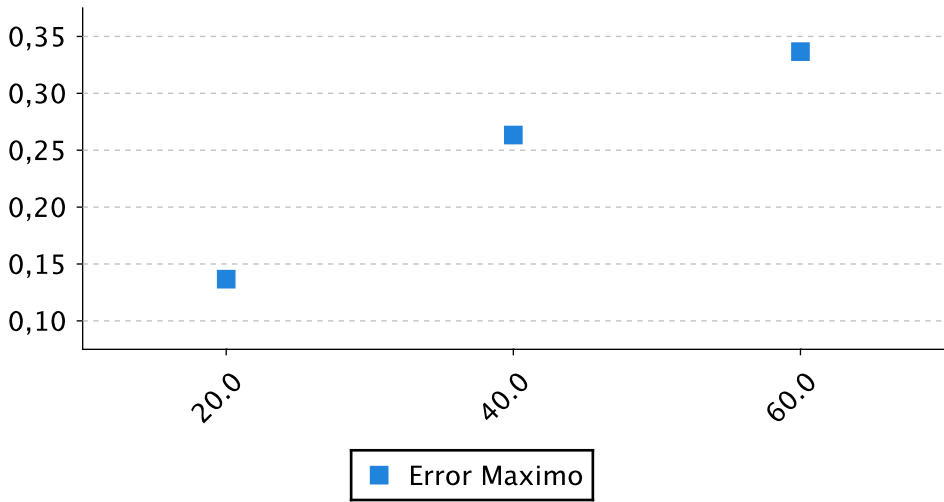


Max Error (%)=	1,905 %	±0,246
----------------	---------	--------

AS LEFT. Resultados sistema de medicion de temperatura.

No Prueba	Indicación Instrumento	Indicación Patrón	Error Max.	Resultado
				Error
1,000	20,137	20,000	0,137	0,337
2,000	40,263	40,000	0,263	U
3,000	60,337	60,000	0,337	0,232

DIAGRAMA DE CALIBRACION



Max Error (%)=	0,337 %	±0,232
----------------	---------	--------

7. Observaciones

- Remarks
- * El sistema de presión de 0.0 a 300.0 PSI no fue ajustado durante el proceso de calibración.
 - * El sistema de temperatura no fue ajustado durante el proceso de calibración.
 - * El sistema de temperatura fue ajustado durante el proceso de calibración.

7. Observaciones

Remarks

* *El sistema de presión de 0.0 a 100.0 PSI no fue ajustado durante el proceso de calibración.*

* *sensor de temperatura del motor esta torcido y no entra correctamente en el termopoz.*