

PRÜFBERICHT Kalibrierprotokoll Feuchte**TEST REPORT calibration protocol humidity****ccstec**Nr. Revisionstand:
Revision no.: Hwww.ccstec.atoffice@ccstec.atAuftraggeber:
Client: CCSTECOrt:
Place: OeynhausenPrüfnummer:
Check number: 15_7139**Identifikation des Geräts:**
Identific. of the equipment:Hersteller:
Manufacturer: Testo GmbH
Typ:
Type: 608-H1/h2
Fühler:
Feeler: C50
Herstellnummer:
Manufacture number: ---
Baujahr:
Year of Construction: 2007
Lieferant:
Supplier: Testo GmbH**Referenz Messgerät:**
reference measuring instrument:Marke:
Mark: Testo AG
Typ:
Type: testo 600 mit Fühler 0636.9741
Ser. Nr.:
Serial Number: 404 0242 0044 mit 20145254
Klasse:
Class: +-2%rel. Feuchte
letzte Kalibrierung:
last Calibration: 02.02.2016
Kalibrierungsstelle:
Calibration place: Testo**Beschreibung Methode:**
Methode description:Aufbau:
Structure: Referenzfühler und Prüfling werden in einen Abstand von ca.2 cm zueinander platziert.
Reference instrument and sensor under calibration is placed 2cm beside each other.Ablauf:
Expiration: Nach einer Ausgleichszeit von ca.5 min. werden die Werte protokolliert.
After the measured values have stabilised (5 min approx) then these values are recorded.**Meßwerte:**
Measured values:

Messung Nr. measurement n	Sollwert desired value	Istwert actual value	Abweichung deviation
1	59,70 %rH	59,40 %rH	-0,30 %rH
2	59,60 %rH	59,40 %rH	-0,20 %rH
3	59,20 %rH	59,30 %rH	0,10 %rH

zulässige Abweichung:
allowable variation: $\pm 3,0 \%$ **Ergebnis / Bemerkung:**
Result / Remark:Die Messergebnisse befinden sich innerhalb der Spezifikation.
The measurement values are within the specification.Kalibriert am:
Calibrate Date: 08.09.2016Nächste Kalibrierung:
Next Calibration: 08.09.2017Prüfer oder Prüfstelle:
Inspected by:Freigegeben durch:
Approved by:

Christian Ribarits, 08.09.2016

(Name, Datum, Unterschrift)
(Name, Date, Signature)

Marcus Willig, 20. Sep. 2016

(Name, Datum, Unterschrift)
(Name, Date, Signature)

PRÜFBERICHT Kalibrierprotokoll Temperatur**TEST REPORT calibration protocol temperature****ccstec**Nr. Revisionstand:
Revision no.:

H

www.ccstec.atoffice@ccstec.atAuftraggeber:
Client:

CCSTEC

Prüfnummer:
Check number:

16_8359

Ort:
Place:

Oeynhausen

Identifikation des Geräts:
Identific. of the equipment:

Hersteller:
Manufacturer: Testo GmbH

Typ:
Type: 608-H1/h2

Fühler:
Feeler: C50

Herstellnummer:
Manufacture number: ---

Baujahr:
Year of Construction: 2007

Lieferant:
Supplier: Testo GmbH

Referenz Messgerät:
reference Measuring instrument:

Marke:
Mark: Dostmann electronic GmbH

Typ:
Type: P750 mit PT 100

Ser. Nr.:
Serial Number: 75010090209 mit 101189

Klasse:
Class: +/- 0,03°C

letzte Kalibrierung:
last Calibration: 12.11.2015

Kalibrierungsstelle:
Calibration place: DKD

Beschreibung Methode:
Methode description:Aufbau:
Structure:

Referenzfühler und Prüfling werden in einen Abstand von ca. 2cm zueinander platziert.
Reference instrument and sensor under calibration is placed 2cm beside each other.

Ablauf:
Expiration:

Nach einer Ausgleichszeit von ca. 5min. werden die Werte protokolliert.
After the measured values have stabilised (5 min approx) then these values are recorded.

Meßwerte:
Measured values:

Messung Nr. measurement n	Sollwert desired value	Istwert actual value	Abweichung deviation
1	23,70 °C	23,40 °C	-0,30 °C
2	23,71 °C	23,40 °C	-0,31 °C
3	23,74 °C	23,50 °C	-0,24 °C

zulässige Abweichung:
allowable variation:

0,5 C°

Ergebnis / Bemerkung:
Result / Remark:

Die Messergebnisse befinden sich innerhalb der Spezifikation.
The measurement values are within the specification.

Kalibriert am:
Calibrate Date:

08.09.2016

Nächste Kalibrierung:
Next Calibration:

08.09.2017

Prüfer oder Prüfstelle:
Inspected by:**Christian Ribarits, 08.09.2016,**(Name, Datum, Unterschrift)
(Name, Date, Signature)Freigegeben durch:
Approved by:**Marcus Willig, 20. Sep. 2016**(Name, Datum, Unterschrift)
(Name, Date, Signature)