

Observaciones generales

(General observations)

- Es responsabilidad del usuario la correcta utilización del equipo. El tiempo de validación de los resultados informados en este documento se basa en las características técnicas de los equipos de operación y las buenas prácticas de uso de los mismos.
(It is the responsibility of the user to use the equipment correctly. The validation time of the results reported in this document is based on the technical characteristics of the equipment and good use and practices.)

- Los resultados de la calibración son válidos para el usuario.
(The use of calibration is valid for the user.)

- Los resultados y niveles de incertidumbre se expresan en términos de la calibración respectiva de los instrumentos de medición en la hoja 1.
(The results and levels of uncertainty are expressed in terms of the calibration of the measuring instruments on page 1.)

- Los resultados se presentan en este documento en forma de patrones metrológicos.
(The results are presented in this document in the form of metrological patterns.)

- La incertidumbre se expresa en términos de la ley de los errores, con un nivel de confianza del 95%.
(The uncertainty is expressed in terms of the law of errors, with a confidence level of 95%.)

- La incertidumbre de medida se estima de acuerdo a la norma ISO 9001:2002 para la expresión de la incertidumbre en las mediciones.
(The measurement uncertainty is estimated according to the ISO 9001:2002 standard for the expression of measurement uncertainty.)

Descripción del método

(Description of the method)

- La calibración se realiza en el laboratorio de calibración de la empresa.
(The calibration is performed in the company's calibration laboratory.)

- La repetibilidad se determina a partir de la media de los resultados de las tres mediciones seleccionadas.
(The repeatability is determined from the average of the results of the three selected measurements.)

- En los casos de mediciones de 10 divisiones y en adelante, se considera que el error máximo es de 10 veces el valor de la división.
(In the case of digital measurements of 10 divisions and above, the maximum error is considered to be 10 times the value of the division.)

- El equipo se calibra en el sistema de medición a las siguientes referencias: 1 in (1 pulgada) = 25.4 mm.
(The equipment is calibrated in the measurement system at the following references: 1 in (1 inch) = 25.4 mm.)

- El equipo se calibra en el sistema de medición a las siguientes referencias: 1 in (1 pulgada) = 25.4 mm.
(The equipment is calibrated in the measurement system at the following references: 1 in (1 inch) = 25.4 mm.)

