

**EDACI**EMPRESA DE AUTOMATIZACIÓN
Y CONTROL INDUSTRIAL**OAA**Organismo
Argentino de
AcreditaciónLaboratorio de Calibración
L.C. 008Administración y Laboratorio: Cnel Lynch 2684
Planta 1: Cnel. Lynch 2827 B1754CRR
Prov.de Buenos Aires - Argentina
Tel/Fax: (54) 11 - 4441-0614 Líneas Rotativas
email: ventas@edaci.com

www.edaci.com

Hoja 1

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN N° 76116 / 17

Este certificado se expide de acuerdo al convenio establecido entre el **ORGANISMO ARGENTINO DE ACREDITACION** y el titular del Laboratorio de Calibración.

Este certificado de calibración documenta la trazabilidad a los patrones nacionales, los cuales representan a las unidades físicas de medida en concordancia con el Sistema Internacional de Unidades (SI).

Este certificado no podrá ser reproducido parcialmente excepto cuando se haya obtenido previamente permiso por escrito del OAA y de EDACI.

Certificados de calibración sin firma y aclaración no serán validos. El usuario es responsable de la calibración del instrumento a intervalos apropiados.

INSTRUMENTO: Un tacómetro digital portátil.**FABRICANTE:** Testo**MODELO:** 465**RANGO:** (1 a 99999) rpm**N° DE SERIE:** 0563 0465**IDENTIFICACION DE USUARIO:** TO 02**DETERMINACIONES REQUERIDAS:** CALIBRACIÓN**PROCEDIMIENTO APLICADO:** ED - MD - 02

MÉTODO DE CALIBRACIÓN: Se genera una señal lumínica pulsada proveniente de un emisor de luz, y cuya longitud de onda será compatible con el espectro de recepción del tacómetro bajo calibración. A su vez, el emisor de luz es excitado por un generador cuya frecuencia es previamente calibrada. El valor de conversión será:

$$\text{Valor}[\text{Hz}] = \frac{\text{Valor}[\text{rev/min}]}{60}$$

CALIBRACIÓN REALIZADA EN: EDACI S. R. L.**FECHA DE RECEPCIÓN INSTRUMENTO:** 01 de febrero de 2018**FECHA DE CALIBRACIÓN Ó MEDICIÓN:** 01 de febrero de 2018**FECHA DE EMISIÓN DEL CERTIFICADO:** 02 de febrero de 2018**NÚMERO DE PÁGINAS DEL CERTIFICADO Y ANEXOS:** 2**CLIENTE:** EDACI S. R. L.**DOMICILIO:** Cnel. Lynch 2684**LOCALIDAD:** San Justo**PAIS:** Argentina

**EDACI**EMPRESA DE AUTOMATIZACIÓN
Y CONTROL INDUSTRIAL**OAA**Organismo
Argentino de
AcreditaciónLaboratorio de Calibración
L.C. 006Administración y Laboratorio: Cnel Lynch 2684
Planta 1: Cnel. Lynch 2827 B1754CRR
Prov.de Buenos Aires - Argentina
Tel/Fax: (54) 11 - 4441-0614 Líneas Rotativas
email: ventas@edaci.com

www.edaci.com

Hoja 2

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN N° 76116 / 17

Valor de la referencia [rpm]	Desvío medido [rpm]	Incertidumbre U [rpm]
15,000	0,000	± 0,011
30,000	0,000	± 0,011
60,000	0,000	± 0,012
150,0	0,00	± 0,11
300,0	0,00	± 0,11
900,0	0,00	± 0,12
1500	0	± 1,1
3000	0	± 1,1
6000	0	± 1,2
9000	0	± 1,2
15000	-1	± 1,3
30000	-1	± 2,0
60000	-2	± 3,9
90000	-3	± 5,7

OBSERVACIONES:

TEMP. AMBIENTE: 24,5°C ± 1°C

H.R.A.: 30%HR ± 6%HR

El instrumento se ha calibrado con la mejor resolución permitida por el mismo.

La incertidumbre expandida de medida se ha obtenido multiplicando la incertidumbre típica de medición por el factor de cobertura $k=2$ que, para una Distribución normal, corresponde a una probabilidad de cobertura de aproximadamente el 95%. La incertidumbre típica de medida se ha determinado conforme a la Norma IRAM 35051:2004.

Los valores indicados en Desvío Medido son obtenidos en base al promedio de cinco lecturas para cada punto. Todos los valores medidos se registraron en la planilla de uso interno 5.4/1.

La trazabilidad puede ser visualizada desde nuestra página web www.edaci.com

Al instrumento no se le ha efectuado ningún ajuste o reparación previa a la calibración.**PATRONES UTILIZADOS:**

INSTRUMENTO	IDENTIF.	MARCA	N° SERIE	N° CERTIFICADO	FREC. CAL.
TERMOHIGROMETRO	TH 14	TFA	7898	68704 EDACI MARZO 2017	24 MESES
MULTÍMETRO	GF 01	RIGOL	DG1B092900483	FM-102-100017358 INTI JULIO 2015	36 MESES



Etc. de Calibración
Gabriel Arias



Jefe División Laboratorios
German Romano