

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 of the equipment is based on the technical characteristics of the 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 page 1.)

- Los resultados se expresan en términos de la capacidad de los patrones metrológicos.
(The results are expressed in terms of the metrological capacity of the standards.)

- La incertidumbre se expresa en términos de la ley de los errores, que asegura un nivel de confianza del 95%.
(The uncertainty is expressed in terms of the law of errors, 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 medidor de la escala de la patrón.
(The calibration is performed on the scale of the standard.)

- La repetibilidad se determina al repetir la medición de la muestra en el mismo sistema de medición. Se repite la medición en el mismo sistema de medición 3 veces.
(The repeatability is determined by repeating the measurement of the sample in the same measurement system. The measurement is repeated in the same measurement system 3 times.)

- En los casos de los medidores de la escala de la patrón, la medición se realiza en 10 divisiones y en el medidor de la escala de la patrón se realiza la medición en 10 divisiones y en el medidor de la escala de la patrón se realiza la medición en 10 divisiones.
(In the case of the standard scale meters, the measurement is performed in 10 divisions and in the standard scale meter the measurement is performed in 10 divisions and in the standard scale meter the measurement is performed in 10 divisions.)

- El equipo se calibra en el sistema de medición de la siguiente referencia: 1 in (1 pulgada) = 25.4 mm.
(The equipment is calibrated in the measurement system of the following reference: 1 in (1 inch) = 25.4 mm.)

- El equipo se calibra en el sistema de medición de la siguiente referencia: 1 in (1 pulgada) = 25.4 mm.
(The equipment is calibrated in the measurement system of the following reference: 1 in (1 inch) = 25.4 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"

