



Kalibrierprotokoll Nr. 3137721

Eingangswerte: **Fail** Ausgangswerte: **Pass** Justiert: **Ja**

Gegenstand **Thermojet-ES**
Seriennummer **313772**

Kunde **Infineon Technologies Austria AG**


Siemensstrasse 2
9500 Villach
Austria

Projektnummer 240037200

Rückführbarkeit Dieser Kalibrierschein dokumentiert die metrologische Rückführbarkeit auf das internationale Einheitensystem (SI, Système international d'unités). Qualitätsmanagementsystem, Grundsätze und Verfahren der Kalibrierung gemäß DIN EN ISO/IEC 17025.

Kalibrierdatum 27.02.2024

Nächste Kalibrierung **27.02.2025**
Für die Festlegung und Einhaltung von Fristen zur Wiederholung der Kalibrierung ist der Benutzer verantwortlich.

Freigabe durch Name Mitarbeiter am 27.02.2024
Schumacher 

Unterschrift Bearbeiter

1.	Kalibriergegenstand
Hersteller:	SP Scientific
Modell:	Thermojet-ES
Modelltyp:	THJ80ES23000-K
Applikation(en):	
<p>Alle aufgeführten Mess- und Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf den oben genannten Gegenstand.</p> <p>Kalibriermethode nach Herstelleranweisung durchgeführt. Prozedur siehe Hersteller Dokument.</p>	
2.	Kalibrierverfahren
Verwendete Kalibriereinrichtungen:	
Hersteller:	Fluke
Modell:	714B
Modelltyp:	Kalibrator
Applikation(en):	DC mA DC mV Temperatur Thermoelemente
Bauform:	Handgerät
Vergleisstelle:	schaltbar (intern/extern)
<p>Der verwendete Kalibrator wurde durch esz AG calibration & metrology akkreditiert. Akkreditiert durch die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH kalibriert.</p> <p>Die Kalibrierung der Anlage erfolgte somit auf nationalem und internationalem Standard.</p>	
3.	Umgebungsbedingungen
<p>Temperatur (21,5 bis 21,7) °C ±1 K Relative Luftfeuchte (46 bis 47) % ±3 % Barometrischer Luftdruck (1010 hPa - 1017 hPa) hPa ±5 hPa</p>	
4.	Messbedingungen
<p>Anschlussseite: Frontseite Anschlusstechnik / Messadapter: Mini-TC Messwerterfassung: Manuell Stabilisierungszeit: 30 min</p> <p>Dem Kalibriergegenstand angemessene Aufbewahrungszeiten unter Umgebungsbedingungen und Aufwärmzeiten bei Betrieb wurden eingehalten.</p>	

5. Ort der Kalibrierung

S-Tec GmbH
Gewerbepark 13
87640 Biessenhofen
Deutschland

6. Messunsicherheiten (MU)

Angegeben ist die erweiterte Messunsicherheit, die sich aus der Standardmessunsicherheit durch Multiplikation mit dem Erweiterungsfaktor $k = 2$ ergibt. Sie wurde gemäß EA-4/02 M: 2022 ermittelt und setzt sich zusammen aus den Messunsicherheiten des Kalibrierverfahrens und denen des Kalibriergegenstandes während der Kalibrierung. Ein Anteil für die Langzeitstabilität des Kalibriergegenstandes ist nicht enthalten. Der Wert der Messgröße liegt mit einer Wahrscheinlichkeit von 95 % im zugeordneten Werteintervall. Dimensionslose Messunsicherheiten beziehen sich auf den Kalibrierwert (Kalibrierung von Messgeräten) bzw. auf den Messwert (Kalibrierung von Quellen oder Normalen).

8. Durchgeführte Zusatzarbeiten

Abgleich	<input checked="" type="checkbox"/>
Reparatur	<input type="checkbox"/>
Funktionstest	<input checked="" type="checkbox"/>
Reinigung	<input checked="" type="checkbox"/>

9.	Auswertung
	<p>Kalibriert wurde nach Vorschrift des Herstellers. Der Thermofühler des Systems wurde durch den Kalibrator ersetzt und mit den jeweiligen Temperaturen entsprechende Thermospannung am Eingang eingestellt. Der Anzeigenwert wurde am System angepasst. Der ermittelte Wert entspricht den Angaben des Herstellers.</p> <p>Alle spezifizierten Messwerte liegen innerhalb der genannten Spezifikationen. Die Spezifikationen wurden mit dem Auftraggeber auf Basis der Herstellerangaben oder Anwendungsanforderungen vereinbart. Die Berücksichtigung der Messunsicherheit und die Bewertung auf die Übereinstimmung (PASS) oder Nichtübereinstimmung (FAIL) mit den in der Spalte "Spezifikation" benannten Spezifikationen erfolgt jeweils anhand der Entscheidungsregel ILAC-Auswertung Keine.</p> <p>Für Messwerte ohne Spezifikationen entfällt die Konformitätsbewertung.</p>
10.	Anmerkungen
	<p>keine</p> <p>(oder Text der Anmerkung)</p>
11.	Messwerte
	<p>Die Auswahl der Messpunkte und Festlegung des Kalibrierumfangs erfolgte unter Berücksichtigung der Messmöglichkeiten und der technischen Infrastruktur des Labors.</p>

Nozzle Fühler / Kompressor max -69,7°C Specification [$\pm 2^\circ\text{C}$]						
Set Temperature [°C]	As Found [°C]	As Found Result	As Found Uncertainty	As Left [°C]	As Left Result	As Left Uncertainty
-40,0°C	-37,9°C	Fail	-2,1°C	-39,1°C	Pass	-0,9°C
-20,0°C	-18,8°C	Pass	-1,2°C	-19,6°C	Pass	-0,4°C
+25,0°C	+25,5°C	Pass	+0,5°C	+25,5°C	Pass	+0,5°C
+70,0°C	+69,5°C	Pass	-0,5°C	+70,1°C	Pass	+0,1°C
+85,0°C	+85,3°C	Pass	+0,3°C	+85,5°C	Pass	+0,5°C
+125,0°C	+123,5°C	Pass	-1,5°C	+125,5°C	Pass	+0,5°C
+150,0°C	+148,7°C	Pass	-1,3°C	+150,2°C	Pass	+0,2°C
+170,0°C	+166,5°C	Fail	-3,5°C	+170,3°C	Pass	+0,3°C

-Wenn „As Found“ Kalibration OK, dann nur Werte in „As Found“

-Wenn Optimiert, dann Werte in „As Found“ und „As Left“

-Wenn Adjustiert (As Found FAIL), dann Werte in „As Found“ und „As Left“

Extern Fühler Typ K Specification [$\pm 2^\circ\text{C}$]						
Set Temperature [°C]	As Found [°C]	As Found Result	As Found Uncertainty	As Left [°C]	As Left Result	As Left Uncertainty
-40,0°C	-40,0°C	Pass	+/-0°C			
-20,0°C	-20,2°C	Pass	+0,2°C			
+25,0°C	+25,3°C	Pass	+0,3°C			
+70,0°C	+70,2°C	Pass	+0,2°C			
+85,0°C	+85,3°C	Pass	+0,3°C			
+125,0°C	+125,5°C	Pass	+0,5°C			
+150,0°C	+150,3°C	Pass	+0,3°C			
+170,0°C	+170,3°C	Pass	+0,3°C			

-Wenn „As Found“ Kalibration OK, dann nur Werte in „As Found“

-Wenn Optimiert, dann Werte in „As Found“ und „As Left“

-Wenn Adjustiert (As Found FAIL), dann Werte in „As Found“ und „As Left“