LABORATORIO DE METROLOGÍA Y CALIBRACIÓN INDUSTRIAL, S.A. (MCI)

Dirección/*Address*: Avenida de la Industria, 39 – Polígono Industrial San Gil; 45200 Illescas (Toledo)
Norma de referencia/*Reference Standard*: **UNE-EN ISO/IEC 17025:2005**
Acreditación/*Accreditation* nº: **45/LC10.025**
Actividad/ *Activity:* **Calibraciones / *Calibrations***
Fecha de entrada en vigor/ *Coming into effect*: 19/10/2001

ALCANCE DE LA ACREDITACIÓN

SCHEDULE OF ACCREDITATION
(Rev. / Ed. 7 fecha / *date* 23/11/2018)

Instalaciones donde se llevan a cabo las actividades cubiertas por esta acreditación/ *Facilities where the activities covered by this accreditation are carried out*:

	Código / *Code*
Avda. de la Industria, 39 – Polígono Industrial San Gil 45200 Illescas (Toledo)	A
Parque Tecnológico Aeroespacial de Andalucía, Centro de Empresas Aerópolis, C/Ingeniero Rafael Rubio Elola, 1 Of. 1.3.0, 41300 La Rinconada (Sevilla)	B
Calibraciones in situ	I

Calibraciones en las siguientes áreas/ *Calibrations in the following areas:*

Dimensional *(Dimensional)* **2**
Dureza *(Hardness)* **7**
Fuerza y Par *(Force and Torque)* **9**
Masa *(Mass)* **10**
Presión y Vacío *(Pressure and Vacuum)* **11**
Temperatura y Humedad *(Temperature and Humidity)* **12**

ENAC is signatory of the Multilateral Recognition Agreements established by the European and International organizations of Accreditation Bodies EA, ILAC and IAF. For more information see www.enac.es.

Accreditation will remain valid until notification to the contrary. This accreditation is subject to modifications, temporary suspensions and withdrawal. Its validity can be confirmed at www.enac.es

ENAC es firmante de los Acuerdos de Reconocimiento Mutuo establecidos en el seno de la European co-operation for Accreditation (EA) y de las organizaciones internacionales de organismos de acreditación, ILAC e IAF (www.enac.es)
Código Validación Electrónica: x4C9912AdyR50a7B73
La acreditación mantiene su vigencia hasta notificación en contra. La presente acreditación está sujeta a modificaciones, suspensiones temporales y retirada. Su vigencia puede confirmarse en http://www.enac.es/web/enac/validacion-electronica o haciendo clic **aquí**

Dimensional *(Dimensional)*

CAMPO DE MEDIDA *Range*	INCERTIDUMBRE (*) *Uncertainty (*)*	NORMA/ PROCEDIMIENTO *Standard/ Procedure*	INSTRUMENTOS A CALIBRAR *Instruments*	CÓDIGO *Code*
LONGITUD *Length*				
L ≤ 500 mm	1,2 + (0,024 · L) µm (L en mm)	Procedimiento interno PRCC 01.01	Micrómetros de exteriores de dos contactos con 0,001 mm ≤ E < 0,01 mm	A
	E	Procedimiento interno PRCC 01.01	Micrómetros de exteriores de dos contactos con E > 0,01 mm	A
L ≤ 350 mm	E	Procedimiento interno PRCC 01.01	Micrómetros de exteriores de dos contactos con E = 0,01 mm	A
350 mm < L ≤ 500 mm	2 · E	Procedimiento interno PRCC 01.01		
L ≤ 350 mm	E	Procedimiento interno PRCC 01.02	Pies de rey con E ≥ 0,01 mm	A
350 mm < L ≤ 600 mm	2 · E	Procedimiento interno PRCC 01.02	Pies de rey con E = 0,01 mm	A
	E		Pies de rey con E > 0,01 mm	A
L ≤ 50 mm	2 · E	Procedimiento interno PRCC 01.03	Relojes comparadores con E ≤ 0,002 mm	A
	E		Relojes comparadores con E > 0,002 mm	A
50 mm < L ≤ 100 mm	3 · E	Procedimiento interno PRCC 01.03	Relojes comparadores con E = 0,001 mm	A
	2 · E		Relojes comparadores con E = 0,002 mm	A
	E		Relojes comparadores con E > 0,002 mm	A
L ≤ 350 mm	E	Procedimiento interno PRCC 01.04	Sondas de regla con E ≥ 0,01 mm	A

Accreditation will remain valid until notification to the contrary. This accreditation is subject to modifications, temporary suspensions and withdrawal. Its validity can be confirmed at www.enac.es

Código Validación Electrónica: x4C9912AdyR50a7B73
La acreditación mantiene su vigencia hasta notificación en contra. La presente acreditación está sujeta a modificaciones, suspensiones temporales y retirada. Su vigencia puede confirmarse en http://www.enac.es/web/enac/validacion-electronica o haciendo clic **aquí**

CAMPO DE MEDIDA *Range*	**INCERTIDUMBRE (*)** *Uncertainty (*)*	**NORMA/ PROCEDIMIENTO** *Standard/ Procedure*	**INSTRUMENTOS A CALIBRAR** *Instruments*	**CÓDIGO** *Code*
350 mm < L ≤ 500 mm	2 · E	Procedimiento interno PRCC 01.04	Sondas de regla con E = 0,01 mm	A
	E		Sondas de regla con E > 0,01 mm	A
L ≤ 350 mm	E	Procedimiento interno PRCC 01.05	Reglas verticales de trazos con E ≥ 0,01 mm	A
350 mm < L ≤ 600 mm	2 · E	Procedimiento interno PRCC 01.05	Reglas verticales de trazos con E = 0,01 mm	A
	E		Reglas verticales de trazos con E > 0,01 mm	A
L ≤ 20 mm	2 · E	Procedimiento interno PRCC 01.06	Medidores de espesores de exteriores con comparador con 0,001≤E<0,01 mm	A, B
	E		Medidores de espesores de exteriores con comparador con E ≥ 0,01 mm	A, B
20 mm < L ≤ 50 mm	3 · E	Procedimiento interno PRCC 01.06	Medidores de espesores de exteriores con comparador con E = 0,001 mm	A, B
	2 · E		Medidores de espesores de exteriores con comparador con 0,002 mm ≤ E < 0,01 mm	A, B
	E		Medidores de espesores de exteriores con comparador con E ≥ 0,01 mm	A, B
10 mm ≤ L ≤ 100 mm	1,6 µm	Procedimiento interno PRCC 01.08	Patrones cilíndricos de Ø interior	A
L ≤ 100 mm	1,5 µm	Procedimiento interno PRCC 01.08	Patrones cilíndricos de Ø exterior	A
10 mm ≤ L ≤ 100 mm	1,6 µm	Procedimiento interno PRCC 01.08	Calibres de límites lisos de Ø interior	A

Código Validación Electrónica: x4C9912AdyR50a7B73
La acreditación mantiene su vigencia hasta notificación en contra. La presente acreditación está sujeta a modificaciones, suspensiones temporales y retirada. Su vigencia puede confirmarse en http://www.enac.es/web/enac/validacion-electronica o haciendo clic **aquí**

CAMPO DE MEDIDA *Range*	**INCERTIDUMBRE (*)** *Uncertainty (*)*	**NORMA/ PROCEDIMIENTO** *Standard/ Procedure*	**INSTRUMENTOS A CALIBRAR** *Instruments*	**CÓDIGO** *Code*
L ≤ 100 mm	1,5 µm	Procedimiento interno PRCC 01.08	Calibres de límites lisos de Ø exterior	A
1,75 mm ≤ L < 30 mm	3 · E	Procedimiento interno PRCC 01.09	Micrómetros de interiores de 3 contactos con E =0,001 mm	A
	2 · E		Micrómetros de interiores de 3 contactos con E =0,002 mm	A
	E		Micrómetros de interiores de 3 contactos con E ≥0,005 mm	A
30 mm ≤ L ≤ 100 mm	4 · E	Procedimiento interno PRCC 01.09	Micrómetros de interiores de 3 contactos con E =0,001 mm	A
	2 · E		Micrómetros de interiores de 3 contactos con E =0,002 mm	A
	E		Micrómetros de interiores de 3 contactos con E ≥0,005 mm	A
L ≤ 20 mm	2 · E	Procedimiento interno PRCC 01.10	Medidores de interiores con comparador con 0,001≤E<0,01 mm	A, B
	E		Medidores de interiores con comparador con E ≥ 0,01 mm	A, B

Accreditation will remain valid until notification to the contrary. This accreditation is subject to modifications, temporary suspensions and withdrawal. Its validity can be confirmed at www.enac.es

Código Validación Electrónica: x4C9912AdyR50a7B73
La acreditación mantiene su vigencia hasta notificación en contra. La presente acreditación está sujeta a modificaciones, suspensiones temporales y retirada. Su vigencia puede confirmarse en http://www.enac.es/web/enac/validacion-electronica o haciendo clic **aquí**

CAMPO DE MEDIDA *Range*	**INCERTIDUMBRE (*)** *Uncertainty (*)*	**NORMA/ PROCEDIMIENTO** *Standard/ Procedure*	**INSTRUMENTOS A CALIBRAR** *Instruments*	**CÓDIGO** *Code*
20 mm < L ≤ 50 mm	3 · E	Procedimiento interno PRCC 01.10	Medidores de interiores con comparador con E = 0,001 mm	A, B
	2 · E		Medidores de interiores con comparador con 0,002 mm ≤ E < 0,01 mm	A, B
	E		Medidores de interiores con comparador con E ≥ 0,01 mm	A, B
L ≤ 100 mm	1,5 µm	Procedimiento interno PRCC 01.11	Barras patrón de extremos	A
100 mm < L ≤ 500 mm	1,25 + (0,008*L)	Procedimiento interno PRCC 01.11	Barras patrón de extremos	A
0,01 mm ≤ L ≤ 2 mm	1,5 µm	Procedimiento interno PRCC 01.12	Láminas patrón de espesor fabricadas en acero	A
L ≤ 200 mm	1,2 + (0,024 · L) µm (L en mm)	Procedimiento interno PRCC 01.01	Micrómetros de exteriores de dos contactos con 0,001 mm ≤ E < 0,01 mm	B
	E		Micrómetros de exteriores de dos contactos con E > 0,01 mm	B
L ≤ 200 mm	E	Procedimiento interno PRCC 01.02	Pies de rey con E ≥ 0,01 mm	B
L ≤ 200 mm	E	Procedimiento interno PRCC 01.04	Sondas de regla con E ≥ 0,01 mm	B

Accreditation will remain valid until notification to the contrary. This accreditation is subject to modifications, temporary suspensions and withdrawal. Its validity can be confirmed at www.enac.es

Código Validación Electrónica: x4C9912AdyR50a7B73
La acreditación mantiene su vigencia hasta notificación en contra. La presente acreditación está sujeta a modificaciones, suspensiones temporales y retirada. Su vigencia puede confirmarse en http://www.enac.es/web/enac/validacion-electronica o haciendo clic **aquí**

CAMPO DE MEDIDA *Range*	**INCERTIDUMBRE (*)** *Uncertainty (*)*	**NORMA/ PROCEDIMIENTO** *Standard/ Procedure*	**INSTRUMENTOS A CALIBRAR** *Instruments*	**CÓDIGO** *Code*
6 mm ≤ L < 30 mm	3 · E	Procedimiento interno PRCC 01.09	Micrómetros de interiores de 3 contactos con E =0,001 mm	B
	2 · E		Micrómetros de interiores de 3 contactos con E =0,002 mm	B
	E		Micrómetros de interiores de 3 contactos con E ≥0,005 mm	B
30 mm ≤ L ≤ 50 mm	4 · E	Procedimiento interno PRCC 01.09	Micrómetros de interiores de 3 contactos con E =0,001 mm	B
	2 · E		Micrómetros de interiores de 3 contactos con E =0,002 mm	B
	E		Micrómetros de interiores de 3 contactos con E ≥0,005 mm	B
L ≤ 300 mm	4 · E	Procedimiento interno PRCC 01.07	Proyectores de perfiles con E = 0,001 mm	I
	2 · E		Proyectores de perfiles con E = 0,002 mm	I
	E		Proyectores de perfiles con E > 0,002 mm	I
ÁNGULO *Angle*				
0 a 360°	3’	Procedimiento interno PRCC 01.07	Proyectores de perfiles	I

Dureza *(Hardness)*

CAMPO DE MEDIDA *Range*	INCERTIDUMBRE (*) *Uncertainty* (*)	NORMA/ PROCEDIMIENTO *Standard/ Procedure*	INSTRUMENTOS A CALIBRAR *In5struments*	CÓDIGO *Code*
DUREZA BRINELL *Brinell hardness*				
H < 250 HBW 2,5/187,5	0,025 H	UNE-EN ISO 6506-2:2015 (Método indirecto)	Durómetros Brinell	I
250 ≤ H ≤ 450 HBW 2,5/187,5	0,016 H			
H > 450 HBW 2,5/187,5	0,016 H			
H < 250 HBW 5/750	0,025 H			
250 ≤ H ≤ 450 HBW 5/750	0,016 H			
H > 450 HBW 5/750	0,016 H			
H < 250 HBW 10/3000	0,025 H			
250 ≤ H ≤ 450 HBW 10/3000	0,016 H			
H > 450 HBW 10/3000	0,016 H			
DUREZA ROCKWELL *Rockwell hardness*				
20 HRA – 95 HRA	1 HRA	UNE-EN ISO 6508-2:2015 (Método indirecto)	Durómetro Rockwell	I
10 HRC – 70 HRC	1 HRC			
70 HR15N – 94 HR15N	1 HR15N			
42 HR30N – 86 HR30N	1 HR30N			
20 HR45N – 77 HR45N	1 HR45N			
10 HRBW – 100 HRBW	1,2 HRBW			
67 HR15TW – 93 HR15TW	1,1 HR15TW			
29 HR30TW – 82 HR30TW	1,1 HR30TW			
10 HR45TW – 72 HR45TW	1,1 HR45TW			
20 HRBS – 100 HRBS	1,2 HRBS	UNE-EN ISO 6508-2:2007 (Método indirecto)	Durómetro Rockwell	I

Accreditation will remain valid until notification to the contrary. This accreditation is subject to modifications, temporary suspensions and withdrawal. Its validity can be confirmed at www.enac.es

Código Validación Electrónica: x4C9912AdyR50a7B73
La acreditación mantiene su vigencia hasta notificación en contra. La presente acreditación está sujeta a modificaciones, suspensiones temporales y retirada. Su vigencia puede confirmarse en http://www.enac.es/web/enac/validacion-electronica o haciendo clic **aquí**

CAMPO DE MEDIDA *Range*	**INCERTIDUMBRE (*)** *Uncertainty* (*)	**NORMA/ PROCEDIMIENTO** *Standard/ Procedure*	**INSTRUMENTOS A CALIBRAR** *Instruments*	**CÓDIGO** *Code*
DUREZA VICKERS *Vickers hardness*				
H ≤ 225 HV 0,1	0,08 H	UNE-EN ISO 6507-2:2007 (Método indirecto)	Durómetros Vickers	I
400 ≤ H ≤ 600 HV 0,1	0,08 H			
H ≥ 700 HV 0,1	0,08 H			
H ≤ 225 HV 0,2	0,053 H			
400 ≤ H ≤ 600 HV 0,2	0,08 H			
H ≥ 700 HV 0,2	0,10 H			
H ≤ 225 HV 0,3	0,043 H			
400 ≤ H ≤ 600 HV 0,3	0,065 H			
H ≥ 700 HV 0,3	0,08 H			
H ≤ 225 HV 0,5	0,05 H			
400 ≤ H ≤ 600 HV 0,5	0,05 H			
H ≥ 700 HV 0,5	0,062 H			
H ≤ 225 HV 1	0,05 H			
400 ≤ H ≤ 600 HV 1	0,035 H			
H ≥ 700 HV 1	0,043 H			
H ≤ 225 HV 5	0,02 H			
400 ≤ H ≤ 600 HV 5	0,02 H			
H ≥ 700 HV 5	0,02 H			
H ≤ 225 HV 10	0,02 H			
400 ≤ H ≤ 600 HV 10	0,02 H			
H ≥ 700 HV 10	0,02 H			
H ≤ 225 HV 30	0,02 H			
400 ≤ H ≤ 600 HV 30	0,02 H			
H ≥ 700 HV 30	0,02 H			

H= Valor de la dureza

Fuerza y Par *(Force and Torque)*

CAMPO DE MEDIDA *Range*	INCERTIDUMBRE (*) *Uncertainty* (*)	NORMA/ PROCEDIMIENTO *Standard/ Procedure*	INSTRUMENTOS A CALIBRAR *Instruments*	CÓDIGO *Code*
FUERZA *Force*				
Tracción 1 N ≤ F ≤ 200 kN	0,005 · F	UNE-EN ISO 7500-1: 2016	Sistemas de medida de fuerza de máquinas de ensayo uniaxiales de clase 0,5 o inferior	I
Tracción 1 N ≤ F ≤ 1MN	0,005 · F	UNE-EN ISO 7500-1: 2016	Sistemas de medida de fuerza de máquinas de ensayo uniaxiales de clase 0,5 o inferior	I
Tracción 1 N < F ≤ 2MN	0,01 · F	UNE-EN ISO 7500-1: 2016	Sistemas de medida de fuerza de máquinas de ensayo uniaxiales de clase 0,5 o inferior	I
PAR *Torque*				
1 N·m ≤ M ≤ 10 N·m 10 N·m < M ≤ 1000 N·m	0,025·M 0,028·M	Procedimiento interno PRCC 03.09	Herramientas dinamométricas de los tipos y clases que define la norma: UNE-EN ISO 6789:2004	A
1 N·m ≤ M ≤ 10 N·m 10 N·m < M ≤ 400 N·m	0,025·M 0,028·M	Procedimiento interno PRCC 03.09	Llaves dinamométricas de los tipos y clases que define la norma (en sentido dextrógiro) UNE-EN ISO 6789:2004	B

F = Fuerza aplicada
M = Momento de par aplicado

Accreditation will remain valid until notification to the contrary. This accreditation is subject to modifications, temporary suspensions and withdrawal. Its validity can be confirmed at www.enac.es

Código Validación Electrónica: x4C9912AdyR50a7B73
La acreditación mantiene su vigencia hasta notificación en contra. La presente acreditación está sujeta a modificaciones, suspensiones temporales y retirada. Su vigencia puede confirmarse en http://www.enac.es/web/enac/validacion-electronica o haciendo clic **aquí**

Masa *(Mass)*

CAMPO DE MEDIDA *Range*	INCERTIDUMBRE (*) *Uncertainty* (*)	NORMA/ PROCEDIMIENTO *Standard/ Procedure*	INSTRUMENTOS A CALIBRAR *Instruments*	CÓDIGO *Code*
MASA *Mass*				
1g ≤ m ≤ 120g 120g < m ≤ 400g 400g < m ≤ 600g 600g < m ≤ 800g 800g < m ≤ 1000g 1000g < m ≤ 1200g	2mg 3mg 4mg 6mg 7mg 8mg	Procedimiento interno PRCC 03.05	Instrumentos de Pesaje de Funcionamiento no Automático (Balanzas monoplato) E ≥ 0,001g	I
1,2kg < m ≤ 4kg 4kg < m ≤ 6kg	0,03g 0,04g	Procedimiento interno PRCC 03.05	Instrumentos de Pesaje de Funcionamiento no Automático (Balanzas monoplato) E ≥ 0,01g	I
6kg < m ≤ 16kg 16kg < m ≤ 25kg 25kg < m < 40kg	0,3g 0,4g 1,0g	Procedimiento interno PRCC 03.05	Instrumentos de Pesaje de Funcionamiento no Automático (Balanzas monoplato) E ≥ 0,1g	I
40kg ≤ m ≤ 50kg 50kg < m ≤ 60kg	2g 3g	Procedimiento interno PRCC 03.05	Instrumentos de Pesaje de Funcionamiento no Automático (Balanzas monoplato) E ≥ 1g	I
60kg < m ≤100kg 100kg < m ≤ 150kg	10mg 15mg	Procedimiento interno PRCC 03.08	Instrumentos de Pesaje de Funcionamiento no Automático (Básculas) E ≥ 5g	I
150kg < m ≤ 200kg 200kg < m ≤ 300kg	20g 30g	Procedimiento interno PRCC 03.08	I Instrumentos de Pesaje de Funcionamiento no Automático (Básculas) E ≥ 10g	I
300kg < m ≤ 600kg	100g	Procedimiento interno PRCC 03.08	Instrumentos de Pesaje de Funcionamiento no Automático (Básculas) E ≥ 50g	I

Accreditation will remain valid until notification to the contrary. This accreditation is subject to modifications, temporary suspensions and withdrawal. Its validity can be confirmed at www.enac.es

Código Validación Electrónica: x4C9912AdyR50a7B73
La acreditación mantiene su vigencia hasta notificación en contra. La presente acreditación está sujeta a modificaciones, suspensiones temporales y retirada. Su vigencia puede confirmarse en http://www.enac.es/web/enac/validacion-electronica o haciendo clic **aquí**

CAMPO DE MEDIDA *Range*	INCERTIDUMBRE (*) *Uncertainty* (*)	NORMA/ PROCEDIMIENTO *Standard/ Procedure*	INSTRUMENTOS A CALIBRAR *Instruments*	CÓDIGO *Code*
600kg < m ≤ 1200kg 1200kg < m ≤ 1500kg	200g 300g	Procedimiento interno PRCC 03.08	Instrumentos de Pesaje de Funcionamiento no Automático (Básculas) E ≥ 100g	I

Presión y Vacío *(Pressure and Vacuum)*

CAMPO DE MEDIDA *Range*	INCERTIDUMBRE (*) *Uncertainty* (*)	NORMA/ PROCEDIMIENTO *Standard/ Procedure*	INSTRUMENTOS A CALIBRAR *Instruments*	CÓDIGO *Code*
PRESIÓN RELATIVA HIDRÁULICA ***Hydraulic pressure: gauge***				
0 kPa ≤ P ≤ 2 MPa 2 MPa < P ≤ 7 MPa 7 MPa < P ≤ 35 MPa 35 MPa < P ≤ 70 MPa	3 kPa 10 kPa 34 kPa 66 kPa	Procedimiento interno PRCC 04.01	Manómetros Resolución ≥ 1kPa	A
0 kPa ≤ P ≤ 2 MPa 2 MPa < P ≤ 7 MPa 7 MPa < P ≤ 35 MPa 35 MPa < P ≤ 70 MPa	3 kPa 10 kPa 43 kPa 85 kPa	Procedimiento interno PRCC 04.02	Manómetros Resolución ≥ 1kPa	I
PRESIÓN RELATIVA NEÚMATICA ***Pneumatic pressure: gauge***				
-85 kPa ≤ P ≤ 700 kPa 7 00 kPa < P ≤ 2 MPa 2 MPa < P ≤ 7 MPa	2 kPa 3 kPa 10 kPa	Procedimiento interno PRCC 04.01	Manómetros Resolución ≥ 1kPa	A
PRESIÓN RELATIVA NEÚMATICA ***Pneumatic pressure: gauge***				
-85 kPa ≤ P ≤ 700 kPa 7 00 kPa < P ≤ 2 MPa 2 MPa < P ≤ 7 MPa	2 kPa 3 kPa 10 kPa	Procedimiento interno PRCC 04.02	Manómetros Resolución ≥ 1kPa	I

Accreditation will remain valid until notification to the contrary. This accreditation is subject to modifications, temporary suspensions and withdrawal. Its validity can be confirmed at www.enac.es

Código Validación Electrónica: x4C9912AdyR50a7B73
La acreditación mantiene su vigencia hasta notificación en contra. La presente acreditación está sujeta a modificaciones, suspensiones temporales y retirada. Su vigencia puede confirmarse en http://www.enac.es/web/enac/validacion-electronica o haciendo clic **aquí**

Temperatura y Humedad *(Temperature and Humidity)*

PARTE A: CALIBRACIONES EN TEMPERATURA

CAMPO DE MEDIDA *Range*	INCERTIDUMBRE (*) *Uncertainty* (*)	NORMA/ PROCEDIMIENTO *Standard/ Procedure*	INSTRUMENTOS A CALIBRAR *Instruments*	CÓDIGO *Code*
TEMPERATURA *Temperature*				
20 ˚C ≤ T ≤ 250 ˚C	0,20 ˚C	Procedimiento interno PRCC 05.03	Termómetros de lectura directa con sensor de resistencia termométrica	A
-20 ˚C ≤ T ≤ 250 ˚C	0,7 ˚C	Procedimiento interno PRCC 05.03	Termómetros de lectura directa con sensor de termopar común	A
0 ˚C ≤ T ≤ 250 ˚C	1,0 ˚C	Procedimiento interno PRCC 05.03	Termómetros de lectura directa con sensor de termopar noble	A
-20 ˚C ≤ T ≤ 250 ˚C	0,3 ˚C	Procedimiento interno PRCC 05.03	Termómetros de lectura directa con otros sensores	A
0 ˚C ≤ T ≤ 60 ˚C 60 ˚C < T ≤ 150 ˚C 150 ˚C < T ≤ 250 ˚C	1,1 ˚C 1,9 ˚C 3,0 ˚C	Procedimiento interno PRCC 05.03	Termómetros mecánicos (Bimetálicos)	A

PARTE B: CARACTERIZACIÓN DE MEDIOS ISOTERMOS

ENSAYO	MÉTODO DE ENSAYO	CÓDIGO *Code*
ESTUFAS, HORNOS, MUFLAS *Furnaces, Ovens*		
<u>Estudio de estabilidad de temperatura:</u> 20˚C a 250 ˚C (Incertidumbre: ± 0,4 ˚C) 250 ˚C a 1000 ˚C (Incertidumbre: ± 7,7˚C) <u>Estudio de uniformidad de temperatura:</u> 20 ˚C a 250 ˚C (Incertidumbre: ± 0,5 ˚C) 250 ˚C a 1000 ˚C (Incertidumbre: ± 9,0˚C) <u>Estudio de indicación de temperatura:</u> 20 ˚C a 250 ˚C (Incertidumbre: ± 1,1 ˚C)	Procedimientos internos PRCC 05.01 PRCC 05.02 NOTA: Las incertidumbres corresponden a medidas realizadas sin carga	I

Accreditation will remain valid until notification to the contrary. This accreditation is subject to modifications, temporary suspensions and withdrawal. Its validity can be confirmed at www.enac.es

Código Validación Electrónica: x4C9912AdyR50a7B73
La acreditación mantiene su vigencia hasta notificación en contra. La presente acreditación está sujeta a modificaciones, suspensiones temporales y retirada. Su vigencia puede confirmarse en http://www.enac.es/web/enac/validacion-electronica o haciendo clic **aquí**

ENSAYO	MÉTODO DE ENSAYO	CÓDIGO *Code*
NEVERAS *Refrigerators*		
Estudio de estabilidad de temperatura: 0 ˚C a 20 ˚C (Incertidumbre: ± 0,4 ˚C) Estudio de uniformidad de temperatura: 0 ˚C a 20 ˚C (Incertidumbre: ± 0,5 ˚C) Estudio de indicación de temperatura: 0 ˚C a 20 ˚C (Incertidumbre: ± 1,1 ˚C)	Procedimientos internos PRCC 05.01 NOTA: Las incertidumbres corresponden a medidas realizadas sin carga	I

(*) Menor incertidumbre de medida que el laboratorio puede proporcionar a sus clientes, expresada como incertidumbre expandida para un nivel de confianza de aproximadamente el 95%.

(*) The smallest uncertainty of measurement the laboratory can provide to its customers, expressed as the expanded uncertainty having a coverage probability of approximately 95%.

Un método interno se considera que está basado en métodos normalizados cuando su validez y su adecuación al uso se han demostrado por referencia a dicho método normalizado y en ningún caso implica que ENAC considere que ambos métodos sean equivalentes. Para más información recomendamos consultar el Anexo I al CGA-ENAC-LEC.

Accreditation will remain valid until notification to the contrary. This accreditation is subject to modifications, temporary suspensions and withdrawal. Its validity can be confirmed at www.enac.es

Código Validación Electrónica: x4C9912AdyR50a7B73
La acreditación mantiene su vigencia hasta notificación en contra. La presente acreditación está sujeta a modificaciones, suspensiones temporales y retirada. Su vigencia puede confirmarse en http://www.enac.es/web/enac/validacion-electronica o haciendo clic **aquí**