

Observaciones generales
(General observations)

- Es responsabilidad del usuario establecer la calibración del equipo. El tiempo y validez de los resultados informados en este documento depende de las características propias del equipo en condiciones de operación y de las buenas prácticas usuales.
(It is the responsibility of the user to establish the calibration of the equipment. The time and validity of the results reported in this document depends on the characteristics of the equipment, its operating conditions and good practices.)

- El uso de los resultados de la calibración es responsabilidad del usuario.
(The use of calibration results is the responsibility of the user.)

- Los resultados y niveles de incertidumbres de la calibración corresponden exclusivamente al instrumento descrito en la hoja 1.
(The results and levels of uncertainty of the calibration correspond exclusively to the instrument described on the leaf 1.)

- Los resultados que se presentan en este certificado tienen trazabilidad a patrones nacionales.
(The results presented in this certificate have traceability to national standards.)

- La incertidumbre expandida se expresa con un factor de cobertura de $k=2$, que asegura un nivel de confianza de aproximadamente 95%.
(The expanded uncertainty is expressed with a coverage factor of $k=2$, which ensures a confidence level of approximately 95%.)

- La incertidumbre de medida fue estimada según MX-CH-140-IMN G2002 "Guía para la expresión de incertidumbre en las mediciones".
(The uncertainty of the measurement was estimated according to the MX-CH-140-IMN G2002 "Guide for the expression of uncertainty in measurements".)

Descripción del método
(Description of method)

- El valor actual se obtiene de un promedio de mediciones realizadas para cada punto.
(The current value is obtained from an average of measurements performed for each point.)

- El error de indicación se obtiene de la diferencia entre el valor actual y el valor de la longitud.
(The indication error is obtained from the difference between the current value and the length value.)

- El método de medición es la medición directa de los bloques patrón o el alineamiento de estos en el bloque.
(The measurement method is the direct measurement of the standard blocks or the alignment of these in the block.)

- La fuerza de medición se obtiene de un promedio de mediciones realizadas.
(The measurement force is obtained from the average of measurements made.)

- La planitud del objeto se revisa cuando las puntas de las reglas, para ello se emplea un plano óptico que se presiona ligeramente sobre cada una de las superficies de medición hasta lograr la menor cantidad de franjas o bandas de interferencia.
(The flatness of the object is checked when the tips of the rules, for this purpose an optical plane is used, which is lightly pressed on each of the measuring surfaces until the least amount of interference bands or bands is achieved.)

- El paralelismo se obtiene colocando un bloque patrón en 4 posiciones diferentes y se toman lecturas. El paralelismo es la mayor diferencia entre las lecturas. Esta comprobación se realiza para cada una de las varillas de medición.
(The parallelism is obtained by placing a standard block in 4 different positions and 4 readings are taken. Parallelism is the biggest difference between the readings. This check is performed for each of the measuring rods.)

- Cuando el equipo se calibra en sistema inglés se toman en cuenta las siguientes referencias: 1 pulgada (símbolo) = 1 inches (traducción).
(When the equipment is calibrated in the English system, the following references are taken into account: 1 inch = 1 in (symbol) = 1 inches (translation).)

- Cuando el equipo se calibra en sistema inglés se toman en cuenta el siguiente factor de conversión: 1 pulgada = 25.4 mm.
(When the equipment is calibrated in the English system, the following conversion factor is taken into account: 1 inch = 25.4 mm.)

- La calibración se realiza en referencia a la norma MX-CH-99-IMN G2005 Especificaciones geométricas para medición de exteriores / JSB 7502-2016 Micrometer Calipers.
(Calibration is performed in reference to the standard MX-CH-99-IMN G2005 Geometric specifications for external measurement / JSB 7502-2016 Micrometer Calipers.)

Mess Servicios Metrológicos S. de R.L. de C.V. Acceso III, No. 16A, Nave 10, Parque Industrial Benito Juárez, Querétaro, Qro.
Para cualquier duda, comentario, sugerencia, felicitación o queja favor de llamar o comunicarse a los siguientes correos:
Tel. (442) 1 96 49 38, oscar@mess.com.mx marypaz.cruz@mess.com.mx calidad@mess.com.mx

CERTIFICADO DE CALIBRACIÓN
DIGITAL ORIGINAL
MESS SERVICIOS METROLÓGICOS



Certificate # 3047.01

Laboratorio acreditado por a2La con número de acreditación 3047.01 vigente hasta 2025-03-31 en cumplimiento a la norma ISO/IEC 17025:(vigente) "Requisitos generales para la competencia de laboratorios de ensayo y de calibración."
(Laboratory accredited by a2La with accreditation number 3047.01 in force until 2025-03-31 in compliance with ISO/IEC 17025:(valid). "General requirements for the competence of testing and calibration laboratories".)

"La emisión de certificados de calibración/informes de medición o ensayo es de manera electrónica en cumplimiento de los estándares"

