SOLUCIONES DE CONTROL Y CALDERAS S.A.S	**INFORME DE TRABAJO**	F-OP-05 V.1 Consecutivo: RDT-539

Calle 25d # 84b-25, Bogotá
Pbx: 9 261835
www.gytsoluciones.com.co
E-MAIL: proyectos@gytsoluciones.com.co

Cliente	Dirección del servicio	Fecha Servicio	Técnico Responsable	Tipo de Servicio
SECRETARIA DISTRITAL DE INTEGRACION SOCIAL	CDC LOURDES	12 Febrero, 2025	Alfredo Puerta Leal	1. Mantenimiento

Equipo Intervenido

Equipo	Caldera, Quemador, Otro
Detalle otro equipo	Tanque agua caliente tecnik 400GAL,intercambiador teknic 32BHP,tanque condensados
Marca	Tecnik
Modelo	D132L360
Capacidad	40BHP
Presión de trabajo (psi)	95.00
Combustible	Gas natural

Resultados de la calibración

Calibración de combustión con analizador de gases

CO (ppm)	
CO2 (%)	
NOX (%)	
O2 (%)	
Temperatura (Grados Celsius)	

Mantenimiento de Caldera

Desollinado	Limpio
Lavado Interno	Limpio
Camara combus/refectarios	Ajustado, Limpio

Empaques y aislamientos	Reparado
Tanque de condensados	Limpio, Reparado
Tablero control/Instrumen.	Ajustado, Limpio
Tuberias y aislamientos	Reparado

Mantenimiento Quemador

Tren gas principal y piloto	Ajustado, Limpio
Motor y ventilador.	Limpio
Sensor de llama	Limpio
Transfo /electodos Iginicion.	Limpio
Switch minima Aire	Limpio
Switch maxima/minima Gas	Limpio
Control de llama	Limpio
Alambrado eléctrico	Ajustado, Limpio
Ductos gas -aire	No Aplica
Mezclador gas - aire	No Aplica
Flautas de Combustion	No Aplica

Pruebas de Seguridad

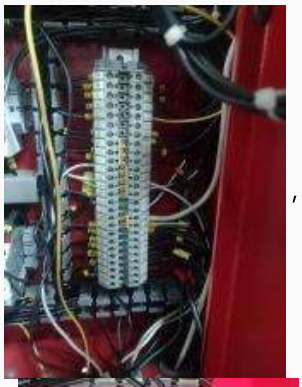
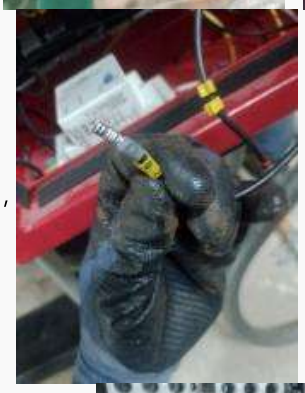
Prueba Hidrostatica 1.5 P.T:	✓
Bajo nivel de agua:	✓
Drenar columna De Agua :	✓
Purga de fondo:	✓
Valvula de seguridad:	✓
Limites de seguridad:	✓
Hermeticidad tren de gas:	✓
Estanqueidad válvulas:	✓
Switch Gas - Aire:	✓
Encendidos constantes:	✓
Presión estática (mbar):	24.00
Presión Dinámica (mbar):	10.00

Situación Encontrada

Equipos fuera de servicio pendientes por mantenimiento general,mipples red entrada agua lado caldera corroídos,Tess red de purgas fisuradas,mipples conexión tanque de condensados a bomba corroídos, empaque tanque de condensados deteriorado,excesos de lodos en el interior al igual que en red de llenado y succión. Tornillería de sujeción quemador a caldera encastrada lo que produjo la ruptura de uno de ellos,vidrio nivel mcdonnell en mal estado,empaques intercambiador deteriorados



Control de la situación

Control de la situación	Evidencias acciones realizadas
Se realiza intervención general de caldera	           

Control de la situación	Evidencias acciones realizadas















Control de la situación **Evidencias acciones realizadas**












Control de la situación **Evidencias acciones realizadas**









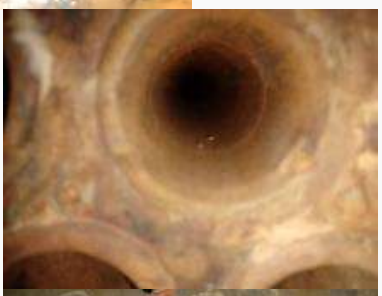




Control de la situación **Evidencias acciones realizadas**












Control de la situación **Evidencias acciones realizadas**











Control de la situación	Evidencias acciones realizadas
	 ,  ,  , 

Recomendaciones de operación y repuestos a remplazar

4 niples 1/4 *2"1/2
Empaque flexitalico 10"
Universal de1/2
2 niples 1"*2"1/2
Cordón en fibra de vidrio 3/4 *10mtrs
Cordón fibra de vidrio 1/2 *1.60mtrs
Manta cerámica 4mtrs²
Tubo de vidrio nivel y empaques
Empaque mcdonnell
Tee's 1"
4 empaques handhole topo g
Empaques lamina 8000 para serpentines tanque agua caliente e intercambiador 80 cm²
Empaque caucho lona 20cm² para tanque condensados
Se recomienda el cambio de 7 metros de tubo 11/2 2 codos 1 universal bushin 2 *11/2 copa 1/2*3/4
5mtrs de tubería 3/4 4codos3/4 1 universal
Asegurar chimenea
Manguera en suavizador para retro lavado 2 metros 6 milímetros
Se realiza pruebas de funcionamiento y de seguridad siendo sastifatoria quedan operativos

Recibido en Planta

Persona que recibió el informe	Firma Recibido
Wilder Beltrán Romero **Identificación:** 79706995 **Móvil:** 3219535225 **Cargo:** Operario 487 grado 13 **Fecha y hora:** Lun, 17/02/2025 - 12:29	

Atentos para resolver sus inquietudes del presente informe.

Cordialmente:
G&T SOLUCIONES DE CONTROL Y CALDERAS S.A.S



Ricardo Vasquez
Coordinación Técnica.
Pbx: (57 1) 9261835.
Móvil: 324 212 6436.
proyectos@gytsoluciones.com.co.

G & T SOLUCIONES DE CONTROL Y CALDERAS S.A.S. Es una empresa registrada para el sector industrial en gas natural S.A. e.s.p. en el diseño, construcción de instalaciones internas, conversión y suministros de equipos

ALCALDÍA MAYOR DE BOGOTÁ D.C. SECRETARÍA DE INTEGRACIÓN SOCIAL	PROCESO: PROCESO DE BIENES Y SERVICIOS PROCEDIMIENTO: GESTIÓN DE LA INFRAESTRUCTURA FORMATO: SATISFACCIÓN DE MANTENIMIENTO	CODIGO No.	F-BS-GI-004
		VERSIÓN:	1
		FECHA:	septiembre-12
		PÁGINA:	1 de 1

1. FECHA VERIFICACIÓN:				2. CONSECUTIVO	
3. LOCALIDAD:		4. FORMATO DE SOLICITUD ATENDIDO:	No. RADICADO:		
5. NOMBRE DEL CENTRO O SEDE ATENDIDO:	CDC LOURDES.		FECHA DEL RADICADO:	DD MM AA	
6. DIRECCION DEL CENTRO	Cr 2 #3-00				
8. EMPRESA CONTRATISTA QUE EJECUTÓ LA OBRA:	G y T soluciones de control y calderas		9. No. Contrato y Año.	9409-2024	
10. PERIODO DE REALIZACIÓN DE TRABAJOS :	FECHA INICIO: 10-02-25		FECHA FINAL:	17-02-25	

11. DESCRIPCION DE LOS TRABAJO REALIZADOS

Espacios del centro en donde se realizaron las obras	Trabajos realizados-(Mantenimiento Preventivo Anual o General de Sistema de Caldera-calderín y equipos auxiliares)	SI	NO	N/A
	Revisar limpiar y calibrar el sistema de combustión, quemador y componentes.	✓		
	Reposición de bulbos o fotoceldas de los controles electrónicos.			X
	Revisar todo el sistema, incluyendo los controles y todos los equipos auxiliares o complementarios.	✓		
	Realizar la limpieza, lavado interno, drenado del lodo y deshollinado del sistema de la caldera y sus equipos auxiliares (intercambiador de calor, tanque de condensados, tanque de agua caliente, suavizador, motobombas y moto ventiladores), con el fin de preservar la vida útil del sistema, revisar la superficie de calentamiento y retirar incrustaciones.	✓		
	Cambiar los empaques en las inspecciones hand hole, man hole, empaques de compuertas y empaques de nivel.	✓		
	Cambio de impelentes que se encuentren deteriorados.			X
	Cambio de empaques del control de nivel.	✓		
	Cambio de empaques de tanques de agua, tanque de condensados, intercambiador de calor, serpentines, suavizador.	✓		
	Cambiar los electrodos.	✓		
	Cambiar el tubo de vidrio de nivel linea roja.	✓		
	Limpiar los filtros de suministro de agua, vapor, combustible y red de purga en general.	✓		
	Las demás que el supervisor y/o apoyo a la supervisión ordene para el buen funcionamiento de los sistemas de calderas, calderines y sus equipos auxiliares o complementarios.	✓		

ANOTACIONES

- Se realiza mantenimiento preventivo, Ajuste y Calibración Valvula de Seguridad o Alivio de 1" Certificada por Laboratorio Especializado.
- Se realiza mantenimiento preventivo, Ajuste y Calibración Valvula de Seguridad o Alivio de 3/4" Certificada por Laboratorio Especializado.
- Se realizo instalación tubo de Vidrio Nivel linea roja de Borosilicato, con alta resistencia a los Efectos del Agua y a temperatura de 90°C, pared 1/8".
- Se realizo instalacion de Empaque para Compuerta Caldera Cordon fibra de 3/4" Alta temperatura.
- Se realizo instalacion de empaque tubo de Vidrio de Nivel, tanque Condensados para alta temperatura, resistencia y presión
- Se realizo instalación de Empaque Tapa 6-E o Similar HAND-HOLE para alta temperatura, resistencia y presion

12. ENCUESTA DE SATISFACCION

PREGUNTA	CALIFICACION (siendo 1 malo y 5 excelente) 1	2	3	4	5	OBSERVACIONES
1. Califique el aseo y orden durante la ejecución del servicio				X		
2. Califique la cortesía y amabilidad del personal técnico y profesional de la empresa contratista.				X		

13. FIRMAS

FIRMA DEL RESPONSABLE DEL CENTRO O PERSONA QUE SOLICITO EL SERVICIO	FIRMA DEL CONTRATISTA / OPERARIO QUE ATENDIO LA SOLICITUD
Nombre: GUARDACALDERON WATEO	Nombres: Darwin merchan
Cargo: REFERENTE CDC.	Cargo: TECNICO electromecanico
FIRMA DEL INTERVENTOR QUE SUPERVISÓ LA OBRA	**FIRMA DE SUPERVISOR O APOYO A LA SUPERVISIÓN DEL CONTRATO DE LA SDIS**
Nombre:	Nombre:
Cargo:	Cargo: - SUBDIRECCIÓN DE PLANTAS FÍSICAS

Darwin Merchan

ALCALDÍA MAYOR DE BOGOTÁ D.C. SECRETARÍA DE INTEGRACIÓN SOCIAL	PROCESO: PROCESO DE BIENES Y SERVICIOS	CODIGO No.	F-BS-GI-004
	PROCEDIMIENTO: GESTIÓN DE LA INFRAESTRUCTURA	VERSIÓN:	1
	FORMATO: SATISFACCIÓN DE MANTENIMIENTO	FECHA:	septiembre-12
		PÁGINA:	1 de 1

1. FECHA VERIFICACIÓN:	12/03/2025			2. CONSECUTIVO	
3. LOCALIDAD:		4. FORMATO DE SOLICITUD ATENDIDO:	No. RADICADO:		
5. NOMBRE DEL CENTRO O SEDE ATENDIDO:	CDC LOURDES		FECHA DEL RADICADO:		
6. DIRECCION DEL CENTRO	DIR KR 2 3 00				
8. EMPRESA CONTRATISTA QUE EJECUTÓ LA OBRA:	G&T SOLUCIONES DE CONTROL Y CALDERAS SAS		9. No. Contrato y Año.	9409-2024	
10. PERIODO DE REALIZACIÓN DE TRABAJOS :	FECHA INICIO:	10-02-25	FECHA FINAL:	17-02-25	

11. DESCRIPCION DE LOS TRABAJO REALIZADOS

Espacios del centro en donde se realizaron las obras	Trabajos realizados
	Actividades correctivas realizadas.
SERVICIO DE MANTENIMIENTO CORRECTIVO DEL SISTEMA DE CALDERAS	Cambio (1M) TUBO DE 1" EN ACERO CARBONO PARA VAPOR
	Cambio (3M) AISLAMIENTO TÉRMICO EN MANTO O MANTA CERÁMICO DE 2"
	Cambio (2) EMPAQUETADURA DE SERPENTÍN TANQUE DUCHAS
	Cambio (2) EMPAQUETADURA DE INTERCAMBIADOR DE CALOR PISCINA
	Cambio (1) EMPAQUETADURA DE CONTROL DE NIVEL MAC DONNELL
	Cambio (1) TEE 1" EN ACERO CARBONO PARA RED DE VAPOR
SERVICIO DE MANTENIMIENTO CORRECTIVO DEL SISTEMA DE TANQUE DE CONDENSADOS	Cambio (1) UNIVERSAL DE 1/2" EN ACERO CARBONO PARA VAPOR
	Cambio (0,2) TUBO DE 1-1/4" EN ACERO CARBONO PARA VAPOR
	Cambio (4) TUBO DE 1" EN ACERO CARBONO PARA VAPOR
	Cambio (4) CODO DE 1" ACERO CARBONO PARA RED DE VAPOR
	Cambio (1) UNIVERSAL DE 1"EN ACERO CARBONO PARA VAPOR
	Cambio (1) SEMICODO 3/4" EN ACERO CARBONO PARA RED DE VAPOR
	Cambio (1) EMPAQUES TANQUE CONDENSADO PARA ALTA TEMPERATURA
SERVICIO DE MANTENIMIENTO CORRECTIVO DEL SISTEMA DE RED DE RETORNO DE CONDENSADO	Cambio (7M) TUBO DE 1-1/2" EN ACERO AL CARBONO PARA RED DE VAPOR
	Cambio (5M) TUBO DE 3/4" EN ACERO CARBONO PARA VAPOR
	Cambio (2) CODO DE 1-1/2" ACERO CARBONO PARA RED DE VAPOR
	Cambio (4) CODO DE 3/4" ACERO CARBONO PARA RED DE VAPOR
	Cambio (1) UNIVERSAL DE 1-1/2" EN ACERO AL CARBONO PARA VAPOR
	Cambio (1) REDUCCIÓN DE 2" A 1" EN ACERO CARBÓN, PARA RED DE VAPOR.
	Cambio (1) COPA DE 1" X 1/2" EN ACERO GALVANIZADO
	Cambio (6) REVESTIMIENTO O AISLANTE TÉRMICO (PARA TUBERÍA VAPOR O AGUA CALIENTE) TIPO CAÑUELA DIÁMETRO INTERNO 3/4" X 0.90 M
	Cambio (8) REVESTIMIENTO O AISLANTE TÉRMICO (PARA TUBERÍA VAPOR O AGUA CALIENTE) TIPO CAÑUELA DIÁMETRO INTERNO 1-1/2" X 0.90 M
SERVICIO DE MANTENIMIENTO CORRECTIVO DEL SISTEMA DE RED PURGA DE FONDO	Cambio (2) TUBO DE 1" EN ACERO CARBONO PARA VAPOR
	Cambio (4)CODO DE 1" ACERO CARBONO PARA RED DE VAPOR

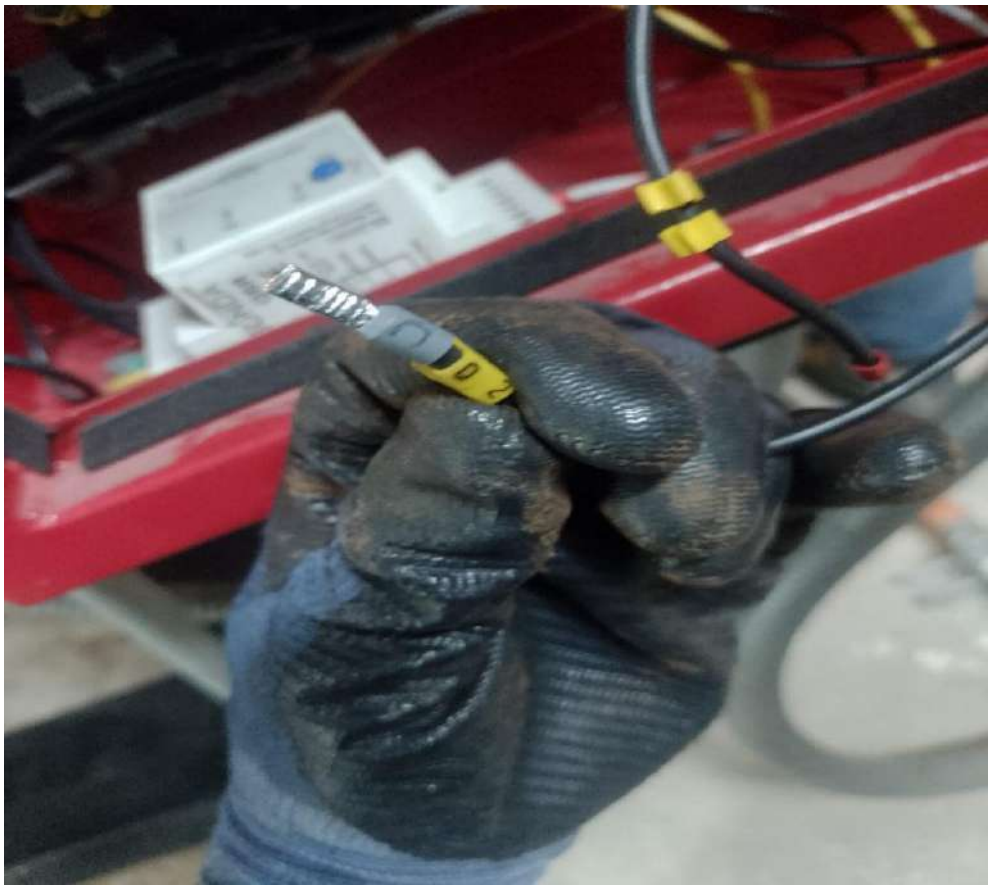
12. ENCUESTA DE SATISFACCION

PREGUNTA	CALIFICACION (siendo 1 malo y 5 excelente)					OBSERVACIONES
	1	2	3	4	5	
1. Califique el aseo y orden durante la ejecución del servicio						
2. Califique la cortesía y amabilidad del personal técnico y profesional de la empresa contratista.						

13. FIRMAS

FIRMA DEL RESPONSABLE DEL CENTRO O PERSONA QUE SOLICITO EL SERVICIO	FIRMA DEL CONTRATISTA / OPERARIO QUE ATENDIO LA SOLICITUD
Nombre: LEONARDO DELGADO MEDINA	Nombres: Darwin Merchan
Cargo: REFERENTE CDC.	Cargo: TECNICO electromecanico
FIRMA DEL INTERVENTOR QUE SUPERVISÓ LA OBRA	**FIRMA DE SUPERVISOR O APOYO A LA SUPERVISIÓN DEL CONTRATO DE LA SDIS**
Nombre:	Nombre:
Cargo:	Cargo: - SUBDIRECCIÓN DE PLANTAS FÍSICAS

REGISTRO FOTOGRAFICO LOURDES

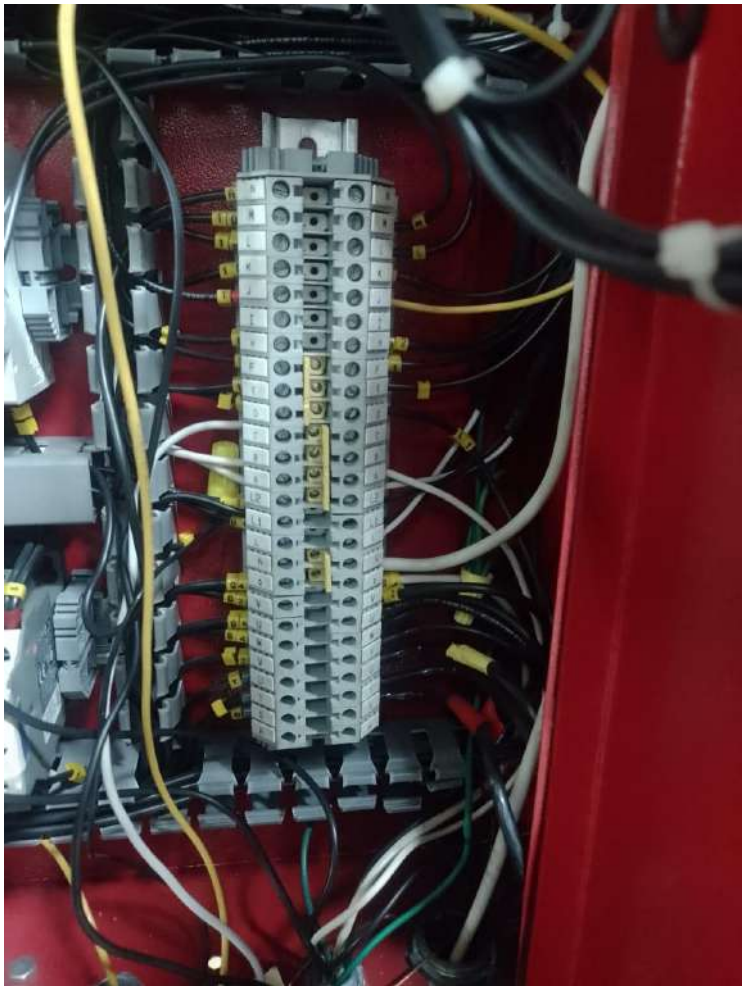


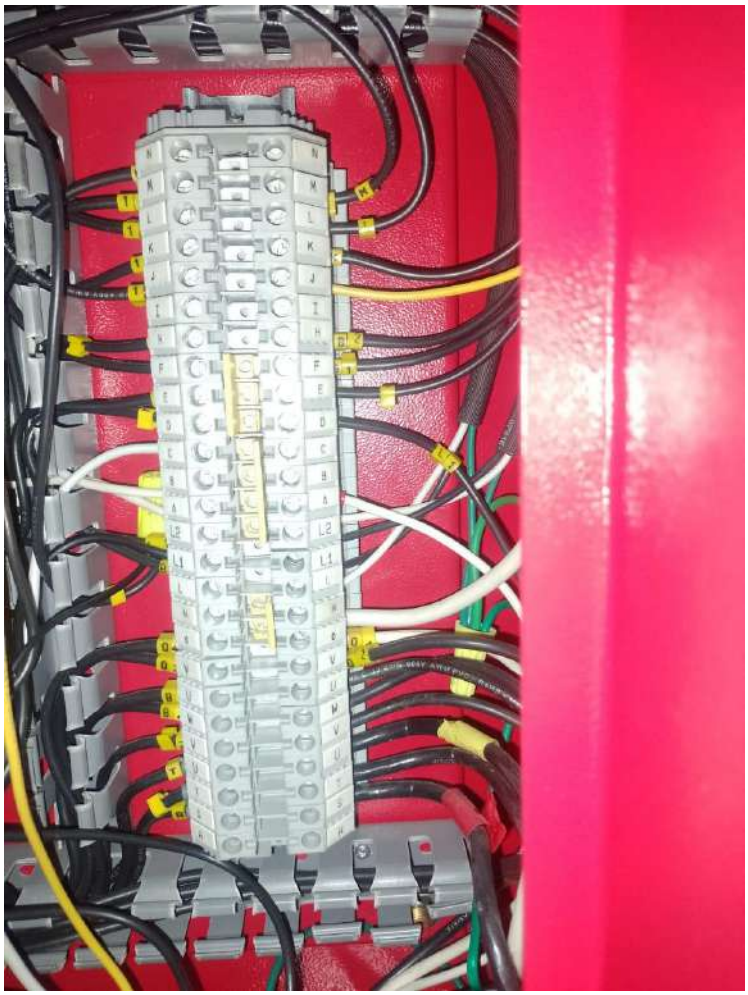


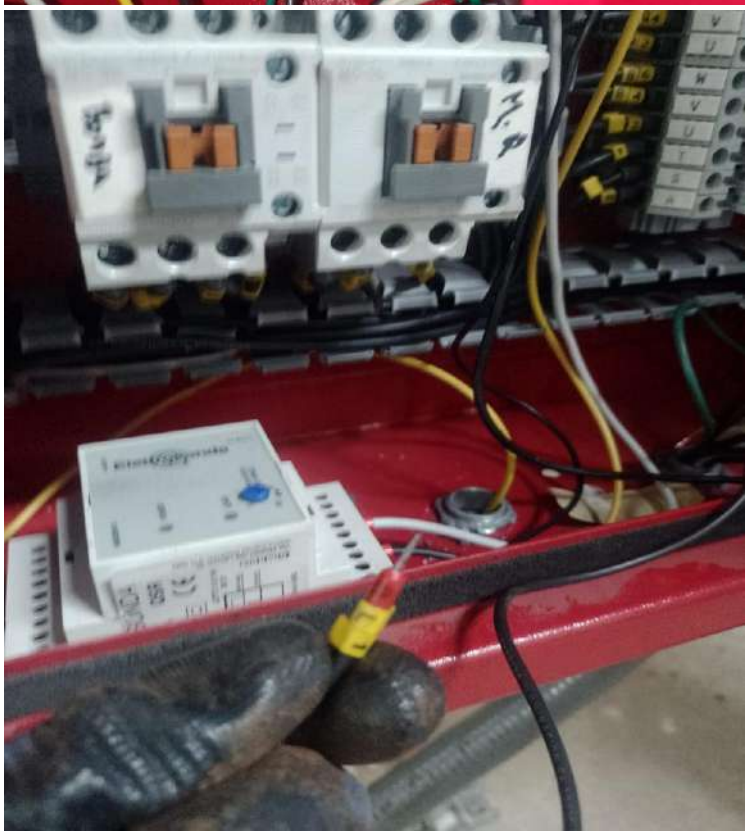




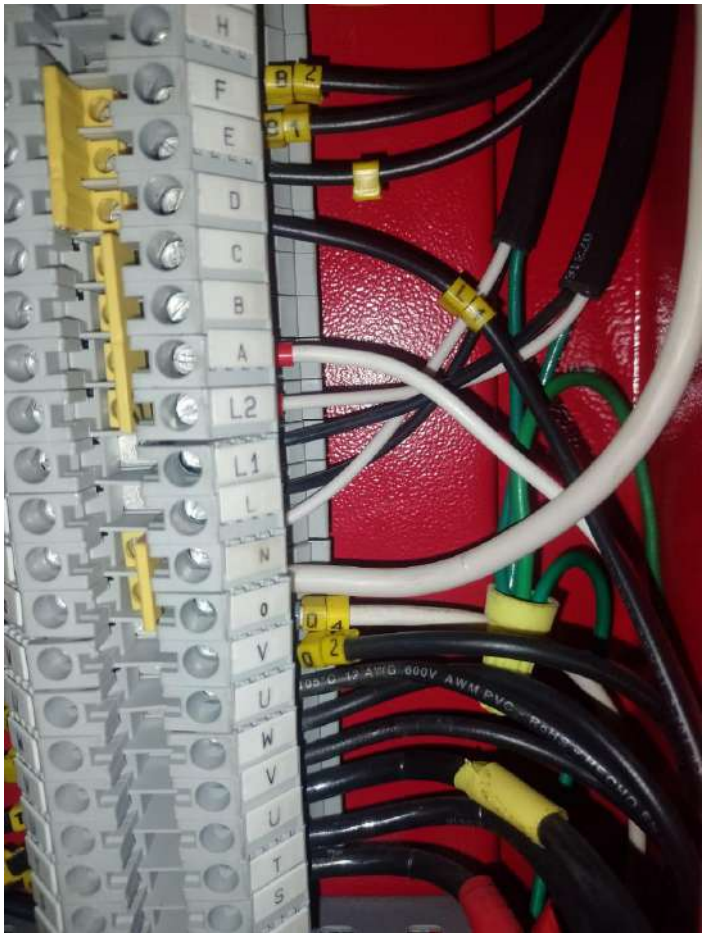

BIERTO










H
F
E
D
C
B
A
L2
L1
L
N
0
V
U
W
V
U
T
S






































HEAVY DUTY 18










CERRADO

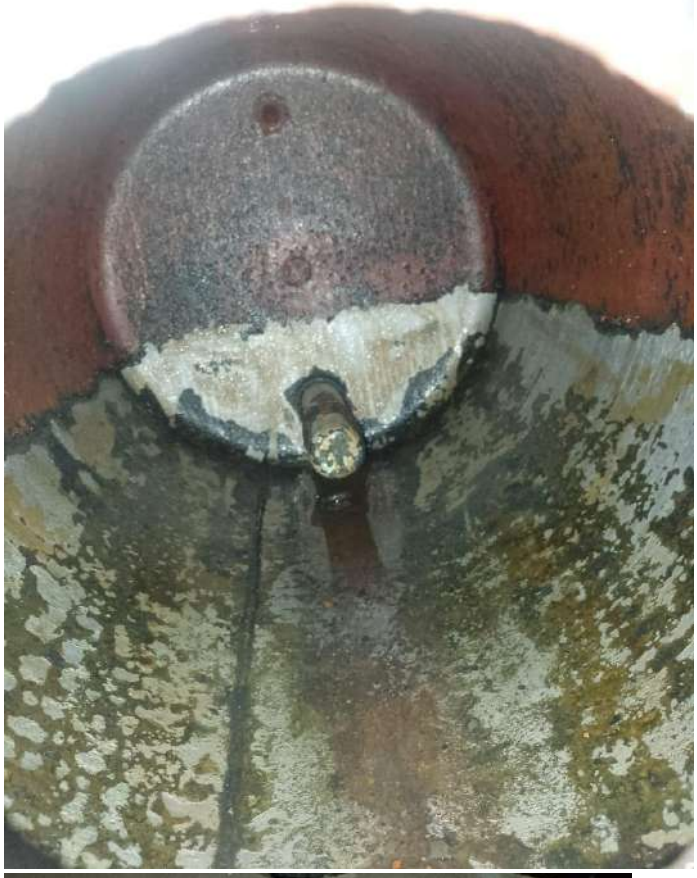













PC 831




















10" 150# ASME B16.20 API 601














PC 831

























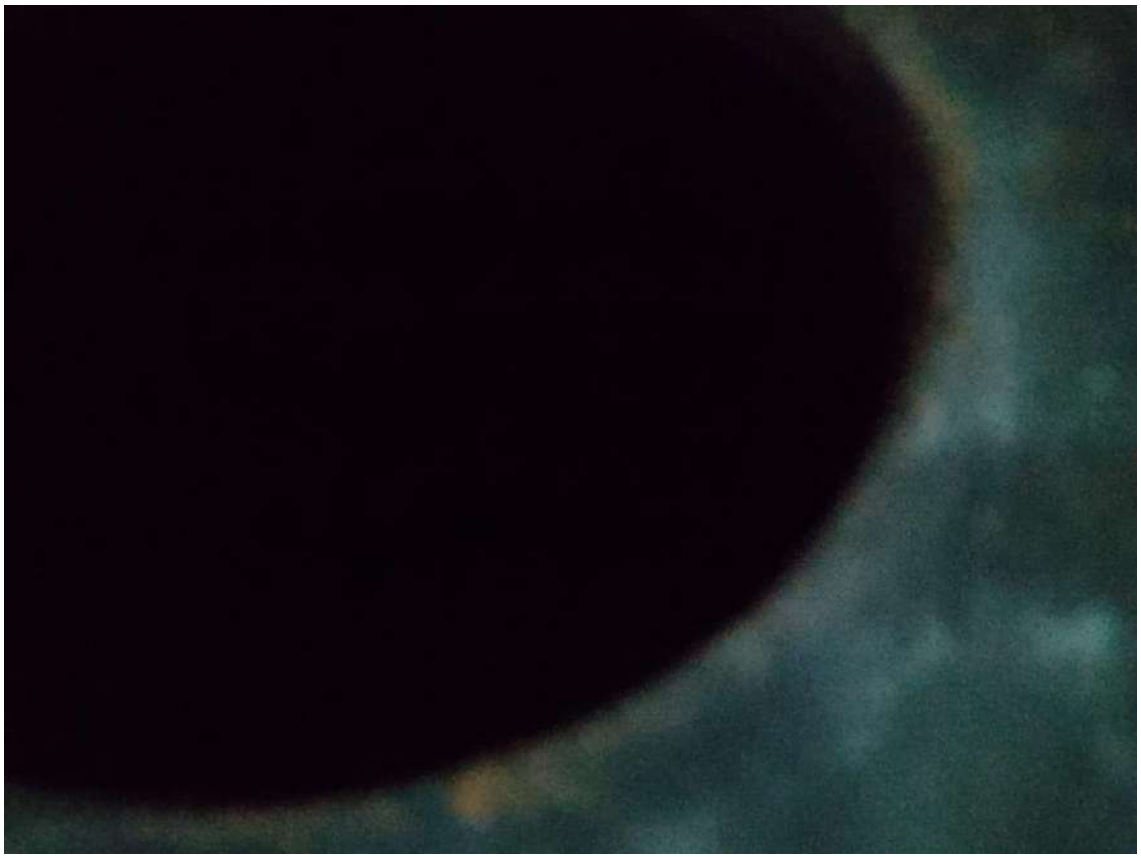






























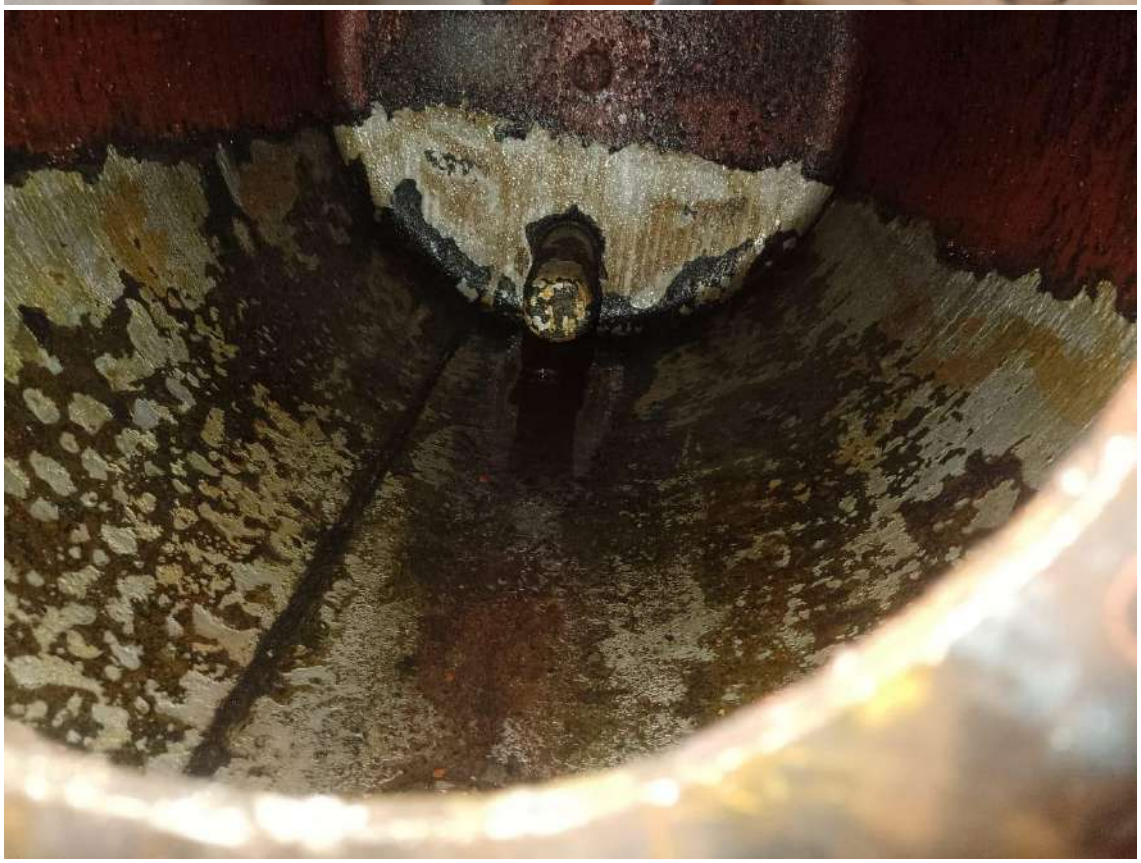


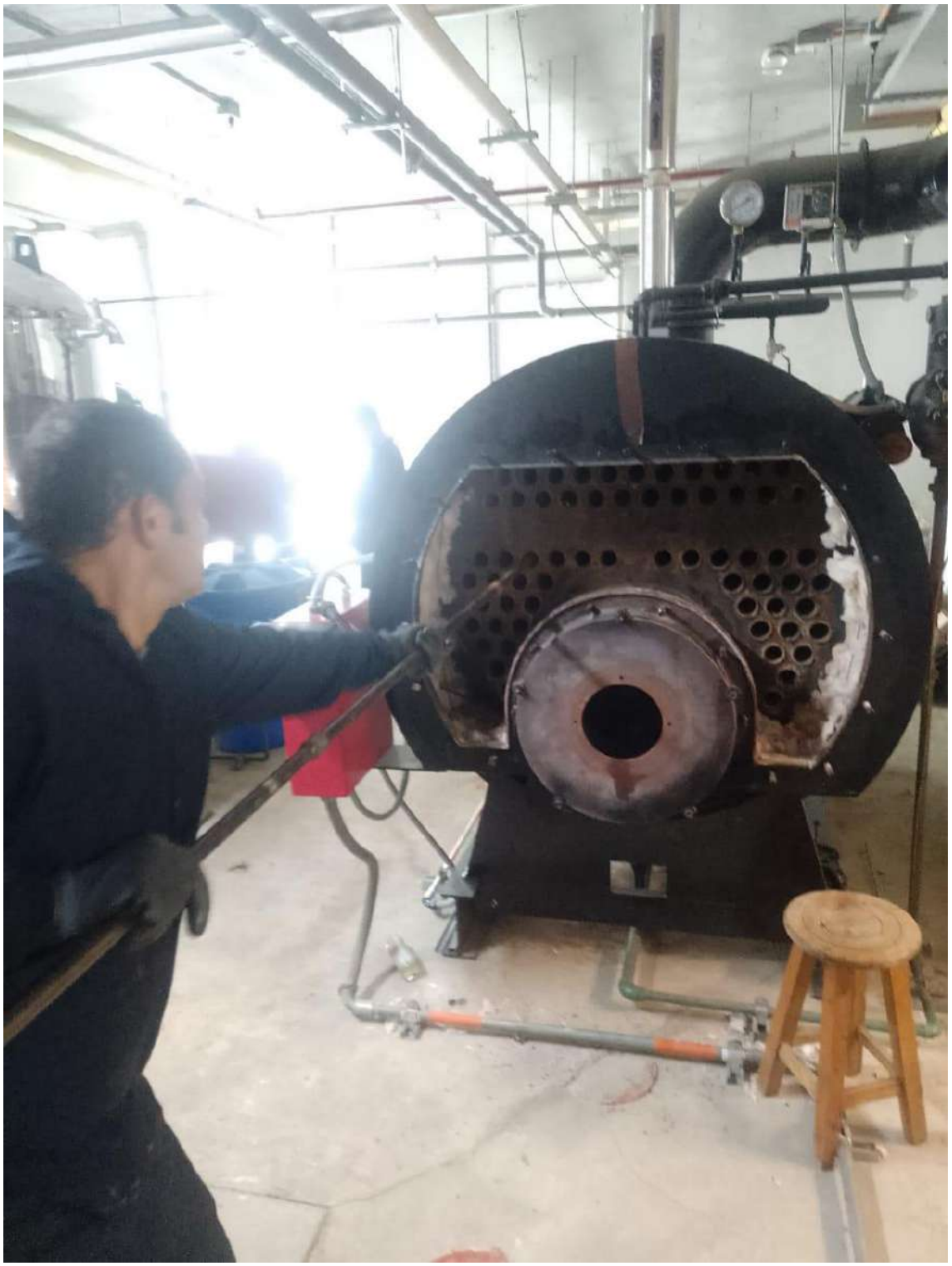












Los patrones de ajuste y verificación utilizados por AIO INGENIERIA SAS, aseguran la trazabilidad con los patrones de laboratorios acreditados ante la ONAC y con los patrones de laboratorios internacionales.
www.aioingenieria.com.co

CERTIFICADO DE AJUSTE Y VERIFICACIÓN No. **INF 250214 – 2502 GTS**
TAG **PSV 250214 - 1679**
Laboratorio: AIO Ingeniería S.A.S.

1. Especificaciones Técnicas del Instrumento

Instrumento	Válvula de Seguridad
Tag	PSV 250214 – 1679
Fabricante	Apollo
Serie	N-A
Modelo	N-A
Conexión	¾" NPT
Presión de Operación	N-A
Punto de Ajuste	80 PSI
Consecutivo Interno AIO	390001083
No. Precinto	0008252
Servicio	N-A
No. Orden de Servicio	OC-1-95
Solicitante	G & T SOLUCIONES DE CONTROL Y CALDERAS S.A.S
Dirección	CALLE 25 D # 84 B – 25
Fecha de Prueba	14/02/2025

2. Número de páginas incluyendo anexos: 3

Este informe expresa fielmente el resultado de las mediciones realizadas. Podrá ser reproducido total o parcialmente siempre que no se modifique y que no sea utilizado para fines distintos que el de ver los resultados y como constancia de ajuste y verificación.

Los resultados obtenidos en el presente informe se refieren al momento y condiciones en que se realizaron las mediciones.

No nos responsabilizamos de los perjuicios que puedan derivarse del uso un inadecuado de los instrumentos ajustados y verificados.

El usuario es responsable del reajuste y verificación de los instrumentos a intervalos adecuados

3. Procedimiento de la Prueba

Mediante comparación directa del instrumento a ajustar y verificar con un instrumento patrón, empleando para ello un cilindro de nitrógeno con un regulador para transmitir la presión acorde con las normas: ASME sección VIII Div-1, API-521 enero-2007, API-520 agosto 2003, API-598 septiembre 2009, API RP 576:2017.

 Fecha de Emisión: 14/02/2025

Los patrones de ajuste y verificación utilizados por AIO INGENIERIA SAS, aseguran la trazabilidad con los patrones de laboratorios acreditados ante la ONAC y con los patrones de laboratorios internacionales.
www.aioingenieria.com.co

CERTIFICADO DE AJUSTE Y VERIFICACIÓN No. **INF 250214 – 2502 GTS**
TAG **PSV 250214 - 1679**
Laboratorio: AIO Ingeniería S.A.S.

4. Condiciones Ambientales

La temperatura ambiente del sitio durante las mediciones es de 24ºC (Grados Celsius) ±1,5 ºC (grados Celsius) y humedad relativa de 45 %.

5. Resultados de Ajuste y Verificación

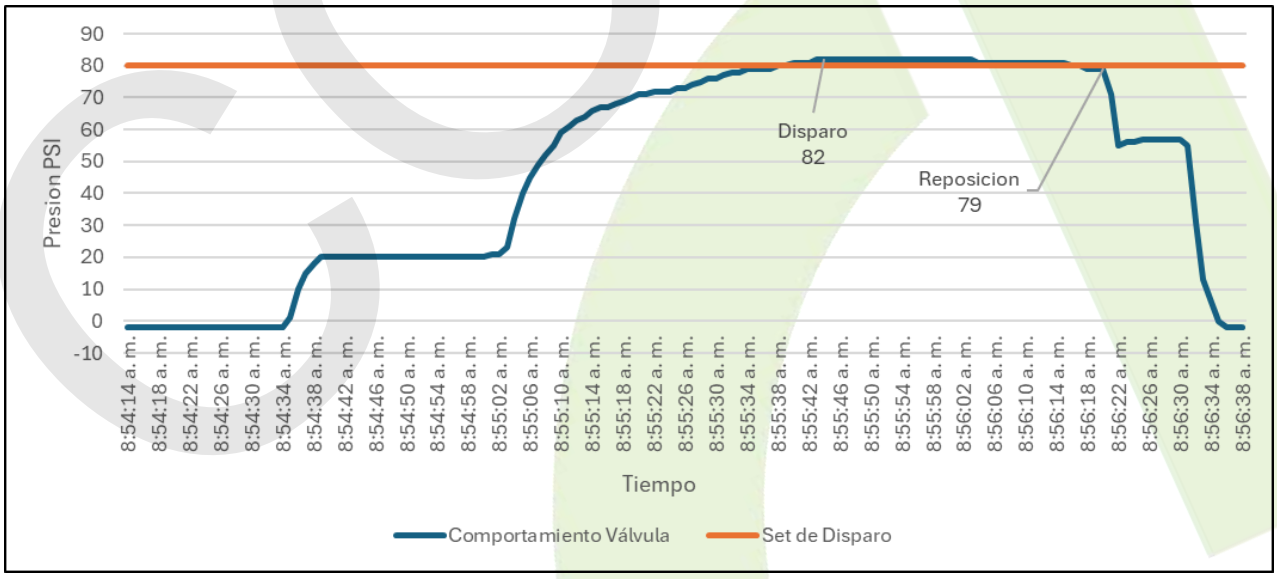
5.1 Prueba de Disparo y Reposición

ESTABA		*QUEDO*	
Punto de Ajuste	Fuga	***Punto de Ajuste***	80 PSI
Reposición	Fuga	***Reposición***	79 PSI

5.2 Presión de Prueba

ESTABA		*QUEDO*	
Punto de Ajuste	79 PSI	***Tiempo Prueba***	2 Minutos
Tiempo Conteo Burbujas	1 Minuto	***Burbujas***	Cero

6. Grafica en tiempo real



Tolerancia del punto de Ajuste (disparo) +/- 3% según código ASME Sección VIII Div-1

 Fecha de Emisión: 14/02/2025

Los patrones de ajuste y verificación utilizados por AIO INGENIERIA SAS, aseguran la trazabilidad con los patrones de laboratorios acreditados ante la ONAC y con los patrones de laboratorios internacionales.
www.aioingenieria.com.co

CERTIFICADO DE AJUSTE Y VERIFICACIÓN No. **INF 250214 – 2502 GTS**
TAG **PSV 250214 - 1679**
Laboratorio: AIO Ingeniería S.A.S.

7. Incertidumbre de Medición

El valor de incertidumbre reportado es de 0,8 PSI para un nivel de confianza del 95%

8. Trazabilidad

Patrón Utilizado
Manómetro Digital

Marca:	Ashcroft
Modelo:	302089SD02L5000#
Serie:	22060901
Rango:	0 A 5000 PSI
Certificado de Calibración:	25526
Fecha de Calibración:	16 Febrero 2024

9. Conclusión

La **PSV 250214 - 1679** se comporta dentro de los parámetros de exactitud de acuerdo con la tolerancia del punto de ajuste (disparo) +/- 3% Según código ASME Sección VIII Div-1 y API RP 576:2017

Realizado por
Gerente de Operaciones
German Villate

Revisado y aprobado por
Gerente de Proyectos
Sergio A. Villate U

Fecha de Emisión: 14/02/2025

Los patrones de ajuste y verificación utilizados por AIO INGENIERIA SAS, aseguran la trazabilidad con los patrones de laboratorios acreditados ante la ONAC y con los patrones de laboratorios internacionales.
www.aioingenieria.com.co

CERTIFICADO DE AJUSTE Y VERIFICACIÓN No. **INF 250214 – 2503 GTS**
TAG **PSV 250214 - 1680**
Laboratorio: AIO Ingeniería S.A.S.

1. Especificaciones Técnicas del Instrumento

Instrumento	Válvula de Seguridad
Tag	PSV 250214 – 1680
Fabricante	Kunkle
Serie	N-A
Modelo	6010EEM01-AM
Conexión	1” NPT
Presión de Operación	N-A
Punto de Ajuste	110 PSI
Consecutivo Interno AIO	390001084
No. Precinto	0008217
Servicio	N-A
No. Orden de Servicio	OC-1-95
Solicitante	G & T SOLUCIONES DE CONTROL Y CALDERAS S.A.S
Dirección	CALLE 25 D # 84 B – 25
Fecha de Prueba	14/02/2025

2. Número de páginas incluyendo anexos: 3

Este informe expresa fielmente el resultado de las mediciones realizadas. Podrá ser reproducido total o parcialmente siempre que no se modifique y que no sea utilizado para fines distintos que el de ver los resultados y como constancia de ajuste y verificación.

Los resultados obtenidos en el presente informe se refieren al momento y condiciones en que se realizaron las mediciones.

No nos responsabilizamos de los perjuicios que puedan derivarse del uso un inadecuado de los instrumentos ajustados y verificados.

El usuario es responsable del reajuste y verificación de los instrumentos a intervalos adecuados

3. Procedimiento de la Prueba

Mediante comparación directa del instrumento a ajustar y verificar con un instrumento patrón, empleando para ello un cilindro de nitrógeno con un regulador para transmitir la presión acorde con las normas: ASME sección VIII Div-1, API-521 enero-2007, API-520 agosto 2003, API-598 septiembre 2009, API RP 576:2017.

 Fecha de Emisión: 14/02/2025

Los patrones de ajuste y verificación utilizados por AIO INGENIERIA SAS, aseguran la trazabilidad con los patrones de laboratorios acreditados ante la ONAC y con los patrones de laboratorios internacionales.
www.aioingenieria.com.co

CERTIFICADO DE AJUSTE Y VERIFICACIÓN No. **INF 250214 – 2503 GTS**
TAG **PSV 250214 - 1680**
Laboratorio: AIO Ingeniería S.A.S.

4. Condiciones Ambientales

La temperatura ambiente del sitio durante las mediciones es de 24ºC (Grados Celsius) ±1,5 ºC (grados Celsius) y humedad relativa de 45 %.

5. Resultados de Ajuste y Verificación

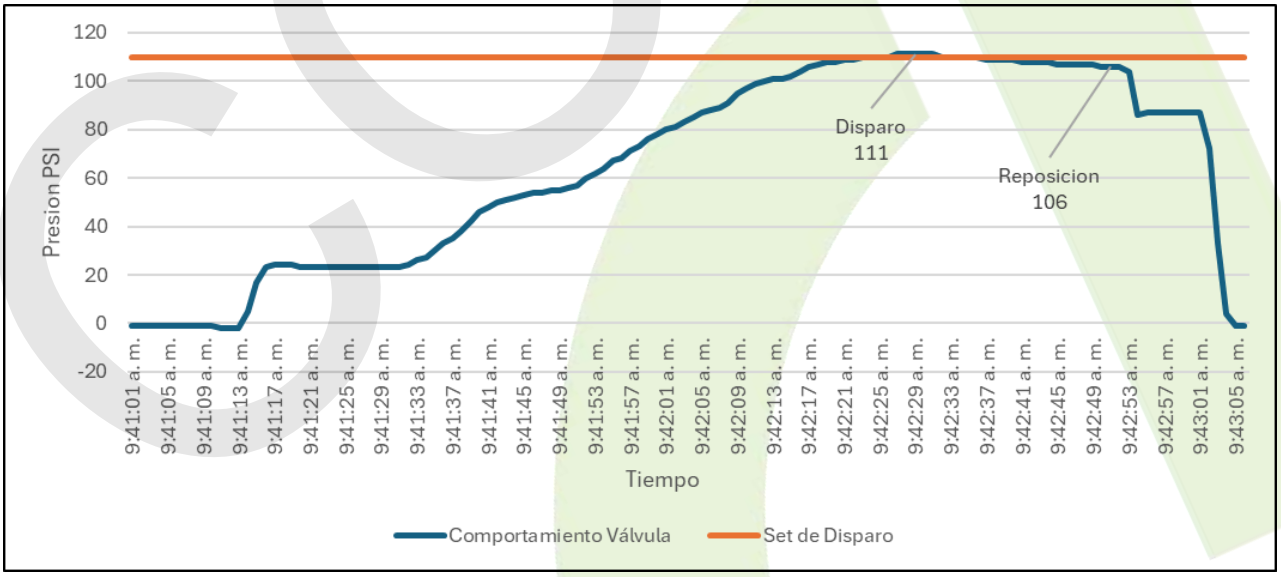
5.1 Prueba de Disparo y Reposición

ESTABA		***QUEDO***	
Punto de Ajuste	Fuga	***Punto de Ajuste***	110 PSI
Reposición	Fuga	***Reposición***	106 PSI

5.2 Presión de Prueba

ESTABA		***QUEDO***	
Punto de Ajuste	106 PSI	***Tiempo Prueba***	2 Minutos
Tiempo Conteo Burbujas	1 Minuto	***Burbujas***	Cero

6. Grafica en tiempo real



Tolerancia del punto de Ajuste (disparo) +/- 3% según código ASME Sección VIII Div-1

Fecha de Emisión: 14/02/2025

Los patrones de ajuste y verificación utilizados por AIO INGENIERIA SAS, aseguran la trazabilidad con los patrones de laboratorios acreditados ante la ONAC y con los patrones de laboratorios internacionales.
www.aioingenieria.com.co

CERTIFICADO DE AJUSTE Y VERIFICACIÓN No. **INF 250214 – 2503 GTS**
TAG **PSV 250214 - 1680**
Laboratorio: AIO Ingeniería S.A.S.

7. Incertidumbre de Medición

El valor de incertidumbre reportado es de 0,8 PSI para un nivel de confianza del 95%

8. Trazabilidad

Patrón Utilizado
Manómetro Digital

Marca:	Ashcroft
Modelo:	302089SD02L5000#
Serie:	22060901
Rango:	0 A 5000 PSI
Certificado de Calibración:	25526
Fecha de Calibración:	16 Febrero 2024

9. Conclusión

La **PSV 250214 - 1680** se comporta dentro de los parámetros de exactitud de acuerdo con la tolerancia del punto de ajuste (disparo) +/- 3% Según código ASME Sección VIII Div-1 y API RP 576:2017

Realizado por
Gerente de Operaciones
German Villate

Revisado y aprobado por
Gerente de Proyectos
Sergio A. Villate U

Fecha de Emisión: 14/02/2025