

Anexo Técnico

FIGUEROA GONZALEZ Y ASOCIADOS, S.C.

Av. Atemajac-2900-195, Jardín Real, C.P. 45136
Zapopan, Jalisco

TEMPERATURA

Vigente hasta: Fecha: 06 DE JULIO 2027	Número de Acreditación: 23LCC004
----------------------------------------	-----------------------------------------

En reconocimiento de la exitosa finalización del proceso de evaluación y acreditación establecido por Mexicana de Acreditación, MAAC A.C., se concede la acreditación a este laboratorio para desempeñar los siguientes actividades de calibración para la magnitud: temperatura:

Temperatura			
Parámetro / Instrumento	Intervalo de Medición	C.M.C. (+/-)	Observaciones
Termómetros de lectura directa	>0 °C a 100 °C	0.17 °C	Método: API MPMS 7: 2012 ISO 4268:2000

Responsables por la emisión de los informes		
Nombre	Actividad	Magnitud
Víctor Alejandro Figueroa González	Calibración	Temperatura
Alejandro Figueroa Rosales	Calibración	Temperatura
Jorge Armando Gómez Hernández	Calibración	Temperatura
Jhonatan Javier Marín Pérez	Calibración	Temperatura
Jorge Luis Garfias Farias	Calibración	Temperatura
Omar González Sánchez	Calibración	Temperatura
Joseph Brando Parra Blanco	Calibración	Temperatura
Blanca Guadalupe García Casas	Calibración	Temperatura
Claudio Samael González Gutiérrez	Calibración	Temperatura

MEXICANA DE ACREDITACIÓN

Notas:

Este laboratorio ofrece servicios de calibración comercial y calibración en campo de acuerdo con los procedimientos evaluados durante el proceso de acreditación

La incertidumbre de la capacidad de calibración y medición (C.M.C) es la incertidumbre de medición más pequeña que un laboratorio puede lograr dentro de su alcance de acreditación al realizar más o menos rutina calibraciones de estándares de medición casi ideales o equipos de medición casi ideales. Las C.M.C, representan incertidumbres expandidas expresadas con un nivel de confianza aproximadamente el 95.45%, generalmente usando un factor de cobertura $k=2$. La incertidumbre de medición real de una calibración específica realizada por el laboratorio puede ser menor que la C.M.C, debido al comportamiento del dispositivo del cliente y a las influencias de las circunstancias de la calibración específica.

El servicio de calibración en las instalaciones del cliente se realiza de acuerdo con los procedimientos evaluados por MAAC y se debe considerar que las incertidumbres de medición reales que se pueden lograr en el sitio de un cliente, normalmente se puede esperar que sea más grande que la C.M.C que se encuentra en el alcance acreditado por MAAC y reflejado en esta tabla. Es importante considerar aspectos tales como el entorno en el lugar de calibración y para otros posibles efectos adversos como son causados por el transporte del equipo de calibración. En este sentido, la tolerancia habitual para la incertidumbre real introducida por el elemento que se está calibrando (por ejemplo, la resolución) también se debe considerar y esto, por si solo, podría dar como resultado la incertidumbre de medición real alcanzable en el sitio de su cliente es más grande que el C.M.C.