acreditación

entidad mexicana de acreditación a.c.

ACREDITA

A

MASSTECH, S.A. DE C.V.

CAÑITAS NO. 25, COL. POPOTLA,
C.P. 11400, MIGUEL HIDALGO, CIUDAD DE MÉXICO, MÉXICO.

Como Laboratorio de Calibración

De acuerdo a los requisitos establecidos en la norma ISO/IEC 17025:2017, para las actividades de evaluación de la conformidad en:

Temperatura*

Acreditación No: T-138
Vigente a partir del: 2018/09/19

El cumplimiento de los requisitos de la Norma ISO/IEC 17025:2017 por parte de un laboratorio significa que el laboratorio cumple tanto los requisitos de competencia técnica como los requisitos del sistema de gestión necesarios para que pueda entregar de forma consistente resultados técnicamente válidos. Los requisitos del sistema de gestión de la Norma ISO/IEC 17025:2017 están escritos en un lenguaje que corresponde con las operaciones de un laboratorio y satisfacen los principios de la Norma ISO 9001:2015 "Sistemas de Gestión de la Calidad-Requisitos" y además son afines a sus requisitos pertinentes."

Por la entidad mexicana de acreditación, a.c.

María Isabel López Martínez
Directora Ejecutiva

ilac-MRA

entidad mexicana de acreditación, a.c.

***En el alcance establecido en el anexo técnico correspondiente 18LC0690**

Siempre que se presente este documento como evidencia de acreditación, deberá estar acompañado del anexo técnico.

Para verificar el estatus de la vigencia de este certificado, consultar la página electrónica de la ema

FOR-LAB-011-01

entidad mexicana
de acreditación, a.c.

ACREDITACIÓN: SINÓNIMO DE CONFIANZA
Y COMPETENCIA TÉCNICA

mariano escobedo n° 564
col. anzures, 11590
ciudad de méxico
tel. (55) 91484300
www.ema.org.mx

Ciudad de México a 16 de agosto de 2023
Número de Referencia: 23LC1725

Asunto: Notificación de dictamen

Ing. Ismael Cruz Ruiz Camarillo.
Representante Autorizado.
Masstech, S.A. de C.V.
Presente.

Me refiero a su proceso de evaluación de vigilancia de la acreditación T-138 y con fundamento en el informe de fecha 08 de agosto de 2023 me permito notificarle que el Comité de Laboratorios de Calibración en fecha 16 de agosto de 2023 emitió el siguiente dictamen:

Confirma que la acreditación T-138 continuará vigente, en los alcances e incertidumbres descritos en el anexo A.

Sin otro particular por el momento, agradeciendo de antemano la atención que se sirva dedicarle a la presente notificación, quedo a sus órdenes.

Atentamente,

María Isabel López Martínez
Directora General

c.c.p. expediente

mariano escobedo n° 564
col. anzures, 11590
ciudad de méxico
tel. (55) 91484300
www.ema.org.mx

MASSTECH, S.A. DE C.V.

CAÑITAS, NO. 25, COL. POPOTLA,
C.P. 11400, MIGUEL HIDALGO, CIUDAD DE MÉXICO

Ha sido acreditado como Laboratorio de Calibración bajo la norma NMX-EC-17025-IMNC-2018 ISO/IEC 17025:2017. Requisitos generales para la competencia de laboratorios de ensayo y de calibración, para el área de ***Temperatura***

Acreditación Número: T-138
Fecha de acreditación: 2018/09/19
Fecha de actualización: 2023/04/20
Fecha de emisión: 2023/04/20

Número de referencia: 23LC0062
Trámite: Actualización técnica.

El alcance para realizar las calibraciones es de conformidad con:

Método o procedimiento: Calibración de termómetros de lectura directa.
Signatarios autorizados
Nombre
José Fernando Soto Ferreira
Jesús Ramsses Cano Noguez
David Maciel Zaragoza
Fanny Rebeca Marentes Orozco

Ver Anexo A (Tabla CMC T-138)

Notas para la interpretación de la Tabla CMC:

I. **Mensurando / Instrumento:** El mensurando es la magnitud que se desea a medir cuantitativamente mediante un número y una referencia, así mismo, el instrumento es aquel patrón o equipo a ser calibrado, comúnmente denominado Instrumento Bajo Calibración (IBC).

mariano escobedo n° 564
col. anzures, 11590
ciudad de méxico
tel. (55) 91484300
www.ema.org.mx

Número de referencia: 23LC0062

II. **Método de medida y norma de referencia:** Es el método o procedimiento de calibración o medición que el laboratorio utiliza para prestar el servicio de calibración o medición. En el caso de que el método de medición se base en una Norma Oficial Mexicana o Estándar, esta columna también incluye esta información, después de la descripción general del método de medida.

III. **Intervalo de medida:** El intervalo de medida, es el conjunto de valores de magnitud que puede medir el laboratorio de calibración. El valor o intervalo de medida se expresa explícitamente. Las entradas describen además del valor único o el intervalo completo, las unidades de la capacidad de medición.

IV. **Condiciones de medición:** Son las condiciones de medición bajo las cuales se realiza la calibración del instrumento bajo calibración (IBC) o se lleva a cabo la medición. El valor de las condiciones de medición puede ser utilizado por el usuario del IBC para, operarlo bajo las mismas condiciones que se observaron durante su calibración o, en su defecto, para que el usuario pueda aplicar las correcciones correspondientes.

V. **Incertidumbre expandida de medida:** Se declara el valor de la incertidumbre expandida que el laboratorio puede alcanzar durante la prestación del servicio de calibración o medición.

VI. **Patrón de referencia usado en la calibración:** Se informa el patrón o patrones de referencia que el laboratorio utiliza para realizar el servicio de calibración o medición, así como la fuente de trazabilidad metrológica.

VII. **Observaciones:** Se indica si el servicio de calibración o medición se realiza en las instalaciones permanentes del laboratorio o en sitio donde se encuentra ubicado el IBC.

Por la entidad mexicana de acreditación, a.c.

María Isabel López Martínez
Directora General

Tabla de expresión de las Capacidades de Medición y Calibración (CMC) de un laboratorio de calibración acreditado

ACREDITACIÓN **T-138**

Fecha de emisión: 2023-08-16
Revisión: 1

I	II	III	IV	V	VI	VII
Mensurando / Instrumento	**Método de medida y norma de referencia (cuando aplique)**	**Intervalo de medida**	**Condiciones de medición**	**Incertidumbre expandida de medida**	**Patrón de referencia usado en la calibración**	**Observaciones**
Temperatura de contacto / Termómetros de lectura directa: a) Con sensor de inmersión.	Directo por comparación (con un termómetro de contacto)	(-90 a 100) °C	Medios de generación: Hornos con bloque Características de los medios: Profundidad de inmersión: 160 mm Longitud mínima del sensor a calibrar: 10 mm	(0,061 a 0,032) °C	Termómetro de resistencia de platino con indicador INSCO T-18 - ema / CENAM	Calibración en condiciones de laboratorio y en sitio
Temperatura de contacto / Termómetros de lectura directa: a) Con sensor de inmersión.	Directo por comparación (con un termómetro de contacto)	(>100 a 400) °C	Medios de generación: Hornos con bloque Características de los medios: Profundidad de inmersión: 205 mm Longitud mínima del sensor a calibrar: 10 mm	(0,039 a 0,10) °C	Termómetro de resistencia de platino con indicador INSCO T-18 - ema / CENAM	Calibración en condiciones de laboratorio y en sitio

Lo anterior por conducto de los siguientes signatarios:

José Fernando Soto Ferreira
Jesús Ramsses Cano Noguez
David Maciel Zaragoza
Fanny Rebeca Marentes Orozco

Atentamente,

María Isabel López Martínez
Directora General