

## CERTIFICADO DE CALIBRAÇÃO Nº E0800002-0219

### 1 - DADOS:

**Cliente:** CCS TECNOLOGIA E SERVIÇOS LTDA  
**Endereço:** ROD SP330 - VIA ANHANGUERA KM145 - BAIRRO DOS PIRES - LIMEIRA - SP  
**Equipamento:** Máquina de Solda **Modelo:** Deltaweld652  
**Marca:** Miller **Nº de Série:** LF159671  
**Nº de Ativo:** MS266 **Local da Calibração:** Instalações do Cliente  
**Faixa de Indicação:** 0 á 650 Adc / 0 á 44 Vdc **Valor de uma divisão:** 1 Adc / 0,1 Vdc

**2 - DATAS:** **Recebimento:** 18/02/19 **Calibração:** 18/02/19 **Emissão:** 20/02/19

### 3 - PROCEDIMENTO DE CALIBRAÇÃO Nº MPC-0103 Revisão: 05

Para realizar a calibração os padroes são instalados adequadamente ao gerador de tensão e corrente da maquina de solda a ser calibrada. Para cada valor calibrado, são feitas 03 leituras no padrão e no instrumento em calibração.

### 4 - PADRÕES UTILIZADOS:

| Nº Padrão | Descrição do Equipamento    | Nº do Certificado           | Data de Validade |
|-----------|-----------------------------|-----------------------------|------------------|
| MTR-0279  | Alicate Amperímetro Digital | RBC, Socintec Nº RI 1480/17 | 05/2019          |
| MTR-0444  | Termohigrômetro Digital     | RBC, ABSI CAL-148130/17     | 06/2019          |

### 5 - RESULTADOS DA CALIBRAÇÃO:

| V.R | V.M.P | Erro | U   | k    | veff |
|-----|-------|------|-----|------|------|
| Adc | Adc   | Adc  | Adc |      |      |
| 150 | 152,7 | -2,7 | 1,9 | 2,00 | ∞    |
| 250 | 253,0 | -3,0 | 3,0 | 2,00 | ∞    |
| 350 | 353,4 | -3,4 | 3,0 | 2,00 | ∞    |

| V.R  | V.M.P | Erro  | U    | k    | veff |
|------|-------|-------|------|------|------|
| Vdc  | Vdc   | Vdc   | Vdc  |      |      |
| 20,0 | 20,20 | -0,20 | 0,08 | 2,00 | ∞    |
| 30,0 | 30,33 | -0,33 | 0,08 | 2,00 | ∞    |
| 40,0 | 40,40 | -0,40 | 0,08 | 2,00 | ∞    |

### 6 - OBSERVAÇÕES:

- A variação da temperatura para calibração nas instalações do cliente não foram superiores a 5 °C da temperatura inicial para final."
- V.R. - Valor de Referência no Teste .São as médias das medições efetuadas no Teste
- V.M.P - Valor Médio das Indicações no Padrão. São as médias das medições efetuadas no Padrão
- Erro: Valor de Referência - Valor Médio das Indicações no Padrão.
- A incerteza expandida de medição (U) relatada é declarada como a incerteza padrão de medição multiplicada pelo fator k, o qual para uma distribuição t com (veff) graus de liberdade efetivos corresponde a uma probabilidade de abrangência de aproximadamente 95,45%  
A incerteza padrão da medição foi determinada de acordo com a publicação EA-4/02.
- Este Certificado se restringe apenas ao objeto calibrado, não sendo extensivo a quaisquer lotes, mesmo similares.
- É proibida a reprodução parcial deste documento.

E0800002-0219 / GX

FOR-0004 - Maquina de Solda

### 7 - SIGNATÁRIOS:

Executante: André Luis Alves

  
Claudinei Gomes da Silva  
Signatário Autorizado