

Observaciones generales
(General observations)

- La responsabilidad del usuario es la de verificar la calibración del equipo. El tiempo de espera de los resultados informados en este certificado es basado en las características de los métodos de operación de las buses patentes de uso de día.
(It is the user's responsibility to verify the calibration of the equipment. The waiting time for the results reported in this certificate is based on the characteristics of the current methods of operation of the patents of use of day.)

- Los resultados de la calibración son de carácter informativo.
(The results of the calibration are for informational purposes.)

- Los resultados y niveles de incertidumbre se expresan en términos de la calibración respectiva de los instrumentos de medida en la hoja 1.
(The results and uncertainty levels are expressed in terms of the respective calibration of the measuring instruments on page 1.)

- Los resultados se expresan en términos de la capacidad de los patrones nacionales.
(The results are expressed in terms of the capacity of the national standards.)

- La incertidumbre expresada en este certificado es de $k=2$, que asegura un nivel de confianza del 95%.
(The uncertainty expressed in this certificate is for $k=2$, which ensures a confidence level of 95%.)

- La incertidumbre medida se estima de acuerdo a la norma ISO 9001:2002 para la expresión de la incertidumbre en las mediciones.
(The uncertainty is estimated according to the ISO 9001:2002 standard for the expression of uncertainty in measurements.)

Descripción del método
(Description of the method)

- La calibración se realiza en el laboratorio de calibración de la empresa en la sala de patrones.
(The calibration is performed in the company's calibration laboratory in the standards room.)

- La repetibilidad se determina a lo largo de la línea de calibración de los instrumentos de medida en un mismo sistema de calibración de las 3 líneas de selección.
(The repeatability is determined along the calibration line of the measuring instruments in the same calibration system of the 3 selection lines.)

- En las mediciones digitales se determinan los errores de medición en 10 divisiones y en el caso de los instrumentos de medida de 10 mediciones a 10 divisiones, se expresan los errores de medición en 10 divisiones y se expresan los errores de medición en 10 divisiones.
(In digital measurements, measurement errors are determined in 10 divisions and in the case of measuring instruments with 10 measurements at 10 divisions, measurement errors are expressed in 10 divisions.)

- Los equipos de calibración se calibran en el sistema de calibración de la empresa en la sala de patrones.
(The calibration equipment is calibrated in the company's calibration system in the standards room.)

- Los equipos de calibración se calibran en el sistema de calibración de la empresa en la sala de patrones.
(The calibration equipment is calibrated in the company's calibration system in the standards room.)



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"

