MEJORAMIENTO, MANTENIMIENTO, GESTIÓN PREDIAL, SOCIAL Y AMBIENTAL SOSTENIBLE DELA TRONCAL DE LA ORINOQUÍA (SAN JOSE - EL RETORNO - CALAMAR) EN EL DEPERTAMENTO DEL GUAVIARE, EN MARCO DE LA REACTIVACIÓN ECONÓMICA, MEDIANTE EL PROGRAMA DE OBRA PUBLICA "VIAS PARA LA LEGALIDAD Y LA REACTIVACIÓN VISÓN 2030" , MÓDULO 5.

RETORNO - CALAMAR

CERTIFICADOS DE CALIBRACIÓN

MEJORAMIENTO, MANTENIMIENTO, GESTIÓN PREDIAL, SOCIAL Y AMBIENTAL SOSTENIBLE DELA TRONCAL DE LA ORINOQUÍA (SAN JOSE - EL RETORNO - CALAMAR) EN EL DEPERTAMENTO DEL GUAVIARE, EN MARCO DE LA REACTIVACIÓN ECONÓMICA, MEDIANTE EL PROGRAMA DE OBRA PUBLICA "VIAS PARA LA LEGALIDAD Y LA REACTIVACIÓN VISÓN 2030" , MÓDULO 5.

RETORNO - CALAMAR

EQUIPO DE PESAJE- BALANZAS

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ #5	**MARCA**	GRANOTEST
MODELO	NR	**SERIE**	53316
CODIGO	SNC-MED-0533	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(4,00 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
4,11	4,12	4,12	4,08	4,05	4,07	4,09	4,08	4,10	4,16
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
4,12	4,13	4,15	4,11	4,11	4,16	4,18	4,09	4,15	4,17
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
4,09	4,06	4,15	4,09	4,07	4,11	4,10	4,08	4,13	4,09

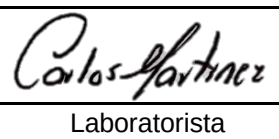
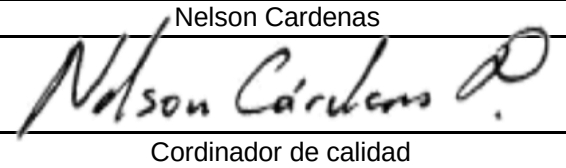
PROMEDIO 4,11 (mm)
ERROR 0,07 (mm)
EMP 0,15 (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE	
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**				

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ #4	**MARCA**	GRANOTEST
MODELO	NR	**SERIE**	46310
CODIGO	SNC-MED-0389	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(4,75 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
4,85	4,80	4,85	4,85	4,85	4,85	4,85	4,85	4,85	4,80
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
4,85	4,85	4,85	4,85	4,80	4,85	4,85	4,80	4,80	4,80
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
4,85	4,85	4,85	4,80	4,80	4,85	4,85	4,85	4,80	4,80

PROMEDIO 4,83 (mm)
ERROR 0,03 (mm)
EMP 0,15 (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE	
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**				

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ 3/4"	**MARCA**	INDUSTRIA COLOMBIANA
MODELO	NR	**SERIE**	9
CODIGO	CLHS-MED-0125	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(19,00 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
19,09	19,18	19,10	19,11	19,15	19,09	19,05	19,08	19,15	19,10
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
19,18	19,22	19,17	19,12	19,09,	19,08	19,19	19,15	19,09	19,19
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
19,10	19,08	19,12	19,16	19,15	19,10	19,10	19,19	19,12	19,15

PROMEDIO 19,13 (mm)
ERROR 0,06 (mm)
EMP 0,50 (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE	
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**				

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ 2 1/2""	**MARCA**	DIRIMPEX
MODELO	NR	**SERIE**	6084504
CODIGO	CLHS-MED-0154	**PROPIETARIO**	CONSTRUCTORA LHS
RANGO DE MEDICIÓN	(63,50 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
63,71	63,72	63,79	63,69	63,62	63,65	63,71	63,7		
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**

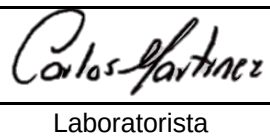
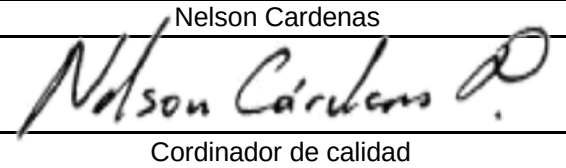
PROMEDIO 63,70 (mm)
ERROR 0,15 (mm)
EMP 1,90 (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE	
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**				

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ #200	**MARCA**	GRANOTEST
MODELO	NR	**SERIE**	59538
CODIGO	SNC-MED-0606	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(75µm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA

PROMEDIO _____ (mm)
ERROR NA (mm)
EMP NA (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**			
100,0	99,5	100%	99,5%	0,5%	1%	SI

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizó con el equipo tamiz #200 patrón marca endecotts serie 16143 certificado de calibración L-21443-015 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ #10	**MARCA**	ENDECOTTS
MODELO	NR	**SERIE**	6255072
CODIGO	SNC-MED-0042	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(2,00 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA

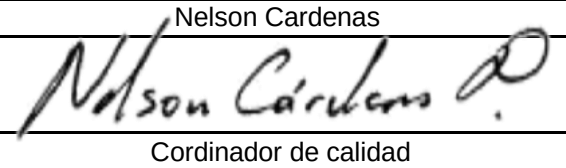
PROMEDIO NA (mm)
ERROR NA (mm)
EMP NA (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE
Tamiz Patrón	Tamiz Verificado	Tamiz Patrón	Tamiz Verificado			
100,0	99,8	100%	99,8%	0,2%	1%	SI

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizó con el equipo tamiz #10 patrón marca Pinzuar serie 14145 certificado de calibración L-21443-008 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ #16	**MARCA**	GRANOTEST
MODELO	NR	**SERIE**	5213
CODIGO	SNC-MED-0166	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(1,18 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA

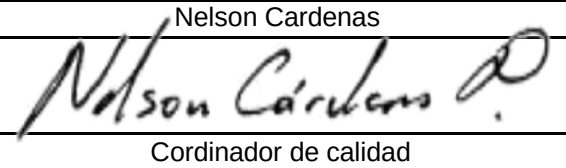
PROMEDIO _____ (mm)
ERROR NA (mm)
EMP NA (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE
Tamiz Patrón	Tamiz Verificado	Tamiz Patrón	Tamiz Verificado			
101,1	100,7	100%	99,6%	0,4%	1%	SI

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizó con el equipo tamiz #16 patrón marca Pinzuar serie 27017 certificado de calibración L-21443-012 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ #30	**MARCA**	ENDECOTTS
MODELO	NR	**SERIE**	7025975
CODIGO	SNC-MED-0523	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(600µm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA

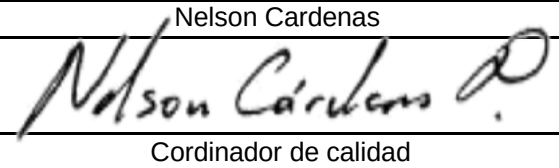
PROMEDIO NA (mm)
ERROR NA (mm)
EMP NA (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**			
102,5	102,3	100%	99,8%	0,2%	1%	SI

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizó con el equipo tamiz #30 patrón marca Pinzuar serie 16141 certificado de calibración L-21443-006 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS			
MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ #35	**MARCA**	ENDECOTTS
MODELO	NR	**SERIE**	7002652
CODIGO	SNC-MED-0041	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(0,500 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA

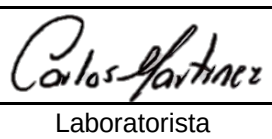
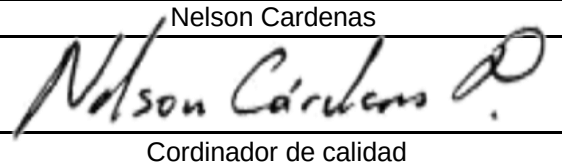
PROMEDIO NA (mm)
ERROR NA (mm)
EMP NA (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE
Tamiz Patrón	Tamiz Verificado	Tamiz Patrón	Tamiz Verificado			
100,1	99,9	100%	99,8%	0,2%	1%	SI

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizó con el equipo tamiz #35 patrón marca endecotts serie 6082271 certificado de calibración L-21523-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS			
MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ #50	**MARCA**	GRANOTEST
MODELO	NR	**SERIE**	4910
CODIGO	CLHS-MED-0130	**PROPIETARIO**	CONSTRUCTORA LHS
RANGO DE MEDICIÓN	(300µm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)									
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**7**	**8**	**9**	**10**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA

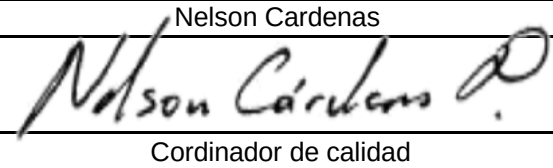
PROMEDIO NA (mm)

ERROR NA (mm)

EMP NA (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA						
MASA RETENIDA		**PORCENTAJE RETENIDO**		**ERROR**	**EMP**	**ACEPTABLE**
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**			
100,0	99,6	100%	99,6%	0,4%	1%	SI

OBSERVACIONES
La verificación del equipo se realizó con el equipo tamiz #50 patrón marca Pinzuar serie 16150 certificado de calibración L-21443-013 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ #80	**MARCA**	GRANOTEST
MODELO	NR	**SERIE**	46595
CODIGO	SNC-MED-0447	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(180µm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA

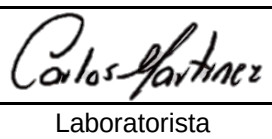
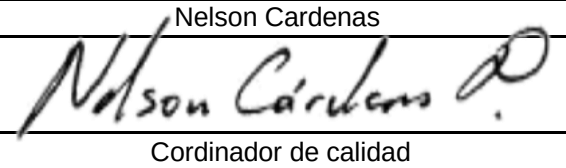
PROMEDIO NA (mm)
ERROR NA (mm)
EMP NA (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**			
100,0	99,7	100%	99,7%	0,3%	1%	SI

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizó con el equipo tamiz #80 patrón marca endecotts serie 14764 certificado de calibración L-21443-009 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS			
MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ #100	**MARCA**	GRANOTEST
MODELO	NR	**SERIE**	34728
CODIGO	SNC-MED-0258	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(150µm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)									
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**7**	**8**	**9**	**10**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA

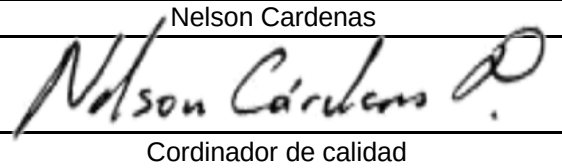
PROMEDIO NA (mm)

ERROR NA (mm)

EMP NA (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA						
MASA RETENIDA		**PORCENTAJE RETENIDO**		**ERROR**	**EMP**	**ACEPTABLE**
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**			
101,1	100,7	100%	99,6%	0,4%	1%	SI

OBSERVACIONES
La verificación del equipo se realizó con el equipo tamiz #100 patrón marca endecotts serie 42521 certificado de calibración L-21443-014 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ #200	**MARCA**	GRANOTEST
MODELO	NR	**SERIE**	35597
CODIGO	NR	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(75µm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA

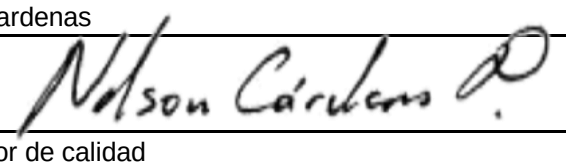
PROMEDIO NA (mm)
ERROR NA (mm)
EMP NA (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**			
101,8	101,3	100%	99,5%	0,5%	1%	SI

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizó con el equipo tamiz #200 patrón marca endecotts serie 16143 certificado de calibración L-21443-015 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ 3/8"	**MARCA**	DIRIMPEX
MODELO	NR	**SERIE**	NR
CODIGO	SNC-MED-0151	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(9,50 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9,62	9,68	9,57	9,68	9,67	9,56	9,58	9,59	9,65	9,66
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
9,68	9,69	9,69	9,70	9,66	9,58	9,63	9,58	9,59	9,60
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
9,59	9,56	9,62	9,63	9,61	9,68	9,66	9,64	9,65	9,65

PROMEDIO 9,63 (mm)
ERROR 0,09 (mm)
EMP 0,30 (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE	
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**				

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ 1/2"	**MARCA**	DIRIMPEX
MODELO	NR	**SERIE**	6085044
CODIGO	SNC-MED-0150	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(12,50 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12,66	12,69	12,61	12,63	12,68	12,59	12,65	12,68	12,59	12,61
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
12,65	12,61	12,58	12,59	12,58	12,56	12,57	12,65	12,69	12,66
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
12,67	12,55	12,59	12,60	12,65	12,58	12,63	12,54	12,59	12,60

PROMEDIO 12,62 (mm)
ERROR 0,07 (mm)
EMP 0,40 (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE	
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**				

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS			
MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ #40	**MARCA**	GRANOTEST
MODELO	NR	**SERIE**	4909
CODIGO	NR	**PROPIETARIO**	CONSTRUCTORA LHS
RANGO DE MEDICIÓN	(300µm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

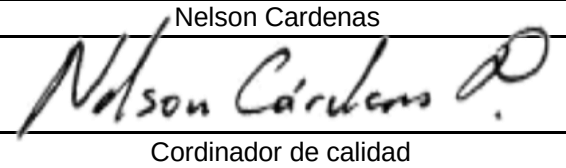
DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)									
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**7**	**8**	**9**	**10**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA

PROMEDIO NA (mm)
ERROR NA (mm)
EMP NA (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA						
MASA RETENIDA		**PORCENTAJE RETENIDO**		**ERROR**	**EMP**	**ACEPTABLE**
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**			
100,0	99,6	100%	99,6%	0,4%	1%	SI

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizó con el equipo tamiz #40 patrón marca Pinzuar serie 16149 certificado de calibraciónL-21443-011 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ 1 1/4""	**MARCA**	ENDECOTTS
MODELO	NR	**SERIE**	7027633
CODIGO	SNC-MED-0519	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(31,70 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
31,92	31,89	32,01	31,89	31,92	31,95	31,98	31,88	31,96	31,93
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
31,79	31,98	31,90	31,88	31,97					
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**

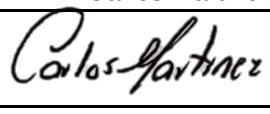
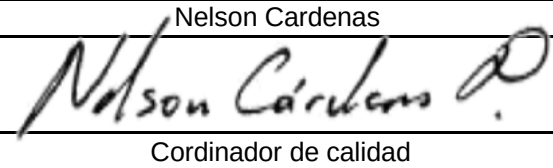
PROMEDIO 31,92 (mm)
ERROR 0,16 (mm)
EMP 1,00 (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE	
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**				

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ #8	**MARCA**	GRANOTEST
MODELO	NR	**SERIE**	11
CODIGO	NR	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(2,36 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA

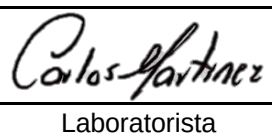
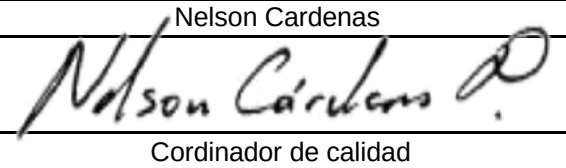
PROMEDIO NA (mm)
ERROR NA (mm)
EMP NA (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**			
100,0	99,7	100%	99,7%	0,3%	1%	SI

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizó con el equipo tamiz #8 patrón marca Pinzuar serie 16147 certificado de calibración L-21443-007 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ #12	**MARCA**	GRANOTEST
MODELO	NR	**SERIE**	7091
CODIGO	SNC-MED-0249	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(1,7 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA

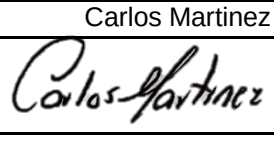
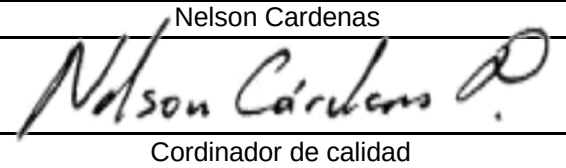
PROMEDIO _____ (mm)
ERROR NA (mm)
EMP NA (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE
Tamiz Patrón	Tamiz Verificado	Tamiz Patrón	Tamiz Verificado			
102,1	101,7	100%	99,6%	0,4%	1%	SI

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizó con el equipo tamiz #12 patrón marca Pinzuar serie 6060688 certificado de calibración L-21443-010 R0

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS			
MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ #200	**MARCA**	GRANOTEST
MODELO	NR	**SERIE**	43925
CODIGO	SNC-MED-0485	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(75µm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)									
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**7**	**8**	**9**	**10**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA

PROMEDIO NA (mm)

ERROR NA (mm)

EMP NA (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA						
MASA RETENIDA		**PORCENTAJE RETENIDO**		**ERROR**	**EMP**	**ACEPTABLE**
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**			
101,1	101,0	100%	99,9%	0,1%	1%	SI

OBSERVACIONES
La verificación del equipo se realizó con el equipo tamiz #200 patrón marca endecotts serie 16143 certificado de calibración L-21443-015 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ 1/4"	**MARCA**	GRANOTEST
MODELO	NR	**SERIE**	1492
CODIGO	CLHS-MED-0041	**PROPIETARIO**	CONSTRUCTORA LHS
RANGO DE MEDICIÓN	(6,30 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
6,42	6,36	6,40	6,38	6,37	6,39	6,40	6,41	6,45	6,45
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
6,39	6,47	6,48	6,48	6,32	6,29	6,48	6,45	6,39	6,41
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
6,39	6,42	6,35	6,35	6,38	6,39	6,41	6,47	6,41	6,39

PROMEDIO 6,41 (mm)
ERROR 0,06 (mm)
EMP 0,20 (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE	
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**				

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ 5/8"	**MARCA**	GRAND TEST
MODELO	NR	**SERIE**	51577
CODIGO	SNC-MED-0535	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(16,00 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
16,11	16,12	16,11	16,18	16,20	16,16	16,18	16,09	16,10	16,11
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
16,11	16,08	16,16	16,10	16,08	16,09	16,12	16,09	16,08	16,15
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
16,09	16,11	16,08	16,11	16,02	16,05	16,19	16,18	16,11	16,07

PROMEDIO 16,11 (mm)
ERROR 0,07 (mm)
EMP 0,50 (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE	
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**				

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ 5/16"	**MARCA**	GRANDTEST
MODELO	NR	**SERIE**	43655
CODIGO	SNC-MED-0463	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(8,00 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
8,15	8,13	8,16	8,17	8,09	8,15	8,11	8,09	8,16	8,16
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
8,12	8,15	8,18	8,12	8,16	8,08	8,11	8,18	8,19	8,13
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**
8,11	8,08	8,15	8,08	8,05	8,08	8,07	8,09	8,10	8,06

PROMEDIO 8,12 (mm)
ERROR 0,07 (mm)
EMP 0,50 (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE	
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**				

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ 1""	**MARCA**	ENDECOTTS
MODELO	NR	**SERIE**	7013429
CODIGO	SNC-MED-0454	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(25,40 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
25,58	25,52	25,58	25,53	25,59	25,49	25,53	25,58	25,52	25,57
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
25,55	25,42	25,39	25,42	25,53	25,49	25,48	25,51	25,49	25,50
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**

PROMEDIO 25,51 (mm)
ERROR 0,05 (mm)
EMP 0,80 (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE	
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**				

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ 1 1/2""	**MARCA**	ENDECOTTS
MODELO	NR	**SERIE**	7027633
CODIGO	SNC-MED-0519	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(38,10 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
38,25	38,25	38,15	38,25	38,25	38,2	38,15	38,3	38,25	38,25
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
38,20	38,20	38,35	38,25	38,30					
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**

PROMEDIO 38,24 (mm)
ERROR 0,14 (mm)
EMP 1,10 (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE	
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**				

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ 2""	**MARCA**	ENDECOTTS
MODELO	NR	**SERIE**	7016053
CODIGO	SNC-MED-0451	**PROPIETARIO**	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	(50,80 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
50,98	50,99	50,95	50,97	50,94	50,89	50,88	50,92	50,98	50,97
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**

PROMEDIO 50,95 (mm)
ERROR 0,09 (mm)
EMP 1,50 (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE	
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**				

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE TAMICES	CODIGO	F06-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	TAMIZ 3"	**MARCA**	GRANOTEST
MODELO	NR	**SERIE**	4896
CODIGO	CLHS-MED-0155	**PROPIETARIO**	CONSTRUCTORA LHS
RANGO DE MEDICIÓN	(76,20 mm)	**FECHA DE LA VERIFICACION**	5 de septiembre de 2023

DETERMINACION DE LAS MEDICIONES (SERIE GRUESA)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
76,52	76,41	76,29	76,43	76,29	76,42	76,4	76,31		
11	**12**	**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**	**19**	**20**
21	**22**	**23**	**24**	**25**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**

PROMEDIO 76,38 (mm)
ERROR 0,10 (mm)
EMP 2,20 (mm)

VERIFICACION DE LA SERIE FINA

MASA RETENIDA		PORCENTAJE RETENIDO		ERROR	EMP	ACEPTABLE	
Tamiz Patrón	**Tamiz Verificado**	**Tamiz Patrón**	**Tamiz Verificado**				

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas D.
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

Certificado de Calibración - Laboratorio de Masa y Balanzas

M-26369-006 R0

Calibration Certificate - Mass and Weighing Instruments Laboratory

Equipo *Instrument*	INSTRUMENTO DE PESAJE NO AUTOMÁTICO
Fabricante *Manufacturer*	TRUMAX
Modelo *Model*	FENIX
Número de Serie *Serial Number*	YS210453
Identificación Interna *Internal Identification*	CLHS-MED-0052
Carga Máxima *Maximum load*	15000 g
Solicitante *Customer*	SONACOL SAS
Dirección *Address*	Carrera 86 No. 51 - 66 Oficina 204
Ciudad *City*	Bogotá D.C
Fecha de Calibración *Date of calibration*	2023 – 02 – 17
Fecha de Emisión *Date of issue*	2023 – 02 – 21

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 internationals standards, which realize the units of measurement according to the International System of Units (SI).

The user is responsable 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

04

Sin la aprobación del Laboratorio de Metrología PINZUAR S.A.S 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 el Certificado
Signatures Authorizing the Certificate

Tecg. Oscar Eduardo Briceño
Metrólogo Laboratorio de Metrología

Tecg. Francisco Durán Romero
Metrólogo Laboratorio de Metrología

DATOS TÉCNICOS

Método Empleado	Comparación Directa
Número de Serie	YS210453
Identificación Interna	CLHS-MED-0052
Resolución	1 g
Intervalo Calibrado	20 g a 15000 g
Instrumentos de Referencia	Pesas cilíndricas
Clase de exactitud	F1
Certificado No.	M-23728-001 PINZUAR /CAP-481-21 WR Laboratorios
Documento de Referencia	Guía SIM MWG7/gc-01/V.00:2009 Guía para la Calibración de los Instrumentos para Pesar de Funcionamiento No Automático.

RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN

Antes de proceder con la toma de datos se realizó una inspección breve donde se determinó que la instalación (ubicación en el cuarto, nivelación, fuente de corriente y/o batería, entre otros) es adecuada para ejecutar la calibración, también se realizó una verificación de funcionamiento realizando una precarga con el fin de comprobar el buen funcionamiento del instrumento. Posterior a esto se llevaron a cabo las pruebas para los errores de las indicaciones, repetibilidad y excentricidad siguiendo los lineamientos de la Guía SIM - 2009, Numerales 4,5,6,7; Apéndices A,B,C,D,E y F.

En la tabla 1 se encuentran los resultados obtenidos en la prueba para los errores de las indicaciones que permite evaluar la exactitud del instrumento, se encuentran los errores calculados de la diferencia entre la indicación del instrumento y la carga aplicada.

Tabla 1.
Resultados de la prueba para los errores de las indicaciones

Carga g	Indicación Ascendente g	Indicación Descendente g	Error Ascendente g	Error Descendente g	Incertidumbre Expandida ±g	k^{1}. p=95,45% -----
20,00	20	20	0,00	0,00	0,82	2,01
4 000,00	4 000	4 000	0,00	0,00	0,94	2,00
7 500,0	7 500	7 499	0,0	- 1,0	1,2	2,00
11 000,0	11 000	11 000	0,0	0,0	1,5	2,01
15 000,0	15 000	15 000	0,0	0,0	1,9	2,01

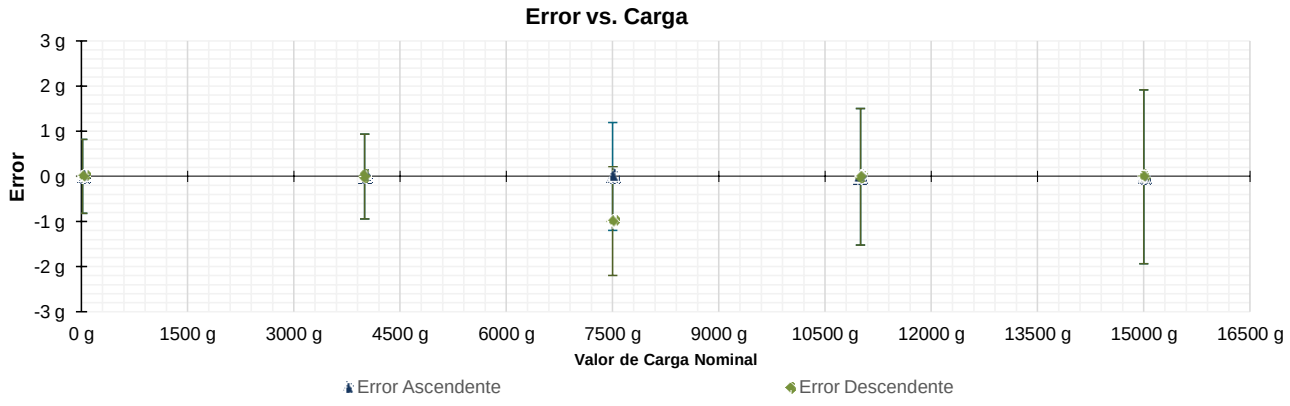


Figura 1. Gráfica para el ensayo de error de indicación.

[1] *Factor de cobertura*

RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN *(Continuación)*

A continuación, en la Tabla 2 se encuentran los resultados para el ensayo de excentricidad de carga que permite evaluar el comportamiento del equipo al aplicar cargas en un ligar diferente al centro del receptor de carga como se muestra en la Figura 2.

Tabla 2.
Resultados prueba de excentricidad y la máxima diferencia.

Valor Nominal de la Carga	5000 g

Posición	**Indicación del Instrumento**	**Diferencia Respecto al Centro**
-----	**g**	**g**
1	5 000	-------
2	4 999	- 1
3	4 999	- 1
4	5 000	0
5	5 000	0
Diferencia máxima respecto al centro		**1**

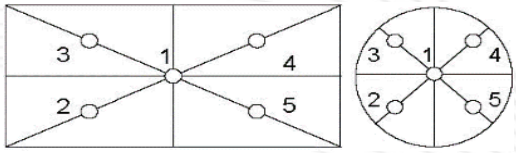


Figura 2. Posiciones de carga para la prueba de excentricidad.

Por último, en la Tabla 3 se muestran los resultados del ensayo de repetibilidad que permite identificar la variación de la indicación del instrumento de pesaje no automático al colocar una misma carga bajo condiciones idénticas de manejo y bajo condiciones de ensayo constantes.

Tabla 3.
Resultados prueba de repetibilidad y la desviación estándar calculada para cada carga.

	Valor Nominal de las Cargas	
	7500 g	15000 g
Cantidad de Repeticiones	**Indicación del Instrumento**	**Indicación del Instrumento**
1	7 500	15 000
2	7 500	15 000
3	7 500	15 000
4	7 500	15 000
5	7 500	15 000
6	7 500	15 000
7	7 500	15 000
8	7 500	15 000
9	7 500	15 000
10	7 500	15 000
Desviación Estándar	**0,00 g**	**0,00 g**

CONDICIONES AMBIENTALES

El lugar de la Calibración fue Zona Industrial de la empresa CONSORCIO DSC ubicada en El retorno - Guaviare. Durante la Calibración se presentaron las siguientes condiciones ambientales:

Temperatura Máxima:	36,6 °C	**Temperatura Mínima:**	35,5 °C
Humedad Máxima:	47 % HR	**Humedad Mínima:**	43 % HR
Presión Barométrica Máxima:	940,8 hPa	**Presión Barométrica Mínima:**	938,7 hPa

ALTA TECNOLOGÍA CON CALIDAD HUMANA AL SERVICIO DEL MUNDO
Laboratorio de Metrología: Cll 18 #103B-72 | PBX: 57 (1) 745 4555 - 3174233640 | labmetrologia@pinzuar.com.co | WWW.PINZUAR.COM.CO

INCERTIDUMBRE DE MEDICIÓN

La incertidumbre expandida de la medición está dada en la tabla de resultados de la página No. 2, para cada punto de calibración. 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. Fue estimada según 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.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Tomando como base los resultados obtenidos en la calibración del instrumento de pesaje no automático, se obtienen las ecuaciones con las que el usuario podrá corregir cada lectura *R,* y también obtener su incertidumbre expandida U_R.

La ecuación para la corrección de la lectura, donde *R* es tomada directamente del indicador del instrumento en las unidades que se reportan los resultados en la página número dos de este certificado. La ecuación aquí presentada aplica a ejercicios de pesada en los que se ajusta el cero del instrumento antes de ejecutar la pesada y asumiendo como condiciones normales de uso lo declarado por el usuario durante la calibración y de información recolectada durante la misma.

$R_{corregida} = R - E_{aprox}$ $\qquad E_{aprox} =$ *-4,82 E-07 · R*

La pesada ejecutada en el instrumento de pesaje tendrá la siguiente incertidumbre estándar,

$u^2(\mathrm{W}) =$ *1,67 E-01* + *2,67 E-08* R^2

Incertidumbre expandida de un resultado de pesada

$U_R = k \cdot u(\mathrm{W})$

Se puede tomar el valor k = 2, que corresponde a una probabilidad aproximada del 95 % y aplica cuando se puede asumir una distribución normal (Gaussiana) para el error de la indicación. Se encuentra más información sobre el valor de k en el documento Guía SIM MWG7/gc-01/V.00:2009 Guía para la Calibración de los Instrumentos para Pesar de Funcionamiento No Automático.

TRAZABILIDAD

El/Los certificado(s) de calibración de el/los patrón(es) usado(s) como referencia para la calibración en cuestión, que se mencionan en la página dos se pueden descargar accediendo al enlace en el código QR.

OBSERVACIONES

1. Se usa la coma como separador decimal
2. Las fórmulas calculadas para la obtención de la lectura corregida y su correspondiente incertidumbre estándar se obtuvieron a partir de la condiciones evidenciadas en la calibración (instalación, variación de condiciones ambientales, corriente eléctrica). Si las condiciones de uso del instrumento difieren a las al que hace referencia este certificado es responsabilidad del usuario establecer si es o no adecuada su aplicación.
3. Se puede obtener más información sobre el método y cálculos realizados para la emisión de este certificado de calibración consultando el documento de referencia mencionado en la página dos.
4. Las cargas de prueba utilizadas en los ensayos de excentricidad, repetibilidad y errores de las indicaciones fueron acordados y aprobados por el cliente
5. Se adjunta la estampilla de calibración **No.** **M-26369-006**

Fin del Certificado

LM-PC-24-F-01 R7.5

Certificado de Calibración - Laboratorio de Masa y Balanzas

M-26371-004 R0

Calibration Certificate - Mass and Weighing Instruments Laboratory

Equipo *Instrument*	INSTRUMENTO DE PESAJE NO AUTOMÁTICO
Fabricante *Manufacturer*	TRUMAX
Modelo *Model*	MIX-A
Número de Serie *Serial Number*	YS163582
Identificación Interna *Internal Identification*	CLHS-MED-0058
Carga Máxima *Maximum load*	3000 g
Solicitante *Customer*	SONACOL SAS
Dirección *Address*	Carrera 86 No. 51 - 66 Oficina 204
Ciudad *City*	Bogotá D.C
Fecha de Calibración *Date of calibration*	2023 – 02 – 17
Fecha de Emisión *Date of issue*	2023 – 02 – 21

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 internationals standards, which realize the units of measurement according to the International System of Units (SI).

The user is responsable 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

04

Sin la aprobación del Laboratorio de Metrología PINZUAR S.A.S 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 el Certificado
Signatures Authorizing the Certificate

Tecg. Oscar Eduardo Briceño
Metrólogo Laboratorio de Metrología

Tecg. Francisco Durán Romero
Metrólogo Laboratorio de Metrología

DATOS TÉCNICOS

Método Empleado	Comparación Directa
Número de Serie	YS163582
Identificación Interna	CLHS-MED-0058
Resolución	0,1 g
Intervalo Calibrado	2 g a 3000 g
Instrumentos de Referencia	Pesas cilíndricas
Clase de exactitud	F1
Certificado No.	M-23728-001 PINZUAR /CAP-481-21 WR Laboratorios
Documento de Referencia	Guía SIM MWG7/gc-01/V.00:2009 Guía para la Calibración de los Instrumentos para Pesar de Funcionamiento No Automático.

RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN

Antes de proceder con la toma de datos se realizó una inspección breve donde se determinó que la instalación (ubicación en el cuarto, nivelación, fuente de corriente y/o batería, entre otros) es adecuada para ejecutar la calibración, también se realizó una verificación de funcionamiento realizando una precarga con el fin de comprobar el buen funcionamiento del instrumento. Posterior a esto se llevaron a cabo las pruebas para los errores de las indicaciones, repetibilidad y excentricidad siguiendo los lineamientos de la Guía SIM - 2009, Numerales 4,5,6,7; Apéndices A,B,C,D,E y F.

En la tabla 1 se encuentran los resultados obtenidos en la prueba para los errores de las indicaciones que permite evaluar la exactitud del instrumento, se encuentran los errores calculados de la diferencia entre la indicación del instrumento y la carga aplicada.

Tabla 1.
Resultados de la prueba para los errores de las indicaciones

Carga g	Indicación Ascendente g	Indicación Descendente g	Error Ascendente g	Error Descendente g	Incertidumbre Expandida ±g	k^{1}, p=95,45% -----
2,00	2,0	2,2	0,00	0,20	0,14	2,11
750,00	750,1	750,1	0,10	0,10	0,15	2,09
1 500,00	1 500,1	1 500,1	0,10	0,10	0,16	2,05
2 200,00	2 200,5	2 200,4	0,50	0,40	0,19	2,03
3 000,00	3 000,7	3 000,7	0,70	0,70	0,22	2,02

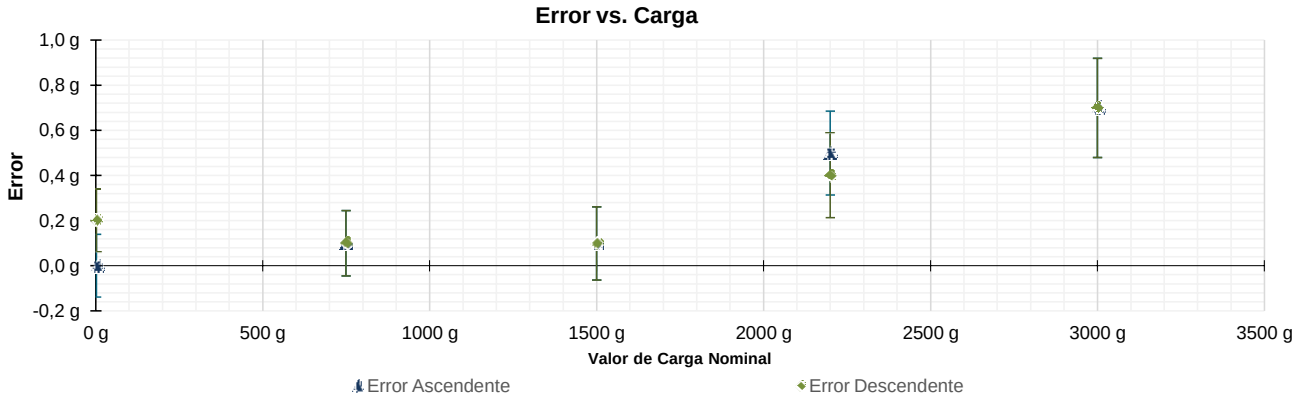


Figura 1. Gráfica para el ensayo de error de indicación.

[1] *Factor de cobertura*

RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN *(Continuación)*

A continuación, en la Tabla 2 se encuentran los resultados para el ensayo de excentricidad de carga que permite evaluar el comportamiento del equipo al aplicar cargas en un ligar diferente al centro del receptor de carga como se muestra en la Figura 2.

Tabla 2.
Resultados prueba de excentricidad y la máxima diferencia.

Valor Nominal de la Carga	1000 g	
Posición	**Indicación del Instrumento**	**Diferencia Respecto al Centro**
-----	**g**	**g**
1	1 000,1	-------
2	1 000,0	- 0,1
3	1 000,2	0,1
4	1 000,2	0,1
5	1 000,0	- 0,1
Diferencia máxima respecto al centro		**0,1**

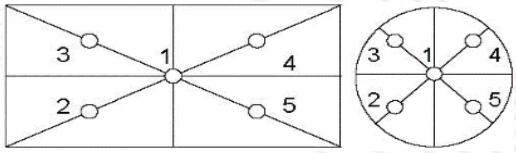


Figura 2. Posiciones de carga para la prueba de excentricidad.

Por último, en la Tabla 3 se muestran los resultados del ensayo de repetibilidad que permite identificar la variación de la indicación del instrumento de pesaje no automático al colocar una misma carga bajo condiciones idénticas de manejo y bajo condiciones de ensayo constantes.

Tabla 3.
Resultados prueba de repetibilidad y la desviación estándar calculada para cada carga.

	Valor Nominal de las Cargas	
	1500 g	3000 g
Cantidad de Repeticiones	**Indicación del Instrumento**	**Indicación del Instrumento**
1	1 500,0	3 000,6
2	1 500,1	3 000,6
3	1 500,0	3 000,6
4	1 500,1	3 000,6
5	1 500,0	3 000,6
6	1 500,0	3 000,6
7	1 500,0	3 000,6
8	1 500,0	3 000,6
9	1 500,1	3 000,6
10	1 500,1	3 000,6
Desviación Estándar	**0,052 g**	**0,000 g**

CONDICIONES AMBIENTALES

El lugar de la Calibración fue Zona Industrial de la empresa CONSORCIO DSC ubicada en El retorno - Guaviare. Durante la Calibración se presentaron las siguientes condiciones ambientales:

Temperatura Máxima:	33,0 °C	**Temperatura Mínima:**	31,4 °C
Humedad Máxima:	44 % HR	**Humedad Mínima:**	42 % HR
Presión Barométrica Máxima:	960,5 hPa	**Presión Barométrica Mínima:**	967,0 hPa

ALTA TECNOLOGÍA CON CALIDAD HUMANA AL SERVICIO DEL MUNDO
Laboratorio de Metrología: Cll 18 #103B-72 | PBX: 57 (1) 745 4555 - 3174233640 | labmetrologia@pinzuar.com.co | WWW.PINZUAR.COM.CO

INCERTIDUMBRE DE MEDICIÓN

La incertidumbre expandida de la medición está dada en la tabla de resultados de la página No. 2, para cada punto de calibración. 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. Fue estimada según 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.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Tomando como base los resultados obtenidos en la calibración del instrumento de pesaje no automático, se obtienen las ecuaciones con las que el usuario podrá corregir cada lectura *R,* y también obtener su incertidumbre expandida U_R.

La ecuación para la corrección de la lectura, donde *R* es tomada directamente del indicador del instrumento en las unidades que se reportan los resultados en la página número dos de este certificado. La ecuación aquí presentada aplica a ejercicios de pesada en los que se ajusta el cero del instrumento antes de ejecutar la pesada y asumiendo como condiciones normales de uso lo declarado por el usuario durante la calibración y de información recolectada durante la misma.

$R_{corregida} = R - E_{aprox}$ $\quad E_{aprox} =$ *1,91 E-04 · R*

La pesada ejecutada en el instrumento de pesaje tendrá la siguiente incertidumbre estándar,

$u^2(\mathrm{W}) =$ *4,33 E-03* + *3,40 E-08* R^2

Incertidumbre expandida de un resultado de pesada

$U_R = k \cdot u(\mathrm{W})$

Se puede tomar el valor k = 2, que corresponde a una probabilidad aproximada del 95 % y aplica cuando se puede asumir una distribución normal (Gaussiana) para el error de la indicación. Se encuentra más información sobre el valor de k en el documento Guía SIM MWG7/gc-01/V.00:2009 Guía para la Calibración de los Instrumentos para Pesar de Funcionamiento No Automático.

TRAZABILIDAD

El/Los certificado(s) de calibración de el/los patrón(es) usado(s) como referencia para la calibración en cuestión, que se mencionan en la página dos se pueden descargar accediendo al enlace en el código QR.

OBSERVACIONES

1. Se usa la coma como separador decimal
2. Las fórmulas calculadas para la obtención de la lectura corregida y su correspondiente incertidumbre estándar se obtuvieron a partir de la condiciones evidenciadas en la calibración (instalación, variación de condiciones ambientales, corriente eléctrica). Si las condiciones de uso del instrumento difieren a las al que hace referencia este certificado es responsabilidad del usuario establecer si es o no adecuada su aplicación.
3. Se puede obtener más información sobre el método y cálculos realizados para la emisión de este certificado de calibración consultando el documento de referencia mencionado en la página dos.
4. Las cargas de prueba utilizadas en los ensayos de excentricidad, repetibilidad y errores de las indicaciones fueron acordados y aprobados por el cliente
5. Se adjunta la estampilla de calibración **No.** **M-26371-004**

Fin del Certificado

LM-PC-24-F-01 R7.5

Certificado de Calibración - Laboratorio de Masa y Balanzas

M-26370-003 R0

Calibration Certificate - Mass and Weighing Instruments Laboratory

Equipo *Instrument*	INSTRUMENTO DE PESAJE NO AUTOMÁTICO
Fabricante *Manufacturer*	TRUMAX
Modelo *Model*	MIX-A
Número de Serie *Serial Number*	YS202425
Identificación Interna *Internal Identification*	CLHS-MED-0059
Carga Máxima *Maximum load*	300 g
Solicitante *Customer*	SONACOL SAS
Dirección *Address*	Carrera 86 No. 51 - 66 Oficina 204
Ciudad *City*	Bogotá D.C
Fecha de Calibración *Date of calibration*	2023 – 02 – 17
Fecha de Emisión *Date of issue*	2023 – 02 – 21

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 internationals standards, which realize the units of measurement according to the International System of Units (SI).

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

Número de páginas del certificado, incluyendo anexos 04
Number of pages of the certificate and documents attached

Sin la aprobación del Laboratorio de Metrología PINZUAR S.A.S 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 el Certificado
Signatures Authorizing the Certificate

Tecg. Oscar Eduardo Briceño
Metrólogo Laboratorio de Metrología

Tecg. Francisco Durán Romero
Metrólogo Laboratorio de Metrología

DATOS TÉCNICOS

Método Empleado	Comparación Directa
Número de Serie	YS202425
Identificación Interna	CLHS-MED-0059
Resolución	0,01 g
Intervalo Calibrado	0,2 g a 300 g
Instrumentos de Referencia	Pesas cilíndricas y tipo láminas
Clase de exactitud	F1 / F1
Certificado No.	M-23728-001 PINZUAR /CAP-481-21 WR Laboratorios / CAP-938-20 WR Laboratorios
Documento de Referencia	Guía SIM MWG7/gc-01/V.00:2009 Guía para la Calibración de los Instrumentos para Pesar de Funcionamiento No Automático.

RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN

Antes de proceder con la toma de datos se realizó una inspección breve donde se determinó que la instalación (ubicación en el cuarto, nivelación, fuente de corriente y/o batería, entre otros) es adecuada para ejecutar la calibración, también se realizó una verificación de funcionamiento realizando una precarga con el fin de comprobar el buen funcionamiento del instrumento. Posterior a esto se llevaron a cabo las pruebas para los errores de las indicaciones, repetibilidad y excentricidad siguiendo los lineamientos de la Guía SIM - 2009, Numerales 4,5,6,7; Apéndices A,B,C,D,E y F.

En la tabla 1 se encuentran los resultados obtenidos en la prueba para los errores de las indicaciones que permite evaluar la exactitud del instrumento, se encuentran los errores calculados de la diferencia entre la indicación del instrumento y la carga aplicada.

Tabla 1.
Resultados de la prueba para los errores de las indicaciones

Carga g	Indicación Ascendente g	Indicación Descendente g	Error Ascendente g	Error Descendente g	Incertidumbre Expandida ±g	k^{1}, p=95,45% -----
0,200 0	0,20	0,20	0,000 0	0,000 0	0,008 2	2,01
75,000 2	74,99	75,00	- 0,010 2	- 0,000 2	0,009 3	2,00
150,000	149,99	150,00	- 0,010	0,000	0,012	2,00
220,000	219,99	220,00	- 0,010	0,000	0,015	2,01
300,000	300,01	300,01	0,010	0,010	0,019	2,01

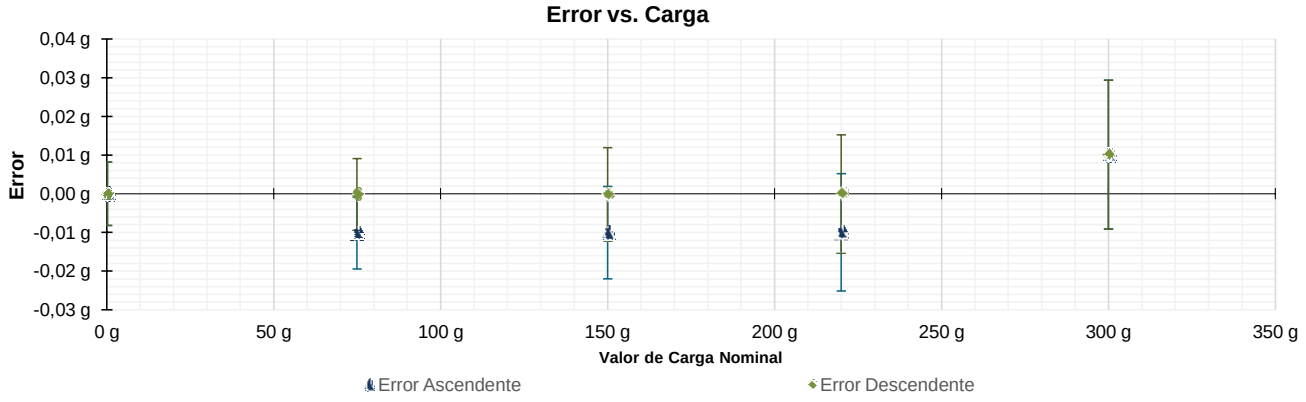


Figura 1. Gráfica para el ensayo de error de indicación.

[1] *Factor de cobertura*

RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN *(Continuación)*

A continuación, en la Tabla 2 se encuentran los resultados para el ensayo de excentricidad de carga que permite evaluar el comportamiento del equipo al aplicar cargas en un ligar diferente al centro del receptor de carga como se muestra en la Figura 2.

Tabla 2.
Resultados prueba de excentricidad y la máxima diferencia.

Valor Nominal de la Carga	100 g

Posición	**Indicación del Instrumento**	**Diferencia Respecto al Centro**
-----	**g**	**g**
1	99,99	-------
2	99,99	0,00
3	100,00	0,01
4	100,00	0,01
5	99,99	0,00
Diferencia máxima respecto al centro		**0,01**

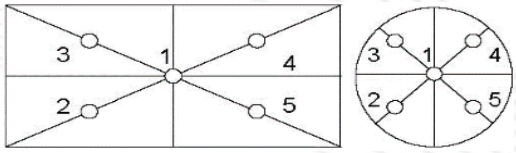


Figura 2. Posiciones de carga para la prueba de excentricidad.

Por último, en la Tabla 3 se muestran los resultados del ensayo de repetibilidad que permite identificar la variación de la indicación del instrumento de pesaje no automático al colocar una misma carga bajo condiciones idénticas de manejo y bajo condiciones de ensayo constantes.

Tabla 3.
Resultados prueba de repetibilidad y la desviación estándar calculada para cada carga.

	Valor Nominal de las Cargas	
	150 g	300 g
Cantidad de Repeticiones	**Indicación del Instrumento**	**Indicación del Instrumento**
1	150,00	300,00
2	150,00	300,00
3	150,00	300,00
4	150,00	300,00
5	150,00	300,00
6	150,00	300,00
7	150,00	300,00
8	150,00	300,00
9	150,00	300,00
10	150,00	300,00
Desviación Estándar	**0,000 0 g**	**0,000 0 g**

CONDICIONES AMBIENTALES

El lugar de la Calibración fue Zona Industrial de la empresa CONSORCIO DSC ubicada en El retorno - Guaviare. Durante la Calibración se presentaron las siguientes condiciones ambientales:

Temperatura Máxima:	35,2 °C	**Temperatura Mínima:**	33,1 °C
Humedad Máxima:	44 % HR	**Humedad Mínima:**	43 % HR
Presión Barométrica Máxima:	961,9 hPa	**Presión Barométrica Mínima:**	968,8 hPa

ALTA TECNOLOGÍA CON CALIDAD HUMANA AL SERVICIO DEL MUNDO
Laboratorio de Metrología: Cll 18 #103B-72 | PBX: 57 (1) 745 4555 - 3174233640 | labmetrologia@pinzuar.com.co | WWW.PINZUAR.COM.CO

INCERTIDUMBRE DE MEDICIÓN

La incertidumbre expandida de la medición está dada en la tabla de resultados de la página No. 2, para cada punto de calibración. 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. Fue estimada según 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.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Tomando como base los resultados obtenidos en la calibración del instrumento de pesaje no automático, se obtienen las ecuaciones con las que el usuario podrá corregir cada lectura *R,* y también obtener su incertidumbre expandida U_R.

La ecuación para la corrección de la lectura, donde *R* es tomada directamente del indicador del instrumento en las unidades que se reportan los resultados en la página número dos de este certificado. La ecuación aquí presentada aplica a ejercicios de pesada en los que se ajusta el cero del instrumento antes de ejecutar la pesada y asumiendo como condiciones normales de uso lo declarado por el usuario durante la calibración y de información recolectada durante la misma.

$R_{corregida} = R - E_{aprox}$ $\quad E_{aprox} =$ *-3,08 E-05 · R*

La pesada ejecutada en el instrumento de pesaje tendrá la siguiente incertidumbre estándar,

$u^2(\mathrm{W}) =$ *1,67 E-05* + *1,92 E-08* R^2

Incertidumbre expandida de un resultado de pesada

$U_R = k \cdot u(\mathrm{W})$

Se puede tomar el valor k = 2, que corresponde a una probabilidad aproximada del 95 % y aplica cuando se puede asumir una distribución normal (Gaussiana) para el error de la indicación. Se encuentra más información sobre el valor de k en el documento Guía SIM MWG7/gc-01/V.00:2009 Guía para la Calibración de los Instrumentos para Pesar de Funcionamiento No Automático.

TRAZABILIDAD

El/Los certificado(s) de calibración de el/los patrón(es) usado(s) como referencia para la calibración en cuestión, que se mencionan en la página dos se pueden descargar accediendo al enlace en el código QR.

OBSERVACIONES

1. Se usa la coma como separador decimal
2. Las fórmulas calculadas para la obtención de la lectura corregida y su correspondiente incertidumbre estándar se obtuvieron a partir de la condiciones evidenciadas en la calibración (instalación, variación de condiciones ambientales, corriente eléctrica). Si las condiciones de uso del instrumento difieren a las al que hace referencia este certificado es responsabilidad del usuario establecer si es o no adecuada su aplicación.
3. Se puede obtener más información sobre el método y cálculos realizados para la emisión de este certificado de calibración consultando el documento de referencia mencionado en la página dos.
4. Las cargas de prueba utilizadas en los ensayos de excentricidad, repetibilidad y errores de las indicaciones fueron acordados y aprobados por el cliente
5. Se adjunta la estampilla de calibración **No.** **M-26370-003**

Fin del Certificado

LM-PC-24-F-01 R7.5

MEJORAMIENTO, MANTENIMIENTO, GESTIÓN PREDIAL, SOCIAL Y AMBIENTAL SOSTENIBLE DELA TRONCAL DE LA ORINOQUÍA (SAN JOSE - EL RETORNO - CALAMAR) EN EL DEPERTAMENTO DEL GUAVIARE, EN MARCO DE LA REACTIVACIÓN ECONÓMICA, MEDIANTE EL PROGRAMA DE OBRA PUBLICA "VIAS PARA LA LEGALIDAD Y LA REACTIVACIÓN VISÓN 2030" , MÓDULO 5.

RETORNO - CALAMAR

PRENSA DE CONCRETO HIDRÁULICO

Certificado de Calibración - Laboratorio de Fuerza

F-26368-005 R0

Calibration Certificate - Laboratory of Force

Equipo *Instrument*	PRENSA HIDRÁULICA PARA ENSAYOS DE CONCRETO
Fabricante *Manufacturer*	CONTROLS
Modelo *Model*	C4600.1290019 //CT-1500
Número de Serie *Serial Number*	421190 // 4212996
Identificación Interna *Internal Identification*	SNC-MED-0363
Capacidad Máxima *Maximum Capacity*	1000 kN
Solicitante *Customer*	SONACOL S.A.S.
Dirección *Address*	Carrera 86 No. 51 - 66 Oficina 204
Ciudad *City*	Bogotá D.C.
Fecha de Calibración *Date of calibration*	2023 – 02 – 17
Fecha de Emisión *Date of issue*	2023 – 02 – 21

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 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 internationals standards, which realize the units of measurement according to the International System of Units (SI).

The user is responsable for Calibration the measuring instruments at appropriate time intervals.

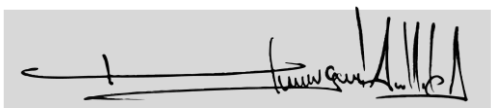
Número de páginas del certificado, incluyendo anexos 05
Number of pages of the certificate and documents attached

Sin la aprobación del Laboratorio de Metrología Pinzuar no se puede reproducir el Certificado, 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 el Certificado

Signatures Authorizing the Certificate



Ing. Miguel Andrés Vela Avellaneda
Metrólogo Laboratorio de Metrología



Tecg. Oscar Eduardo Briceño
Metrólogo Laboratorio de Metrología

DATOS TÉCNICOS

Máquina de Ensayo Bajo Calibración	
Clase	No Identificable
Dirección de Carga	Compresión
Tipo de Indicación	Digital
División de Escala	0,01 kN
Resolución	0,01 kN
Intervalo de Medición Calibrado	Del 10 % al 100 % de la carga máxima.
Límite Inferior de la Escala	4 kN

RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN

La calibración se efectuó siguiendo los lineamientos establecidos en el documento de referencia ISO 7500-1:2018 Metallic materials - Calibration and verification of static uniaxial testing machines - Part 1: Tension/compression testing machines - Calibration and verification of the force-measuring system, en donde se especifica un intervalo de temperatura comprendido entre 10°C a 35°C, con una variación máxima de 2°C durante cada serie de medición. Se utilizó el método de comparación directa aplicando Fuerza Indicada Constante.

Se realizó una inspección general de la máquina y se determina que: Se puede continuar la calibración como se recibe el equipo

Tabla 1.
Indicaciones como se entrega la máquina

Indicación del IBC		Indicaciones Registradas del Equipo Patrón para Cada Serie					
		S_1	S_2	S_2'	S_3	S_4	Promedio
		Ascendente	Ascedente	No Aplica	Ascendente	No Aplica	$S_{1,\ 2\ y\ 3}$
%	kN	kN	kN	----	kN	----	kN
10	**100,00**	99,569	99,191	----	99,211	----	99,323
20	**200,00**	199,05	199,09	----	199,13	----	199,09
30	**300,00**	300,12	299,26	----	299,32	----	299,57
40	**400,00**	399,63	399,38	----	399,46	----	399,49
50	**500,00**	500,44	499,64	----	499,74	----	499,94
60	**600,00**	599,96	599,84	----	599,96	----	599,92
70	**700,00**	700,95	700,10	----	700,24	----	700,43
80	**800,00**	800,47	800,30	----	800,46	----	800,41
90	**900,00**	900,99	900,48	----	900,66	----	900,71
100	**1 000,00**	1 000,5	1 000,2	----	1 000,4	----	1 000,3

LM-PC-05-F-01 R12.4

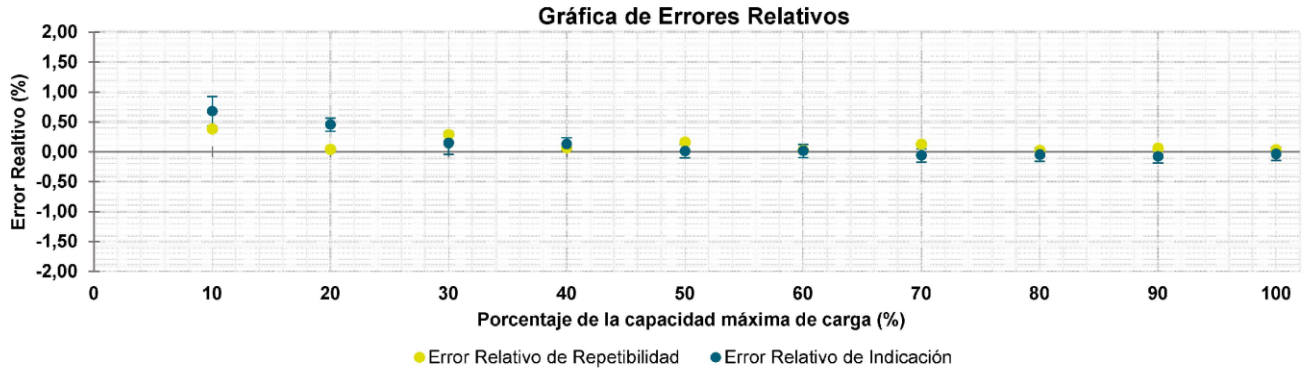
RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN Continuación…

Tabla 2.
Error realitivo de cero, f_0, calculado para cada serie de medición a partir de su cero residual

$f_{0,S1}$ %	$f_{0,S2}$ %	$f_{0,S2'}$ %	$f_{0,S3}$ %	$f_{0,S4}$ %
0,000	0,000	----	0,000	----

Tabla 3.
Resultados de la Calibración de la máquina de ensayo.

Indicación del IBC		Errores Relativos			Resolución Relativa	Incertidumbre Expandida		$k_{p \approx 95\,\%}$
		Indicación	Repetibilidad	Reversibilidad				
		q	*b*	*v*	*a*	*U*		
%	kN	%	%	%	%	kN	%	-----
10	100,00	0,68	0,38	----	0,010	0,25	0,25	2,01
20	200,00	0,45	0,04	----	0,005	0,22	0,11	2,01
30	300,00	0,14	0,28	----	0,003	0,55	0,18	2,01
40	400,00	0,13	0,06	----	0,003	0,44	0,11	2,01
50	500,00	0,01	0,16	----	0,002	0,55	0,11	2,01
60	600,00	0,01	0,02	----	0,002	0,66	0,11	2,01
70	700,00	-0,06	0,12	----	0,001	0,77	0,11	2,01
80	800,00	-0,05	0,02	----	0,001	0,88	0,11	2,01
90	900,00	-0,08	0,06	----	0,001	0,99	0,11	2,01
100	1 000,0	-0,03	0,03	----	0,001	1,1	0,11	2,01



CONDICIONES AMBIENTALES

El lugar de la Calibración fue Zona Industrial de la empresa CONSORCIO DSC ubicada en El retorno - Guaviare. Durante la Calibración se presentaron las siguientes condiciones ambientales:

Temperatura Ambiente Máxima:	35,8 °C	**Temperatura Ambiente Mínima:**	33,8 °C
Humedad Relativa Máxima:	49 % HR	**Humedad Relativa Mínima:**	46 % HR

LM-PC-05-F-01 R12.4

RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN Continuación…

Tabla 4.

Coeficientes para el cálculo de la fuerza en función de su defomación y su R^2, el cual refleja la bondad del ajuste del modelo a la variable.

A_o	A_1	A_2	A_3	---	R^2
-4,89700 E-01	9,96690 E-01	1,16148 E-05	-7,39763 E-09		1,0000 E00

Ecuación 1: donde F (kN) es la fuerza calculada y X (kN) es el valor de deformación evaluado

$$F = A_0 + (A_1 * X) + (A_2 * X^2) + (A_3 * X^3)$$

Tabla 5.

Valores calculados en función de la fuerza aplicada (kN)

Indicación kN	0,00	10,00	20,00	30,00	40,00
100,00	99,288	109,28	119,27	129,26	139,25
150,00	149,25	159,25	169,25	179,25	189,25
200,00	199,25	209,26	219,27	229,27	239,28
250,00	249,29	259,30	269,32	279,33	289,35
300,00	299,36	309,38	319,40	329,42	339,44
350,00	349,46	359,48	369,50	379,52	389,55
400,00	399,57	409,60	419,62	429,65	439,67
450,00	449,70	459,73	469,75	479,78	489,81
500,00	499,83	509,86	519,89	529,92	539,94
550,00	549,97	560,00	570,03	580,05	590,08
600,00	600,11	610,13	620,16	630,19	640,21
650,00	650,23	660,26	670,28	680,30	690,33
700,00	700,35	710,37	720,39	730,41	740,42
750,00	750,44	760,46	770,47	780,48	790,50
800,00	800,51	810,52	820,53	830,53	840,54
850,00	850,55	860,55	870,55	880,55	890,55
900,00	900,55	910,54	920,54	930,53	940,52
950,00	950,51	960,49	970,48	980,46	990,44
1 000,00	1 000,4				

Tabla 6.

Valores Residuales

Indicación del IBC kN	Promedio S1, 2 y 3 kN	Por Interpolación kN	Residuales kN
100,00	99,323	99,288	- 0,04
200,00	199,09	199,25	0,16
300,00	299,57	299,36	- 0,20
400,00	399,49	399,57	0,08
500,00	499,94	499,83	- 0,11
600,00	599,92	600,11	0,19
700,00	700,43	700,35	- 0,08
800,00	800,41	800,51	0,10
900,00	900,71	900,55	- 0,16
1 000,00	1 000,3	1 000,4	0,07

ALTA TECNOLOGÍA CON CALIDAD HUMANA AL SERVICIO DEL MUNDO
Laboratorio de Metrología: Cll 18 #103B-72 | PBX: 57 (1) 745 4555 - 3174233640 | labmetrologia@pinzuar.com.co | WWW.PINZUAR.COM.CO

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=2,013 y la probabilidad de cobertura, la cual debe ser aproximada al 95% y no menor a este valor. La incertidumbre expandida fue estimada bajo los lineamientos del 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

Instrumento de Referencia

Instrumento	Transductor de Fuerza de 1 MN.
Modelo	KAL 1MN.
Clase	0,5.
Número de Serie	017403.
Certificado de Calibración	5047 del INM.
Próxima Calibración	2023-11-22.

El/Los certificado(s) de calibración de el/los patrón(es) usado(s) como referencia para la Calibración que se mencionan en la Pág. 2, se pueden descargar accediendo al enlace en el código QR.

CRITERIOS PARA LA CLASIFICACIÓN DE LA MÁQUINA DE ENSAYO

La siguiente Tabla proporciona los valores máximos permitidos, para los diferentes errores relativos del sistema de medición de fuerza y para la resolución relativa del indicador de fuerza que caracteriza una escala de la máquina de ensayo de acuerdo con la clase apropiada para sus ensayos según la sección 7 de la Norma ISO 7500-1:2018 Metallic materials - Calibration and verification of static uniaxial testing machines - Part 1: Tension/compression testing machines - Calibration and verification of the force-measuring system

Clase de la escala de la máquina	Indicación	Repetibilidad	Reversibilidad*	Cero	Resolución relativa
0,5	0,5	0,5	0,75	0,05	0,25
1	1	1	1,5	0,1	0,5
2	2	2	3	0,2	1
3	3	3	4,5	0,3	1,5

*El error realtivo de reversibilidad se determina solamente cuando es previamente solicitado por el cliente.

OBSERVACIONES

1. Se emplea la coma (,) como separador decimal.
2. En cualquier caso, la máquina debe calibrarse si se realiza un cambio de ubicación que requiera desmontaje, o si se somete a ajustes o reparaciones importantes. Numeral 9. ISO 7500-1:2018
3. El cliente autoriza emitir el certificado de calibración y conoce que los puntos por debajo del 20% del limite superior no se obtuvieron de acuerdo a lo establecido en el documento de referencia ISO 7500-1:2018 Numeral 6.4.5. Los resultados en valores discretos de fuerza reportados fueron solicitados y aprobados por el cliente.
4. Con el presente Certificado de Calibración se adjunta la etiqueta de Calibración No. F-26368-005

Fin del Certificado

MEJORAMIENTO, MANTENIMIENTO, GESTIÓN PREDIAL, SOCIAL Y AMBIENTAL SOSTENIBLE DELA TRONCAL DE LA ORINOQUÍA (SAN JOSE - EL RETORNO - CALAMAR) EN EL DEPERTAMENTO DEL GUAVIARE, EN MARCO DE LA REACTIVACIÓN ECONÓMICA, MEDIANTE EL PROGRAMA DE OBRA PUBLICA "VIAS PARA LA LEGALIDAD Y LA REACTIVACIÓN VISÓN 2030" , MÓDULO 5.

RETORNO - CALAMAR

PRENSA MARSHALL

Certificado de Calibración - Laboratorio de Fuerza

F-26367-001 R0

Calibration Certificate - Laboratory of Force

Equipo *Instrument*	MARSHALL STABILITY TESTER
Fabricante *Manufacturer*	CONTROLS
Modelo *Model*	T1008
Número de Serie *Serial Number*	4010294
Identificación Interna *Internal Identification*	SNC-MED-0119
Capacidad Máxima *Maximum Capacity*	2300 Unidad Dial
Solicitante *Customer*	SONACOL S.A.S.
Dirección *Address*	Carrera 86 No. 51 - 66 Oficina 204
Ciudad *City*	Bogotá D.C.
Fecha de Calibración *Date of calibration*	2023 – 02 – 17
Fecha de Emisión *Date of issue*	2023 – 02 – 21

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 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 internationals standards, which realize the units of measurement according to the International System of Units (SI).

The user is responsable for Calibration the measuring instruments at appropriate time intervals.

Número de páginas del certificado, incluyendo anexos 06
Number of pages of the certificate and documents attached

Sin la aprobación del Laboratorio de Metrología Pinzuar no se puede reproducir el Certificado, 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 el Certificado

Signatures Authorizing the Certificate

Ing. Miguel Andrés Vela Avellaneda
Metrólogo Laboratorio de Metrología

Tecg. Oscar Eduardo Briceño
Metrólogo Laboratorio de Metrología

DATOS TÉCNICOS

Máquina de Ensayo Bajo Calibración	
Clase	No Identificable
Dirección de Carga	Compresión
Tipo de Indicación	Analógica
División de Escala	1 Unidad Dial
Resolución	0,5 Unidad Dial
Intervalo de Medición Calibrado	Del 10 % al 100 % de la carga máxima.
Límite Inferior de la Escala	50 Unidad Dial

RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN

La calibración se efectuó siguiendo los lineamientos establecidos en el documento de referencia ISO 7500-1:2018 Metallic materials - Calibration and verification of static uniaxial testing machines - Part 1: Tension/compression testing machines - Calibration and verification of the force-measuring system, en donde se especifica un intervalo de temperatura comprendido entre 10°C a 35°C, con una variación máxima de 2°C durante cada serie de medición. Se utilizó el método de comparación directa aplicando Fuerza Indicada Constante.

Se realizó una inspección general de la máquina y se determina que: Se puede continuar la calibración como se recibe el equipo

Tabla 1.
Indicaciones como se entrega la máquina

Indicación del IBC		Indicaciones Registradas del Equipo Patrón para Cada Serie					
		S_1	S_2	S_2'	S_3	S_4	Promedio
		Ascendente	Ascedente	No Aplica	Ascendente	No Aplica	$S_{1, 2 y 3}$
%	Unidad Dial	kN	kN	----	kN	----	kN
10	230	4,087 4	4,100 3	----	4,097 3	----	4,095 4
20	460	8,075 1	8,079 4	----	8,065 4	----	8,073 2
30	690	12,033	12,028	----	12,022	----	12,022
40	920	15,920	15,911	----	15,907	----	15,915
50	1 150	19,825	19,827	----	19,813	----	19,815
60	1 380	23,699	23,694	----	23,690	----	23,695
70	1 610	27,533	27,536	----	27,523	----	27,525
80	1 840	31,320	31,320	----	31,323	----	31,320
90	2 070	35,112	35,107	----	35,127	----	35,114
100	2 300	38,852	38,853	----	38,858	----	38,857

LM-PC-05-F-01 R12.4

RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN Continuación…

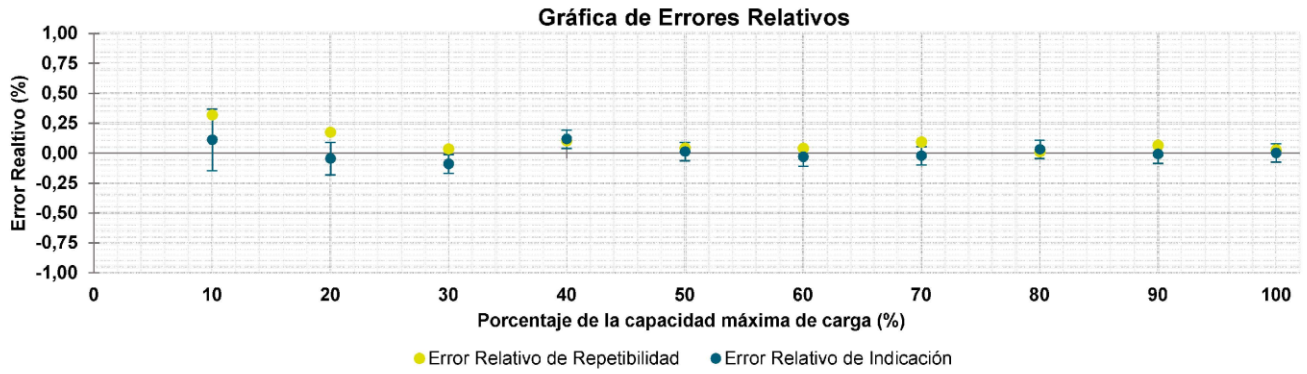
Tabla 2.
Error realitivo de cero, f_0, calculado para cada serie de medición a partir de su cero residual

$f_{0,S1}$ %	$f_{0,S2}$ %	$f_{0,S2'}$ %	$f_{0,S3}$ %	$f_{0,S4}$ %
0,043	0,043	----	0,043	----

Tabla 3.
Resultados de la Calibración de la máquina de ensayo.

Indicación Ajustada del IBC (*)		Errores Relativos			Resolución Relativa	Incertidumbre Expandida		$k_{p \approx 95\ \%}$
		Indicación	Repetibilidad	Reversibilidad				
		q	b	v	a	U		
%	kN (*)	%	%	%	%	kN	%	-----
10	**4,099 7**	0,11	0,32	----	0,206	0,011	0,26	2,01
20	**8,069 5**	-0,05	0,17	----	0,105	0,011	0,14	2,01
30	**12,014**	-0,091	0,033	----	0,070	9,3E-03	0,077	2,02
40	**15,931**	0,117	0,101	----	0,053	0,012	0,077	2,01
50	**19,823**	0,012	0,040	----	0,043	0,015	0,077	2,01
60	**23,686**	-0,031	0,038	----	0,036	0,018	0,077	2,01
70	**27,523**	-0,022	0,091	----	0,031	0,021	0,077	2,01
80	**31,331**	0,031	0,010	----	0,027	0,024	0,077	2,01
90	**35,110**	-0,008	0,063	----	0,024	0,027	0,077	2,01
100	**38,860**	0,002	0,026	----	0,022	0,030	0,077	2,01

(*) Se utilizó la función de regresión polinomial mostrada en la página 4 de este certificado para convertir el valor de unidades del dial a unidades de fuerza.



CONDICIONES AMBIENTALES

El lugar de la Calibración fue Zona Industrial de la empresa CONSORCIO DSC ubicada en El retorno - Guaviare. Durante la Calibración se presentaron las siguientes condiciones ambientales.

Temperatura Ambiente Máxima:	32,3 °C	**Temperatura Ambiente Mínima:**	28,4 °C
Humedad Relativa Máxima:	44 % HR	**Humedad Relativa Mínima:**	42 % HR

RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN Continuación…

Tabla 4.

Coeficientes para el cálculo de la fuerza en función de su defomación y su R^2, el cual refleja la bondad del ajuste del modelo a la variable.

A_o	A_1	A_2	A_3	---	R^2
1,04700 E-01	1,74200 E-02	-2,33673 E-07	-6,78527 E-12		1,0000 E00

Ecuación 1: donde F (Unidad Dial) es la fuerza calculada y X (Unidad Dial) es el valor de deformación evaluado

$$F = A_0 + (A_1 * X) + (A_2 * X^2) + (A_3 * X^3)$$

Tabla 5.

Valores calculados en función de la fuerza aplicada (Unidad Dial)

Indicación Unidad Dial	0	23	46	69	92
230	4,098 9	4,496 9	4,894 7	5,292 2	5,689 5
345	6,086 5	6,483 3	6,879 8	7,276 0	7,672 0
460	8,067 8	8,463 3	8,858 5	9,253 5	9,648 2
575	10,043	10,437	10,831	11,224	11,618
690	12,011	12,404	12,797	13,189	13,581
805	13,973	14,364	14,756	15,147	15,538
920	15,928	16,318	16,708	17,098	17,487
1 035	17,877	18,265	18,654	19,042	19,431
1 150	19,818	20,206	20,593	20,980	21,367
1 265	21,753	22,140	22,525	22,911	23,296
1 380	23,681	24,066	24,451	24,835	25,219
1 495	25,603	25,986	26,369	26,752	27,135
1 610	27,517	27,899	28,281	28,662	29,043
1 725	29,424	29,805	30,185	30,565	30,945
1 840	31,324	31,703	32,082	32,461	32,839
1 955	33,217	33,595	33,972	34,349	34,726
2 070	35,103	35,479	35,855	36,231	36,606
2 185	36,981	37,356	37,730	38,104	38,478
2 300	38,852				

Tabla 6.

Valores Residuales

Indicación del IBC Unidad Dial	Promedio S1, 2 y 3 kN (*)	Por Interpolación kN (*)	Residuales kN (*)
230	4,095 2	4,098 9	0
460	8,073 2	8,067 8	0
690	12,024	12,011	0
920	15,913	15,928	0
1 150	19,820	19,818	0
1 380	23,694	23,681	0
1 610	27,529	27,517	0
1 840	31,321	31,324	0
2 070	35,113	35,103	0
2 300	38,860	38,852	0

ALTA TECNOLOGÍA CON CALIDAD HUMANA AL SERVICIO DEL MUNDO
Laboratorio de Metrología: Cll 18 #103B-72 | PBX: 57 (1) 745 4555 - 3174233640 | labmetrologia@pinzuar.com.co | WWW.PINZUAR.COM.CO

RESULTADOS DE LA CALIBRACIÓN Continuación…

La Tabla 7 y Tabla 8 de este Certificado de Calibración se generan debido a que las unidades de la indicación del equipo bajo Calibración no coinciden con los Newton que son las unidades definidas en el Sistema Internacional de Unidades para la magnitud derivada fuerza. Los valores aquí presentados corresponden a la multiplicación de los resultados plasmados en la Tabla 1 y Tabla 3 de este Certificado de Calibración por el factor de conversión correspondiente. Cabe aclarar que los resultados mostrados como valores relativos no se modifican al realizar la conversión de unidades.

#N/D

Tabla 7.
Indicaciones obtenidas durante la Calibración para cada valor de carga aplicado en kgf

Indicación del IBC		Indicaciones Registradas del Equipo Patrón para Cada Serie					
		S_1	S_2	S_2'	S_3	S_4	Promedio
		Ascendente	Ascedente	No Aplica	Ascendente	No Aplica	$S_{1,\ 2\ y\ 3}$
%	kgf	kgf	kgf	----	kgf	----	kgf
10	**,418 05**	,416 81	,418 13	----	,417 83	----	,417 59
20	**,822 86**	,823 44	,823 85	----	,822 42	----	,823 24
30	**1,225 0**	1,225 9	1,226 2	----	1,226 3	----	1,226 1
40	**1,624 5**	1,623 5	1,622 6	----	1,621 9	----	1,622 6
50	**2,021 3**	2,021 4	2,021 4	----	2,020 5	----	2,021 1
60	**2,415 3**	2,416 4	2,416 3	----	2,415 5	----	2,416 1
70	**2,806 5**	2,807 8	2,808 1	----	2,805 6	----	2,807 2
80	**3,194 8**	3,193 9	3,194 0	----	3,193 7	----	3,193 9
90	**3,580 2**	3,580 3	3,579 5	----	3,581 7	----	3,580 5
100	**3,962 7**	3,962 5	3,962 1	----	3,963 2	----	3,962 6

Tabla 8.
Resultados de la Calibración de la máquina de ensayo.

Indicación Ajustada del IBC		Errores Relativos			Resolución Relativa	Incertidumbre Expandida		$k_{\ p \approx 95\ \%}$
		Indicación	Repetibilidad	Reversibilidad				
		q	*b*	*v*	*a*	*U*		
%	kgf	%	%	%	%	kgf	%	-----
10	**,418 05**	0,11	0,32	----	0,206	1,1E-03	0,26	2,01
20	**,822 86**	-0,05	0,17	----	0,105	1,1E-03	0,14	2,01
30	**1,225 0**	-0,091	0,033	----	0,070	9,4E-04	0,077	2,02
40	**1,624 5**	0,117	0,101	----	0,053	1,3E-03	0,077	2,01
50	**2,021 3**	0,012	0,040	----	0,043	1,6E-03	0,077	2,01
60	**2,415 3**	-0,031	0,038	----	0,036	1,9E-03	0,077	2,01
70	**2,806 5**	-0,022	0,091	----	0,031	2,2E-03	0,077	2,01
80	**3,194 8**	0,031	0,010	----	0,027	2,5E-03	0,077	2,01
90	**3,580 2**	-0,008	0,063	----	0,024	2,8E-03	0,077	2,01
100	**3,962 7**	0,002	0,026	----	0,022	3,1E-03	0,077	2,01

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=2,02 y la probabilidad de cobertura, la cual debe ser aproximada al 95% y no menor a este valor. La incertidumbre expandida fue estimada bajo los lineamientos del 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

Instrumento de Referencia

Instrumento	Transductor de Fuerza de 50 kN.
Modelo	ZZB.
Clase	0,5.
Número de Serie	017415.
Certificado de Calibración	5048 del INM.
Próxima Calibración	2023-11-22.

El/Los certificado(s) de calibración de el/los patrón(es) usado(s) como referencia para la Calibración que se mencionan en la Pág. 2, se pueden descargar accediendo al enlace en el código QR.

CRITERIOS PARA LA CLASIFICACIÓN DE LA MÁQUINA DE ENSAYO

La siguiente Tabla proporciona los valores máximos permitidos, para los diferentes errores relativos del sistema de medición de fuerza y para la resolución relativa del indicador de fuerza que caracteriza una escala de la máquina de ensayo de acuerdo con la clase apropiada para sus ensayos según la sección 7 de la Norma ISO 7500-1:2018 Metallic materials - Calibration and verification of static uniaxial testing machines - Part 1: Tension/compression testing machines - Calibration and verification of the force-measuring system

Clase de la escala de la máquina	Indicación	Repetibilidad	Reversibilidad*	Cero	Resolución relativa
0,5	0,5	0,5	0,75	0,05	0,25
1	1	1	1,5	0,1	0,5
2	2	2	3	0,2	1
3	3	3	4,5	0,3	1,5

*El error realtivo de reversibilidad se determina solamente cuando es previamente solicitado por el cliente.

OBSERVACIONES

1. Se emplea la coma (,) como separador decimal.
2. En cualquier caso, la máquina debe calibrarse si se realiza un cambio de ubicación que requiera desmontaje, o si se somete a ajustes o reparaciones importantes. Numeral 9. ISO 7500-1:2018
3. El cliente autoriza emitir el certificado de calibración y conoce que los puntos por debajo del 20% del limite superior no se obtuvieron de acuerdo a lo establecido en el documento de referencia ISO 7500-1:2018 Numeral 6.4.5. Los resultados en valores discretos de fuerza reportados fueron solicitados y aprobados por el cliente.
4. Con el presente Certificado de Calibración se adjunta la etiqueta de Calibración No. F-26367-001

Fin del Certificado

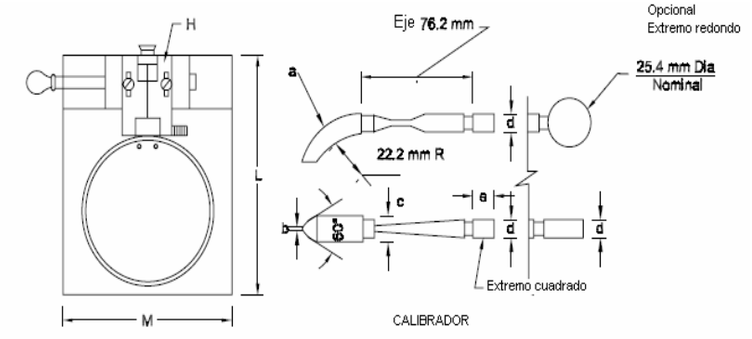
GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN CAZUELA CASAGRANDE	CODIGO	F11-PR43-HSEQ
		VERSION	1
		FECHA	13-may-21

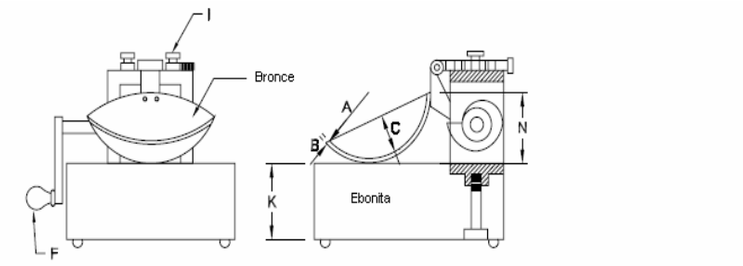
ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	CAZUELA CASA GRANDE	MARCA	CONTROLS
MODELO	22-T0030/F	SERIE	14008750
CODIGO	SNC-MED-0449	PROPIETARIO	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	2 mm - 54 mm	FECHA VERIFICACIÓN	5/09/2023

CRITERIOS VERIFICACION

DIMENCIONES	A	B	C	N	K	L	M	a	b	c	d
Descripcion	Radio de la copa	Espesor de la copa	Profundidad de la copa	Copa desde la guia del elevador hasta la base	Espesor	Largo	Ancho	Espesor	Borde cortante	Ancho	Diametro
Merico, mm	54	2	27	47	50	150	125	10	2	13,5	10
Tolerancia mm	2,00	0,10	1,00	1,50	5,00	5,00	5,00	0,10	0,10	0,10	0,20
Ingles, pulg	2,13	0,079	1,063	1,85	1,97	5,9	4,92	0,394	0,79	0,531	0,3937
Tolerancia , Pulg	0,004	0,004	0,04	0,06	0,2	0,2	0,2	0,004	0,004	0,004	0,008





DETALLE DE MEDIDAS OBTENIDAS

	A	B	C	N	K	L	M	a	b	c	d
	54,2	2,1	27,2	47,3	50,3	150,4	125,4	10,1	2,10	13,0	10,2

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

Certificado de calibración **Certificado # D254**

Datos cliente					
Razón Social	**Solarte Nacional de Contrucciones S.A.S.**				
Nit	**830129289-8**				
Procedimiento asistido por:	**Nelson Cardenas**				
Información equipo					
Marca	Troxler	**Modelo**	3430	**Serie**	37134
Cs 137 Serire #	77-4248		Actividad actual:	5,30	mCi
Am 241 Be Serie #:	782012		Actividad actual:	38,84	mCi
Fecha calibración:	07/08/2023		Vencimiento:	07/08/2024	
Datos del ultimo conteo estandar:		D:	1795	H:	658

Procedimiento usado para la calibración
Procedimiento de calibración según fabricante: **Troxler**
ASTM D6938-15 Estándar Test Métodos For in Place Density and Water Content of Soil and Soil-Agregate by Nuclear Methods. NORMA INVIAS INV E 164-13 Determinación dela Densidad y del Contenido de Agua del Suelo y del Suelo-Agregado en el Terreno Empleando Medidores Nucleares. Procedimiento interno INI-CAD-PR-001

Condiciones ambientales al momento de la calibración	
Temperatura ambiente (°C)	26
Humedad relativa (%)	73

Prueba 1			
	D:		**H:**
SUMATORIA	36435	**SUMATORIA**	13202
PROMEDIO	1822	**PROMEDIO**	660,1
RAIZ CUADRADA DEL PROMEDIO	42,68	**RAIZ CUADRADA DEL PROMEDIO**	25,69
DESVIACIÓN ESTANDAR	4,87	**DESVIACIÓN ESTANDAR**	1,02
RADIO	0,22	**RADIO**	0,20

Se toma como limites aceptables los valores e tre (0,17 a 0,33) siendo la relacion ideal de (0,25)

International Nuclear Industry

Prueba 2					
D:	Aprob.	**H:**	Aprob.	**Deriva % D:**	0,19
Den. Media:	1822	**Deriva %H:**	0,23	**Hum media:**	662

Valores de referencia para la proyeccion del conteo estandar			
D:	1822	**H:**	660,1

Proyeccion de conteo estandar				
	D:		**H:**	**Observación**
	Limite superior	**Limite inferior**		
Sep-23	1842	1800	657-671	
Oct-23	1838	1796		
Nov-23	1834	1792		
Dic-23	1830	1788		
ene-24	1826	1784		
feb-24	1822	1780		
mar-24	1818	1776		
abr-24	1814	1772		
may-24	1810	1768		
jun-24	1806	1764		
jul-24	1802	1761		
ago-24	1798	1757		

Está prohibida la reproducción parcial o total de este certificado sin la autorización expresa de INTERNATIONAL NUCLEAR INDUSTRY

Este documento es el original y debe tener las firmas manuscritas, sello seco y sello holográfico

Documento original firmado

Mauricio Peñaloza
Analista

Luisa Fernanda Reyes
Aprobó

www.inicm.com laboratorio@inicm.com (57) 3208338031

International Nuclear Industry / Sede Colombia

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE EQUIPOS O INSTRUMENTOS GENERAL	CODIGO	F05-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	12-may-21

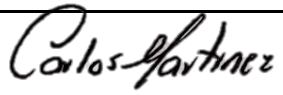
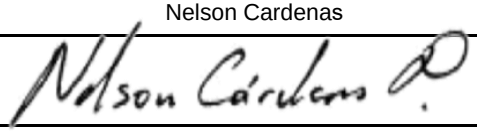
ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	EQUIVALENTE DE ARENA	MARCA	PINZUAR
MODELO	NR	SERIE	NR
CODIGO	SNC-MED-0556	PROPIETARIO	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	381 mm	FECHA VERIFICACIÓN	5/09/2023

TIPO DE VERIFICACION	FECHAS DE VERIFICACION	CALCULO / RESULTADOS					ESTADO EN QUE SE ENCONTRO	FECHA PROXIMA VERIFICACION
		LECTURA 1	LECTURA 2	LECTURA 3	ERROR	ERROR PERMITIDO		
Comparacion	5 de septiembre de 2022	31,85	31,81	31,82	0,03	1	Probetas en condiciones de uso	5 de septiembre de 2023
		42,95	43,00	43,10	0,02	1		
		102,05	102,05	102,00	0,03	1		
		127,05	127,05	127,05	0,05	1		
		250,05	250,05	250,05	0,05	1		
		381,05	381,05	380,95	0,02	1		

OBSERVACIONES

ERROR PEMITIDO EN MILIMETROS TOMADO DE LA NORMA EQUIVALENTE DE ARENA DE SUELOS Y AGREGADOS FINOSI.N.V. E – 133 – 13.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	CARLOS MARTINEZ	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE EQUIPOS O INSTRUMENTOS GENERAL	CODIGO	F05-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	12-may-21

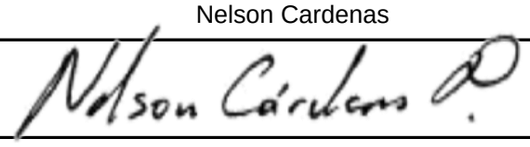
ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	EQUIPO DE MATERIA ORGANICA	MARCA	BOECO
MODELO	NR	SERIE	NR
CODIGO	NR	PROPIETARIO	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	500 ml	FECHA VERIFICACIÓN	5/09/2023

TIPO DE VERIFICACION	FECHAS DE VERIFICACION	CALCULO / RESULTADOS					ESTADO EN QUE SE ENCONTRO	FECHA PROXIMA VERIFICACION
		LECTURA 1	LECTURA 2	LECTURA 3	ERROR	ERROR PERMITIDO		
Comparacion	5 de septiembre de 2023	100,1	100,0	100,2	0,10	5	Botellas en condiciones de uso	5 de septiembre de 2024
		200,1	200,2	200,0	0,10	5		
		300,3	300,2	300,1	0,20	5		
		400,1	400,2	400,3	0,20	5		

OBSERVACIONES

Error permitido en mililitros tomado de la norma de contenido de presencia de impurezas orgánicas I.N.V. E – 212 – 13.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE EQUIPOS O INSTRUMENTOS GENERAL	CODIGO	F05-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	12-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	PICNOMETROS EN VIDRIO REFRACTARIO	MARCA	PINZUAR
MODELO	BOECO	SERIE	NR
CODIGO	NR	PROPIETARIO	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	1000 ml	FECHA VERIFICACIÓN	5/09/2023

TIPO DE VERIFICACION	FECHAS DE VERIFICACION	CALCULO / RESULTADOS					ESTADO EN QUE SE ENCONTRO	FECHA PROXIMA VERIFICACION
		LECTURA 1	LECTURA 2	LECTURA 3	ERROR	ERROR PERMITIDO		
Comparacion	5 de septiembre de 2023	1000,1	1000,2	1000,0	0,10	1,00	Equipo en condiciones de uso	5 de septiembre de 2024
		1000,3	1000,3	1000,0	0,20	1,00		
		1000,0	1000,1	1000,1	0,07	1,00		

OBSERVACIONES

Error permitido en milimetros tomado de ls norma NTC 2454.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas D.
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE EQUIPOS O INSTRUMENTOS GENERAL	CODIGO	F05-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	12-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

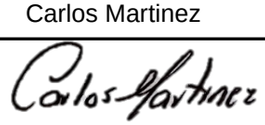
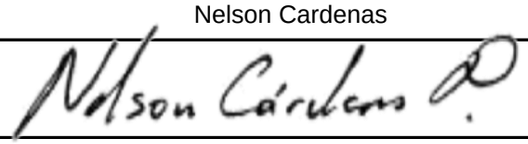
MAQUINA / EQUIPO	CALIBRADOR DE ALARGAMIENTO	MARCA	CONTROLS
MODELO	NR	SERIE	NR
CODIGO	SNC-MED-0019	PROPIETARIO	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	6,3 mm - 50 mm	FECHA VERIFICACIÓN	31/10/2023

TIPO DE VERIFICACION	FECHAS DE VERIFICACION	CALCULO / RESULTADOS					ESTADO EN QUE SE ENCONTRO	FECHA PROXIMA VERIFICACION
		LECTURA 1	LECTURA 2	LECTURA 3	ERROR	ERROR PERMITIDO		
Comparacion	31 de octubre de 2023	6,35	6,33	6,34	0,04	0,5	equipo en condiciones de uso	31 de octubre de 2024
		10,02	10,02	10,03	0,02	0,5		
		14,02	14,01	14,01	0,01	0,5		
		20,12	20,11	20,12	0,12	0,5		
		28,03	28,01	28,01	0,02	0,5		
		37,53	37,54	37,52	0,03	0,5		
		50,04	50,02	50,03	0,03	0,5		

OBSERVACIONES

Error permitido en milimetros tomado de la norma índices de alargamiento y aplanamiento INV-E – 230 – 13.

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE EQUIPOS O INSTRUMENTOS GENERAL	CODIGO	F05-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	12-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

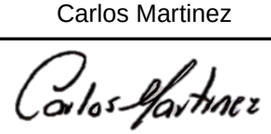
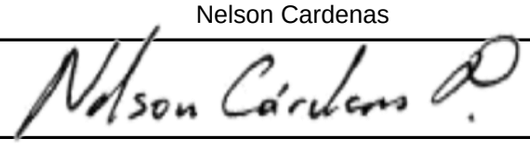
MAQUINA / EQUIPO	CALIBRADOR DE APLANAMIENTO	MARCA	CONTROLS
MODELO	NR	SERIE	NR
CODIGO	SNC-MED-0020	PROPIETARIO	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	6,3 mm - 50 mm	FECHA VERIFICACIÓN	31/10/2023

TIPO DE VERIFICACION	FECHAS DE VERIFICACION	CALCULO / RESULTADOS					ESTADO EN QUE SE ENCONTRO	FECHA PROXIMA VERIFICACION
		LECTURA 1	LECTURA 2	LECTURA 3	ERROR	ERROR PERMITIDO		
Comparacion	31 de octubre de 2023	6,35	6,32	6,33	0,03	0,5	Equipo en condiciones de uso	31 de octubre de 2024
		10,13	10,14	10,11	0,13	0,5		
		14,10	14,08	14,21	0,13	0,5		
		20,03	20,09	20,14	0,09	0,5		
		28,02	28,01	28,03	0,02	0,5		
		37,53	37,54	37,55	0,04	0,5		
		50,02	50,10	50,14	0,09	0,5		

OBSERVACIONES

Error permitido en milimetros tomado de la norma índices de alargamiento y aplanamiento INV-E – 230 – 13.

La verificación del equipo se realizo con el equipo patrón de longitud PIE DE REY marca MITUTOYO serie 15833394 certificado de calibración L-22192-001 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN DE EQUIPOS O INSTRUMENTOS GENERAL	CODIGO	F05-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	12-may-21

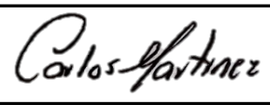
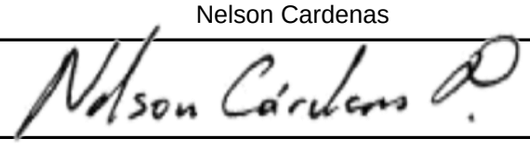
ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	PROBETA PLASTICO 1000 ml	MARCA	PINZUAR
MODELO	BOECO	SERIE	NR
CODIGO	NR	PROPIETARIO	SONACOL S.A.S
RANGO DE MEDICIÓN	1000 ml	FECHA VERIFICACIÓN	6/09/2023

TIPO DE VERIFICACION	FECHAS DE VERIFICACION	CALCULO / RESULTADOS					ESTADO EN QUE SE ENCONTRO	FECHA PROXIMA VERIFICACION
		LECTURA 1	LECTURA 2	LECTURA 3	ERROR	ERROR PERMITIDO		
Comparacion	6 de septiembre de 2023	1000,0	1000,2	1000,1	0,10	1,00	Equipo en condiciones de uso	6 de septiembre de 2024
		1000,1	1000,1	1000,1	0,10	1,00		
		1000,0	1000,2	1000,2	0,13	1,00		

OBSERVACIONES

Error permitido en milimetros tomado de ls norma NTC 2454.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma		Firma	
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad

GRUPO EMPRESARIAL LHS	VERIFICACIÓN HORNO	CODIGO	F07-PR43-HSEQ
		VERSION	3
		FECHA	13-may-21

ESPECIFICACIONES TECNICAS

MAQUINA / EQUIPO	HORNO ELECTRICO CON CIRCULACIO AIRE	**MARCA**	PINZUAR
MODELO	PG190	**SERIE**	264
CODIGO	CLHS-MED-0013	**PROPIETARIO**	CONSTRUCTORA LHS
RANGO DE MEDICIÓN	5 °c - 200 °c	**FECHA VERIFICACION**	12/09/2023

HORA	Temperatura Requerida, TR (°C)	Temperatura Ajustada, TA (°C)	Temperatura Reportada, TE (°C)	Temperatura Indicada por el patrón, TP (°C)	ERROR DE EXACTITUD	ERROR DE INDICACION
8:00:00 a. m.	150	150	150,1	150,2	0,2	5,00
9:00:00 a. m.	150	150	150,3	150	0	5,00
10:00:00 a. m.	150	150	150,1	150,1	0,1	5,00
11:00:00 a. m.	150	150	149,8	150,2	0,2	5,00
12:00:00 p. m.	150	150	149,9	150	0	5,00
1:00:00 p. m.	150	150	150,3	149,9	-0,1	5,00
2:00:00 p. m.	150	150	150,2	150,1	0,1	5,00
3:00:00 p. m.	150	150	150,3	150,3	0,3	5,00
4:00:00 p. m.	150	150	149,9	150,1	0,1	5,00

TP - TR máximo = 40,10 °C

TP - TE promedio = 0,00 °C

EMP = 5,0 °C

CUMPLE SI [x] NO [ ]

OBSERVACIONES

La verificación del equipo se realizó con el termómetro digital marca CEM serie 140230091 certificado de calibración T-21523-006 R0.

ELABORÓ		REVISO	
Nombre	Carlos Martinez	Nombre	Nelson Cardenas
Firma	Carlos Martinez	Firma	Nelson Cárdenas
Cargo	Laboratorista	Cargo	Cordinador de calidad