

Observaciones generales
(general observations)

Es responsabilidad del usuario establecer la fecha de medición de su equipo. El tiempo y validez de los resultados informados en este documento depende de las características propias del equipo, de las condiciones de operación y de las buenas prácticas de uso y cuidado.
(It is the responsibility of the user to set the measurement date of his/her equipment. The time and validity of the results reported in this document depends on the characteristics of the equipment, the operating conditions and good use and care practices)

El uso de los resultados del informe queda a consideración del usuario.
(The use of report results is the responsibility of the user)

Los resultados y los niveles de incertidumbres declarados en este informe corresponden exclusivamente al instrumento descrito en la hoja 1.
(The results and the level of uncertainties declared in this report correspond exclusively to the instrument described at the moment of the calibration)

Los resultados que se presentan en este informe de medición tienen trazabilidad a patrones nacionales.
(The results that appear in this measurement report have traceability to national standards)

La incertidumbre expandida se expresa con un factor de cobertura de $k=2$, que asegura un nivel de confianza de al menos el 95% aproximadamente.
(The expanded uncertainty is expressed by a coverage factor of $k = 2$, which assures the confidence level of less than about 95%)

La incertidumbre de medida fue estimada según la NMX-CH-140-IMNC-2002 "Guía para la expresión de la incertidumbre en las mediciones".
(The uncertainty of the measurement was estimated according to the NMX-CH-140-IMNC-2002 "Guide for the expression of uncertainty in the measurements")

Medición realizada de acuerdo a la norma ASME Y14.5 "vigente"; las pruebas corresponden a las descritas en el procedimiento indicado en la hoja 1.
(Measurement performed according to ASME Y14.5 standard "valid") the tests correspond to those described in the procedure indicated on sheet 1)

Descripción del método de medición
(Measurement method)

• Medición directa
El método de medición directa es realizar la medición con el AACMM directo al ítem. Los resultados se reportan sin corrección con el valor de algún patrón.
(The direct measurement method is to perform the measurement with the AACMM directly to the item. The results are reported without correction with the value of some pattern.)

Aspectos preliminares

Se determina la estrategia de medición, entre otros, los siguientes aspectos:

- la cantidad de puntos y su distribución,
- el posicionamiento y fijación del ítem,
 - la selección de los datums,
- las operaciones para obtener las cotas deseadas.

(Preliminary Aspects)

(The measurement strategy will be determined, among others, the following aspects:

- The number of points and their distribution
- The positioning and fixation of the item
 - The selection of datums
- The operations to obtain the desired quotas.)

Requerimiento especial del cliente
(Special client requirements)

A prescripción del cliente, se indica la fecha de próxima medición.
(At the client's prescription, the next measurement date is indicated.)

A prescripción del cliente, se documenta y aplica la siguiente declaración de conformidad, así como la próxima fecha de medición. El checking fixture está dentro de las tolerancias especificadas por el cliente que corresponden a : 0.100 mm REF 0.200 mm FEELER La regla de decisión que el cliente prescribe aplicar es: no considerar incertidumbre de medida para la declaración de conformidad. La declaración de conformidad se aplica únicamente a los datos indicados en las hojas de resultados del presente informe. Los resultados obtenidos que se encuentran dentro de tolerancia, están manifestados en las páginas 3 a la 11 En esta declaración de conformidad; el laboratorio no considera adicionalmente el nivel de riesgo, debido a que la regla es prescrita por el cliente. Estatus encontrado: Se encuentra dentro de tolerancia. Estatus dejado: Dentro de tolerancia. No hay resultados previos puesto que el equipo no requirió ajuste y los valores reportados son la única medición necesaria para validarlo

Mess Servicios Metrologicos 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

INFORME DE MEDICIÓN
DIGITAL ORIGINAL
MESS SERVICIOS METROLÓGICOS



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"

FIN DE DOCUMENTO.