

CERTIFICADO DE CALIBRAÇÃO Nº E0800031-1017

1 - DADOS:

Solicitante: CCS TECNOLOGIA E SERVIÇOS LTDA
Endereço: Rodovia Anhanguera Km 145, s/n - Jardim Nova Limeira, Limeira - SP
Interessado: CCS TECNOLOGIA E SERVIÇOS LTDA - Palmeira - PR
Endereço: Rodovia BR 277, Km 168 - s/n - Farajala Bacila, Palmeira - PR
Equipamento: Máquina de Solda **Modelo:** Trans Plus Synergic 5000
Marca: Fronius **Nº de Série:** Não Consta
Nº de Ativo: MS 193 **Local da Calibração:** Instalações do Cliente
Faixa de Indicação: 3 - 500 Adc / 14 - 39 Vdc **Valor de uma divisão:** 1 Adc / 0,1 Vdc

2 - DATAS: **Recebimento:** 03/10/2017 **Calibração:** 03/10/2017 **Emissão:** 16/10/2017

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

Para realizar a calibração os padrões são instalados adequadamente ao gerador de tensão e corrente da máquina 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
Vdc	Vdc	Vdc	Vdc		
15,0	15,23	-0,23	0,58	2,00	∞
25,0	25,98	-0,98	0,58	2,00	∞
35,0	36,31	-1,31	0,58	2,00	∞

V.R	V.M.P	Erro	U	k	veff
Adc	Adc	Adc	Adc		
150	153,0	-3,0	1,8	2,00	∞
250	253,3	-3,3	2,9	2,00	∞
350	353,6	-3,6	2,9	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.

E0800031-1017 / MHP

FOR-0004 - Máquina de Solda

7 - SIGNATÁRIOS:

Executante: Junior Gomes de Queiroz


Claudinei Gomes da Silva
Signatário Autorizado