

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 buenas prácticas 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 good use and practices.)

-Los resultados de la calibración son válidos para el usuario.
(The use of the calibration results is valid for the user.)

-Los resultados y niveles de incertidumbre se expresan en términos de calibración respectivamente al instrumento o a la norma.
(The results and levels of uncertainty are expressed in terms of calibration respectively to the instrument or the standard.)

-Los resultados se expresan en términos de conformidad con los patrones nacionales.
(The results are expressed in terms of conformity with national standards.)

-La incertidumbre se expresa en términos de $k=2$, que asegura un nivel de confianza del 95%.
(The uncertainty is expressed in terms of $k=2$, which ensures a confidence level of 95%.)

-La incertidumbre de medida se estima de acuerdo a la norma ISO 9001:2015 para la expresión de la incertidumbre en las mediciones.
(The measurement uncertainty is estimated according to the ISO 9001:2015 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 vida útil del instrumento de medición. Se determina la incertidumbre en los resultados de las 3 mediciones seleccionadas.
(The repeatability is determined throughout the useful life of the measuring instrument. The uncertainty is determined in the results of the 3 selected measurements.)

-En los casos de mediciones de 10 divisiones y en adelante, en los instrumentos de medición de 10 divisiones a 10 valores, se considera el intervalo de medición de 10 divisiones y se establece el nivel de incertidumbre de 10 divisiones.
(In the case of measurements of 10 divisions and above, in measuring instruments of 10 divisions to 10 values, the measurement interval of 10 divisions is considered and the uncertainty level of 10 divisions is established.)

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

-El equipo se calibra en un sistema de medición de la siguiente referencia: 1 mm = 0.03937 in.
(The equipment is calibrated in a measurement system of the following reference: 1 mm = 0.03937 in.)

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"

