

**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 de operación de las herramientas de medición.  
(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 operating characteristics of the measuring tools.)

- 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 instrumentos de medición en la hoja 1.  
(The results and levels of uncertainty are expressed in terms of calibration of measuring instruments 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 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 laboratorio de calibración de la empresa.  
(The calibration is performed in the company's calibration laboratory.)

- La repetibilidad se determina a partir de la incertidumbre de la medición. Se toma en cuenta el número de mediciones y el número de selecciones.  
(The repeatability is determined from the measurement uncertainty. The number of measurements and the number of selections are taken into account.)

- En las mediciones digitales se determinan los resultados de la medición en 10 divisiones y en el equipo de medición se toman 10 mediciones a 10 divisiones.  
(In digital measurements, the results of the measurement are determined in 10 divisions and 10 measurements are taken on the measuring equipment at 10 divisions.)

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

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

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"

