

Certificado de Calibración - Laboratorio de Longitud

Calibration Certificate - Dimensional Metrology Laboratory

L-28226-013 R0

Page / Pág 1 de 3

Equipo
Instrument TAMIZ 8 in.

Fabricante
Manufacturer PINZUAR

Modelo
Model Granotest

Número de Serie
Serial Number 49116

Identificación Interna
Internal Identification HR-003

Malla
Mesh 1 in.

Solicitante
Customer NHSQ INGENIERIA SAS

Dirección
Address Carrera 34 No 21 - 34 SAN BENITO

Ciudad
City Villavicencio - Meta

Fecha de Calibración
Date of calibration 2023 - 02 - 02

Fecha de Emisión
Date of issue 2023 - 02 - 03

Los resultados emitidos en este certificado se refieren al momento y condiciones en que se realizaron las mediciones. Dichos resultados solo corresponden al ítem que se relaciona en esta página. El laboratorio que lo emite no se responsabiliza de los perjuicios que puedan derivarse del uso inadecuado de los instrumentos y/o de la información suministrada por el solicitante.

Este certificado de calibración documenta y asegura la trazabilidad de los resultados reportados a patrones nacionales e internacionales, que reproducen las unidades de medida de acuerdo con el Sistema Internacional de Unidades (SI).

El usuario es responsable de la calibración de los instrumentos en apropiados intervalos de tiempo.

The results issued in this certificate relates to the time and conditions under which the measurements. These results correspond to the item that relates on page number one. The laboratory, which will not be liable for any damages that may arise from the improper use of the instruments and/or the information provided by the customer.

This calibration certificate documents and ensures the traceability of the reported results to national and international standards, which realize the units of measurement according to the International System of Units (SI).

The user is responsible for recalibrating the measuring instruments at appropriate time intervals.

Número de páginas del certificado, incluyendo anexos
Number of pages of the certificate and documents attached

03

Sin la aprobación del Laboratorio de Metrología Pinzuar no se puede reproducir el informe, excepto cuando se reproduce en su totalidad, ya que proporciona la seguridad que las partes del certificado no se sacan de contexto. Los certificados de calibración sin firma no son válidos.

Without the approval of the Pinzuar Metrology Laboratory, the report can not be reproduced, except when it is reproduced in its entirety, since it provides the security that the parts of the certificate are not taken out of context. Unsigned calibration certificates are not valid.

Firmas que Autorizan Certificado*Signatures Authorizing the Certificate*
Tceg. Jaiver Arnulfo López
Metrólogo Laboratorio de Metrología
Tceg. Francisco Adelfo Durán
Metrólogo Laboratorio de Metrología

L-28226-013 R0

Page / Pág. 2 de 3

DATOS TÉCNICOS

Designación	1 in.
Material malla	Acero
Material Marco	Acero
Método Empleado	Comparación Directa
Documento de Referencia	ASTM E 11:2020

RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN

Al tamiz en referencia se le efectuó una inspección visual que evidenció defectos en el marco que no comprometen el estado de la malla, la cual no presenta ninguna condición que impida la realización de mediciones. En general, el tamiz se encuentra en buen estado y, por ende, se procede al proceso de medición respectiva del marco y la malla.

Tabla 1. Resultados de la calibración de la malla.

	Abertura Nominal	25 mm		
	Valor Nominal ¹	Valor Medido	Incertidumbre Expandida	k_{p=95,45 %}
Abertura Promedio Y	25 mm ± 0,682 mm	24,979 mm	46 µm	2,00
Abertura Máxima X	26,238 mm	25,135 mm		
Desviación Estándar Máxima	No Aplica	0,101 mm	Aberturas medidas	all

Tabla 2. Resultado de la medición del diámetro del alambre

	Valor Nominal ¹	Valor Medido	Incertidumbre Expandida	k_{p=95,45 %}
Diámetro del Alambre	3,55 mm			
Diámetro Máximo	4,10 mm	3,541 mm	28 µm	2,05
Diámetro Mínimo	3,00 mm			

Tabla 3. Resultados de la medición del marco. Medición informativa, VER OBSERVACIONES.

	Valor Nominal ²	Valor Promedio Medido	Incertidumbre Expandida	k_{p=95,45 %}
Diámetro Interior	203,2 mm + 0,76 mm	202,6 mm	1,6 mm	3,32
Altura Nominal	50,8 mm	49,70 mm	0,11 mm	3,32
Diámetro de Tamizado	190,2 mm	190,85 mm	0,31 mm	3,32

¹ Valores nominales según ASTM E11 Tabla 1.

² Valores nominales según ASTM E11 Tabla 2. Ver Observaciones

CONDICIONES AMBIENTALES

La medición se llevó a cabo en las instalaciones del Laboratorio de Metrología Pinzuar, las condiciones ambientales durante la ejecución fueron las siguientes:

Temperatura Máxima:	20,7 °C	Humedad Máxima:	56 %
Temperatura Mínima:	20,5 °C	Humedad Mínima:	55 %

L-28226-013 RO

Page / Pág. 3 de 3

INCERTIDUMBRE DE MEDICIÓN

La incertidumbre expandida de la medición reportada se establece como la incertidumbre estándar de medición multiplicada por el factor de cobertura "k" y la probabilidad de cobertura, la cual debe ser aproximada al 95% y no menor a este valor. Basados con el documento: JCGM 100:2008. GUM 1995 with minor corrections. Evaluation of measurement data Guide to the expression of uncertainty in measurement. First Edition. September 2008.

TRAZABILIDAD

Los resultados reportados en este certificado se obtuvieron utilizando patrones trazables al SI a través de institutos nacionales de metrología y/o laboratorios acreditados y son parte de un programa de aseguramiento metrológico que garantiza la exactitud e incertidumbres requeridas. El/Los certificado(s) de calibración de el/los patrón(es) usado(s) como referencia para la calibración en cuestión, que se mencionan a continuación se pueden descargar accediendo al enlace en el código QR.

Equipo	Fabricante	Certificado de Calibración
Pie de rey	No presenta	L-26979-001 de Pinzuar
Pie de rey medición interiores	Insize	L-26979-002 de Pinzuar
Pie de rey medición profundidad	No presenta	L-26979-003 de Pinzuar

**OBSERVACIONES**

1. Se usa la coma como separador decimal.
2. Los resultados de la calibración del marco del tamiz, relacionados en la hoja 2 de este certificado, no están cubiertos por el alcance acreditado. Su medición se realiza de manera informativa
3. Se adjunta la estampilla de calibración No. **L-28226-013**

Fin de Certificado

LM-PC-12-F-01 R13.5