



## 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**

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



Fecha publicación  
del Otorgamiento:

2023-05-30

Fecha de Renovación:

Fecha 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](https://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

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	Altura Truncada: $0 \text{ mm} \leq l \leq 25,4 \text{ mm}$ ( $0 \text{ in} \leq l \leq 1 \text{ in}$ )	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: $0 \text{ mm} \leq l \leq 25,4 \text{ mm}$ ( $0 \text{ in} \leq l \leq 1 \text{ in}$ )	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: $0 \text{ mm} \leq l \leq 25,4 \text{ mm}$ ( $0 \text{ in} \leq l \leq 1 \text{ in}$ )	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	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

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



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

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

