

acreditación



entidad mexicana de acreditación a.c.

ACREDITA  
A

**LLOG, S.A. DE C.V.**

**CUITLÁHUAC No. 54, COL. ARAGÓN LA VILLA,  
C.P. 07000, MÉXICO, CIUDAD DE MÉXICO.**

*Como Laboratorio de Calibración*

*De acuerdo a los requisitos establecidos en la norma NMX-EC-17025-IMNC-2018  
ISO/IEC 17025:2017, para las actividades de evaluación de la conformidad en:*

**Dimensional\***

**Acreditación No: D-47  
Vigente a partir del: 2012-08-15**

*El cumplimiento de los requisitos de la Norma NMX-EC-17025-IMNC-2018 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 NMX-EC-17025-IMNC-2018 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**



**\*19LC1860 actualización de la norma de acreditación vigentes a partir de 2019-12-05**

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 de ema.

FOR-LAB-011-01

mariano escobedo n° 564  
col. anzuers, 11590  
ciudad de méxico  
tel. (55) 91484300  
[www.ema.org.mx](http://www.ema.org.mx)

## **LLOG, S.A. DE C.V.**

**CUITLÁHUAC No. 54, COL. ARAGÓN LA VILLA,  
C.P. 07000, MÉXICO, 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*  
**Dimensional**

**Acreditación Número: D-47**

*Fecha de acreditación: 2012/08/15*

*Fecha de emisión: 2019/12/10*

*Fecha de actualización: 2019/12/05*


*No. de Referencia: 19LC1860*

*Trámite: Actualización de la norma de acreditación*

Este documento sustituye al emitido en fecha 2019-12-05

**El alcance para realizar las calibraciones es de conformidad con:**

<b>Método o procedimiento:</b> Medidor de espesores por ultrasonido
<b>Signatarios autorizados</b>
Arturo Lara Cruz
Jorge Omar Álvarez Rojas
<b>Método o procedimiento:</b> Detectores de fallas por ultrasonido
<b>Signatarios autorizados</b>
Arturo Lara Cruz
Jorge Omar Álvarez Rojas



mariano escobedo n° 564  
col. anzuers, 11590  
ciudad de méxico  
tel. (55) 91484300  
[www.ema.org.mx](http://www.ema.org.mx)

No. de Referencia: 19LC1860

<b>Método o procedimiento:</b> Medidores de espesor por efecto hall
<b>Signatarios autorizados</b>
Arturo Lara Cruz
Jorge Omar Álvarez Rojas

#### Ver Anexo A (Tabla CMC D-47)

#### Notas para la interpretación de la Tabla CMC:

- I. **Magnitud:** Es la magnitud en la que será calibrado el Instrumento Bajo Calibración (IBC).
- II. **Instrumento de medida:** Es el Patrón o Instrumento Bajo Calibración (IBC)
- III. **Método de medida:** Se indica el método de calibración o medición que el laboratorio utiliza para prestar el servicio de calibración
- IV. **Intervalo o punto de medida:** Se indican el punto y/o los valores mínimo y máximo del intervalo acreditado del servicio de calibración o medición.
- V. **Condiciones de funcionamiento de referencia**
  - **Parámetro:** Es la condición de medición bajo la cual se realiza la calibración del IBC. El valor de parámetro 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.
  - **Especificaciones:** Es el valor del parámetro (condiciones de medida), que se observa durante la calibración del IBC.
- VI. **Incertidumbre expandida de medida:** Se declara el valor de incertidumbre expandida que el laboratorio puede alcanzar durante la prestación del servicio de calibración o medición.
  - **Valor numérico de la unidad:** Se refiere al valor de la incertidumbre de calibración del intervalo o punto de medición.
  - **Unidad de medida:** Se declara la unidad en que se expresa el valor de la incertidumbre expandida.
  - **Contribución del laboratorio:** Es la incertidumbre asociada a las capacidades técnicas de calibración del laboratorio acreditado, expresada como una incertidumbre estándar multiplicada por el factor de cobertura. Este valor considera al menos, las siguientes componentes de incertidumbre:
    1. La incertidumbre de la calibración de los patrones que el laboratorio utiliza;
    2. La incertidumbre del método de calibración;
    3. La incertidumbre asociada con las condiciones de medición en que se realiza el servicio de calibración o medición;
    4. La incertidumbre que resulta por cambio de condiciones de medida si el servicio de calibración se realiza en sitio o en campo;

mariano escobedo n° 564  
col. anzuers, 11590  
ciudad de méxico  
tel. (55) 91484300  
[www.ema.org.mx](http://www.ema.org.mx)

No. de Referencia: 19LC1860

5. La incertidumbre por reproducibilidad del método de calibración utilizado para realizar el servicio de calibración o medición.
- **Contribución del IBC:** Es la incertidumbre asociada con el desempeño del instrumento bajo calibración, expresada como la incertidumbre estándar multiplicada por el factor de cobertura.
  - **Factor de cobertura:** Es el número por el que se requiere multiplicar la incertidumbre estándar total para obtener la mitad de un intervalo simétrico, centrado en la mejor estimación del mensurando, en el cual se puede encontrar su valor verdadero, con un nivel de confianza de aproximadamente 95 %.
  - **¿Incertidumbre relativa o absoluta?:** Se declara si el valor de la incertidumbre expandida es un valor absoluto o relativo. En el caso de que la incertidumbre expandida sea relativa, también se declara si es respecto del valor nominal del servicio de calibración o de algún valor a plena o media escala.
- VII. 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.
- **Fuente de trazabilidad metrológica:** Es el origen inmediato de la trazabilidad del patrón de referencia usado en la calibración, el cual está asociado con el servicio de medición o calibración bajo el alcance de la CMC.
- VIII. Ensayos de aptitud que soportan la CMC:** Se reportan aquellos Ensayos de Aptitud en que el laboratorio ha participado y que soportan específicamente el servicio de calibración o medición.

Por la entidad mexicana de acreditación, a.c.



María Isabel López Martínez  
Directora Ejecutiva

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

ACREDITACIÓN

D-47

Fecha de emisión:  
Revisión:

2023-10-20  
1

I Mensurando / Instrumento	II Método de medida y norma de referencia (cuando aplique)	III Intervalo de medida	IV Condiciones de medición	V Incertidumbres expandida de medida	VI Patrón de referencia usado en la calibración	VII Observaciones
Longitud / Medidor de espesores por ultrasonido	Comparación directa	2,54 mm a 12,70 mm Resolución 0,01 mm	Temperatura: (20 ± 2,0)°C	31 µm	Bloque de calibración escalonado de ultrasonido ASTM E-797 D-39 - ema / CENAM	Servicio en Laboratorio
Longitud / Detector de fallas por ultrasonido	Comparación directa	25,0 mm a 250,0 mm Resolución 0,01 mm	Temperatura: (20 ± 2,0) °C	0,25 mm	Bloques patrón IIV y bloques de ultrasonido ASTM E-164 D-39 - ema / CENAM	Servicio en Laboratorio
Longitud / Medidor de espesores por electromagnetismo	Comparación directa	0 a 6,35 mm Resolución 0,001 mm	Temperatura: (20 ± 2,0)°C	7,2 µm	Bloque de calibración ASTM E-376 D-39 - ema / CENAM	Servicio en Laboratorio

Lo anterior por conducto de los siguientes signatarios

- 1 Jorge Omar Alvarez Rojas
- 2 Arturo Lara Cruz