

Solicitud de Servicios de la NOM-010-SCFI-1994, Instrumentos de medición – Instrumentos para pesar de funcionamiento no automático requisitos técnicos y metrológicos; Referente a Bajo, Mediano y Alto Alcance, capacidad para inspeccionar básculas hasta 160 000 kg.

SOLICITUD DE SERVICIO No. _____

Fecha: _____

DATOS DEL CLIENTE

Nombre o Razon Social

Giro

Domicilio, Calle, No. Colonia

Delegacion o Municipio

Entidad Federativa

Codigo Postal

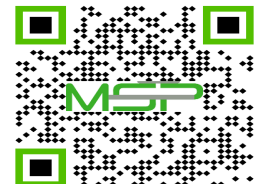
R.F.C

Por medio del presente solicito la inspección de los siguientes instrumentos de medición:

N°	Tipo de Instrumento	Marca	Modelo	Número de Serie	Alcance Máximo	División de Verificación	Clase de Exactitud	Tipo de Inspección I=Inicial P=Periodica E=Extraordinaria	Precio Unitario
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
						Total Instrumentos	Sub. Total	I.V.A	Total

El servicio de inspección se realizara de acuerdo a lo siguiente:

- La fecha de inspección es o será programada por la Unidad de Inspección.
- El cliente tiene la obligación de permitir el acceso de los instrumentos de medición al Inspector Acreditado y Aprobado comisionado por MSP, S. A. de C. V., a fin de llevar a cabo la o las inspecciones.
- La Unidad de Inspección emitirá un Dictamen de Inspección (FT-01-02) por cada instrumento de medición inspeccionado, colocará hologramas y calcomanías necesarios conforme a lo establecido en la Lista de instrumentos cuya verificación inicial, periódica o extraordinaria es obligatoria, así como las normas aplicables para efectuarla.
- La unidad de inspección guardara con absoluta confidencialidad y ética toda la información generada por los servicios inspeccionados, adicionalmente se cuenta con el documento FA-01-02 Código de Ética y Confidencialidad, el cual es adoptado por el personal como su forma de actuar y se rige bajo dichos principios, a excepción de la información que está a disposición del público, la que es informada por ley y la establecida en la Lista de instrumentos de medición cuya verificación inicial, periódica o extraordinaria es obligatoria, así como las normas aplicables para efectuarla, ante las autoridades correspondientes.
- La Unidad de Inspección cuenta con un seguro que cubre la responsabilidad civil en que pueda incurrir por los servicios inspeccionados.
- El cliente se obliga a pagar a MSP, S. A. de C. V., por los servicios de inspección realizados.
- El recurso de quejas, reclamaciones y apelaciones, se atenderá conforme a lo establecido en el artículo 163 ° de la Ley de Infraestructura de la Calidad; y con el procedimiento PA 06 para la Atención a Quejas, Reclamaciones Técnicas y Apelaciones, la descripción del proceso para el tratamiento de quejas y apelaciones, está disponible para cualquier parte interesada que lo solicite, a través de su solicitud a los teléfonos (55) 5884 76 30 y (55) 5884 20 46, y al correo uva141@msplabmetrologia.mx
- Metrología y Servicios de Pesaje, S. A. de C. V., con domicilio Segunda cerrada Estado de México Colonia Ejido de San Antonio Num.9 Tultitlan Edo. de México C.P. 54948 utilizará sus datos personales recabados; para tener un registro de los servicios realizados durante el año, informar lo establecido por ley de los servicios realizados, ofrecer el servicio de Inspección en los periodos correspondientes, dar soporte y seguimiento a los servicios realizados y tener una base de datos de nuestros clientes. Para mayor información acerca del tratamiento y de los derechos que puede hacer valer, usted puede acceder al aviso de privacidad integral a través de su solicitud a los teléfonos 01 (55) 5884 76 30, 01 (55) 5884 20 46 o 01 (55) 5894 79 38 y al correo uva141@msplabmetrologia.mx



Nombre y Firma del Solicitante

Nombre y Firma UVA

Documento
FT-01-01

Periodo
2024 al 2027

Fecha de emisión
01/12/2023

Fecha de entrada en vigor
01/01/2024

No. de revisión
0

Pág.: 1 de 1

Segunda cerrada Estado de México Colonia Ejido de San antonio Num.9 Tultitlan Edo. de México C.P. 54948

Pagina Web: serviciosmsp.com

E-mail: uva141@msplabmetrologia.mx
Tels.: 01 (55) 5884 20 46 / 01 (55) 5884 76 30

Expediente No.: _____

Tipo de Inspección: _____

Mediante la aprobación otorgada por la Dirección General de Normas de la Secretaría de Economía y la acreditación de la entidad mexicana de acreditación, a. c. No. UVIM-141 para la inspección de la Norma Oficial Mexicana NOM-010-SCFI-1994, Instrumentos de medición – Instrumentos para pesar de funcionamiento no automático requisitos técnicos y metrológicos; MSP, esta autorizada para emitir el presente Dictamen de Inspección correspondiente al Apéndice B. Verificación Inicial, Periódica y Extraordinaria.

Fecha de Inspección _____ No. Dictamen de Inspección _____ No. de Etiqueta _____ No. de Holograma _____

DATOS DEL CLIENTE

Giro de la empresa _____ R.F.C. _____

Nombre o Razón Social _____

Domicilio, Calle, No. Colonia _____

Delegación o Municipio _____

Entidad Federativa _____

Código Postal _____

Hora de inicio _____

Hora de término _____

De acuerdo a lo establecido en la Lista de instrumentos de medición cuya verificación inicial, periódica o extraordinaria es obligatoria, así como las normas aplicables para efectuarla.

Los resultados de la Inspección contenidos en este documento se relacionan exclusivamente con la Solicitud No.: _____

En la dictaminación se realizó una inspección visual y con métodos de prueba de las propiedades metrológicas relativas al uso del instrumento de medición aplicando el procedimiento para la inspección de instrumentos para pesar de funcionamiento no automático de bajo, mediano y alto alcance alcance codificado como PT-02.

DATOS DEL INSTRUMENTO PARA PESAR

Aprobación de modelo o prototipo _____

Marca _____

Tipo de Instrumento _____



Modelo _____

Número de serie _____

Alcance máximo (Máx) _____

Periodo de inspección _____

Ubicación del Instrumento _____

Clase de exactitud _____

División real de la escala (d) _____

Identificación del instrumento _____

Alcance mínimo (Min) _____

División de verificación (e) _____

Inspección visual cumple:

Prueba de excentricidad cumple:

Prueba de repetibilidad cumple:

Prueba de exactitud cumple:

Receptor de carga: _____

Datos del patrón utilizado _____

RESULTADO DE LA INSPECCIÓN

CUMPLE con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI vigente.

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de alto alcance _____

Se coloco Holograma y Distintivo en mi instrumento
DECLARACIÓN DEL VISITADO Y/O OBSERVACIONES

Nombre y Firma del Inspector _____

Nombre y Firma del Visitado _____

Nombre y Firma del Personal de Apoyo _____

Nombre y Firma del Testigo _____

- Este documento perderá su validez cuando presente tachaduras, enmendaduras o alteraciones en cualquier parte del mismo. Este dictamen se refiere exclusivamente al resultado obtenido del instrumento inspeccionado y tiene validez únicamente en su forma íntegra y original y no se reproducirá sin omitir nada, sin la autorización de la unidad UVIM-141 y del cliente, misma que puede ser reemplazada a solicitud de las partes interesadas que lo requieran.
- El resultado de este dictamen está basado en las condiciones metrológicas en que se encontraba el instrumento en el momento de la inspección de acuerdo con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI-1994 o la vigente.
- Si el instrumento cumplió con las pruebas metrológicas descritas en este dictamen es responsabilidad del usuario mantener el instrumento en óptimas condiciones de funcionamiento para que se conserve dentro de los errores máximos tolerados de acuerdo con la norma.
- Esta Unidad de Inspección valida únicamente las características del instrumento descritas en este dictamen de Inspección
- Los resultados de las mediciones encontradas tienen trazabilidad al patrón nacional de masa No. 21.
- La inspección del instrumento descrito pierde su validez en cualquier de los siguientes casos, se destruya remueva el holograma, calcomanía o el dispositivo de inmovilidad o por mantenimiento correctivo, se alteren los mecanismos de funcionamiento y uso del instrumento de medición en detrimento de sus características metrológicas.

Inspección 2025



Expediente No.: _____

Tipo de Inspección: _____

Mediante la aprobación otorgada por la Dirección General de Normas de la Secretaría de Economía y la acreditación de la entidad mexicana de acreditación, a. c. No. UVIM-141 para la inspección de la Norma Oficial Mexicana NOM-010-SCFI-1994, Instrumentos de medición – Instrumentos para pesar de funcionamiento no automático requisitos técnicos y metrológicos; MSP, esta autorizada para emitir el presente Dictamen de Inspección correspondiente al Apéndice B. Verificación Inicial, Periódica y Extraordinaria.

Fecha de Inspección _____ No. Dictamen de Inspección _____ No. de Etiqueta _____ No. de Holograma _____

DATOS DEL CLIENTE

Giro de la empresa _____ R.F.C. _____

Nombre o Razón Social _____

Domicilio, Calle, No. Colonia _____

Delegación o Municipio _____

Entidad Federativa _____

Código Postal _____

Hora de inicio _____

Hora de término _____

De acuerdo a lo establecido en la Lista de instrumentos de medición cuya verificación inicial, periódica o extraordinaria es obligatoria, así como las normas aplicables para efectuarla.

Los resultados de la Inspección contenidos en este documento se relacionan exclusivamente con la Solicitud No.: _____

En la dictaminación se realizó una inspección visual y con métodos de prueba de las propiedades metrológicas relativas al uso del instrumento de medición aplicando el procedimiento para la inspección de instrumentos para pesar de funcionamiento no automático de bajo, mediano y alto alcance alcance codificado como PT-02.

DATOS DEL INSTRUMENTO PARA PESAR

Aprobación de modelo o prototipo

Marca _____ Tipo de Instrumento

Modelo _____ Número de serie _____ Alcance máximo (Máx) _____

Ubicación del Instrumento _____ Clase de exactitud _____ División real de la escala (d) _____

Identificación del instrumento _____ Alcance mínimo (Min) _____ División de verificación (e) _____

Periodo de inspección



Inspección visual cumple:

Prueba de excentricidad cumple:

Prueba de repetibilidad cumple:

Prueba de exactitud cumple:

Receptor de carga: _____

Datos del patrón utilizado

RESULTADO DE LA INSPECCIÓN

CUMPLE con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI vigente.

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de alto alcance

Se coloco Holograma y Distintivo en mi instrumento
DECLARACIÓN DEL VISITADO Y/O OBSERVACIONES

Nombre y Firma del Inspector _____

Nombre y Firma del Visitado _____

Nombre y Firma del Personal de Apoyo _____

Nombre y Firma del Testigo _____

- Este documento perderá su validez cuando presente tachaduras, enmendaduras o alteraciones en cualquier parte del mismo. Este dictamen se refiere exclusivamente al resultado obtenido del instrumento inspeccionado y tiene validez únicamente en su forma íntegra y original y no se reproducirá sin omitir nada, sin la autorización de la unidad UVIM-141 y del cliente, misma que puede ser reemplazada a solicitud de las partes interesadas que lo requieran.
- El resultado de este dictamen está basado en las condiciones metrológicas en que se encontraba el instrumento en el momento de la inspección de acuerdo con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI-1994 o la vigente.
- Si el instrumento cumplió con las pruebas metrológicas descritas en este dictamen es responsabilidad del usuario mantener el instrumento en óptimas condiciones de funcionamiento para que se conserve dentro de los errores máximos tolerados de acuerdo con la norma.
- Esta Unidad de Inspección valida únicamente las características del instrumento descritas en este dictamen de Inspección
- Los resultados de las mediciones encontradas tienen trazabilidad al patrón nacional de masa No. 21.
- La inspección del instrumento descrito pierde su validez en cualquier de los siguientes casos, se destruya remueva el holograma, calcomanía o el dispositivo de inmovilidad o por mantenimiento correctivo, se alteren los mecanismos de funcionamiento y uso del instrumento de medición en detrimento de sus características metrológicas.

Inspección 2025



Expediente No.: _____

Tipo de Inspección: _____

Mediante la aprobación otorgada por la Dirección General de Normas de la Secretaría de Economía y la acreditación de la entidad mexicana de acreditación, a. c. No. UVIM-141 para la inspección de la Norma Oficial Mexicana NOM-010-SCFI-1994, Instrumentos de medición – Instrumentos para pesar de funcionamiento no automático requisitos técnicos y metrológicos; MSP, esta autorizada para emitir el presente Dictamen de Inspección correspondiente al Apéndice B. Verificación Inicial, Periódica y Extraordinaria.

Fecha de Inspección _____ No. Dictamen de Inspección _____ No. de Etiqueta _____ No. de Holograma _____

DATOS DEL CLIENTE

Giro de la empresa _____ R.F.C. _____

Nombre o Razón Social _____

Domicilio, Calle, No. Colonia _____

Delegación o Municipio _____

Entidad Federativa _____

Código Postal _____

Hora de inicio _____

Hora de término _____

De acuerdo a lo establecido en la Lista de instrumentos de medición cuya verificación inicial, periódica o extraordinaria es obligatoria, así como las normas aplicables para efectuarla.

Los resultados de la Inspección contenidos en este documento se relacionan exclusivamente con la Solicitud No.: _____

En la dictaminación se realizó una inspección visual y con métodos de prueba de las propiedades metrológicas relativas al uso del instrumento de medición aplicando el procedimiento para la inspección de instrumentos para pesar de funcionamiento no automático de bajo, mediano y alto alcance alcance codificado como PT-02.

DATOS DEL INSTRUMENTO PARA PESAR

Aprobación de modelo o prototipo _____

Marca _____

Tipo de Instrumento _____



Modelo _____

Número de serie _____

Alcance máximo (Máx) _____

Periodo de inspección _____

Ubicación del Instrumento _____

Clase de exactitud _____

División real de la escala (d) _____

Identificación del instrumento _____

Alcance mínimo (Min) _____

División de verificación (e) _____

Inspección visual cumple:

Prueba de excentricidad cumple:

Prueba de repetibilidad cumple:

Prueba de exactitud cumple:

Receptor de carga: _____

Datos del patrón utilizado _____

RESULTADO DE LA INSPECCIÓN

CUMPLE con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI vigente.

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de alto alcance _____

Se coloco Holograma y Distintivo en mi instrumento
DECLARACIÓN DEL VISITADO Y/O OBSERVACIONES

Nombre y Firma del Inspector _____

Nombre y Firma del Visitado _____

Nombre y Firma del Personal de Apoyo _____

Nombre y Firma del Testigo _____

- Este documento perderá su validez cuando presente tachaduras, enmendaduras o alteraciones en cualquier parte del mismo. Este dictamen se refiere exclusivamente al resultado obtenido del instrumento inspeccionado y tiene validez únicamente en su forma íntegra y original y no se reproducirá sin omitir nada, sin la autorización de la unidad UVIM-141 y del cliente, misma que puede ser reemplazada a solicitud de las partes interesadas que lo requieran.
- El resultado de este dictamen está basado en las condiciones metrológicas en que se encontraba el instrumento en el momento de la inspección de acuerdo con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI-1994 o la vigente.
- Si el instrumento cumplió con las pruebas metrológicas descritas en este dictamen es responsabilidad del usuario mantener el instrumento en óptimas condiciones de funcionamiento para que se conserve dentro de los errores máximos tolerados de acuerdo con la norma.
- Esta Unidad de Inspección valida únicamente las características del instrumento descritas en este dictamen de Inspección
- Los resultados de las mediciones encontradas tienen trazabilidad al patrón nacional de masa No. 21.
- La inspección del instrumento descrito pierde su validez en cualquier de los siguientes casos, se destruya remueva el holograma, calcomanía o el dispositivo de inmovilidad o por mantenimiento correctivo, se alteren los mecanismos de funcionamiento y uso del instrumento de medición en detrimento de sus características metrológicas.

Inspección 2025



Expediente No.: _____

Tipo de Inspección: _____

Mediante la aprobación otorgada por la Dirección General de Normas de la Secretaría de Economía y la acreditación de la entidad mexicana de acreditación, a. c. No. UVIM-141 para la inspección de la Norma Oficial Mexicana NOM-010-SCFI-1994, Instrumentos de medición – Instrumentos para pesar de funcionamiento no automático requisitos técnicos y metrológicos; MSP, esta autorizada para emitir el presente Dictamen de Inspección correspondiente al Apéndice B. Verificación Inicial, Periódica y Extraordinaria.

Fecha de Inspección _____ No. Dictamen de Inspección _____ No. de Etiqueta _____ No. de Holograma _____

DATOS DEL CLIENTE

Giro de la empresa _____ R.F.C. _____

Nombre o Razón Social _____

Domicilio, Calle, No. Colonia _____

Delegación o Municipio _____

Entidad Federativa _____

Código Postal _____

Hora de inicio _____

Hora de término _____

De acuerdo a lo establecido en la Lista de instrumentos de medición cuya verificación inicial, periódica o extraordinaria es obligatoria, así como las normas aplicables para efectuarla.

Los resultados de la Inspección contenidos en este documento se relacionan exclusivamente con la Solicitud No.: _____

En la dictaminación se realizó una inspección visual y con métodos de prueba de las propiedades metrológicas relativas al uso del instrumento de medición aplicando el procedimiento para la inspección de instrumentos para pesar de funcionamiento no automático de bajo, mediano y alto alcance alcance codificado como PT-02.

DATOS DEL INSTRUMENTO PARA PESAR

Aprobación de modelo o prototipo _____

Marca _____

Tipo de Instrumento _____



Modelo _____

Número de serie _____

Alcance máximo (Máx) _____

Periodo de inspección _____

Ubicación del Instrumento _____

Clase de exactitud _____

División real de la escala (d) _____

Identificación del instrumento _____

Alcance mínimo (Min) _____

División de verificación (e) _____

Inspección visual cumple:

Prueba de excentricidad cumple:

Prueba de repetibilidad cumple:

Prueba de exactitud cumple:

Receptor de carga: _____

Datos del patrón utilizado _____

RESULTADO DE LA INSPECCIÓN

CUMPLE con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI vigente.

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de alto alcance _____

Se coloco Holograma y Distintivo en mi instrumento
DECLARACIÓN DEL VISITADO Y/O OBSERVACIONES

Nombre y Firma del Inspector _____

Nombre y Firma del Visitado _____

Nombre y Firma del Personal de Apoyo _____

Nombre y Firma del Testigo _____

- Este documento perderá su validez cuando presente tachaduras, enmendaduras o alteraciones en cualquier parte del mismo. Este dictamen se refiere exclusivamente al resultado obtenido del instrumento inspeccionado y tiene validez únicamente en su forma íntegra y original y no se reproducirá sin omitir nada, sin la autorización de la unidad UVIM-141 y del cliente, misma que puede ser reemplazada a solicitud de las partes interesadas que lo requieran.
- El resultado de este dictamen está basado en las condiciones metrológicas en que se encontraba el instrumento en el momento de la inspección de acuerdo con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI-1994 o la vigente.
- Si el instrumento cumplió con las pruebas metrológicas descritas en este dictamen es responsabilidad del usuario mantener el instrumento en óptimas condiciones de funcionamiento para que se conserve dentro de los errores máximos tolerados de acuerdo con la norma.
- Esta Unidad de Inspección valida únicamente las características del instrumento descritas en este dictamen de Inspección
- Los resultados de las mediciones encontradas tienen trazabilidad al patrón nacional de masa No. 21.
- La inspección del instrumento descrito pierde su validez en cualquier de los siguientes casos, se destruya remueva el holograma, calcomanía o el dispositivo de inmovilidad o por mantenimiento correctivo, se alteren los mecanismos de funcionamiento y uso del instrumento de medición en detrimento de sus características metrológicas.

Inspección 2025



Expediente No.: _____

Tipo de Inspección: _____

Mediante la aprobación otorgada por la Dirección General de Normas de la Secretaría de Economía y la acreditación de la entidad mexicana de acreditación, a. c. No. UVIM-141 para la inspección de la Norma Oficial Mexicana NOM-010-SCFI-1994, Instrumentos de medición – Instrumentos para pesar de funcionamiento no automático requisitos técnicos y metrológicos; MSP, esta autorizada para emitir el presente Dictamen de Inspección correspondiente al Apéndice B. Verificación Inicial, Periódica y Extraordinaria.

Fecha de Inspección _____ No. Dictamen de Inspección _____ No. de Etiqueta _____ No. de Holograma _____

DATOS DEL CLIENTE

Giro de la empresa _____ R.F.C. _____

Nombre o Razón Social _____

Domicilio, Calle, No. Colonia _____

Delegación o Municipio _____

Entidad Federativa _____

Código Postal _____

Hora de inicio _____

Hora de término _____

De acuerdo a lo establecido en la Lista de instrumentos de medición cuya verificación inicial, periódica o extraordinaria es obligatoria, así como las normas aplicables para efectuarla.

Los resultados de la Inspección contenidos en este documento se relacionan exclusivamente con la Solicitud No.: _____

En la dictaminación se realizó una inspección visual y con métodos de prueba de las propiedades metrológicas relativas al uso del instrumento de medición aplicando el procedimiento para la inspección de instrumentos para pesar de funcionamiento no automático de bajo, mediano y alto alcance alcance codificado como PT-02.

DATOS DEL INSTRUMENTO PARA PESAR

Aprobación de modelo o prototipo

Marca _____

Tipo de Instrumento

Modelo _____

Número de serie _____

Alcance máximo (Máx) _____

Ubicación del Instrumento _____

Clase de exactitud _____

División real de la escala (d) _____

Identificación del instrumento _____

Alcance mínimo (Min) _____

División de verificación (e) _____

Periodo de inspección



Inspección visual cumple:

Prueba de excentricidad cumple:

Prueba de repetibilidad cumple:

Prueba de exactitud cumple:

Receptor de carga: _____

Datos del patrón utilizado

RESULTADO DE LA INSPECCIÓN

CUMPLE con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI vigente.

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de alto alcance

Se coloco Holograma y Distintivo en mi instrumento
DECLARACIÓN DEL VISITADO Y/O OBSERVACIONES

Nombre y Firma del Inspector _____

Nombre y Firma del Visitado _____

Nombre y Firma del Personal de Apoyo _____

Nombre y Firma del Testigo _____

- Este documento perderá su validez cuando presente tachaduras, enmendaduras o alteraciones en cualquier parte del mismo. Este dictamen se refiere exclusivamente al resultado obtenido del instrumento inspeccionado y tiene validez únicamente en su forma íntegra y original y no se reproducirá sin omitir nada, sin la autorización de la unidad UVIM-141 y del cliente, misma que puede ser reemplazada a solicitud de las partes interesadas que lo requieran.
- El resultado de este dictamen está basado en las condiciones metrológicas en que se encontraba el instrumento en el momento de la inspección de acuerdo con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI-1994 o la vigente.
- Si el instrumento cumplió con las pruebas metrológicas descritas en este dictamen es responsabilidad del usuario mantener el instrumento en óptimas condiciones de funcionamiento para que se conserve dentro de los errores máximos tolerados de acuerdo con la norma.
- Esta Unidad de Inspección valida únicamente las características del instrumento descritas en este dictamen de Inspección
- Los resultados de las mediciones encontradas tienen trazabilidad al patrón nacional de masa No. 21.
- La inspección del instrumento descrito pierde su validez en cualquier de los siguientes casos, se destruya remueva el holograma, calcomanía o el dispositivo de inmovilidad o por mantenimiento correctivo, se alteren los mecanismos de funcionamiento y uso del instrumento de medición en detrimento de sus características metrológicas.

Inspección 2025



Expediente No.: _____

Tipo de Inspección: _____

Mediante la aprobación otorgada por la Dirección General de Normas de la Secretaría de Economía y la acreditación de la entidad mexicana de acreditación, a. c. No. UVIM-141 para la inspección de la Norma Oficial Mexicana NOM-010-SCFI-1994, Instrumentos de medición – Instrumentos para pesar de funcionamiento no automático requisitos técnicos y metrológicos; MSP, esta autorizada para emitir el presente Dictamen de Inspección correspondiente al Apéndice B. Verificación Inicial, Periódica y Extraordinaria.

Fecha de Inspección _____ No. Dictamen de Inspección _____ No. de Etiqueta _____ No. de Holograma _____

DATOS DEL CLIENTE

Giro de la empresa _____ R.F.C. _____

Nombre o Razón Social _____

Domicilio, Calle, No. Colonia _____

Delegación o Municipio _____

Entidad Federativa _____

Código Postal _____

Hora de inicio _____

Hora de término _____

De acuerdo a lo establecido en la Lista de instrumentos de medición cuya verificación inicial, periódica o extraordinaria es obligatoria, así como las normas aplicables para efectuarla.

Los resultados de la Inspección contenidos en este documento se relacionan exclusivamente con la Solicitud No.: _____

En la dictaminación se realizó una inspección visual y con métodos de prueba de las propiedades metrológicas relativas al uso del instrumento de medición aplicando el procedimiento para la inspección de instrumentos para pesar de funcionamiento no automático de bajo, mediano y alto alcance alcance codificado como PT-02.

DATOS DEL INSTRUMENTO PARA PESAR

Aprobación de modelo o prototipo _____

Marca _____

Tipo de Instrumento _____



Modelo _____

Número de serie _____

Alcance máximo (Máx) _____

Periodo de inspección _____

Ubicación del Instrumento _____

Clase de exactitud _____

División real de la escala (d) _____

Identificación del instrumento _____

Alcance mínimo (Min) _____

División de verificación (e) _____

Inspección visual cumple:

Prueba de excentricidad cumple:

Prueba de repetibilidad cumple:

Prueba de exactitud cumple:

Receptor de carga: _____

Datos del patrón utilizado _____

RESULTADO DE LA INSPECCIÓN

CUMPLE con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI vigente.

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de alto alcance _____

Se coloco Holograma y Distintivo en mi instrumento
DECLARACIÓN DEL VISITADO Y/O OBSERVACIONES

Nombre y Firma del Inspector _____

Nombre y Firma del Visitado _____

Nombre y Firma del Personal de Apoyo _____

Nombre y Firma del Testigo _____

- Este documento perderá su validez cuando presente tachaduras, enmendaduras o alteraciones en cualquier parte del mismo. Este dictamen se refiere exclusivamente al resultado obtenido del instrumento inspeccionado y tiene validez únicamente en su forma íntegra y original y no se reproducirá sin omitir nada, sin la autorización de la unidad UVIM-141 y del cliente, misma que puede ser reemplazada a solicitud de las partes interesadas que lo requieran.
- El resultado de este dictamen está basado en las condiciones metrológicas en que se encontraba el instrumento en el momento de la inspección de acuerdo con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI-1994 o la vigente.
- Si el instrumento cumplió con las pruebas metrológicas descritas en este dictamen es responsabilidad del usuario mantener el instrumento en óptimas condiciones de funcionamiento para que se conserve dentro de los errores máximos tolerados de acuerdo con la norma.
- Esta Unidad de Inspección valida únicamente las características del instrumento descritas en este dictamen de Inspección
- Los resultados de las mediciones encontradas tienen trazabilidad al patrón nacional de masa No. 21.
- La inspección del instrumento descrito pierde su validez en cualquier de los siguientes casos, se destruya remueva el holograma, calcomanía o el dispositivo de inmovilidad o por mantenimiento correctivo, se alteren los mecanismos de funcionamiento y uso del instrumento de medición en detrimento de sus características metrológicas.

Inspección 2025



Expediente No.: _____

Tipo de Inspección: _____

Mediante la aprobación otorgada por la Dirección General de Normas de la Secretaría de Economía y la acreditación de la entidad mexicana de acreditación, a. c. No. UVIM-141 para la inspección de la Norma Oficial Mexicana NOM-010-SCFI-1994, Instrumentos de medición – Instrumentos para pesar de funcionamiento no automático requisitos técnicos y metrológicos; MSP, esta autorizada para emitir el presente Dictamen de Inspección correspondiente al Apéndice B. Verificación Inicial, Periódica y Extraordinaria.

Fecha de Inspección _____ No. Dictamen de Inspección _____ No. de Etiqueta _____ No. de Holograma _____

DATOS DEL CLIENTE

Giro de la empresa _____ R.F.C. _____

Nombre o Razón Social _____

Domicilio, Calle, No. Colonia _____

Delegación o Municipio _____

Entidad Federativa _____

Código Postal _____

Hora de inicio _____

Hora de término _____

De acuerdo a lo establecido en la Lista de instrumentos de medición cuya verificación inicial, periódica o extraordinaria es obligatoria, así como las normas aplicables para efectuarla.

Los resultados de la Inspección contenidos en este documento se relacionan exclusivamente con la Solicitud No.: _____

En la dictaminación se realizó una inspección visual y con métodos de prueba de las propiedades metrológicas relativas al uso del instrumento de medición aplicando el procedimiento para la inspección de instrumentos para pesar de funcionamiento no automático de bajo, mediano y alto alcance alcance codificado como PT-02.

DATOS DEL INSTRUMENTO PARA PESAR

Aprobación de modelo o prototipo _____

Marca _____

Tipo de Instrumento _____



Modelo _____

Número de serie _____

Alcance máximo (Máx) _____

Periodo de inspección _____

Ubicación del Instrumento _____

Clase de exactitud _____

División real de la escala (d) _____

Identificación del instrumento _____

Alcance mínimo (Min) _____

División de verificación (e) _____

Inspección visual cumple:

Prueba de excentricidad cumple:

Prueba de repetibilidad cumple:

Prueba de exactitud cumple:

Receptor de carga: _____

Datos del patrón utilizado _____

RESULTADO DE LA INSPECCIÓN

CUMPLE con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI vigente.

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de alto alcance _____

Se coloco Holograma y Distintivo en mi instrumento
DECLARACIÓN DEL VISITADO Y/O OBSERVACIONES

Nombre y Firma del Inspector _____

Nombre y Firma del Visitado _____

Nombre y Firma del Personal de Apoyo _____

Nombre y Firma del Testigo _____

- Este documento perderá su validez cuando presente tachaduras, enmendaduras o alteraciones en cualquier parte del mismo. Este dictamen se refiere exclusivamente al resultado obtenido del instrumento inspeccionado y tiene validez únicamente en su forma íntegra y original y no se reproducirá sin omitir nada, sin la autorización de la unidad UVIM-141 y del cliente, misma que puede ser reemplazada a solicitud de las partes interesadas que lo requieran.
- El resultado de este dictamen está basado en las condiciones metrológicas en que se encontraba el instrumento en el momento de la inspección de acuerdo con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI-1994 o la vigente.
- Si el instrumento cumplió con las pruebas metrológicas descritas en este dictamen es responsabilidad del usuario mantener el instrumento en óptimas condiciones de funcionamiento para que se conserve dentro de los errores máximos tolerados de acuerdo con la norma.
- Esta Unidad de Inspección valida únicamente las características del instrumento descritas en este dictamen de Inspección
- Los resultados de las mediciones encontradas tienen trazabilidad al patrón nacional de masa No. 21.
- La inspección del instrumento descrito pierde su validez en cualquier de los siguientes casos, se destruya remueva el holograma, calcomanía o el dispositivo de inmovilidad o por mantenimiento correctivo, se alteren los mecanismos de funcionamiento y uso del instrumento de medición en detrimento de sus características metrológicas.

Inspección 2025



Expediente No.: _____

Tipo de Inspección: _____

Mediante la aprobación otorgada por la Dirección General de Normas de la Secretaría de Economía y la acreditación de la entidad mexicana de acreditación, a. c. No. UVIM-141 para la inspección de la Norma Oficial Mexicana NOM-010-SCFI-1994, Instrumentos de medición – Instrumentos para pesar de funcionamiento no automático requisitos técnicos y metrológicos; MSP, esta autorizada para emitir el presente Dictamen de Inspección correspondiente al Apéndice B. Verificación Inicial, Periódica y Extraordinaria.

Fecha de Inspección _____ No. Dictamen de Inspección _____ No. de Etiqueta _____ No. de Holograma _____

DATOS DEL CLIENTE

Giro de la empresa _____ R.F.C. _____

Nombre o Razón Social _____

Domicilio, Calle, No. Colonia _____

Delegación o Municipio _____

Entidad Federativa _____

Código Postal _____

Hora de inicio _____

Hora de término _____

De acuerdo a lo establecido en la Lista de instrumentos de medición cuya verificación inicial, periódica o extraordinaria es obligatoria, así como las normas aplicables para efectuarla.

Los resultados de la Inspección contenidos en este documento se relacionan exclusivamente con la Solicitud No.: _____

En la dictaminación se realizó una inspección visual y con métodos de prueba de las propiedades metrológicas relativas al uso del instrumento de medición aplicando el procedimiento para la inspección de instrumentos para pesar de funcionamiento no automático de bajo, mediano y alto alcance alcance codificado como PT-02.

DATOS DEL INSTRUMENTO PARA PESAR

Aprobación de modelo o prototipo _____

Marca _____

Tipo de Instrumento _____



Modelo _____

Número de serie _____

Alcance máximo (Máx) _____

Periodo de inspección _____

Ubicación del Instrumento _____

Clase de exactitud _____

División real de la escala (d) _____

Identificación del instrumento _____

Alcance mínimo (Min) _____

División de verificación (e) _____

Inspección visual cumple:

Prueba de excentricidad cumple:

Prueba de repetibilidad cumple:

Prueba de exactitud cumple:

Receptor de carga: _____

Datos del patrón utilizado _____

RESULTADO DE LA INSPECCIÓN

CUMPLE con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI vigente.

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de alto alcance _____

Se coloco Holograma y Distintivo en mi instrumento
DECLARACIÓN DEL VISITADO Y/O OBSERVACIONES

Nombre y Firma del Inspector _____

Nombre y Firma del Visitado _____

Nombre y Firma del Personal de Apoyo _____

Nombre y Firma del Testigo _____

- Este documento perderá su validez cuando presente tachaduras, enmendaduras o alteraciones en cualquier parte del mismo. Este dictamen se refiere exclusivamente al resultado obtenido del instrumento inspeccionado y tiene validez únicamente en su forma íntegra y original y no se reproducirá sin omitir nada, sin la autorización de la unidad UVIM-141 y del cliente, misma que puede ser reemplazada a solicitud de las partes interesadas que lo requieran.
- El resultado de este dictamen está basado en las condiciones metrológicas en que se encontraba el instrumento en el momento de la inspección de acuerdo con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI-1994 o la vigente.
- Si el instrumento cumplió con las pruebas metrológicas descritas en este dictamen es responsabilidad del usuario mantener el instrumento en óptimas condiciones de funcionamiento para que se conserve dentro de los errores máximos tolerados de acuerdo con la norma.
- Esta Unidad de Inspección valida únicamente las características del instrumento descritas en este dictamen de Inspección
- Los resultados de las mediciones encontradas tienen trazabilidad al patrón nacional de masa No. 21.
- La inspección del instrumento descrito pierde su validez en cualquier de los siguientes casos, se destruya remueva el holograma, calcomanía o el dispositivo de inmovilidad o por mantenimiento correctivo, se alteren los mecanismos de funcionamiento y uso del instrumento de medición en detrimento de sus características metrológicas.

Inspección 2025



Expediente No.: _____

Tipo de Inspección: _____

Mediante la aprobación otorgada por la Dirección General de Normas de la Secretaría de Economía y la acreditación de la entidad mexicana de acreditación, a. c. No. UVIM-141 para la inspección de la Norma Oficial Mexicana NOM-010-SCFI-1994, Instrumentos de medición – Instrumentos para pesar de funcionamiento no automático requisitos técnicos y metrológicos; MSP, esta autorizada para emitir el presente Dictamen de Inspección correspondiente al Apéndice B. Verificación Inicial, Periódica y Extraordinaria.

Fecha de Inspección _____ No. Dictamen de Inspección _____ No. de Etiqueta _____ No. de Holograma _____

DATOS DEL CLIENTE

Giro de la empresa _____ R.F.C. _____

Nombre o Razón Social _____

Domicilio, Calle, No. Colonia _____

Delegación o Municipio _____

Entidad Federativa _____

Código Postal _____

Hora de inicio _____

Hora de término _____

De acuerdo a lo establecido en la Lista de instrumentos de medición cuya verificación inicial, periódica o extraordinaria es obligatoria, así como las normas aplicables para efectuarla.

Los resultados de la Inspección contenidos en este documento se relacionan exclusivamente con la Solicitud No.: _____

En la dictaminación se realizó una inspección visual y con métodos de prueba de las propiedades metrológicas relativas al uso del instrumento de medición aplicando el procedimiento para la inspección de instrumentos para pesar de funcionamiento no automático de bajo, mediano y alto alcance alcance codificado como PT-02.

DATOS DEL INSTRUMENTO PARA PESAR

Aprobación de modelo o prototipo _____

Marca _____

Tipo de Instrumento _____



Modelo _____

Número de serie _____

Alcance máximo (Máx) _____

Periodo de inspección _____

Ubicación del Instrumento _____

Clase de exactitud _____

División real de la escala (d) _____

Identificación del instrumento _____

Alcance mínimo (Min) _____

División de verificación (e) _____

Inspección visual cumple:

Prueba de excentricidad cumple:

Prueba de repetibilidad cumple:

Prueba de exactitud cumple:

Receptor de carga: _____

Datos del patrón utilizado _____

RESULTADO DE LA INSPECCIÓN

CUMPLE con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI vigente.

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de alto alcance _____

Se coloco Holograma y Distintivo en mi instrumento
DECLARACIÓN DEL VISITADO Y/O OBSERVACIONES

Nombre y Firma del Inspector _____

Nombre y Firma del Visitado _____

Nombre y Firma del Personal de Apoyo _____

Nombre y Firma del Testigo _____

- Este documento perderá su validez cuando presente tachaduras, enmendaduras o alteraciones en cualquier parte del mismo. Este dictamen se refiere exclusivamente al resultado obtenido del instrumento inspeccionado y tiene validez únicamente en su forma íntegra y original y no se reproducirá sin omitir nada, sin la autorización de la unidad UVIM-141 y del cliente, misma que puede ser reemplazada a solicitud de las partes interesadas que lo requieran.
- El resultado de este dictamen está basado en las condiciones metrológicas en que se encontraba el instrumento en el momento de la inspección de acuerdo con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI-1994 o la vigente.
- Si el instrumento cumplió con las pruebas metrológicas descritas en este dictamen es responsabilidad del usuario mantener el instrumento en óptimas condiciones de funcionamiento para que se conserve dentro de los errores máximos tolerados de acuerdo con la norma.
- Esta Unidad de Inspección valida únicamente las características del instrumento descritas en este dictamen de Inspección
- Los resultados de las mediciones encontradas tienen trazabilidad al patrón nacional de masa No. 21.
- La inspección del instrumento descrito pierde su validez en cualquier de los siguientes casos, se destruya remueva el holograma, calcomanía o el dispositivo de inmovilidad o por mantenimiento correctivo, se alteren los mecanismos de funcionamiento y uso del instrumento de medición en detrimento de sus características metrológicas.

Inspección 2025



Expediente No.: _____

Tipo de Inspección: _____

Mediante la aprobación otorgada por la Dirección General de Normas de la Secretaría de Economía y la acreditación de la entidad mexicana de acreditación, a. c. No. UVIM-141 para la inspección de la Norma Oficial Mexicana NOM-010-SCFI-1994, Instrumentos de medición – Instrumentos para pesar de funcionamiento no automático requisitos técnicos y metrológicos; MSP, esta autorizada para emitir el presente Dictamen de Inspección correspondiente al Apéndice B. Verificación Inicial, Periódica y Extraordinaria.

Fecha de Inspección No. Dictamen de Inspección No. de Etiqueta No. de Holograma

DATOS DEL CLIENTE

Giro de la empresa _____ R.F.C. _____

Nombre o Razón Social _____

Domicilio, Calle, No. Colonia _____

Delegación o Municipio _____

Entidad Federativa _____

Código Postal _____

Hora de inicio _____

Hora de término _____

De acuerdo a lo establecido en la Lista de instrumentos de medición cuya verificación inicial, periódica o extraordinaria es obligatoria, así como las normas aplicables para efectuarla.

Los resultados de la Inspección contenidos en este documento se relacionan exclusivamente con la Solicitud No.: _____

En la dictaminación se realizó una inspección visual y con métodos de prueba de las propiedades metrológicas relativas al uso del instrumento de medición aplicando el procedimiento para la inspección de instrumentos para pesar de funcionamiento no automático de bajo, mediano y alto alcance alcance codificado como PT-02.

DATOS DEL INSTRUMENTO PARA PESAR

Aprobación de modelo o prototipo _____

Marca _____

Tipo de Instrumento _____



Modelo _____

Número de serie _____

Alcance máximo (Máx) _____

Periodo de inspección _____

Ubicación del Instrumento _____

Clase de exactitud _____

División real de la escala (d) _____

Identificación del instrumento _____

Alcance mínimo (Min) _____

División de verificación (e) _____

Inspección visual cumple:

Prueba de excentricidad cumple:

Prueba de repetibilidad cumple:

Prueba de exactitud cumple:

Receptor de carga: _____

Datos del patrón utilizado _____

RESULTADO DE LA INSPECCIÓN

CUMPLE con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI vigente.

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de alto alcance

Se coloco Holograma y Distintivo en mi instrumento
DECLARACIÓN DEL VISITADO Y/O OBSERVACIONES

Nombre y Firma del Inspector _____

Nombre y Firma del Visitado _____

Nombre y Firma del Personal de Apoyo _____

Nombre y Firma del Testigo _____

- Este documento perderá su validez cuando presente tachaduras, enmendaduras o alteraciones en cualquier parte del mismo. Este dictamen se refiere exclusivamente al resultado obtenido del instrumento inspeccionado y tiene validez únicamente en su forma íntegra y original y no se reproducirá sin omitir nada, sin la autorización de la unidad UVIM-141 y del cliente, misma que puede ser reemplazada a solicitud de las partes interesadas que lo requieran.
- El resultado de este dictamen está basado en las condiciones metrológicas en que se encontraba el instrumento en el momento de la inspección de acuerdo con la norma oficial mexicana NOM-010-SCFI-1994 o la vigente.
- Si el instrumento cumplió con las pruebas metrológicas descritas en este dictamen es responsabilidad del usuario mantener el instrumento en óptimas condiciones de funcionamiento para que se conserve dentro de los errores máximos tolerados de acuerdo con la norma.
- Esta Unidad de Inspección valida únicamente las características del instrumento descritas en este dictamen de Inspección
- Los resultados de las mediciones encontradas tienen trazabilidad al patrón nacional de masa No. 21.
- La inspección del instrumento descrito pierde su validez en cualquier de los siguientes casos, se destruya remueva el holograma, calcomanía o el dispositivo de inmovilidad o por mantenimiento correctivo, se alteren los mecanismos de funcionamiento y uso del instrumento de medición en detrimento de sus características metrológicas.

Inspección 2025





Datos del Instrumento Inspeccionado

Características del Instrumento				Tipo de Inspección:	
No. de Solicitud de Servicio y Expediente:		No. de Instrumento de medición de acuerdo al número de Solicitud de Servicio:		1	
Tipo de Instrumento:				Anual: registrar el número de aprobación de modelo. Periódica Semestral: registrar holograma anterior. Inicial Semestral: registrar y/o adjuntar factura o constancia del fabricante o importador	
Marca:	Alcance Máximo (Max):		Tipo de inspeccion		
Modelo:	División real de la escala (d)		<input type="text"/>		
Serie:	División de verificación (e):		Fecha de Inspección:		
Ubicación:	Clase de Exactitud:		No. de Dictamen de Inspección:		
Identificación:	Pesada mínima Autorizada (Min):		No. de distintivo (etiqueta MSP):		
Resultado de la precarga				No. de Holograma:	

Verificación Visual

	Verificación Visual			Verificación Visual		
	C	NC	NA	C	NC	NA
B.1.2.1 Aspecto General; debe estar en buenas condiciones no tenga piezas sueltas						
B.1.2.1.1 Estado de la escala/Ambas caras aspecto general; que no afecten la toma de las lecturas						
B.1.2.1.2 Equipo Auxiliar; los cucharones y contrapesos no deben presentar golpes o deformación						
B.1.2.1.3 El ajuste de cero debe ser aceptable, la desviación no debe ser mayor de 0,25 e						
B.1.2.2 Condiciones de uso apropiadas						
B.1.2.3 Indicaciones, marcas de verificación y control						
B.1.2.5 Funcionamiento (Ajuste a cero, Tara y Dispositivo de Calculo)						
B.1.2.6 Dispositivo indicador conforme al Sistema de Unidades (SGUM)						
B.1.2.7 Instrumentos con varios receptores de carga						
Limpieza del Equipo						

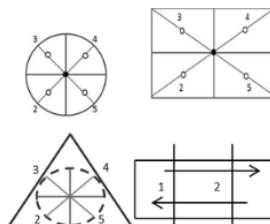
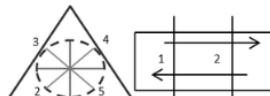
C: Cumple NC: No Cumple NA: No Aplica

Errores Maximos Tolerados para Inspección

Intervalo de pesada	E.M.T. Intervalo
	(±)
	(±)
	(±)
	(±)
	(±)
	(±)

Error de Exactitud = Valor de la carga - Lectura del Instrumento.
 Error de Repetibilidad = Lectura corregida máxima - Lectura Corregida mínima.
 Error de Excentricidad = Error Max- Lectura 1 (centro).
 Error de excentricidad para alto alcance = Lectura Corregida Máxima - Lectura corregida mínima / 2 por tratarse de un semi-intervalo.

Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas

Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas					Excentricidad	
Valor de la carga (1/3 a 1/2 del Max):					()	
No.	Lectura sin Carga	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Error de indicación con referencia al centro	Receptor de carga	
1						
2						
3						
4						
5						
6						
Resultado:						



Repetibilidad

Para Instrumentos con max > 5 000 kg aplicar solo 3 repeticiones

50 % del Max: ()			100 % de Max: ()			
No.	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11	Repetibilidad:			Repetibilidad:		
Resultado:						

En instrumentos de alto alcance de medición utilizar valores lo mas cercanos a 50% de Max y 100% max, dependiendo del material de sustitución disponible.

Exactitud

Para instrumentos con max > 5 000 kg aplicar método de enlaces (al menos 3 enlaces)

Cargas desde Min hasta Max						
No.	Valor nominal de la carga ()	Ascendente			Descendente	
		Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Error de Exactitud	Lectura sin Carga	Lectura con Carga
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
Resultado:						

En instrumentos de alto alcance de medición aplicar cargas dependiendo del material de sustitución disponible, tratando de evaluar los tres escalones donde cambian los EMT.

Datos del Patrón Utilizado

Juego de pesas:
 Juego de pesas:
 Juego de pesas:

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de la inspección de alto alcance

Observaciones Generales

Observaciones Generales

Nombre y Firma del Inspector

Nombres y Firmas del Personal de Apoyo



Datos del Instrumento Inspeccionado

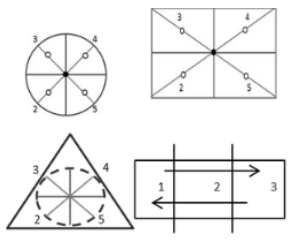
Características del Instrumento				Tipo de Inspección:	
No. de Solicitud de Servicio y Expediente:		No. de Instrumento de medición de acuerdo al número de Solicitud de Servicio:		<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin: auto;"></div> <p style="text-align: center; font-size: small;">Tipo de inspeccion</p>	
		2			
Tipo de Instrumento:				<p style="font-size: x-small;">Anual: registrar el número de aprobación de modelo. Periódica Semestral: registrar holograma anterior. Inicial Semestral: registrar y/o adjuntar factura o constancia del fabricante o importador</p>	
Marca:	Alcance Máximo (Max):				
Modelo:	División real de la escala (d)				Fecha de Inspección:
Serie:	División de verificación (e):				No. de Dictamen de Inspección:
Ubicación:	Clase de Exactitud:				No. de distintivo (etiqueta MSP):
Identificación:	Pesada mínima Autorizada (Min):				No. de Holograma:
Resultado de la precarga					

Verificación Visual

	C			NC			NA		
B.1.2.1 Aspecto General; debe estar en buenas condiciones no tenga piezas sueltas									
B.1.2.1.1 Estado de la escala/Ambas caras aspecto general; que no afecten la toma de las lectur									
B.1.2.1.2 Equipo Auxiliar; los cucharones y contrapesos no deben presentar golpes o deformaci									
B.1.2.1.3 El ajuste de cero debe ser aceptable, la desviación no debe ser mayor de 0,25 e									
B.1.2.2 Condiciones de uso apropiadas									
B.1.2.3 Indicaciones, marcas de verificación y control									
B.1.2.5 Funcionamiento (Ajuste a cero, Tara y Dispositivo de Calculo)									
B.1.2.6 Dispositivo indicador conforme al Sistema de Unidades (SGUM)									
B.1.2.7 Instrumentos con varios receptores de carga									
Limpieza del Equipo									

C: Cumple NC: No Cumple NA: No Aplica

Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas

Errores Maximos Tolerados para Inspección		Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas						
Intervalo de pesada	E.M.T. Intervalo	Excentricidad				Receptor de carga		
	(±)	Valor de la carga (1/3 a 1/2 del Max): ()						
	(±)	No.	Lectura sin Carga	Lectura con Carga	Lectura Corregida			Error de indicación con referencia al centro
	(±)	1						
	(±)	2						
	(±)	3						
	(±)	4						
	(±)	5						
		6	Resultado:					

Error de Exactitud = Valor de la carga - Lectura del Instrumento.
 Error de Repetibilidad = Lectura corregida máxima - Lectura Corregida mínima.
 Error de Excentricidad = Error Max- Lectura 1 (centro).
 Error de excentricidad para alto alcance = Lectura Corregida Máxima - Lectura corregida mínima / 2 por tratarse de un semi-intervalo.



Repetibilidad							Exactitud							
Para Instrumentos con max > 5 000 kg aplicar solo 3 repeticiones							Para instrumentos con max > 5 000 kg aplicar método de enlaces (al menos 3 enlaces)							
50 % del Max: ()			100 % de Max: ()				Cargas desde Min hasta Max							
No.	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida	No.	Valor nominal de la carga ()	Ascendente			Descendente		
									Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Error de Exactitud	Lectura sin Carga	Lectura con Carga	Error de Exactitud
1							1							
2							2							
3							3							
4							4							
5							5							
6							6							
7							7							
8							8							
9							9							
10							10							
		Repetibilidad:							Resultado:					

En instrumentos de alto alcance de medicion utilizar valores lo mas cercanos a 50% de Max y 100% max, dependiendo del material de sustitucion disponible.

En instrumentos de alto alcance de medicion aplicar cargas dependiendo del material de sustitucion disponible, tratando de evaluar los tres escalones donde cambian los EMT.

Datos del Patrón Utilizado

Juego de pesas:
Juego de pesas:
Juego de pesas:

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de la inspección de alto alcance

Observaciones Generales

Nombre y Firma del Inspector

Nombres y Firmas del Personal de Apoyo



Datos del Instrumento Inspeccionado

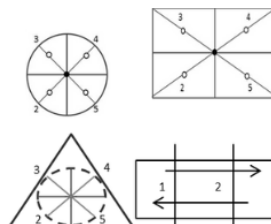
Características del Instrumento				Tipo de Inspección:	
No. de Solicitud de Servicio y Expediente:		No. de Instrumento de medición de acuerdo al número de Solicitud de Servicio:		Tipo de inspeccion <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 40px; margin-top: 5px;"></div>	
		3			
Tipo de Instrumento:				Anual: registrar el número de aprobación de modelo. Periódica Semestral: registrar holograma anterior. Inicial Semestral: registrar y/o adjuntar factura o constancia del fabricante o importador	
Marca:	Alcance Máximo (Max):		Fecha de Inspección:		
Modelo:	División real de la escala (d)		No. de Dictamen de Inspección:		
Serie:	División de verificación (e):		No. de distintivo (etiqueta MSP):		
Ubicación:	Clase de Exactitud:		No. de Holograma:		
Identificación:	Pesada mínima Autorizada (Min):				
Resultado de la precarga					

Verificación Visual

	C			NC			NA		
B.1.2.1 Aspecto General; debe estar en buenas condiciones no tenga piezas sueltas									
B.1.2.1.1 Estado de la escala/Ambas caras aspecto general; que no afecten la toma de las lectur									
B.1.2.1.2 Equipo Auxiliar; los cucharones y contrapesos no deben presentar golpes o deformaci									
B.1.2.1.3 El ajuste de cero debe ser aceptable, la desviación no debe ser mayor de 0,25 e									
B.1.2.2 Condiciones de uso apropiadas									
B.1.2.3 Indicaciones, marcas de verificación y control									
B.1.2.5 Funcionamiento (Ajuste a cero, Tara y Dispositivo de Calculo)									
B.1.2.6 Dispositivo indicador conforme al Sistema de Unidades (SGUM)									
B.1.2.7 Instrumentos con varios receptores de carga									
Limpieza del Equipo									

C: Cumple NC: No Cumple NA: No Aplica

Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas

Errores Maximos Tolerados para Inspección		Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas						
Intervalo de pesada	E.M.T. Intervalo	Excentricidad				Receptor de carga		
	(±)	Valor de la carga (1/3 a 1/2 del Max): ()						
	(±)	No.	Lectura sin Carga	Lectura con Carga	Lectura Corregida			Error de indicación con referencia al centro
	(±)	1						
	(±)	2						
	(±)	3						
	(±)	4						
	(±)	5						
		6					Resultado:	

Error de Exactitud = Valor de la carga - Lectura del Instrumento.
 Error de Repetibilidad = Lectura corregida máxima - Lectura Corregida mínima.
 Error de Excentricidad = Error Max- Lectura 1 (centro).
 Error de excentricidad para alto alcance = Lectura Corregida Máxima - Lectura corregida mínima / 2 por tratarse de un semi-intervalo.



Repetibilidad							Exactitud						
<i>Para Instrumentos con max > 5 000 kg aplicar solo 3 repeticiones</i>							<i>Para instrumentos con max > 5 000 kg aplicar método de enlaces (al menos 3 enlaces)</i>						
50 % del Max: ()			100 % de Max: ()				Cargas desde Min hasta Max						
No.	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Valor nominal de la carga ()	Ascendente			Descendente		
								Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Error de Exactitud	Lectura sin Carga	Lectura con Carga	Error de Exactitud
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													
		Repetibilidad:						Resultado:					

En instrumentos de alto alcance de medicion utilizar valores lo mas cercanos a 50% de Max y 100% max, dependiendo del material de sustitucion disponible.

En instrumentos de alto alcance de medicion aplicar cargas dependiendo del material de sustitucion disponible, tratando de evaluar los tres escalones donde cambian los EMT.

Datos del Patrón Utilizado

Juego de pesas:
Juego de pesas:
Juego de pesas:

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de la inspección de alto alcance

Observaciones Generales

Nombre y Firma del Inspector

Nombres y Firmas del Personal de Apoyo



Datos del Instrumento Inspeccionado

Características del Instrumento				Tipo de Inspección:	
No. de Solicitud de Servicio y Expediente:		No. de Instrumento de medición de acuerdo al número de Solicitud de Servicio:		4	
Tipo de Instrumento:				Anual: registrar el número de aprobación de modelo. Periódica Semestral: registrar holograma anterior. Inicial Semestral: registrar y/o adjuntar factura o constancia del fabricante o importador	
Marca:	Alcance Máximo (Max):		Tipo de inspeccion		
Modelo:	División real de la escala (d)		Fecha de Inspección: No. de Dictamen de Inspección: No. de distintivo (etiqueta MSP): No. de Holograma:		
Serie:	División de verificación (e):				
Ubicación:		Clase de Exactitud:			
Identificación:		Pesada mínima Autorizada (Min):			
Resultado de la precarga					

Verificación Visual

	C	NC	NA		C	NC	NA
B.1.2.1 Aspecto General; debe estar en buenas condiciones no tenga piezas sueltas				B.1.2.3 Indicaciones, marcas de verificación y control			
B.1.2.1.1 Estado de la escala/Ambas caras aspecto general; que no afecten la toma de las lectur				B.1.2.5 Funcionamiento (Ajuste a cero, Tara y Dispositivo de Calculo)			
B.1.2.1.2 Equipo Auxiliar; los cucharones y contrapesos no deben presentar golpes o deformaci				B.1.2.6 Dispositivo indicador conforme al Sistema de Unidades (SGUM)			
B.1.2.1.3 El ajuste de cero debe ser aceptable, la desviación no debe ser mayor de 0,25 e				B.1.2.7 Instrumentos con varios receptores de carga			
B.1.2.2 Condiciones de uso apropiadas				Limpieza del Equipo			

C: Cumple NC: No Cumple NA: No Aplica

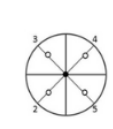
Errores Maximos Tolerados para Inspección

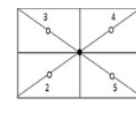
Intervalo de pesada	E.M.T. Intervalo
	(±)
	(±)
	(±)
	(±)
	(±)
	(±)

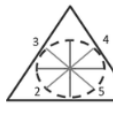
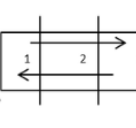
Error de Exactitud = Valor de la carga - Lectura del Instrumento.
 Error de Repetibilidad = Lectura corregida máxima - Lectura Corregida mínima.
 Error de Excentricidad = Error Max- Lectura 1 (centro).
 Error de excentricidad para alto alcance = Lectura Corregida Máxima - Lectura corregida mínima / 2 por tratarse de un semi-intervalo.

Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas

Excentricidad				
Valor de la carga (1/3 a 1/2 del Max): ()				
No.	Lectura sin Carga	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Error de indicación con referencia al centro
1				
2				
3				
4				
5				
6				







Repetibilidad

Para Instrumentos con max > 5 000 kg aplicar solo 3 repeticiones

50 % del Max: ()			100 % de Max: ()			
No.	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11	Repetibilidad:			Repetibilidad:		
Resultado:						

En instrumentos de alto alcance de medicion utilizar valores lo mas cercanos a 50% de Max y 100% max, dependiendo del material de sustitucion disponible.

Exactitud

Para instrumentos con max > 5 000 kg aplicar método de enlaces (al menos 3 enlaces)

Cargas desde Min hasta Max						
No.	Valor nominal de la carga ()	Ascendente			Descendente	
		Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Error de Exactitud	Lectura sin Carga	Lectura con Carga
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
Resultado:						

En instrumentos de alto alcance de medicion aplicar cargas dependiendo del material de sustitucion disponible, tratando de evaluar los tres escalones donde cambian los EMT.

Datos del Patrón Utilizado

Juego de pesas:
 Juego de pesas:
 Juego de pesas:

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de la inspección de alto alcance

Observaciones Generales

Nombre y Firma del Inspector

Nombres y Firmas del Personal de Apoyo



Datos del Instrumento Inspeccionado

Características del Instrumento				Tipo de Inspección:	
No. de Solicitud de Servicio y Expediente:		No. de Instrumento de medición de acuerdo al número de Solicitud de Servicio:		5	
Tipo de Instrumento:				Anual: registrar el número de aprobación de modelo. Periódica Semestral: registrar holograma anterior. Inicial Semestral: registrar y/o adjuntar factura o constancia del fabricante o importador	
Marca:	Alcance Máximo (Max):		Tipo de inspeccion		
Modelo:	División real de la escala (d)		Fecha de Inspección: No. de Dictamen de Inspección: No. de distintivo (etiqueta MSP): No. de Holograma:		
Serie:	División de verificación (e):				
Ubicación:	Clase de Exactitud:				
Identificación:	Pesada mínima Autorizada (Min):				
Resultado de la precarga					

Verificación Visual

	C	NC	NA		C	NC	NA
B.1.2.1 Aspecto General; debe estar en buenas condiciones no tenga piezas sueltas				B.1.2.3 Indicaciones, marcas de verificación y control			
B.1.2.1.1 Estado de la escala/Ambas caras aspecto general; que no afecten la toma de las lectur				B.1.2.5 Funcionamiento (Ajuste a cero, Tara y Dispositivo de Calculo)			
B.1.2.1.2 Equipo Auxiliar; los cucharones y contrapesos no deben presentar golpes o deformaci				B.1.2.6 Dispositivo indicador conforme al Sistema de Unidades (SGUM)			
B.1.2.1.3 El ajuste de cero debe ser aceptable, la desviación no debe ser mayor de 0,25 e				B.1.2.7 Instrumentos con varios receptores de carga			
B.1.2.2 Condiciones de uso apropiadas				Limpieza del Equipo			

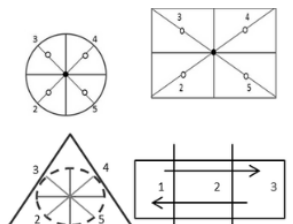
C: Cumple NC: No Cumple NA: No Aplica

Errores Maximos Tolerados para Inspección

Intervalo de pesada	E.M.T. Intervalo
	(±)
	(±)
	(±)
	(±)
	(±)
	(±)

*Error de Exactitud = Valor de la carga - Lectura del Instrumento.
 Error de Repetibilidad = Lectura corregida máxima - Lectura Corregida mínima.
 Error de Excentricidad = Error Max- Lectura 1 (centro).
 Error de excentricidad para alto alcance = Lectura Corregida Máxima - Lectura corregida mínima / 2 por tratarse de un semi-intervalo.*

Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas

Excentricidad				Receptor de carga		
Valor de la carga (1/3 a 1/2 del Max): ()						
No.	Lectura sin Carga	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Error de indicación con referencia al centro		
1						
2						
3						
4						
5						
6						
Resultado:						



Repetibilidad

Para Instrumentos con max > 5 000 kg aplicar solo 3 repeticiones

50 % del Max: ()			100 % de Max: ()			
No.	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11	Repetibilidad:			Repetibilidad:		
Resultado:						

En instrumentos de alto alcance de medicion utilizar valores lo mas cercanos a 50% de Max y 100% max, dependiendo del material de sustitucion disponible.

Exactitud

Para instrumentos con max > 5 000 kg aplicar método de enlaces (al menos 3 enlaces)

Cargas desde Min hasta Max						
No.	Valor nominal de la carga ()	Ascendente			Descendente	
		Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Error de Exactitud	Lectura sin Carga	Lectura con Carga
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
Resultado:						

En instrumentos de alto alcance de medicion aplicar cargas dependiendo del material de sustitucion disponible, tratando de evaluar los tres escalones donde cambian los EMT.

Datos del Patrón Utilizado

Juego de pesas:
 Juego de pesas:
 Juego de pesas:

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de la inspección de alto alcance

Observaciones Generales

Observaciones Generales

Nombre y Firma del Inspector

Nombres y Firmas del Personal de Apoyo



Datos del Instrumento Inspeccionado

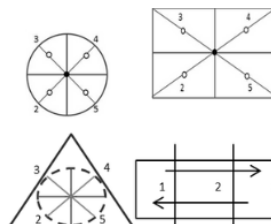
Características del Instrumento				Tipo de Inspección:	
No. de Solicitud de Servicio y Expediente:		No. de Instrumento de medición de acuerdo al número de Solicitud de Servicio:		6	
Tipo de Instrumento:					
Marca:	Alcance Máximo (Max):		Anual: registrar el número de aprobación de modelo. Periódica Semestral: registrar holograma anterior. Inicial Semestral: registrar y/o adjuntar factura o constancia del fabricante o importador		
Modelo:	División real de la escala (d)				
Serie:	División de verificación (e):				
Ubicación:	Clase de Exactitud:				
Identificación:	Pesada mínima Autorizada (Min):		Fecha de Inspección: No. de Dictamen de Inspección: No. de distintivo (etiqueta MSP): No. de Holograma:		
Resultado de la precarga					

Verificación Visual

	C			NC			NA		
B.1.2.1 Aspecto General; debe estar en buenas condiciones no tenga piezas sueltas									
B.1.2.1.1 Estado de la escala/Ambas caras aspecto general; que no afecten la toma de las lecturas									
B.1.2.1.2 Equipo Auxiliar; los cucharones y contrapesos no deben presentar golpes o deformación									
B.1.2.1.3 El ajuste de cero debe ser aceptable, la desviación no debe ser mayor de 0,25 e									
B.1.2.2 Condiciones de uso apropiadas									
B.1.2.3 Indicaciones, marcas de verificación y control									
B.1.2.5 Funcionamiento (Ajuste a cero, Tara y Dispositivo de Calculo)									
B.1.2.6 Dispositivo indicador conforme al Sistema de Unidades (SGUM)									
B.1.2.7 Instrumentos con varios receptores de carga									
Limpieza del Equipo									

C: Cumple NC: No Cumple NA: No Aplica

Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas

Errores Maximos Tolerados para Inspección		Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas						
Intervalo de pesada	E.M.T. Intervalo	Excentricidad				Receptor de carga		
	(±)	Valor de la carga (1/3 a 1/2 del Max): ()						
	(±)	No.	Lectura sin Carga	Lectura con Carga	Lectura Corregida			Error de indicación con referencia al centro
	(±)	1						
	(±)	2						
	(±)	3						
	(±)	4						
	(±)	5						
		6	Resultado:					

Error de Exactitud = Valor de la carga - Lectura del Instrumento.
 Error de Repetibilidad = Lectura corregida máxima - Lectura Corregida mínima.
 Error de Excentricidad = Error Max- Lectura 1 (centro).
 Error de excentricidad para alto alcance = Lectura Corregida Máxima - Lectura corregida mínima / 2 por tratarse de un semi-intervalo.



Repetibilidad							Exactitud							
<small>Para Instrumentos con max > 5 000 kg aplicar solo 3 repeticiones</small>							<small>Para instrumentos con max > 5 000 kg aplicar método de enlaces (al menos 3 enlaces)</small>							
50 % del Max: ()			100 % de Max: ()				Cargas desde Min hasta Max							
No.	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida	No.	Valor nominal de la carga ()	Ascendente			Descendente		
									Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Error de Exactitud	Lectura sin Carga	Lectura con Carga	Error de Exactitud
1							1							
2							2							
3							3							
4							4							
5							5							
6							6							
7							7							
8							8							
9							9							
10							10							
Repetibilidad:							Resultado:							

En instrumentos de alto alcance de medición utilizar valores lo mas cercanos a 50% de Max y 100% max, dependiendo del material de sustitución disponible.

En instrumentos de alto alcance de medición aplicar cargas dependiendo del material de sustitución disponible, tratando de evaluar los tres escalones donde cambian los EMT.

Datos del Patrón Utilizado

Juego de pesas:
Juego de pesas:
Juego de pesas:

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de la inspección de alto alcance

Observaciones Generales

Nombre y Firma del Inspector

Nombres y Firmas del Personal de Apoyo



Datos del Instrumento Inspeccionado

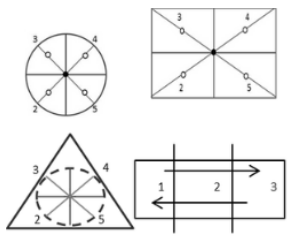
Características del Instrumento				Tipo de Inspección:	
No. de Solicitud de Servicio y Expediente:		No. de Instrumento de medición de acuerdo al número de Solicitud de Servicio:		7	
Tipo de Instrumento:				Anual: registrar el número de aprobación de modelo. Periódica Semestral: registrar holograma anterior. Inicial Semestral: registrar y/o adjuntar factura o constancia del fabricante o importador	
Marca:	Alcance Máximo (Max):		Tipo de inspeccion		
Modelo:	División real de la escala (d)		<input type="text"/>		
Serie:	División de verificación (e):		Fecha de Inspección:		
Ubicación:	Clase de Exactitud:		No. de Dictamen de Inspección:		
Identificación:	Pesada mínima Autorizada (Min):		No. de distintivo (etiqueta MSP):		
Resultado de la precarga				No. de Holograma:	

Verificación Visual

	C			NC			NA		
B.1.2.1 Aspecto General; debe estar en buenas condiciones no tenga piezas sueltas									
B.1.2.1.1 Estado de la escala/Ambas caras aspecto general; que no afecten la toma de las lecturas									
B.1.2.1.2 Equipo Auxiliar; los cucharones y contrapesos no deben presentar golpes o deformación									
B.1.2.1.3 El ajuste de cero debe ser aceptable, la desviación no debe ser mayor de 0,25 e									
B.1.2.2 Condiciones de uso apropiadas									
B.1.2.3 Indicaciones, marcas de verificación y control									
B.1.2.5 Funcionamiento (Ajuste a cero, Tara y Dispositivo de Calculo)									
B.1.2.6 Dispositivo indicador conforme al Sistema de Unidades (SGUM)									
B.1.2.7 Instrumentos con varios receptores de carga									
Limpieza del Equipo									

C: Cumple NC: No Cumple NA: No Aplica

Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas

Errores Maximos Tolerados para Inspección		Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas						
Intervalo de pesada	E.M.T. Intervalo	Excentricidad				Receptor de carga		
	(±)	Valor de la carga (1/3 a 1/2 del Max): ()						
	(±)	No.	Lectura sin Carga	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Error de indicación con referencia al centro		
	(±)	1						
	(±)	2						
	(±)	3						
	(±)	4						
	(±)	5						
	(±)	6						
		Resultado:						

Error de Exactitud = Valor de la carga - Lectura del Instrumento.
 Error de Repetibilidad = Lectura corregida máxima - Lectura Corregida mínima.
 Error de Excentricidad = Error Max- Lectura 1 (centro).
 Error de excentricidad para alto alcance = Lectura Corregida Máxima - Lectura corregida mínima / 2 por tratarse de un semi-intervalo.



Repetibilidad							Exactitud							
Para Instrumentos con max > 5 000 kg aplicar solo 3 repeticiones							Para instrumentos con max > 5 000 kg aplicar método de enlaces (al menos 3 enlaces)							
50 % del Max: ()			100 % de Max: ()				Cargas desde Min hasta Max							
No.	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Valor nominal de la carga ()	Ascendente			Descendente			
								Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Error de Exactitud	Lectura sin Carga	Lectura con Carga	Error de Exactitud	
1														
2														
3														
4														
5														
6														
7														
8														
9														
10														
11		Repetibilidad:			Repetibilidad:				Resultado:					

En instrumentos de alto alcance de medición utilizar valores lo mas cercanos a 50% de Max y 100% max, dependiendo del material de sustitución disponible.

En instrumentos de alto alcance de medición aplicar cargas dependiendo del material de sustitución disponible, tratando de evaluar los tres escalones donde cambian los EMT.

Datos del Patrón Utilizado

Juego de pesas:
 Juego de pesas:
 Juego de pesas:

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de la inspección de alto alcance

Observaciones Generales

Nombre y Firma del Inspector

Nombres y Firmas del Personal de Apoyo



Datos del Instrumento Inspeccionado

Características del Instrumento				Tipo de Inspección:	
No. de Solicitud de Servicio y Expediente:		No. de Instrumento de medición de acuerdo al número de Solicitud de Servicio:		8	
Tipo de Instrumento:				Anual: registrar el número de aprobación de modelo. Periódica Semestral: registrar holograma anterior. Inicial Semestral: registrar y/o adjuntar factura o constancia del fabricante o importador	
Marca:	Alcance Máximo (Max):		Tipo de inspeccion		
Modelo:	División real de la escala (d)		Fecha de Inspección: No. de Dictamen de Inspección: No. de distintivo (etiqueta MSP): No. de Holograma:		
Serie:	División de verificación (e):				
Ubicación:	Clase de Exactitud:				
Identificación:	Pesada mínima Autorizada (Min):				
Resultado de la precarga					

Verificación Visual

	C	NC	NA		C	NC	NA
B.1.2.1 Aspecto General; debe estar en buenas condiciones no tenga piezas sueltas				B.1.2.3 Indicaciones, marcas de verificación y control			
B.1.2.1.1 Estado de la escala/Ambas caras aspecto general; que no afecten la toma de las lectur				B.1.2.5 Funcionamiento (Ajuste a cero, Tara y Dispositivo de Calculo)			
B.1.2.1.2 Equipo Auxiliar; los cucharones y contrapesos no deben presentar golpes o deformaci				B.1.2.6 Dispositivo indicador conforme al Sistema de Unidades (SGUM)			
B.1.2.1.3 El ajuste de cero debe ser aceptable, la desviación no debe ser mayor de 0,25 e				B.1.2.7 Instrumentos con varios receptores de carga			
B.1.2.2 Condiciones de uso apropiadas				Limpieza del Equipo			

C: Cumple NC: No Cumple NA: No Aplica

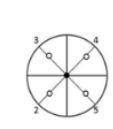
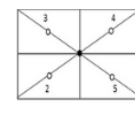
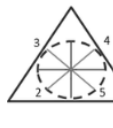
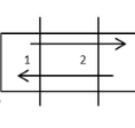
Errores Maximos Tolerados para Inspección

Intervalo de pesada	E.M.T. Intervalo
	(±)
	(±)
	(±)
	(±)
	(±)
	(±)

*Error de Exactitud = Valor de la carga - Lectura del Instrumento.
 Error de Repetibilidad = Lectura corregida máxima - Lectura Corregida mínima.
 Error de Excentricidad = Error Max- Lectura 1 (centro).
 Error de excentricidad para alto alcance = Lectura Corregida Máxima - Lectura corregida mínima / 2 por tratarse de un semi-intervalo.*

Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas

Excentricidad				
Valor de la carga (1/3 a 1/2 del Max): ()				
No.	Lectura sin Carga	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Error de indicación con referencia al centro
1				
2				
3				
4				
5				
6				

Resultado:



Repetibilidad

Para Instrumentos con max > 5 000 kg aplicar solo 3 repeticiones

50 % del Max: ()			100 % de Max: ()			
No.	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11	Repetibilidad:			Repetibilidad:		
Resultado:						

En instrumentos de alto alcance de medicion utilizar valores lo mas cercanos a 50% de Max y 100% max, dependiendo del material de sustitucion disponible.

Exactitud

Para instrumentos con max > 5 000 kg aplicar método de enlaces (al menos 3 enlaces)

Cargas desde Min hasta Max						
No.	Valor nominal de la carga ()	Ascendente			Descendente	
		Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Error de Exactitud	Lectura sin Carga	Lectura con Carga
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
Resultado:						

En instrumentos de alto alcance de medicion aplicar cargas dependiendo del material de sustitucion disponible, tratando de evaluar los tres escalones donde cambian los EMT.

Datos del Patrón Utilizado

Juego de pesas:
 Juego de pesas:
 Juego de pesas:

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de la inspección de alto alcance

Observaciones Generales

Observaciones Generales

Nombre y Firma del Inspector

Nombres y Firmas del Personal de Apoyo



Datos del Instrumento Inspeccionado

Características del Instrumento				Tipo de Inspección:	
No. de Solicitud de Servicio y Expediente:		No. de Instrumento de medición de acuerdo al número de Solicitud de Servicio:		9	
Tipo de Instrumento:				Anual: registrar el número de aprobación de modelo. Periódica Semestral: registrar holograma anterior. Inicial Semestral: registrar y/o adjuntar factura o constancia del fabricante o importador	
Marca:	Alcance Máximo (Max):		Tipo de inspeccion		
Modelo:	División real de la escala (d)		Fecha de Inspección:		
Serie:	División de verificación (e):		No. de Dictamen de Inspección:		
Ubicación:	Clase de Exactitud:		No. de distintivo (etiqueta MSP):		
Identificación:	Pesada mínima Autorizada (Min):		No. de Holograma:		
Resultado de la precarga					

Verificación Visual

	C	NC	NA		C	NC	NA
B.1.2.1 Aspecto General; debe estar en buenas condiciones no tenga piezas sueltas				B.1.2.3 Indicaciones, marcas de verificación y control			
B.1.2.1.1 Estado de la escala/Ambas caras aspecto general; que no afecten la toma de las lectur				B.1.2.5 Funcionamiento (Ajuste a cero, Tara y Dispositivo de Calculo)			
B.1.2.1.2 Equipo Auxiliar; los cucharones y contrapesos no deben presentar golpes o deformaci				B.1.2.6 Dispositivo indicador conforme al Sistema de Unidades (SGUM)			
B.1.2.1.3 El ajuste de cero debe ser aceptable, la desviación no debe ser mayor de 0,25 e				B.1.2.7 Instrumentos con varios receptores de carga			
B.1.2.2 Condiciones de uso apropiadas				Limpieza del Equipo			

C: Cumple NC: No Cumple NA: No Aplica

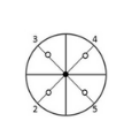
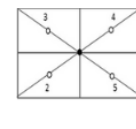
Errores Maximos Tolerados para Inspección

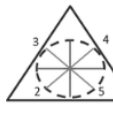
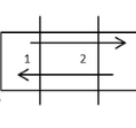
Intervalo de pesada	E.M.T. Intervalo
	(±)
	(±)
	(±)
	(±)
	(±)
	(±)

Error de Exactitud = Valor de la carga - Lectura del Instrumento.
 Error de Repetibilidad = Lectura corregida máxima - Lectura Corregida mínima.
 Error de Excentricidad = Error Max- Lectura 1 (centro).
 Error de excentricidad para alto alcance = Lectura Corregida Máxima - Lectura corregida mínima / 2 por tratarse de un semi-intervalo.

Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas

Excentricidad				
Valor de la carga (1/3 a 1/2 del Max): ()				
No.	Lectura sin Carga	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Error de indicación con referencia al centro
1				
2				
3				
4				
5				
6				

Resultado: _____



Repetibilidad

Para Instrumentos con max > 5 000 kg aplicar solo 3 repeticiones

50 % del Max: ()			100 % de Max: ()			
No.	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11	Repetibilidad:			Repetibilidad:		
Resultado: _____						

En instrumentos de alto alcance de medicion utilizar valores lo mas cercanos a 50% de Max y 100% max, dependiendo del material de sustitucion disponible.

Exactitud

Para instrumentos con max > 5 000 kg aplicar método de enlaces (al menos 3 enlaces)

Cargas desde Min hasta Max						
No.	Valor nominal de la carga ()	Ascendente			Descendente	
		Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Error de Exactitud	Lectura sin Carga	Lectura con Carga
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
Resultado: _____						

En instrumentos de alto alcance de medicion aplicar cargas dependiendo del material de sustitucion disponible, tratando de evaluar los tres escalones donde cambian los EMT.

Datos del Patrón Utilizado

Juego de pesas:
Juego de pesas:
Juego de pesas:

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de la inspección de alto alcance

Observaciones Generales

Nombre y Firma del Inspector

Nombres y Firmas del Personal de Apoyo



Datos del Instrumento Inspeccionado

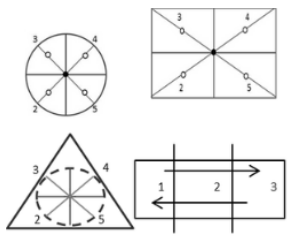
Características del Instrumento				Tipo de Inspección:	
No. de Solicitud de Servicio y Expediente:		No. de Instrumento de medición de acuerdo al número de Solicitud de Servicio:		<div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 100px; margin: auto;"></div> <p style="text-align: center; font-size: small;">Tipo de inspeccion</p>	
		10			
Tipo de Instrumento:				<p style="font-size: x-small;">Anual: registrar el número de aprobación de modelo. Periódica Semestral: registrar holograma anterior. Inicial Semestral: registrar y/o adjuntar factura o constancia del fabricante o importador</p>	
Marca:	Alcance Máximo (Max):		Fecha de Inspección:		
Modelo:	División real de la escala (d)		No. de Dictamen de Inspección:		
Serie:	División de verificación (e):		No. de distintivo (etiqueta MSP):		
Ubicación:	Clase de Exactitud:		No. de Holograma:		
Identificación:	Pesada mínima Autorizada (Min):				
Resultado de la precarga					

Verificación Visual

	Verificación Visual					
	C	NC	NA	C	NC	NA
B.1.2.1 Aspecto General; debe estar en buenas condiciones no tenga piezas sueltas						
B.1.2.1.1 Estado de la escala/Ambas caras aspecto general; que no afecten la toma de las lecturas						
B.1.2.1.2 Equipo Auxiliar; los cucharones y contrapesos no deben presentar golpes o deformación						
B.1.2.1.3 El ajuste de cero debe ser aceptable, la desviación no debe ser mayor de 0,25 e						
B.1.2.2 Condiciones de uso apropiadas						
B.1.2.3 Indicaciones, marcas de verificación y control						
B.1.2.5 Funcionamiento (Ajuste a cero, Tara y Dispositivo de Calculo)						
B.1.2.6 Dispositivo indicador conforme al Sistema de Unidades (SGUM)						
B.1.2.7 Instrumentos con varios receptores de carga						
Limpieza del Equipo						

C: Cumple NC: No Cumple NA: No Aplica

Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas

Errores Maximos Tolerados para Inspección		Inspección (verificación) de Cualidades Metrológicas						
Intervalo de pesada	E.M.T. Intervalo	Excentricidad				Receptor de carga		
	(±)	Valor de la carga (1/3 a 1/2 del Max): ()						
	(±)	No.	Lectura sin Carga	Lectura con Carga	Lectura Corregida			Error de indicación con referencia al centro
	(±)	1						
	(±)	2						
	(±)	3						
	(±)	4						
	(±)	5						
		6	Resultado:					

Error de Exactitud = Valor de la carga - Lectura del Instrumento.
 Error de Repetibilidad = Lectura corregida máxima - Lectura Corregida mínima.
 Error de Excentricidad = Error Max- Lectura 1 (centro).
 Error de excentricidad para alto alcance = Lectura Corregida Máxima - Lectura corregida mínima / 2 por tratarse de un semi-intervalo.



Repetibilidad							Exactitud							
Para Instrumentos con max > 5 000 kg aplicar solo 3 repeticiones							Para instrumentos con max > 5 000 kg aplicar método de enlaces (al menos 3 enlaces)							
50 % del Max: ()			100 % de Max: ()				Cargas desde Min hasta Max							
No.	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida	Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Lectura Corregida	No.	Valor nominal de la carga ()	Ascendente			Descendente		
									Lectura sin Carga (0)	Lectura con Carga	Error de Exactitud	Lectura sin Carga	Lectura con Carga	Error de Exactitud
1							1							
2							2							
3							3							
4							4							
5							5							
6							6							
7							7							
8							8							
9							9							
10							10							
		Repetibilidad:							Resultado:					

En instrumentos de alto alcance de medición utilizar valores lo mas cercanos a 50% de Max y 100% max, dependiendo del material de sustitución disponible.

En instrumentos de alto alcance de medición aplicar cargas dependiendo del material de sustitución disponible, tratando de evaluar los tres escalones donde cambian los EMT.

Datos del Patrón Utilizado

Juego de pesas:
Juego de pesas:
Juego de pesas:

Descripción del material de sustitución y la cantidad que se utilizó para la realización de la inspección de alto alcance

Observaciones Generales

Nombre y Firma del Inspector

Nombres y Firmas del Personal de Apoyo