

**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 measuring instruments and the conditions of use of the same.)

- Los resultados de la calibración se expresan en términos de la incertidumbre.  
(The results of the calibration are expressed in terms of the uncertainty.)

- Los resultados y niveles de incertidumbre se expresan en términos de la calibración de los instrumentos de medición en la hoja 1.  
(The results and levels of uncertainty are expressed in terms of the calibration of the measuring instruments 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 cobertura de  $k=2$ , que asegura un nivel de confianza del 95%.  
(The uncertainty is expressed in terms of the coverage 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 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 calibración. Se toma una muestra de 3 mediciones.  
(The repeatability is determined along the calibration line. A sample of 3 measurements is taken.)

- 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 in the measuring equipment, 10 measurements are taken at 10 divisions.)

- El equipo se calibra en sistema de unidades de medida 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 sistema de unidades de medida 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"

