

## **REQUISITOS PARA CONFIRMACIÓN METROLÓGICA DE LOS EQUIPOS DE INSPECCIÓN, MEDICIÓN Y ENSAYO, A UTILIZAR POR LAS EMPRESAS SUBCONTRATISTAS.**

### **1. Proceso de confirmación metrológica**

El proceso de confirmación debe realizarlo un laboratorio cualificado y consistirá en la comparación de las medidas o lecturas actuales del equipo con las medidas de otros equipos de menor incertidumbre (patrones) con objeto de establecer un adecuado nivel de confianza en las lecturas del instrumento, garantizando una trazabilidad en las medidas, bien a organismos nacionales o internacionales.

Como consecuencia de esta comparación, se realizarán los ajustes necesarios para que el equipo cumpla con las especificaciones publicadas por el fabricante.

Los equipos de medida se deberán calibrar, ajustar y utilizar en condiciones ambientales controladas en la medida necesaria, para garantizar la obtención de resultados de medida válidos.

Se deberá informar de cualquier limitación de uso del equipo con respecto a las especificadas por el fabricante. Así mismo, en el caso de no existir ninguna limitación debe indicarse en el certificado que todos los valores medidos están dentro de las especificaciones del fabricante.

Los accesos a los dispositivos ajustables de los equipos de medida o prueba cuya posición influya en su funcionamiento deberán sellarse, o protegerse de otra forma, para evitar su indebida manipulación por personal no autorizado. Los sellos serán de tal forma que sea evidente dicha manipulación.

Se estima conveniente que se facilite el período de confirmación estimado en función de sus características, de lo recomendado por el fabricante y de lo observado durante la confirmación.

## **2. Registros de la confirmación**

Por cada uno de los equipos confirmados se deberá generar un certificado de confirmación con las medidas realizadas, indicando si el equipo cumple o no las especificaciones del fabricante.

Concretamente este certificado contendrá los siguientes datos:

- Código del certificado.
- Instrumento objeto de calibración.
- Fabricante del instrumento.
- Modelo.
- Número de serie.
- Fecha de calibración.
- Valores nominales de las magnitudes que mide el instrumento (establecido por el fabricante).
- Valores reales medidos.
- Desviaciones.
- Incertidumbre (cuando sea necesario, es decir si el intervalo de valores de la magnitud medida es lo suficientemente grande respecto del nominal).
- Condiciones ambientales en que se realiza la calibración.
- La trazabilidad de los equipos de medida del laboratorio de calibración respecto a patrones de otros laboratorios nacionales y/o internacionales.
- Limitaciones de uso y de estado de confirmación.

## **3. Etiquetado de equipos de medida o prueba**

A todo equipo de medida o prueba se deberá adosar, cuando el tamaño del mismo lo permita, una etiqueta donde se exprese:

- La identificación inequívoca del equipo o instrumento.
- La fecha de la confirmación.
- El código del certificado de confirmación al que se refiere.