Laboratorio Acreditado por **ema** para evaluaciones de la conformidad en la rama/área dimensional indicados en el escrito con número de **Acreditación N° D-139** acreditadoa partir de: **2015-10-21**

**NMX-EC-17025-IMNC-2018/ISO/IEC17025:2017**

Fecha de recepción de muestra: Día / Mes / Año

Fecha de Medición: Día / Mes / Año

Fecha de Emisión: Día / Mes / Año

**Informe de Resultados de Medición**

*DATOS DEL CLIENTE*

**Nombre: (**Escribir nombre del cliente**)**

**Dirección: (**Escribir dirección del cliente**)**

*DATOS DE LA MUESTRA*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Nombre:** | **(**Haga clic aquí para escribir texto**)** | **No. de Inventario:** | **(**Haga clic aquí para escribir texto**)** |
| **Marca:** | **(**Haga clic aquí para escribir texto**)** | **No. de Piezas:** | **(**Haga clic aquí para escribir texto**)** |
| **Material:** | **(**Haga clic aquí para escribir texto**)** | **No. de Plano:** | **(**Haga clic aquí para escribir texto**)** |
| **Serie:** | **(**Haga clic aquí para escribir texto**)** | **No. de Cotas:** | **(**Haga clic aquí para escribir texto**)** |

*IMÁGENES DE LA MUESTRA*

0000

**Realizó**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

Elija un elemento.

**Revisó**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

Elija un elemento.

*CONDICIONES DE MEDICIÓN*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Inicial | Final | Promedio |
| **Temperatura ambiente [°C]:** | **(**T Lab**)** | **(**T Lab**)** | **(**T Lab**)** |
| **Temperatura de la pieza [°C]:** | **(**T Pza**)** | **(**T Pza**)** | **(**T Pza**)** |
| **Humedad Relativa [% HR]:** | **(**Hum**)** | **(**Hum**)** | **(**Hum**)** |

**Método Utilizado:**  Medición Directa

**Procedimiento:** PD-LMD\_TESCo-T-10

**Palpador utilizado:** (diámetro palpador) mm (Ø) x (Longitud vástago**)** mm (L)

**Material del palpador: (**Seleccionar material palpador**)**

**Algoritmo de Evaluación:** Mínimos Cuadrados

**Software de Medición:** Calypso 2015 v. 6.0.08

*EQUIPO DE MEDICIÓN*

**Nombre:** Máquina de Medición por Coordenadas tipo puente

**Marca:** Carl Zeiss

**Modelo:** O-Inspect 442

**No. De Serie:** 151048

**Identificación:** EQ-MMC01

**Resolución:** 0.0002 mm

**Trazabilidad:** Carl Zeiss de México S. A. de C.V.

**Calibró:** Carl Zeiss de México S.A. de C.V.

**No. De Informe:** 9500046535–C

**Fecha de Calibración:** 25/08/2016

*OBSERVACIONES / NOTAS ADICIONALES*

**Incertidumbre de Medida**  La incertidumbre declarada en este informe representa las incertidumbres expandidas de la Contribución del Laboratorio más la Contribución del IBC usando un factor de cobertura k=2 que corresponde a un nivel de confianza del 95.45% y fue estimada de acuerdo con la NMX-CH-140-IMNC 2002 "Guía para la expresión de Incertidumbre en las mediciones, BIPM, IEC, IFCC, ISO, IUPAC, OIML – GUM (1995)”.

Los resultados y las incertidumbres de este informe son válidos únicamente para la muestra aquí descrita y, en las condiciones ambientales bajo las cuales se efectuaron las mediciones. Todas las mediciones se realizan en las instalaciones del LMD\_TESCo en la dirección mostrada al pie de página.

Los resultados se obtuvieron del promedio de tres mediciones y están expresadas en mm y en grados sexagesimales para ángulos. El LMD\_TESCo se deslinda de cualquier responsabilidad de la información proporcionada por el cliente en los planos así como de las condiciones en que son manufacturadas las piezas que solicite dimensionar; los resultados emitidos se realizaron bajo las condiciones antes mencionadas.

El alcance Técnico acreditado vigente del laboratorio de medición se encuentra establecido en el anexo técnico **15LC0202** y puede ser constatado en el siguiente link <http://200.57.73.228:75/directorio_lc/PDFs/D-139.pdf>

El uso de los resultados de este informe queda a consideración del usuario final.

Cualquier duda, comentario, quejas y/o sugerencias sobre este servicio favor de enviarlo a: [metrologia\_MMC@tesco.edu.mx](mailto:metrologia_MMC@tesco.edu.mx)

0000

*RESULTADOS DE MEDICIÓN*

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ***No. cota*** | ***Elemento*** | ***Valor Nominal***  ***[mm]*** | ***Tolerancia***  ***[mm]*** | ***Valor Medido [mm]*** | | | ***Promedio***  ***[mm]*** | ***Desviación***  ***[mm]*** |
| **m1** | **m2** | **m3** |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

*OBSERVACIONES:*

*Intervalos de incertidumbre*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| *Dentro[mm]* | | *Fuera [mm]* | |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

**Incertidumbre:**  U = ± [ 3.9 + 0.0042 L ] μm L = mm

0000