

CERTIFICADO DE CALIBRAÇÃO Nº E0800036-1017

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: Maquina de Solda **Modelo:** MIG 408T
Marca: Esab **Nº de Série:** Não Consta
Nº de Ativo: MS 148 **Local da Calibração:** Instalações do Cliente
Faixa de Indicação: 30 - 400 Adc / 16 - 34 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 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
Vdc	Vdc	Vdc	Vdc		
10,0	10,42	-0,42	0,58	2,00	∞
20,0	20,47	-0,47	0,58	2,00	∞
30,0	30,53	-0,53	0,58	2,00	∞

V.R	V.M.P	Erro	U	k	veff
Adc	Adc	Adc	Adc		
150	153,8	-3,8	1,8	2,00	∞
250	254,6	-4,6	2,9	2,00	∞
350	355,1	-5,1	2,9	2,00	∞

6 - OBSERVAÇÕES:

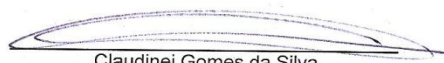
- A variação da temperatura para calibração nas instalações do cliente não foram superiores a 5 °C da temperatura inicial para final."
- V.R. - Valor de Referência no Teste. São as médias das medições efetuadas no Teste
- V.M.P - Valor Médio das Indicações no Padrão. São as médias das medições efetuadas 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.

E0800036-1017 / MHP

FOR-0004 - Maquina de Solda

7 - SIGNATÁRIOS:

Executante: Junior Gomes de Queiroz


Claudinei Gomes da Silva
Signatário Autorizado