

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

## **CENTRO DE INGENIERÍA Y DESARROLLO INDUSTRIAL.**

**CARRETERA 110 DE CUOTA A SILAO-GUANAJUATO KM 3.8,  
C.P. 36100, SILAO, GUANAJUATO**

*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-39-S2**

*Fecha de acreditación: 2012/05/16*

*Fecha de ampliación: 2025/08/20*

*Fecha de emisión: 2025/08/20*

*Número de referencia: 25LC1957*

*Trámite: Ampliación de alcance*

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

<b>Método o procedimiento:</b> Anillo patrón cilíndrico liso Diámetro
<b>Signatarios autorizados</b>
<b>Nombre</b>
Francisco Javier Quiñones Ríos
Angel Tadeo Martínez Herrera
Alejandro Moreno Castillo
Gabriel Aguirre Morales
<b>Método o procedimiento:</b> Discos y Tampón patrón cilíndrico liso Diámetro
<b>Signatarios autorizados</b>
<b>Nombre</b>
Francisco Javier Quiñones Ríos
Angel Tadeo Martínez Herrera
Alejandro Moreno Castillo

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

Número de referencia: 25LC1957

Gabriel Aguirre Morales
<b>Método o procedimiento:</b> Medición de diámetro de pernos patrón liso y de longitudes de piezas de exteriores e interiores
<b>Signatarios autorizados</b>
<b>Nombre</b>
Francisco Javier Quiñones Ríos
Angel Tadeo Martínez Herrera
Alejandro Moreno Castillo
Gabriel Aguirre Morales
<b>Método o procedimiento:</b> Medición con brazo articulado
<b>Signatarios autorizados</b>
<b>Nombre</b>
Francisco Javier Quiñones Ríos
Angel Tadeo Martínez Herrera
Alejandro Moreno Castillo
Gabriel Aguirre Morales
<b>Método o procedimiento:</b> Medición de parámetros geométricos (paralelismo, Planitud, Rectitud y Redondez)
<b>Signatarios autorizados</b>
<b>Nombre</b>
Francisco Javier Quiñones Ríos
Angel Tadeo Martínez Herrera
Alejandro Moreno Castillo
Gabriel Aguirre Morales
<b>Método o procedimiento:</b> Medición con CMM
<b>Signatarios autorizados</b>
<b>Nombre</b>

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

Número de referencia: 25LC1957

Francisco Javier Quiñones Ríos
Angel Tadeo Martínez Herrera
Alejandro Moreno Castillo
Gabriel Aguirre Morales
<b>Método o procedimiento:</b> Calibración de patrón de Rugosidad
<b>Signatarios autorizados</b>
<b>Nombre</b>
Francisco Javier Quiñones Rios
Angel Tadeo Martinez Herrera
Alejandro Moreno Castillo
Gabriel Aguirre Morales
Dorian Corona Suárez
Sergio Rios Ugalde

Ver Anexo A (Tabla CMC D-39-S2)

Notas para la interpretación de la Tabla CMC:

- I. **Magnitud Medida / Instrumento de medida a calibrar:** La magnitud es la propiedad por medir cuantitativamente mediante un número y una referencia, así mismo, el instrumento de medida es aquel patrón o equipo a ser calibrado, comúnmente denominado Instrumento Bajo Calibración (IBC).
- 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.

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

*Número de referencia: 25LC1957*

- 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