



Esta Acreditación está cubierta por los Acuerdos de Reconocimiento Multilateral suscritos por ONAC con



ONAC ACREDITA A:

INGETEST TRAINING AND SOLUTIONS S.A.S

901.079.066-4

Carrera 38 # 25 - 43 Pisos 2 y 3, Barrio El Recuerdo, Bogotá D.C., Colombia.

La acreditación de este organismo de Evaluación de la Conformidad se ha realizado con respecto a los requisitos especificados en la norma internacional:

ISO/IEC 17025:2017

Requisitos generales para la competencia de laboratorios de calibración y de ensayo.

Esta Acreditación es aplicable al alcance establecido en el anexo de este certificado, identificado con el código:

22-LAC-004

Fecha de publicación del Otorgamiento:

2023-05-30

Fecha de Renovación:

Fecha de publicación última actualización:

Fecha de vencimiento:

2026-05-29

La vigencia de este certificado puede ser verificada en onac.org.co/directorio-de-acreditados/buscador-por-organismo o escaneando el código QR




Director Ejecutivo

ANEXO DEL CERTIFICADO

INGETEST TRAINING AND SOLUTIONS S.A.S
 22-LAC-004
 ACREDITACIÓN ISO/IEC 17025:2017
Alcance de la acreditación aprobado / Documento Normativo

SEDE	Carrera 38 # 25 - 43 Pisos 2 y 3, Barrio El Recuerdo, Bogotá D.C., Colombia.					
CÓDIGO	MAGNITUD	INTERVALO DE MEDICIÓN	INCERTIDUMBRE EXPANDIDA DE MEDIDA	INSTRUMENTO A CALIBRAR	INSTRUMENTOS, EQUIPOS PATRONES UTILIZADOS	DOCUMENTO NORMATIVO
DC1	Ángulo	Ángulo de Paso: $0 \text{ rad} \leq A \leq 1,57 \text{ rad}$ $(0^\circ \leq A \leq 90^\circ)$	0,000 44 rad (0,025 °)	Galgas de Perfil de Rosca	Proyector de Perfiles	Procedimiento Interno Validado RC-P-05 Procedimiento de Calibración de Galgas de Perfil de Rosca Versión 4.0 2023-02-02
						API SPECIFICATION 7-2 – Second Edition, Addendum 1 - 2020. Threading and Gauging of Rotary Shouldered Connections Num. 9.1, 9.2; Figures 4, 5; Tables B2, C2
						API SPECIFICATION 5B – Sixteenth Edition, Addendum 3 - 2021. Threading, Gauging, and Inspection of Casing, Tubing, and Line Pipe Threads Figures 2, 3, 12, 13
DC1	Ángulo	Ángulo de Cono: $0 \text{ rad} \leq A \leq 1,57 \text{ rad}$ $(0^\circ \leq A \leq 90^\circ)$	0,000 43 rad (0,025 °)	Galgas de Perfil de Rosca	Proyector de Perfiles	Procedimiento Interno Validado RC-P-05 Procedimiento de Calibración de Galgas de Perfil de Rosca Versión 4.0 2023-02-02
						API SPECIFICATION 7-2 – Second Edition, Addendum 1 - 2020. Threading and Gauging of Rotary Shouldered Connections Num. 9.1, 9.2; Figures 4, 5; Tables B2, C2
						API SPECIFICATION 5B – Sixteenth Edition, Addendum 3 - 2021. Threading, Gauging, and Inspection of Casing, Tubing, and Line Pipe Threads Figures 2, 3, 12, 13

ANEXO DEL CERTIFICADO

INGETEST TRAINING AND SOLUTIONS S.A.S
 22-LAC-004
 ACREDITACIÓN ISO/IEC 17025:2017
 Alcance de la acreditación aprobado / Documento Normativo

SEDE	Carrera 38 # 25 - 43 Pisos 2 y 3, Barrio El Recuerdo, Bogotá D.C., Colombia.					
CÓDIGO	MAGNITUD	INTERVALO DE MEDICIÓN	INCERTIDUMBRE EXPANDIDA DE MEDIDA	INSTRUMENTO A CALIBRAR	INSTRUMENTOS, EQUIPOS PATRONES UTILIZADOS	DOCUMENTO NORMATIVO
DC3	Longitud	Altura Truncada: 0 mm ≤ l ≤ 25,4 mm (0 in ≤ l ≤ 1 in)	0,0047 mm (0,000 18 in)	Galgas de Perfil de Rosca	Proyector de Perfiles	Procedimiento Interno Validado RC-P-05 Procedimiento de Calibración de Galgas de Perfil de Rosca Versión 4.0 2023-02-02
						API SPECIFICATION 7-2 - Second Edition, Addendum 1 - 2020. Threading and Gauging of Rotary Shouldered Connections Num. 9.1, 9.2; Figures 4, 5; Tables B2, C2
						API SPECIFICATION 5B - Sixteenth Edition, Addendum 3 - 2021. Threading, Gauging, and Inspection of Casing, Tubing, and Line Pipe Threads Figures 2, 3, 12, 13
DC3	Longitud	Ancho de Cresta: 0 mm ≤ l ≤ 25,4 mm (0 in ≤ l ≤ 1 in)	0,0049 mm (0,000 19 in)	Galgas de Perfil de Rosca	Proyector de Perfiles	Procedimiento Interno Validado RC-P-05 Procedimiento de Calibración de Galgas de Perfil de Rosca Versión 4.0 2023-02-02
						API SPECIFICATION 7-2 - Second Edition, Addendum 1 - 2020. Threading and Gauging of Rotary Shouldered Connections Num. 9.1, 9.2; Figures 4, 5; Tables B2, C2
						API SPECIFICATION 5B - Sixteenth Edition, Addendum 3 - 2021. Threading, Gauging, and Inspection of Casing, Tubing, and Line Pipe Threads Figures 2, 3, 12, 13

Esta Acreditación está cubierta por los Acuerdos de Reconocimiento Multilateral suscritos por ONAC con



ANEXO DEL CERTIFICADO

INGETEST TRAINING AND SOLUTIONS S.A.S
 22-LAC-004
 ACREDITACIÓN ISO/IEC 17025:2017
 Alcance de la acreditación aprobado / Documento Normativo

SEDE	Carrera 38 # 25 - 43 Pisos 2 y 3, Barrio El Recuerdo, Bogotá D.C., Colombia.					
CÓDIGO	MAGNITUD	INTERVALO DE MEDICIÓN	INCERTIDUMBRE EXPANDIDA DE MEDIDA	INSTRUMENTO A CALIBRAR	INSTRUMENTOS, EQUIPOS PATRONES UTILIZADOS	DOCUMENTO NORMATIVO
DC3	Longitud	Paso: 0 mm ≤ l ≤ 25,4 mm (0 in ≤ l ≤ 1 in)	0,0049 mm (0,000 19 in)	Galgas de Perfil de Rosca	Proyector de Perfiles	<p>Procedimiento Interno Validado RC-P-05 Procedimiento de Calibración de Galgas de Perfil de Rosca Versión 4.0 2023-02-02</p> <p>API SPECIFICATION 7-2 - Second Edition, Addendum 1 - 2020. Threading and Gauging of Rotary Shouldered Connections Num. 9.1, 9.2; Figures 4, 5; Tables B2, C2</p> <p>API SPECIFICATION 5B - Sixteenth Edition, Addendum 3 - 2021. Threading, Gauging, and Inspection of Casing, Tubing, and Line Pipe Threads Figures 2, 3, 12, 13</p>

ANEXO DEL CERTIFICADO

INGETEST TRAINING AND SOLUTIONS S.A.S
 22-LAC-004
 ACREDITACIÓN ISO/IEC 17025:2017
 Alcance de la acreditación aprobado / Documento Normativo

SEDE	Carrera 38 # 25 - 43 Pisos 2 y 3, Barrio El Recuerdo, Bogotá D.C., Colombia.					
CÓDIGO	MAGNITUD	INTERVALO DE MEDICIÓN	INCERTIDUMBRE EXPANDIDA DE MEDIDA	INSTRUMENTO A CALIBRAR	INSTRUMENTOS, EQUIPOS PATRONES UTILIZADOS	DOCUMENTO NORMATIVO
DC3	Longitud	0 mm ≤ l ≤ 127 mm (0 in ≤ l ≤ 5 in)	0,0029 mm (0,000 11) in	Lead Gauge Standard	Proyector de Perfiles	Procedimiento Interno Validado RC-P-07 Procedimiento Calibración de Lead Gauge Standard Versión 3,0 2023-02-02
						API SPECIFICATION 7-2 - Second Edition, Addendum 1- 2020. Threading and Gauging of Rotary Shouldered Connections Num. 7.4.2; Tables B.7, C.7
						API SPECIFICATION 5B - Sixteenth Edition, Addendum 3 - 2021. Threading, Gauging, and Inspection of Casing, Tubing, and Line Pipe Threads Table 19
DC3	Longitud	0 mm ≤ l ≤ 1000 mm (0 in ≤ l ≤ 39,37 in)	0,43 mm (0,017 in)	Reglas Rígidas a Trazos	Escala Digital	Procedimiento DI-012 para Calibración de Reglas Rígidas de Trazos, Centro Español de Metrología, Edición Digital 1 - 2010
DC3	Longitud	0 m ≤ l ≤ 20 m (0 ft ≤ l ≤ 65,6 ft)	1,2 mm (0,046 in)	Cintas Métricas, Flexómetros	Escala Digital	Procedimiento DI-011 para Calibración de Flexómetros, Centro Español de Metrología, Edición Digital 1 - 2010

SEDE	Carrera 38 # 25 - 43 Pisos 2 y 3, Barrio El Recuerdo, Bogotá D.C., Colombia.					
CÓDIGO	MAGNITUD	INTERVALO DE MEDICIÓN	INCERTIDUMBRE EXPANDIDA DE MEDIDA	INSTRUMENTO A CALIBRAR	INSTRUMENTOS, EQUIPOS PATRONES UTILIZADOS	DOCUMENTO NORMATIVO
DE18	Inducción magnética	$-5 \text{ mT} \leq M \leq 5 \text{ mT}$ ($-50 \text{ G} \leq M \leq 50 \text{ G}$)	0,011 mT (0,11 G)	Magnetómetros Analógicos y de Efecto Hall en CC	Bobinas Helmholtz Multímetro Digital de 3 ½ dígitos	Procedimiento Interno Validado RC-P-01 Procedimiento de Calibración de Magnetómetros Analógicos y de Sonda Efecto Hall Versión 4.0 2023-02-02
DH1	Radiometría	$1000 \mu\text{W}/\text{cm}^2 \leq I_r \leq 5000 \mu\text{W}/\text{cm}^2$	2,2%	Radiómetro Medidores UV	Sistema Patrón de Irradiancia	Procedimiento Interno Validado RC-P-02 Procedimiento de Calibración de Radiómetros Versión 3.0 de 2023-02-02
DH2	Fotometría	$5 \text{ lux} \leq I_l \leq 2300 \text{ lux}$ ($0,465 \text{ fc} \leq I_l \leq 213,7 \text{ fc}$)	3,5%	Luxómetros Fotómetros	Luxómetro Patrón	Procedimiento Interno Validado RC-P-04 Procedimiento de Calibración de Luxómetros Versión 3.0 de 2023-02-02

Notas:

A corresponde al ángulo medido para las galgas de perfil de rosca

l corresponde a la longitud medida para las galgas de perfil de rosca y los lead gauge standard

M corresponde al valor de inducción magnética medido

I_r corresponde al valor de la irradiancia a medir

I_l corresponde al valor de la iluminancia a medir

Para las magnitudes de radiometría y fotometría el valor de la incertidumbre es relativo a la indicación del instrumento.

La incertidumbre expandida de medida corresponde a la incertidumbre estándar de medición multiplicada por el factor de cobertura "k", con una probabilidad de cobertura de aproximadamente el 95% y no menor a este valor