

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 la calibración respectiva en el instrumento de medición en la hoja 1.
(The results and levels of uncertainty are expressed in terms of the calibration of the measuring instrument on sheet 1.)

-Los resultados se expresan en términos de la exactitud de los patrones nacionales.
(The results are expressed in terms of the accuracy of the national standards.)

-La incertidumbre se expresa en términos de la exactitud de $k=2$, que asegura un nivel de confianza del 95%.
(The uncertainty is expressed in terms of the accuracy of $k=2$, which ensures 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 medidor de la escala de la patrón.
(The calibration is performed on the scale of the standard.)

-La repetibilidad se determina a lo largo de la línea de la escala de medición. Se toma una muestra de 5 mediciones de las 3 líneas de selección.
(The repeatability is determined along the scale of the measurement. A sample of 5 measurements is taken from the 3 selection lines.)

-En las escalas digitales se determinan los errores de medición en 10 divisiones y en el analógico en las escalas de 10 divisiones. En las escalas de 10 divisiones se determinan los errores de medición en 10 divisiones y en el analógico en las escalas de 10 divisiones.
(In the digital scales the measurement errors are determined in 10 divisions and in the analog scales in 10 divisions. In the 10 division scales the measurement errors are determined in 10 divisions and in the analog scales in 10 divisions.)

-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"

