

Observaciones generales

(General observations)

-Es responsabilidad del usuario la correcta utilización del equipo. El tiempo de los resultados informados en este documento se basa en las características técnicas de los instrumentos de medición y las condiciones de uso de los mismos.
(It is the responsibility of the user to use the equipment correctly. The time of the results reported in this document is based on the technical characteristics of the measuring instruments and the conditions of use of the same.)

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

-Los resultados y niveles de incertidumbre se expresan en términos de calibración respectivamente al instrumento de medición en la hoja 1.
(The results and levels of uncertainty are expressed in terms of calibration respectively to the measuring instrument on page 1.)

-Los resultados se expresan en términos de conformidad con los patrones nacionales.
(The results are expressed in terms of conformity with national standards.)

-La incertidumbre se expresa en términos de $k=2$, que asegura un nivel de confianza del 95%.
(The uncertainty is expressed in terms of $k=2$, which ensures a confidence level of 95%.)

-La incertidumbre de medida se estima de acuerdo a la norma ISO 9002 para la expresión de la incertidumbre en las mediciones.
(The measurement uncertainty is estimated according to the ISO 9002 standard for the expression of uncertainty in measurements.)

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 lo largo de la línea de medición. Se toma una muestra de 5 mediciones de las 3 líneas de selección.
(The repeatability is determined along the measurement line. A sample of 5 measurements is taken from the 3 selection lines.)

-En las mediciones digitales se determinan los resultados de medición en 10 divisiones y en el equipo en 10 mediciones a 10 valores de división. Los resultados de las mediciones se expresan en términos de calibración. Se repite el proceso de medición en 10 divisiones y en 10 mediciones a 10 valores de división.
(In digital measurements, the measurement results are determined in 10 divisions and in the equipment in 10 measurements at 10 division values. The measurement results are expressed in terms of calibration. The measurement process is repeated in 10 divisions and in 10 measurements at 10 division values.)

-El equipo se calibra en un sistema de medición a las siguientes referencias: 1 in (1 mm) y 1 in (1 mm).
(The equipment is calibrated in a measurement system at the following references: 1 in (1 mm) and 1 in (1 mm).)

-El equipo se calibra en un sistema de medición a las siguientes referencias: 1 in (1 mm) y 1 in (1 mm).
(The equipment is calibrated in a measurement system at the following references: 1 in (1 mm) and 1 in (1 mm).)

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



ACREDITACION D-97

Laboratorio acreditado por ema con número de acreditación D-97 a partir del 2010-08-18.
En cumplimiento a la norma ISO/IEC 17025:(vigente) NMX-EC-17025-IMNC-vigente.
"Requisitos generales para la competencia de laboratorios de ensayo y de calibración".

(Laboratory accredited by ema with accreditation number D-97 as of 2010-08-18.
In compliance with ISO/IEC 17025:(valid) NMX-EC-17025-IMNC-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"

