


CONTENIDO

1	OBJETIVO	3
2	DESTINATARIOS.....	3
3	GLOSARIO	3
4	REFERENCIAS	4
5	GENERALIDADES	5
6	REPRESENTACIÓN ESQUEMÁTICA DEL PROCEDIMIENTO	6
	CALCULAR Y ANALIZAR LOS DATOS REGISTRADOS.....	8
7	DESCRIPCION DE ETAPAS Y ACTIVIDADES.....	10
7.1	ETAPA 1. RECEPCIONAR Y REVISAR EL ESTADO DE LA (S) PESA (S)	
	10	
7.1.1	Recepcionar y revisar el estado de la (s) pesa (s).....	10
7.2	ETAPA 2. ALISTAR LA (S) PESA (S) A CALIBRAR Y LOS PATRONES DE TRABAJO	10
7.2.1	Limpiar la (s) pesa (s) a calibrar.....	10
7.2.2	Climatizar la (s) pesa (s) a calibrar	11
7.2.3	Ajustar el instrumento de medición.....	11
7.2.4	Registrar los datos de la pesa de referencia, de prueba y las condiciones ambientales.....	11
7.3	ETAPA 3. CALIBRAR LA (S) PESA (S)	11
7.3.1	Aplicar el método ABBA	11


Elaborado por:	Revisado y Aprobado por:	Aprobación Metodológica por:
Nombre: Arcesio Velandia Carreño- Yenny Astrid Hernández Gómez Cargo: Profesional Universitario - Contratista Dirección de Investigaciones para el Control y Vigilancia de Reglamentos técnicos y Metrología Legal	Nombre: Juan Camilo Durán Téllez ▯ Ana María Prieto Rangel Cargo: Superintendente Delegado para el Control y Vigilancia de Reglamentos técnicos y Metrología Legal- Director de Investigaciones para el Control y Vigilancia de Reglamentos técnicos y Metrología Legal (e)	Nombre: Giselle Johanna Castelblanco Muñoz Cargo: Representante de la Dirección para el Sistema de Gestión de Calidad Fecha: 2019-11-07

Cualquier copia impresa, electrónica o de reproducción de este documento sin la marca de agua o el sello de control de documentos, se constituye en copia no controlada.

	<p style="text-align: center;">PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS</p>	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 2 de 25

7.4	ETAPA 4. CALCULAR Y ANALIZAR LOS DATOS REGISTRADOS	14
7.4.1	Calcular, analizar los datos obtenidos y hallar el presupuesto de incertidumbre.....	14
7.4.2	Generar resultados.....	17
7.4.3	Identificar la (s) pesa (s) calibrada (s).....	17
7.4.4	<i>Elaborar y enviar certificado de calibración</i>	17
7.5	ETAPA 5. REVISAR, <i>AUTORIZAR</i> Y ENTREGAR EL CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN DE PESAS Y LA PESA CALIBRADA	18
7.5.1	<i>Revisar el certificado de calibración por el responsable de la dirección técnica</i> 18	
7.5.2	<i>Revisar el certificado de calibración por el responsable del sistema de gestión de los laboratorio y/o suplente</i>	19
7.5.3	<i>Entregar el certificado de calibración y la (s) pesa (s) calibrada (s)</i> ... 21	
7.5.4	<i>Aplicar la encuesta de satisfacción</i>	21
8	DOCUMENTOS RELACIONADOS.....	22
9	ANEXOS.....	22
10	RESUMEN CAMBIOS RESPECTO A LA ANTERIOR VERSIÓN	22

COPIA CONTROLADA

	PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 3 de 25

1 OBJETIVO

Describir la metodología empleada para la calibración de pesas clase M1, para valores nominales desde 1 g a 20 kg, **utilizando** el método establecido en el documento normativo NTC 1848:2007, numerales 5 □ 5.1 □ 5.2 □ 5.3 □ 6 □ 12 -13 y anexo A, B.4-B.4.1-B.4.2-B.4.3-B.4.3.1 y anexo C, para: alcaldías, rutas, casas del consumidor y el grupo de trabajo de inspección y vigilancia de metrología legal.

2 DESTINATARIOS

Servidores públicos y contratistas que hagan parte del laboratorio de masa (pesas).

3 GLOSARIO


La terminología y simbología empleada en este documento está basada principalmente en los siguientes documentos:

- GUM (2008): para los términos relacionados con la determinación de los resultados de la incertidumbre de la medición.
- NTC 1848 (2007): para los términos relacionados con las pesas patrón.
- Guía SIM MW G7/cg-01/v.00: para los términos relacionados con el funcionamiento IPFNA.
- VIM versión actual: para los términos relacionados en la calibración.
- Decreto 1595 / 2015

CADENA DE TRAZABILIDAD METROLOGICA: sucesión de patrones y calibraciones que relacionan un resultado de medida con una referencia.

CALIBRACIÓN: operación que bajo condiciones especificadas establece, en una primera etapa, una relación entre los valores y sus incertidumbres de medida asociadas obtenidas a partir de los patrones de medida, y las correspondientes indicaciones con sus incertidumbres asociadas y, en una segunda etapa, utiliza esta información para establecer una relación que permita obtener un resultado de medida a partir de una indicación.

ERROR DE MEDIDA: diferencia entre un valor de medida de una magnitud y un valor de referencia.

	PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 4 de 25

INCERTIDUMBRE DE MEDIDA: parámetro no negativo que caracteriza la dispersión de los valores atribuidos a un mensurando, a partir de la información que se utiliza.

RESPONSABLE DE LA DIRECCIÓN TÉCNICA: es el servidor público o contratista encargado de autorizar los certificados de calibración y al personal clave para la realización de las calibraciones.

RESPONSABLE DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LOS LABORATORIOS-SGL: es el servidor público o contratista encargado de diseñar, documentar, implementar y hacer seguimiento a todos los documentos propios del laboratorio, así como los documentos definidos en el SIGI.

RESPONSABLE DE LAS CALIBRACIONES: servidor público o contratista que realiza la calibración de pesas, según lo definido en el presente procedimiento.

TRAZABILIDAD METROLÓGICA: propiedad de un resultado de medida por la cual el resultado puede relacionarse con una referencia mediante una cadena ininterrumpida y documentada de calibraciones, cada una de las cuales contribuye a la incertidumbre de medida.

IPFNA: Instrumento de pesaje de funcionamiento no automático.

4 REFERENCIAS

Jerarquía de la norma	Numero /Fecha	Título	Artículo	Aplicación Específica
Decreto	1595 de 2015	Por el cual se dictan normas relativas al Subsistema Nacional de la Calidad y se modifica el capítulo 7 y la sección 1 del capítulo 8 del título 1 de la parte 2 del libro 2 Del Decreto Único Reglamentario del Sector Comercio, Industria Y Turismo, Decreto 1074 de 2015 y se dictan otras disposiciones	Sección 2, artículo 2.2.1.7.2.1	Definiciones
NTC - ISO/IEC	17025 de 2017	Requisitos generales para la competencia de los	Aplicación total	Competencia del laboratorio de masa (pesas)

Jerarquía de la norma	Numero /Fecha	Título	Artículo	Aplicación Específica
		laboratorios de ensayo y calibración.		
NTC	1848:2007	Pesas de clases E ₁ , E ₂ , F ₁ , F ₂ , M ₁ , M ₁₋₂ , M ₂ , M ₂₋₃ y M ₃ . Requisitos metrológicos y técnicos.	Numerales 5 ▯ 5.1 ▯ 5.2 ▯ 5.3 ▯ 6 ▯ 12 -13 ▯ Anexo A ▯ B-4 ▯ B.4.1- B.4.2- B.4.3- B.4.3.1. Anexo C	Calibración de pesas clase M ₁
GUM	2008	Guía para estimar la incertidumbre de la medición	Aplicación total	Lineamientos para estimar incertidumbres
VIM	3 ^a edición 2012	Vocabulario internacional de metrología. Conceptos fundamentales y generales, y términos asociados.	Aplicación total	Para sistemas de conceptos fundamentales y generales utilizados en metrología.

5 GENERALIDADES

- **Antes de realizar la calibración se tienen en cuenta los siguientes tiempos:**

Tiempo de respuesta a solicitud de calibración: 5 días hábiles


Tiempo de calibración para un juego de 17 pesas: 9 días hábiles, contando desde el día siguiente a la asignación al metrólogo.

Tiempo de calibración para pesa individual: 1 día hábil, contando desde el día siguiente a la asignación al metrólogo.

Tiempo de entrega de certificado de calibración para un juego de 17 pesas: 3 días hábiles después de finalizados los 9 días de la calibración.

Tiempo de entrega de certificado de calibración para una pesa individual y de la pesa: 1 días hábil después de finalizada la calibración.

Nota 1: La asignación al metrólogo se realiza 1 día hábil después de recibido el equipo y esto se realiza a través del correo electrónico

	PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 6 de 25

- Este procedimiento permite calcular la masa de una pesa de prueba por comparación directa con una pesa de referencia, mediante una secuencia de pesaje establecida y la repetición de un número de ciclos n.
- Para la calibración de pesas, las unidades usadas son las del Sistema Internacional de Unidades.
- El factor de cobertura $k = 2$, para un nivel de confianza del **95%**, es utilizado para la calibración de pesas según lo indicado en la tabla C4 de la NTC 1848:2007.
- Los errores máximos permisibles de la calibración junto con sus incertidumbres, se verificarán en la tabla 1 de la NTC 1848:2007. Ver anexo 2.

6 REPRESENTACIÓN ESQUEMÁTICA DEL PROCEDIMIENTO


No.	ETAPAS	ENTRADAS	DESCRIPCIÓN DE LA ETAPA	RESPONSABLE	SALIDAS
1	RECEPCIONAR Y REVISAR EL ESTADO DE LA (S) PESA (S)	Solicitud de calibración de equipos RT03-F08	<p>En esta etapa se realizan las siguientes actividades:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Recepcionar y revisar el estado de la (s) pesa(s). 	Responsable de dirección técnica y/o suplente	<p>Lista de chequeo para recepción y entrega de equipos RT03-F09 diligenciada</p> <p>Informe de pesas no aptas RT03-F19</p>

No.	ETAPAS	ENTRADAS	DESCRIPCIÓN DE LA ETAPA	RESPONSABLE	SALIDAS
2	ALISTAR LA (S) PESA (S) A CALIBRAR Y LOS PATRONES DE TRABAJO	<p>Pesas a calibrar</p> <p>Patrones de trabajo</p> <p>Lista de chequeo para recepción y entrega de equipos RT03-F09 diligenciada</p>	<p>En esta esta etapa se realizan las siguientes actividades:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Limpiar la (s) pesa (s) a calibrar. - Climatizar la (s) pesa (s) a calibrar. - Ajustar el instrumento de medición. - Registrar los datos de la pesa de referencia, de prueba y las condiciones ambientales 	Responsable de la calibración	Hoja de cálculo para calibración de pesas RT03-F13 diligenciada
3	CALIBRAR LA (S) PESA (S)	<p>Pesas a calibrar</p> <p>Patrones de trabajo</p> <p>Hoja de cálculo para calibración de pesas RT03-F13 diligenciada</p>	<p>En esta esta etapa se realiza la siguiente actividad:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aplicar el método ABBA. 	Responsable de la calibración	Hoja de cálculo para calibración de pesas RT03-F13 Diligenciada

No.	ETAPAS	ENTRADAS	DESCRIPCIÓN DE LA ETAPA	RESPONSABLE	SALIDAS
4	CALCULAR Y ANALIZAR LOS DATOS REGISTRADOS	Hoja de cálculo para calibración de pesas RT03-F13 Diligenciada	<p>En esta esta etapa se realizan las siguientes actividades:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Calcular, analizar los datos obtenidos y hallar el presupuesto de incertidumbre. - Generar resultados. - Identificar la (s) pesa (s) calibrada (s) - Elaborar y enviar certificado de calibración 	Responsable de la calibración	<p>Hoja de cálculo para calibración de pesas RT03-F13 Diligenciada</p> <p>Certificado de calibración de pesas RT03-F16</p> <p>Registro fotográfico</p>

COPIA CONTROLADA

No.	ETAPAS	ENTRADAS	DESCRIPCIÓN DE LA ETAPA	RESPONSABLE	SALIDAS
5	REVISAR, AUTORIZAR Y ENTREGAR EL CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN DE PESAS Y LA PESA CALIBRADA	<p>Hoja de cálculo para calibración de pesas RT03-F13</p> <p>Certificado de calibración de pesas RT03-F16</p>	<p>En esta etapa se realizan las siguientes actividades:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Revisar el certificado de calibración por el responsable de la dirección técnica</i> - <i>Revisar el certificado de calibración por el responsable del sistema de gestión de los laboratorios y/o suplente</i> - <i>Entregar el certificado de calibración y la (s) pesa (s) calibrada (s)</i> - <i>Aplicar la encuesta de satisfacción</i> 	<p>Responsable de la dirección técnica</p> <p>Responsable del SGL</p>	<p>Hoja de cálculo para calibración de pesas RT03-F13 Diligenciada</p> <p>Certificado de calibración de pesas RT03-F16</p> <p>Lista de chequeo para recepción y entrega de equipos RT03-F09 Totalmente diligenciada y firmada</p> <p>Listado de chequeo de certificados de calibración y modificación de los certificados de calibración de pesas RT03-F32</p> <p>Histórico de calibración de pesas RT03-F29</p> <p>Encuesta de satisfacción de la prestación de los servicios de calibración RT03-F07</p> <p>Pesa (s) calibrada (s)</p>

	PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 10 de 25

7 DESCRIPCIÓN DE ETAPAS Y ACTIVIDADES

7.1 ETAPA 1. RECEPCIONAR Y REVISAR EL ESTADO DE LA (S) PESA (S)

La recepción de la (s) pesa (s) a calibrar, se realiza en el área ubicada en el primer piso de las instalaciones del INM, teniendo en cuenta las siguientes actividades:

7.1.1 Recepcionar y revisar el estado de la (s) pesa (s)

- **Recepcionar la (s) pesa (s) y verificar que esta (s) coincida (n) con la solicitud de calibración; de no ser así, el usuario deberá radicar una comunicación especificando los cambios, a que haya lugar, antes de recibir.**

Nota 2: bajo ningún motivo se calibrará otro equipo diferente al solicitado.

- **Revisar el estado de la (s) pesa (s), diligenciando el formato RT03-F09, y de observar o detectar en la apariencia física de la (s) pesa (s) (oxidación, imperfecciones en cavidades de ajustes, entre otros), se realiza lo siguiente:**

- **Elaborar el** informe de pesas no aptas RT03-F19 (en caso de que aplique)
- Elaborar comunicación a través del sistema de trámites, teniendo en cuenta el radicado de la solicitud de calibración RT03-F08.
- **Entregar el** informe de pesas no aptas RT03-F19 y **la (s) pesa (s)**

Si las pesas están en condiciones para calibrar, se continúa con la etapa 2.


Punto de control: revisar el estado de la pesa visualmente y registrar la información a través del formato RT03-F09.

7.2 ETAPA 2. ALISTAR LA (S) PESA (S) A CALIBRAR Y LOS PATRONES DE TRABAJO

Para iniciar la calibración de la (s) pesa (s), se tienen en cuenta las siguientes actividades:

7.2.1 Limpiar la (s) pesa (s) a calibrar

Limpiar la (s) pesa (s) con una brocha de pelo fino y/o soplarla con una perilla. En caso de que la (s) pesa (s) muestre manchas y adhesiones de impurezas externas, se procede a limpiar con un paño suave humedecido de alcohol. Ver anexo 1

	PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 11 de 25

7.2.2 Climatizar la (s) pesa (s) a calibrar

Climatizar o ambientar la (s) pesa (s) a calibrar mínimo 1 hora antes de iniciar la calibración.

7.2.3 Ajustar el instrumento de medición

Al inicio de la calibración, ajustar el instrumento de medición (balanza).

7.2.4 Registrar los datos de la pesa de referencia, de prueba y las condiciones ambientales.

Registrar los datos de la (s) pesa (s) de referencia, del instrumento de pesaje (balanza) y de las condiciones ambientales al inicio, durante y al final, indicadas por el termo higrómetro, en el formato hoja de cálculo para calibración de pesas RT03-F13.

Nota 3: Para evidenciar las condiciones ambientales durante la calibración, descargar los datos de los máximos y mínimos del termo higrómetro teniendo en cuenta la hora de inicio y hora final de calibración para cada pesa.

Realizar mínimo un ciclo de medición para observar el comportamiento de la balanza, **en caso de presentar fallas, se utiliza otro equipo de medición y se realiza nuevamente el ciclo** y continua con la etapa 3.

Punto de control: revisar el estado de la (s) pesa (s) para iniciar con el proceso de calibración, registrando los datos en el formato RT03-F09

7.3 ETAPA 3. CALIBRAR LA (S) PESA (S)

En esta etapa se procede a calibrar la (s) pesa (s), aplicando el método [ABBA], para ello se desarrollan las siguientes actividades:

7.3.1 Aplicar el método ABBA

Para la aplicación del método ABBA, se identifican la (s) pesa (s), de acuerdo a (ver figura 1.):

(A: pesa referencia) y (B: pesa a calibrar).



Figura 1. Identificación de pesas

Una vez se identifican las pesas se procede a desarrollar el método:

- Colocar la pesa (A) en el plato de la balanza, esperar que estabilice, tarar y una vez que estabilice registrar la lectura. Según la siguiente figura:

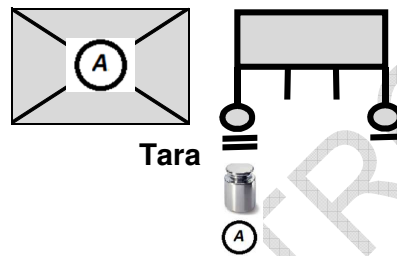


Figura 2

- Retirar la pesa (A), esperar que estabilice la balanza y reemplazar con la pesa (B), esperar que estabilice y registrar la lectura, Según la siguiente figura 3:

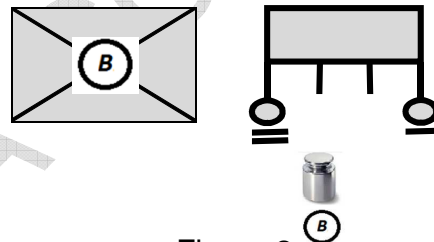


Figura 3

- Retirar la pesa (B), esperar que estabilice la balanza, poner la pesa (B), esperar que se estabilice, registrar la lectura. Según la siguiente figura 4:

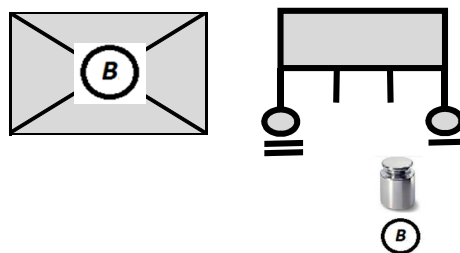


Figura 4

- Retirar la pesa (B), esperar que estabilice, poner la pesa (A), esperar que estabilice, registrar la lectura, retirar la pesa (A), esperar que estabilice y tara. Según las figuras 5 y 6:

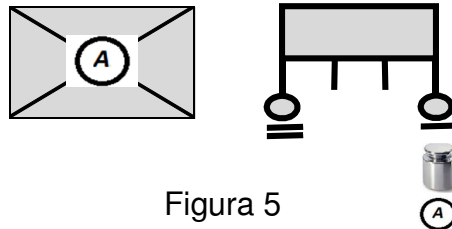


Figura 5

Completando así el ciclo de pesaje ABBA, figura 6.

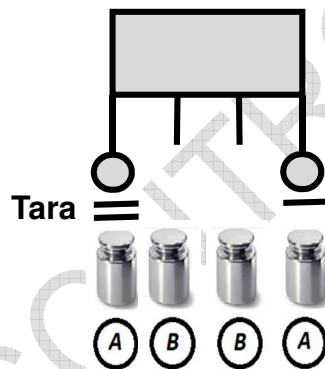


Figura 6.


Nota 4:

- Repetir **el ciclo anterior cuatro** (4) veces.
- Según numeral C.6.4.4.1 de la norma NTC 1848 versión vigente, solución aceptable para la incertidumbre debido a la excentricidad.

$$u_E = \frac{\frac{d1}{d2} * D}{2 * \sqrt{3}}$$

Donde:

D: diferencia entre los valores máximos y mínimo de la prueba de excentricidad realizada según OIML R 76-2.

	PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 14 de 25

d1: es la distancia entre los centros de las pesas, esta se conoce

d2: es la distancia desde el centro del receptor de la carga hasta una de las esquinas.

Nota 5: en la mayoría de los casos, la contribución a la incertidumbre U_E ya está cubierta por la incertidumbre U_w del proceso de pesaje (véase numeral 6.1 de la norma NTC 1848:2007) y se puede omitir.

7.4 ETAPA 4. CALCULAR Y ANALIZAR LOS DATOS REGISTRADOS

Una vez terminada la calibración, calcular y analizar los datos registrados teniendo en cuenta los siguientes aspectos:

- Promedios
- Cálculo densidad del aire
- Diferencia promedio de la masa convencional
- Presupuesto de incertidumbre
- Resultados

Se procede a realizar las siguientes actividades:

7.4.1 Calcular, analizar los datos obtenidos y hallar el presupuesto de incertidumbre.

Para realizar el respectivo análisis, calcular los datos a través del formato RT03-F13:

- Promediar los valores de lectura o indicación de la balanza para cada pesa, obteniendo las lecturas medias:

$$ABBA = (r1t1t2r2): I_r11 \quad I_t11 \quad I_t21 \quad I_r21 \\ \quad \quad \quad I_r1n \quad I_t1n \quad I_t2n \\ \quad \quad \quad I_r1n$$

- Obtener la diferencia entre la pesa de prueba y la pesa de referencia, teniendo en cuenta las siguientes fórmulas:

$$\bar{I}_{ri} = \frac{(I_{r1i} + I_{r2i})}{2}$$

$$\bar{I}_{ti} = \frac{(I_{t1i} + I_{t2i})}{2}$$

Donde: \bar{I}_{ri} Promedios pesa de referencia

\bar{I}_{ti} Promedios pesa de prueba

- Hallar la diferencia de la masa convencional, ΔI , entre la pesa de prueba y la pesa de referencia de un ciclo, i , es:

$$\Delta I_i = \bar{I}_{ti} - \bar{I}_{ri}$$

En donde $i = 1, \dots, n$

- Calcular la diferencia del promedio de las indicaciones para n ciclos:

$$\bar{\Delta I} = \frac{1}{n} \sum_{i=1}^n \Delta I_i$$

- Calcular la desviación estándar del proceso de pesaje a partir de n ciclos de mediciones de la masa convencional, para n ciclos es:

$$s^2(\bar{\Delta I}) = \frac{1}{n-1} \sum_{i=1}^n (\Delta I_{ti} - \bar{\Delta I}_{ri})^2$$


- Determinar la densidad del aire mediante la siguiente formula:

$$\rho_a = \frac{0,34848 p - 0,009 (hr) * \exp(0,061 t)}{273.15 + t}$$

Nota 6: Formula CIPM (1982/91)

- Determinar la incertidumbre de la densidad del aire

$$\rho_0 \text{ kg m}^{-3}$$

	PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 16 de 25

- Hallar la diferencia promedio de la masa convencional mediante la siguiente formula:

$$\Delta m_c = (\overline{\Delta I} + m_{cr} * C)$$

Donde:

$$\triangleright \overline{\Delta I} = \frac{1}{n} \sum_{i=1}^n \Delta I_i$$

$$\triangleright m_{cr} = m_{Nr} + e_r$$

$$\triangleright C = (\rho_a - \rho_0) * \left(\frac{1}{\rho_t} - \frac{1}{\rho_r} \right)$$

- Hallar el presupuesto de incertidumbre mediante las siguientes formulas:

Proceso de pesaje

$$u_w(\Delta m_c) = s/\sqrt{n}$$

Pesa de referencia

$$u(m_{cr}) = U/k + u_{ins}(m_{cr})$$

Inestabilidad pesa de referencia.

$$u_{ins}(m_{cr}) = U(m_{cr})/\sqrt{3}$$


Incertidumbre de la corrección por empuje del aire

$$u_b^2 = \left[m_{cr} \frac{(\rho_r - \rho_t)}{\rho_r \rho_t} u(\rho_a) \right]^2 + [m_{cr} (\rho_a - \rho_0)]^2 \frac{u^2(\rho_t)}{\rho_t^4} + m_{cr}^2 (\rho_a - \rho_0) [(\rho_a - \rho_0) - 2(\rho_{al} - \rho_0)] \frac{u^2(\rho_r)}{\rho_r^4}$$

Identificar la Incertidumbre Dominante.

La cual se obtiene del mayor valor entre las Incertidumbres Tipo A y Tipo B,

$$\text{Si } \frac{\sqrt{\sum_i (\text{Tipo A})^2 + (\text{Tipo B})^2}}{u_{cal}} = \begin{cases} \leq 0.3 \\ \geq 0.3 \end{cases}$$

	PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 17 de 25

Si ≤ 0.3 , entonces se asume un factor k de cobertura $k= 1.65$

Si ≥ 0.3 , entonces el factor de cobertura $k=2$, para un nivel de confianza del **95%**

- Hallar la Incertidumbre estándar combinada $u_c(m_{ct})$ de la masa convencional de la pesa de prueba mediante la siguiente formula:

$$u_c(m_{ct}) = \sqrt{u_w^2(\Delta m_c) + u^2(m_{cr}) + u_b^2 + u_{ba}^2}$$

- Hallar la incertidumbre expandida, U, de la masa convencional de masa de prueba mediante la siguiente formula:

$$U(m_{ct}) = k u_c(m_{ct})$$

7.4.2 Generar resultados

Promediar los valores de lectura o indicación, calculando los resultados finales teniendo en cuenta las siguientes formulas:

$$m_{cr} = m_{Nr} + e_r$$

$$\text{Masa convencional } m_{ct} = m_{Nt} + \Delta m_c \pm \text{Incertidumbre masa convencional } U(m_{ct}) \quad k = 2$$

$$e_{ct} = m_{ct} + m_{nr}$$


7.4.3 Identificar la (s) pesa (s) calibrada (s)

El responsable de la calibración identifica la (s) pesa (s) calibrada a través de una estampilla, el cual se adhiere al estuche, donde se menciona fecha de calibración y número de certificado, los cuales deben coincidir con el certificado emitido.

7.4.4 Elaborar y enviar certificado de calibración

El responsable de la calibración, envía al responsable de la dirección técnica, a través de correo electrónico, la siguiente información:

1. **Lista de chequeo: contiene el registro □ lista de chequeo para recepción y entrega de equipos RT03- F09, físico**
2. **Registro fotográfico (serie, modelo, fabricante, código interno)**

	PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 18 de 25

3. Hoja de cálculo (RT03-F13) en excel y certificado de calibración RT03-F16

Punto de control: *revisar detalladamente todos los datos obtenidos como resultado de la calibración, a través de los formatos: RT03-F13 y RT03-F16; revisar que la estampilla concuerde con la fecha y número de certificado de calibración*

7.5 ETAPA 5. REVISAR, AUTORIZAR Y ENTREGAR EL CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN DE PESAS Y LA PESA CALIBRADA

Se tiene en cuenta los cálculos, los análisis respectivos y se desarrollan las siguientes actividades:

7.5.1 Revisar el certificado de calibración por el responsable de la dirección técnica

El responsable de la Dirección Técnica revisa la siguiente información:


- **Solicitud de calibración**
- **Respuesta a la calibración**
- **Hoja de cálculo para calibración de pesas, RT03-F13.**
- **Certificado de calibración de pesas RT03-F16.**
- **Registro fotográfico (serie, modelo, fabricante, código interno)**

Si se presentan trabajos no conformes, se devuelven al responsable de la calibración a través de correo electrónico, para el respectivo ajuste y se repite esta actividad hasta que se encuentre a satisfacción (tener en cuenta el procedimiento RT03-P01)

Si se presentan errores de ortografía el responsable de la dirección técnica los realiza.

Una vez se cuenta con el certificado a satisfacción, se envía través de correo electrónico al responsable del SGL o al suplente, lo siguiente:

- **Lista de chequeo para recepción y entrega de equipos RT03- F09, documento físico**
- **Hoja de cálculo para calibración de pesas, RT03-F13.**
- **Certificado de calibración de pesas RT03-F16.**
- **Registro fotográfico (serie, modelo, fabricante, código interno)**

	PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 19 de 25

7.5.2 Revisar el certificado de calibración por el responsable del sistema de gestión de los laboratorio y/o suplente

El responsable del SGL y/o el suplente, revisan los certificados de calibración, teniendo en cuenta los siguientes criterios, antes de su liberación:

- **Sistema de trámites (solicitud de calibración radicada, comunicaciones emitidas al usuario, comunicaciones emitidas por el usuario).**
- **Lista de recepción y entrega de equipos RT03-F09**
- **Registro fotográfico (Recepción y entrega)**
- **Hoja de cálculo de calibración y certificado de calibración.**

- Criterios del ONAC

Reglamento de uso de los símbolos de acreditado y/o asociado RAC-3.0-03, versión vigente

Criterios específicos para la estimación y declaración de la incertidumbre de medición en la calibración CEA-06, versión vigente

Criterios específicos de acreditación □ trazabilidad metrológica CEA-4.1-02, versión vigente.

- **Criterios del documento normativo NTC 1848: 2007, numerales 5 □ 5.1 □ 5.2 □ 5.3 □ 6 □ 12 -13 y anexo A, B.4-B.4.1-B.4.2-B.4.3-B.4.3.1 y anexo C**
- **Criterios definidos en la norma NTC ISO/IEC 17025, versión vigente:**

Título (ejemplo: □Certificado de calibración□)

Certificado No: Identificación única del certificado de calibración y en cada página una identificación para asegurar que la página es reconocida como parte del certificado de calibración, la identificación del certificado es LCP-XXX-XX
LCP: L hace referencia al laboratorio, C hace referencia a Calibración y P hace referencia a la sigla del instrumento (pesas) bajo calibración.


XXX: número del certificado, consecutivo que inicia desde 001, XX corresponde al año en curso.

Información del cliente: solicitante, dirección y ciudad.

Fecha de recepción del ítem a calibrar y fecha de calibración

1. Información del equipo sometido a calibración: objeto, fabricante, número de serie, identificación de la pesa, clase de exactitud y número de pesas suministradas para la calibración.

2. Lugar y dirección de calibración: nombre y dirección del laboratorio

	PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 20 de 25

3. Código Interno: LCP-XXX-XX, hace referencia a: LCP, L hace referencia al laboratorio, C hace referencia a Calibración, P hace referencia a la sigla del instrumento (Pesas) bajo calibración

XXX: Número consecutivo correspondiente a la solicitud en orden de radicación.

XX: Año correspondiente en el que llega el equipo

4. Método de calibración utilizado: Identificación del método utilizado

5. Descripción de las pesas: pesa, forma, material y densidad (valor e incertidumbre)

6. Trazabilidad metrológica: descripción del patrón, clase, fabricante, código interno, certificado y fecha de calibración.

7. Incertidumbre de medición

8. Resultado de la calibración: No, marcación, masa convencional, incertidumbre de la medición $\pm U$ ($k=2$)(mg), EMP clase $M1 \pm$ (mg), condiciones ambientales y **cumple**.

Cuenta con el siguiente mensaje:

La declaración de conformidad se aplica a los resultados de la calibración, teniendo en cuenta que, el error en masa convencional, más la incertidumbre expandida de la medición, no deberá superar el error máximo permitido (EMP), según lo definido en la tabla 1 del numeral 5.1.2 de la norma NTC 1848: 2007, para las pesas M1.

9. Observaciones

Firma autorizada: cargo, nombre y firma de los servidores públicos que autorizan el certificado de calibración: el responsable de la Dirección técnica o su suplente, Calibrado por: cargo, nombre y firma de los servidores públicos que realizan las calibraciones


Fecha de elaboración

Fin de este documento

Revisado lo mencionado anteriormente, se registra un comentario sobre el trabajo no conforme identificado y en las celdas a las que haya lugar en el formato RT03-F32.

Si el certificado de calibración revisado no cuenta con lo anteriormente definido, se procede a:

- **Sombrear la casilla en rojo en caso de que se presente trabajo no conforme (según lo definido en el procedimiento RT03-P01)**
- **Sombrear la casilla en amarillo en caso de que se presente errores de ortografía y redacción**
- **Realizar un comentario en la celda identificando el trabajo no conforme**
- **Devolver al responsable de la Dirección Técnica el certificado con lo anteriormente mencionados, para que realice los respectivos ajustes.**

	PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 21 de 25

Nota 7:

Todos los responsables de revisión (responsable de la calibración, responsable de la dirección técnica y responsable del sistema de gestión y/o suplente, deben revisar cada uno de los criterios

Efectuados los ajustes, se procede a:

- **Aprobar el certificado de calibración**
- **Finalizar el trámite a través de comunicado por sistema de trámites**
- **Crear carpeta con número de radicado (bloqueada), la cual debe contener:**
 1. **Solicitud de calibración**
 2. **Respuesta a solicitud de calibración**
 3. **Lista de chequeo: contiene el registro [lista de chequeo para recepción y entrega de equipos RT03- F09 firmado y escaneado], incluido el registro fotográfico.**
 4. **Certificado de calibración: hoja de cálculo (RT03-F13) en excel bloqueada y certificado de calibración RT03-F16 bloqueado**
 5. **Cierre de la solicitud de calibración: comunicación radicada para entrega del certificado y de las pesas, y certificado escaneado con sus respectivas firmas.**
 6. **Encuesta de satisfacción**

7.5.3 Entregar el certificado de calibración y la (s) pesa (s) calibrada (s)


El responsable de la Dirección Técnica y/o suplente, entregan el certificado de calibración de pesas RT03-F16 y la (s) pesa (s) calibrada (s) al usuario, verificando el estado de la misma, a través del formato RT03-F09.

7.5.4 Aplicar la encuesta de satisfacción

El responsable de la Dirección Técnica y/o suplente, entregan la encuesta de satisfacción de la prestación de los servicios de calibración RT03-F07.

Se realiza mediante los siguientes medios: Correo electrónico y físicamente entre otros, trimestralmente se recopilan los datos obtenidos por el responsable del SGL, el cual hace seguimiento, con el fin de medir y analizar el indicador satisfacción

Punto de control: revisar que los certificados de calibración RT03-F16, estén acordes a:

	PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 22 de 25

- **Solicitud de calibración, comunicaciones emitidas por y al usuario, a través del sistema de trámites.**
- **Lista de recepción y entrega de equipos RT03-F09 y el registro fotográfico.**
- **Hoja de cálculo de calibración**

Como evidencia de dicha revisión se cuenta con el registro RT03-F31

8 DOCUMENTOS RELACIONADOS

- RT03-F07 Encuesta de satisfacción de la prestación de los servicios de calibración.
- RT03-F08 Solicitud de calibración de equipos.
- RT03-F09 Lista de chequeo para recepción y entrega de equipos.
- RT03-F13 Hoja de cálculo para calibración de pesas.
- RT03-F16 Certificado de calibración de pesas.
- RT03-F19 Informe de pesas no aptas.
- RT03-F29 Histórico de calibraciones de pesas.
- RT03-F32 Listado de chequeo de certificados de calibración y modificación a los certificados de calibración de pesas.
- RT03-F40 Modificación del certificado de calibración de pesas.


9 ANEXOS

Anexo 1. Tiempo de estabilización después de limpieza

Anexo 2. Errores máximos permisibles para OIML R 111:2004 (E)

10 RESUMEN CAMBIOS RESPECTO A LA ANTERIOR VERSIÓN

1. Modificación de los numerales: 1-6-7.1.1-7.2.3-7.2.4-7.3.1-7.5.1
2. Inclusión de tiempos de respuesta, tiempos de calibración, tiempo de entrega del certificado y equipo calibrado en el numeral 5
3. Inclusión del numeral 7.4.4
4. Modificación numeral 6
5. Modificación del nombre de la etapa 5
6. Ajuste en el numeral 7.5.2, incluyendo criterios para la revisión de los certificados antes de su liberación.


	PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 23 de 25

Fin documento

COPIA CONTROLADA

ANEXO1. Tiempo de estabilización después de limpieza

Pesa Clase	E1	E2	F1	F2 a M3
Después de limpieza con alcohol	7 - 10 días	3 - 6 días	1 - 2 días	1 hora

	PROCEDIMIENTO DE CALIBRACIÓN DE PESAS	Código: RT03-P06
		Versión: 5
		Página 24 de 25

Después de limpieza con agua destilada	4 - 6 días	2 - 3 días	1 día	1 hora
--	------------	------------	-------	--------

Nota: Tomado de la norma NTC 1848, versión vigente, numeral B.4.2

COPIA CONTROLADA

ANEXO 2. Errores máximos permisibles para OIML R 111:2004(E)

Nominal value*	Class E ₁	Class E ₂	Class F ₁	Class F ₂	Class M ₁	Class M ₁₋₂	Class M ₂	Class M ₂₋₃	Class M ₃
----------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	------------------------	----------------------	------------------------	----------------------

5 000 kg			25 000	80 000	250 000	500 000	800 000	1 600 000	2 500 000
2 000 kg			10 000	30 000	100 000	200 000	300 000	600 000	1 000 000
1 000 kg		1 600	5 000	16 000	50 000	100 000	160 000	300 000	500 000
500 kg		800	2 500	8 000	25 000	50 000	80 000	160 000	250 000
200 kg		300	1 000	3 000	10 000	20 000	30 000	60 000	100 000
100 kg		160	500	1 600	5 000	10 000	16 000	30 000	50 000
50 kg	25	80	250	800	2 500	5 000	8 000	16 000	25 000
20 kg	10	30	100	300	1 000		3 000		10 000
10 kg	5.0	16	50	160	500		1 600		5 000
5 kg	2.5	8.0	25	80	250		800		2 500
2 kg	1.0	3.0	10	30	100		300		1 000
1 kg	0.5	1.6	5.0	16	50		160		500
500 g	0.25	0.8	2.5	8.0	25		80		250
200 g	0.10	0.3	1.0	3.0	10		30		100
100 g	0.05	0.16	0.5	1.6	5.0		16		50
50 g	0.03	0.10	0.3	1.0	3.0		10		30
20 g	0.025	0.08	0.25	0.8	2.5		8.0		25
10 g	0.020	0.06	0.20	0.6	2.0		6.0		20
5 g	0.016	0.05	0.16	0.5	1.6		5.0		16
2 g	0.012	0.04	0.12	0.4	1.2		4.0		12
1 g	0.010	0.03	0.10	0.3	1.0		3.0		10
500 mg	0.008	0.025	0.08	0.25	0.8		2.5		
200 mg	0.006	0.020	0.06	0.20	0.6		2.0		
100 mg	0.005	0.016	0.05	0.16	0.5		1.6		
50 mg	0.004	0.012	0.04	0.12	0.4				
20 mg	0.003	0.010	0.03	0.10	0.3				
10 mg	0.003	0.008	0.025	0.08	0.25				
5 mg	0.003	0.006	0.020	0.06	0.20				
2 mg	0.003	0.006	0.020	0.06	0.20				
1 mg	0.003	0.006	0.020	0.06	0.20				