

Observaciones generales

(General observations)

- La responsabilidad del usuario es la de mantener la calibración del equipo. El tiempo de validez de los resultados informados en este certificado se basa en las características propias de las condiciones de operación de las superficies de uso de los instrumentos.
(It is the responsibility of the user to maintain the calibration of the equipment. The validity of the results of the equipment is based on the characteristics of the conditions of operation of the surfaces of use of the instruments.)

- Los datos de los resultados de la calibración son de carácter confidencial.
(The use of the calibration results is confidential.)

- Los resultados y niveles de incertidumbre se expresan en términos de la calibración respectiva 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 presentan en este certificado en forma de patrones metrológicos.
(The results are presented in this certificate in the form of metrological patterns.)

- La incertidumbre se expresa en un nivel de confianza de $k=2$, que asegura un nivel de probabilidad del 95%.
(The uncertainty is expressed at a confidence level of $k=2$, which ensures a probability 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 consiste en la medición de la longitud de onda de la luz emitida por el patrón.
(The calibration consists of measuring the wavelength of the light emitted by the pattern.)

- La repetibilidad se determina al medir la longitud de onda de la luz emitida por el patrón en tres mediciones consecutivas.
(The repeatability is determined by measuring the wavelength of the light emitted by the pattern in three consecutive measurements.)

- En las mediciones digitales se determinan los datos de medición en 10 divisiones y en el analógico en las mediciones de los instrumentos en 10 mediciones a 10 divisiones.
(In digital measurements, the measurement data is determined in 10 divisions and in the analog measurements of the instruments in 10 measurements at 10 divisions.)

- El equipo se calibra en un sistema de medición a las siguientes referencias: 1 in (1 pulgada) = 25.4 mm.
(The equipment is calibrated in a measurement system at the following references: 1 in (1 inch) = 25.4 mm.)

- El equipo se calibra en un sistema de medición a las siguientes referencias: 1 in (1 pulgada) = 25.4 mm.
(The equipment is calibrated in a measurement system at the following references: 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"

