

Observaciones generales
(General observations)

-Es responsabilidad del usuario la correcta calibración 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 ensure the correct calibration of the equipment. 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 de resistencia a la tracción de los instrumentos de medición en la hoja 1.
(The results and levels of uncertainty are expressed in terms of calibration of tensile resistance of the measuring instruments on sheet 1.)

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

-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 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 espesor de la escala de patrón.
(The calibration is performed on the thickness gauge of the standard scale.)

-La repetibilidad se determina a lo largo de la línea de medición. Se toma una muestra de 3 mediciones seleccionadas.
(The repeatability is determined along the measurement line. A sample of 3 selected measurements is taken.)

-En las mediciones digitales se determinan los resultados de medición en 10 divisiones y en el medidor de los instrumentos de medición en 10 mediciones a 10 divisiones.
(In digital measurements, the measurement results are determined in 10 divisions and in the measuring instruments in 10 measurements at 10 divisions.)

-El equipo de calibración se instala en el sistema de medición de la siguiente manera: 1 in (pulgada) = 1 in (pulgada).
(The calibration equipment is installed in the measurement system in the following way: 1 in (pulgada) = 1 in (pulgada).)

-El equipo de calibración se instala en el sistema de medición de la siguiente manera: 1 in (pulgada) = 25.4 mm.
(The calibration equipment is installed in the measurement system in the following way: 1 in (pulgada) = 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"

