Regional Valle	CENTRO NACIONAL DE ASISTENCIA TÉCNICA A LA INDUSTRIA ASTIN **VERIFICACIÓN DE PATRONES DIMENSIONALES**	Código: 9230-ST-F-492 Versión: 01

ORDEN DE TRABAJO:	MD0155-23	No.	3	DE	5		
INSTRUMENTO:	CÓDIGO	MD-E00MA01		SERIE	No especificada		
MARCA:	Mauser			MODELO:	50737		
INTERVALO DE INDICACIONES	No aplica	mm	hasta	No aplica	mm		
INTERVALO DE INDICACIONES VERIFICADO	No aplica	mm	hasta	No aplica	mm		
DIVISIÓN DE ESCALA:	No aplica	mm					
TIPO DE INDICACIÓN	No aplica						
FECHA OT:	2023-04-18						
FECHA VERIFICACIÓN	2023-04-26						

EXAMEN VISUAL

ASPECTOS A EVALUAR		SI	NO	OBSERVACIONES
Mármol	Presencia de rayones	x		
	Presencia de señales de golpe	x		
	Superficie de medición en buen estado	x		
Otros			x	

Regional Valle	CENTRO NACIONAL DE ASISTENCIA TÉCNICA A LA INDUSTRIA ASTIN **VERIFICACIÓN DE PATRONES DIMENSIONALES**	Código: 9230-ST-F-492 Versión: 01

CONDICIONES AMBIENTALES

HORARIO		MAGNITUD	MIN	MAX	PROMEDIO	UNIDADES
INICIO*	8:30	Temperatura	18,67	21,21	19,94	°C
FIN	11:04	Humedad relativa	48,47	66,86	57,67	%
Termohigrómetro utilizado			MD-E00TH02			

* La hora de inicio se debe reportar desde que inicia el acondicionamiento

TRAZABILIDAD

Patrones empleados	Trazables a	mediante certificado No.	Incertidumbre
MD-E00CM01	SENA ASTIN	MD0007-22-3	± 7,7 µm

VERIFICACIÓN

BLOQUES PATRÓN O CHECK MASTER

Valor nominal [mm]	Valores medidos [mm]				Promedio [mm]	Desviación [mm]	Valor nominal [mm]	Valores medidos [mm]				Promedio [mm]	Desviación [mm]
	1	2	3	4				1	2	3	4		

Desviación máxima encontrada _____

Desviación máxima permitida _____

Conclusión

Dentro de límites ☐

Fuera de límites ☐

VERIFICADOR DE RELOJES COMPARADORES - LONGITUD

Valor nominal [mm]	Valor medido [mm]				Promedio ascendente [mm]	Promedio descendente [mm]	Histéresis [mm]	Desviación ascendente [mm]	Desviación ascendente [mm]
	Ascendente	Descendente	Ascendente	Descendente					
0,0									

Regional Valle

CENTRO NACIONAL DE ASISTENCIA TÉCNICA A LA INDUSTRIA ASTIN

VERIFICACIÓN DE PATRONES DIMENSIONALES

Código: 9230-ST-F-492
Versión: 01

VERIFICADOR DE RELOJES COMPARADORES - PLANITUD

Característica	Cantidad de bandas observadas				Máximo número de bandas	Equivalencia [mm]
Planitud						

Desviación máxima encontrada _____
Desviación máxima permitida _____

Conclusión **Dentro de límites** ☐ **Fuera de límites** ☐

MÁRMOL DE PLANITUD

Vértice	Valor medido [mm]				Promedio [mm]	Desviación [mm]	Vértice	Valor medido [mm]				Promedio [mm]	Desviación [mm]
	1	2	3	4				1	2	3	4		
1	0,0000	-0,0001	0,0000	0,0000	-0,00003	-0,00003	9	0,0017	0,0017	0,0017	0,0017	0,00170	0,00170
2	-0,0002	-0,0003	-0,0002	-0,0002	-0,00023	-0,00023	10	0,0036	0,0036	0,0035	0,0035	0,00355	0,00355
3	-0,0015	-0,0016	-0,0015	-0,0015	-0,00153	-0,00153	11	0,0038	0,0038	0,0038	0,0039	0,00383	0,00383
4	0,0042	0,0042	0,0043	0,0042	0,00423	0,00423	12	0,0024	0,0024	0,0024	0,0024	0,00240	0,00240
5	0,0055	0,0054	0,0055	0,0055	0,00548	0,00548	13	0,0030	0,0031	0,0030	0,0030	0,00303	0,00303
6	0,0031	0,0031	0,0030	0,0030	0,00305	0,00305	14	0,0023	0,0024	0,0023	0,0023	0,00233	0,00233
7	0,0037	0,0037	0,0036	0,0037	0,00368	0,00368	15	-0,0018	-0,0017	-0,0017	-0,0018	-0,00175	-0,00175
8	0,0047	0,0047	0,0047	0,0047	0,00470	0,00470	16	-0,0027	-0,0026	-0,0027	-0,0027	-0,00268	-0,00268

Desviación máxima encontrada _____
Desviación máxima permitida _____

Conclusión **Dentro de límites** ☐ **Fuera de límites** ☐

BANCO DE CALIBRACIÓN DE CINTAS MÉTRICAS

Valor nominal [mm]	Valor medido [mm]				Promedio [mm]	Desviación [mm]
	1	2	3	4		
0						
10						
700						
2000						

Desviación máxima encontrada _____
Desviación máxima permitida _____

Conclusión **Dentro de límites** ☐ **Fuera de límites** ☐

Ejecutó

Nombre Jhonathan Obando