

## ESTUDIO R&R ANOVA (ANIDADO)

LABORATORIO

Referencia de equipo: EM-068 (C07729502)  
 Descripción: CELDA DE CARGA  
 Área: ENS CAB BMW

Fecha estudio: Mar-24  
 Frecuencia: 12 MESES  
 Próximo estudio: Mar-25

Medida Nominal:	Limite Inferior	Limite Superior:	Tolerancia
25 ± 15	10	40	30

Datos de los resultados dimensionales												
Parts	Appraiser A				Appraiser B				Appraiser C			
	Trial 1	Trial 2	Trial 3	Rango	Trial 1	Trial 2	Trial 3	Rango	Trial 1	Trial 2	Trial 3	Rango
1	28.949	28.532	29.289	0.757	28.546	29.656	28.709	1.110	29.355	28.125	27.900	1.455
2	29.289	29.787	29.423	0.498	29.091	30.144	29.470	1.053	30.474	29.272	28.358	2.116
3	21.217	20.963	20.687	0.530	21.057	20.213	21.521	1.308	20.937	19.647	21.179	1.532
4	25.123	25.141	25.521	0.398	25.603	24.957	25.030	0.646	25.373	24.894	24.453	0.920
5	20.534	20.386	20.458	0.148	21.358	20.367	20.166	1.192	19.974	20.274	20.054	0.300
6	27.314	26.911	27.013	0.403	26.560	27.494	27.529	0.969	27.301	27.972	26.639	1.333
7	21.184	21.668	21.313	0.484	21.611	21.266	21.670	0.404	22.194	20.820	20.448	1.746
8	20.873	20.776	21.193	0.417	21.652	21.896	20.337	1.559	21.955	21.039	20.040	1.915
9	29.657	29.852	29.884	0.227	29.001	28.955	29.939	0.984	29.012	29.569	29.049	0.557
10	26.305	25.730	26.014	0.575	26.239	26.023	26.850	0.827	26.417	27.056	26.427	0.639

Process tolerance = 30

### Gage Evaluation

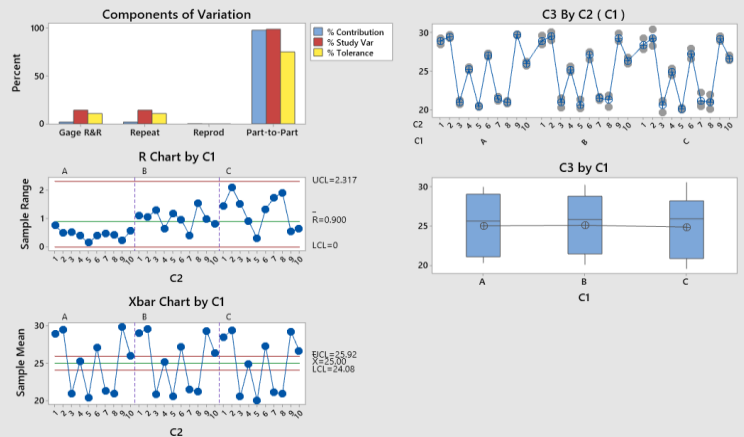
Source	StdDev (SD)	Study Var (6 × SD)	%Study Var (%SV)	%Tolerance (SV/Toler)
Total Gage R&R	0.54289	3.2573	14.29	10.86
Repeatability	0.54289	3.2573	14.29	10.86
Reproducibility	0.00000	0.0000	0.00	0.00
Part-To-Part	3.76094	22.5656	98.97	75.22
Total Variation	3.79992	22.7995	100.00	76.00

Number of Distinct Categories = 9

### Gage R&R (Nested) Report for C3

Gage name:  
Date of study:

Reported by:  
Tolerance:  
Misc:



Number of Distinct Categories =

9

%R&R =

10.86%

Aceptado

Elaboró:

MIREYA HDEZ.

Revisó:

LEYDA TREJO

Observaciones:

**Datos de referencia** (Reference data):

**Fecha de recepción:** 2024-03-19 **Fecha de calibración:** 2024-03-19 **Fecha de emisión:** 2024-03-22 **Fecha de próxima calibración:** -----  
(Reception date) (Calibration date) (Date issued) (Next calibration date)  
**Lugar de calibración:** En sitio, instalaciones del cliente  
(Calibration place)

**Datos del cliente** (Customer data):

**Nombre:** GRAMMER AUTOMOTIVE PUEBLA, S.A. DE C.V. **Nombre del usuario:** Angelica Vidal  
(Name) (User name)  
**Dirección:** Av. De la Luz No. 24, Int. 1,2 y 3 Acceso III, Parque Industrial Benito Juárez, **Correo electrónico:** Angelica.Vidal@grammer.com  
(Address) Querétaro, Querétaro, México, C.P. 76120 (Email)

**Datos del ítem** (Item description):

**Ítem:** Celda de carga  
(Item)  
**Marca:** Futek **Identificación:** EM-068  
(Brand) (Identification)  
**Modelo:** LLB-300  
(Model)  
**Serie:** SR  
(Serial)

**Método** (Method):

**Procedimiento interno:**  
(Internal procedure)  
MESS-FZ-PRO-001 Procedimiento interno de calibración de máquinas e instrumentos medidores de fuerza con masas y/o  
celdas de carga.  
**Método:** Comparación Directa  
(Method)

**Condiciones ambientales:**  
(Environmental conditions)

**Temperatura mínima:** 25.6 °C  
(Minimum temperature)  
**Temperatura máxima:** 25.8 °C  
(Maximum temperature)  
**Humedad:** 51.2 %  
(Humidity)

**Gravedad local:** 9.78116 m/s<sup>2</sup>  
(Local gravity)

**Trazabilidad metrológica** (Metrological traceability):

Descripción (Description)	Serie (Serial)	Certificado/Vigencia/Calibrado por (Certificate/Validity/calibrated by)	Identificación (ID)	INM (NMI)
Juego de Masas	S/R	MESS-CC-MAE-0076/2023 2024-11 / MESS	MESS-EC-MASAS-35	CENAM

**Firmas** (Signatures):

**Calibró:**  
(Calibrated by)  
César Adal Beltrán Montaña  
**Ingeniero de servicio**  
(Service Engineer)

**Aprobó:**  
(Approved by)  
Fabian Meléndez Acevedo  
**Signatario de fuerza**  
(Signatory)

**Formato y revisión:**  
(Format / review)

MESS-FZ-FOR-008  
Rev.: 5

El presente certificado ha sido emitido por Mess Servicios Metrológicos S. de R.L. de C.V. laboratorio acreditado por ema que es signataria del Arreglo de Reconocimiento Mutuo (MRA) de la cooperación Internacional de Acreditación de Laboratorios (ILAC) y de la Cooperación de Asia Pacifico para la Acreditación de Laboratorios, APLAC. El (los) resultado (s) de la medición declarado (s) en este certificado de calibración puede (n) ser aceptado (s) internacionalmente a través del MRA ILAC/APLAC.

(This certificate has been issued by Mess Servicios Metrológicos S. de R.L. de C.V. laboratory accredited by ema that is a signatory of the Mutual Recognition Agreement (MRA) of the International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) and of the Asia Pacific Cooperation for the accreditation of Laboratories (APLAC). The result (s) of the calibration declared in this calibration certificate can be accepted internationally through the MRA ILAC / APLAC.)

Los resultados de este certificado tienen validez, dentro de las condiciones ambientales encontradas durante el proceso de calibración y únicamente en su forma íntegra y original. Está prohibida la reproducción parcial o total de este documento a personal no autorizado por Mess.

(The results of this calibration certificate are valid, within the conditions found in the calibration process and in its complete and original form).  
(The partial or total reproduction of this document is prohibited, without the approval of Mess).

Los resultados y niveles de incertidumbres declaradas en este certificado corresponden exclusivamente al instrumento descrito.

(The results and the level of uncertainties declared in this certificate correspond exclusively to the instrument described at the moment of calibration).

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:

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**



Laboratorio acreditado por ema con número de acreditación F-43 a partir del 2010-04-21.  
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 F-43 as of 2010-04-21.  
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"



**Resultados de la calibración**  
(Calibration results)

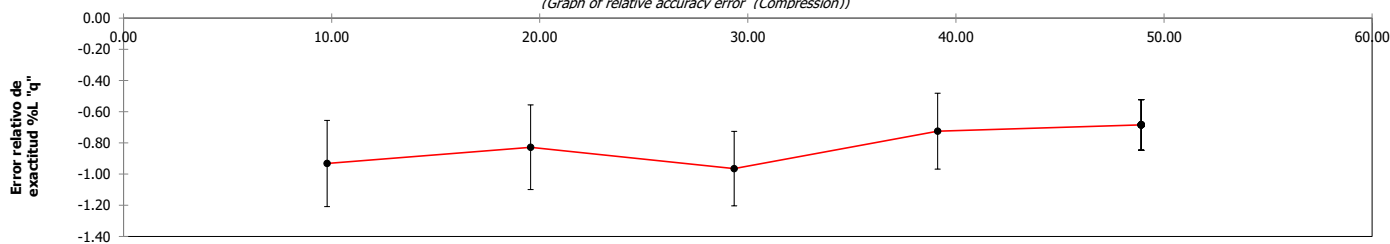
<b>Sentido:</b> (Sense)	Compresión
<b>Resolución:</b> (Resolution)	0.01 N

Fuerza aplicada (patrón) (Applied force (standard))		Lecturas de equipo bajo calibración (IBC) (Equipment readings under calibration)				
N	---	1ª serie 0° Ascenso (Ascent)	2ª serie 120° Ascenso (Ascent)	3ª serie 240° Ascenso (Ascent)	Promedio (Average)	
		N	N	N	N	---
9.781	---	9.700	9.680	9.690	9.690	---
19.562	---	19.380	19.420	19.400	19.400	---
29.343	---	29.080	29.070	29.030	29.060	---
39.123	---	38.810	38.830	38.880	38.840	---
48.905	---	48.600	48.570	48.540	48.570	---
---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---

Fuerza aplicada (patrón) (Applied force (standard))	IBC Promedio (Average)	Error relativo de repetibilidad (Repeatability relative error) "b"	Error relativo de exactitud (Relative accuracy error) "q"		Incertidumbre de medida (Measurement uncertainty)	
N	N	%L	%L	N	%L	N
9.781	9.690	0.206	-0.932	-0.091	2.8E-01	2.7E-02
19.562	19.400	0.206	-0.828	-0.162	2.7E-01	5.3E-02
29.343	29.060	0.172	-0.965	-0.283	2.4E-01	7.0E-02
39.123	38.840	0.180	-0.725	-0.283	2.4E-01	9.5E-02
48.905	48.570	0.124	-0.684	-0.335	1.6E-01	7.9E-02
---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---
---	---	---	---	---	---	---

**Error de cero (fo):**  
(Zero error) 0.0E+00 % L

**Gráfica del error relativo de exactitud (Compresión)**  
(Graph of relative accuracy error (Compression))



**Fuerza aplicada en N**  
(Force applied N)

**Requerimientos del cliente:**  
(Customer requirements)

Sin requerimientos.

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



Laboratorio acreditado por ema con número de acreditación F-43 a partir del 2010-04-21.  
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 F-43 as of 2010-04-21.  
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"



**Observaciones generales**  
(General observations)

- Es responsabilidad del usuario establecer la fecha de recalibración del 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 practicas de uso y cuidado.  
(It is the responsibility of the user to set the recalibration 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 de la calibración queda a consideración del usuario.  
(The use of calibration results is the responsibility of the user)
- Los resultados y niveles de incertidumbres declarados en este certificado de calibración corresponden exclusivamente al instrumento descrito en la hoja 1.  
(The results and uncertainty levels declared in this calibration certificate correspond exclusively to the instrument described in sheet 1)
- Los resultados que se presentan en este certificado tienen trazabilidad a patrones nacionales.  
(The results presented in this certificate 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 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")
- Las barras de error mostradas en el gráfico, representan la incertidumbre de medida ( $U_{k=2}$ ) de cada punto de calibración.  
(The error bars shown in the graph represent the measurement uncertainty ( $U_{k=2}$ ) of each calibration point)

**Descripción del método:**  
(Description of method)

- La lectura promedio para cada punto calibrado se obtiene promediando las 3 series.  
(The average reading for each calibrated point is obtained by averaging 3 series)
- El error relativo de exactitud se obtiene de la diferencia entre el valor de la lectura del IBC y la fuerza aplicada, entre la fuerza aplicada, multiplicado por 100.  
(The relative accuracy error is obtained from the difference between the IBC reading value and the applied force, between the applied force multiplied by 100)
- El método de medición es la medición directa de los transductores de fuerza o apilamiento de masas, colocados en serie con el IBC.  
(The measurement method is the direct measurement of force transducers or mass stacking, placed in series with the IBC)
- El instrumento o máquina bajo calibración es instalado junto con el patrón de fuerza al menos 2 h para su ambientación antes del inicio de la toma de datos para la calibración. Se realizan pruebas preliminares de funcionamiento al equipo por calibrar. Se aplican tres fuerzas al 100% del intervalo de medición (precargas) para la estabilización y acomodamiento de la estructura interna del elemento elástico del sensor. Una vez hecho lo anterior se aplican fuerzas en el sentido de la calibración (tracción y/o compresión) dividiendo el intervalo de medición en cinco puntos equidistantes distribuidos dentro del intervalo de medición. Cada paso de carga del intervalo de medición es medido una vez en cada posición de montaje de referencia ( $0^\circ$ ,  $120^\circ$  y  $240^\circ$ ) y en forma creciente. Al finalizar cada serie cuando se descarga la fuerza se toma la lectura a los 30 s para el cálculo de error relativo de cero.  
(The instrument or machine under calibration is installed together with the force standard at least 2 h for its setting before the start of data collection for calibration. Preliminary tests are performed on the equipment to be calibrated. Three forces are applied at 100% of the measurement range (preloads) for stabilization and accommodation of the internal structure of the elastic sensor element. Once this has been done, forces are applied in the direction of calibration (tension and / or compression) dividing the measurement interval into five equidistant points distributed within the measurement interval. Each loading step of the measuring range is measured once at each reference mounting position ( $0^\circ$ ,  $120^\circ$  and  $240^\circ$ ) and in increasing order. At the end of each series when the force is discharged, the reading is taken after 30 s for the calculation of relative error of zero)
- Norma de Referencia: NMX-CH-7500-1-IMNC-2008 / ISO 7500-1:2004  
(Reference Standard: NMX-CH-7500-1-IMNC-2008 / ISO 7500-1:2004)
- Para equipos con escala analógica, la resolución se obtuvo determinando la relación existente entre el ancho de la aguja y la distancia centro a centro entre dos marcas adyacentes de la graduación de la escala.  
(For equipment with an analog scale, the resolution was obtained by determining the relationship between the width of the pointer and the center-to-center distance between two adjacent marks on the scale graduation)

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



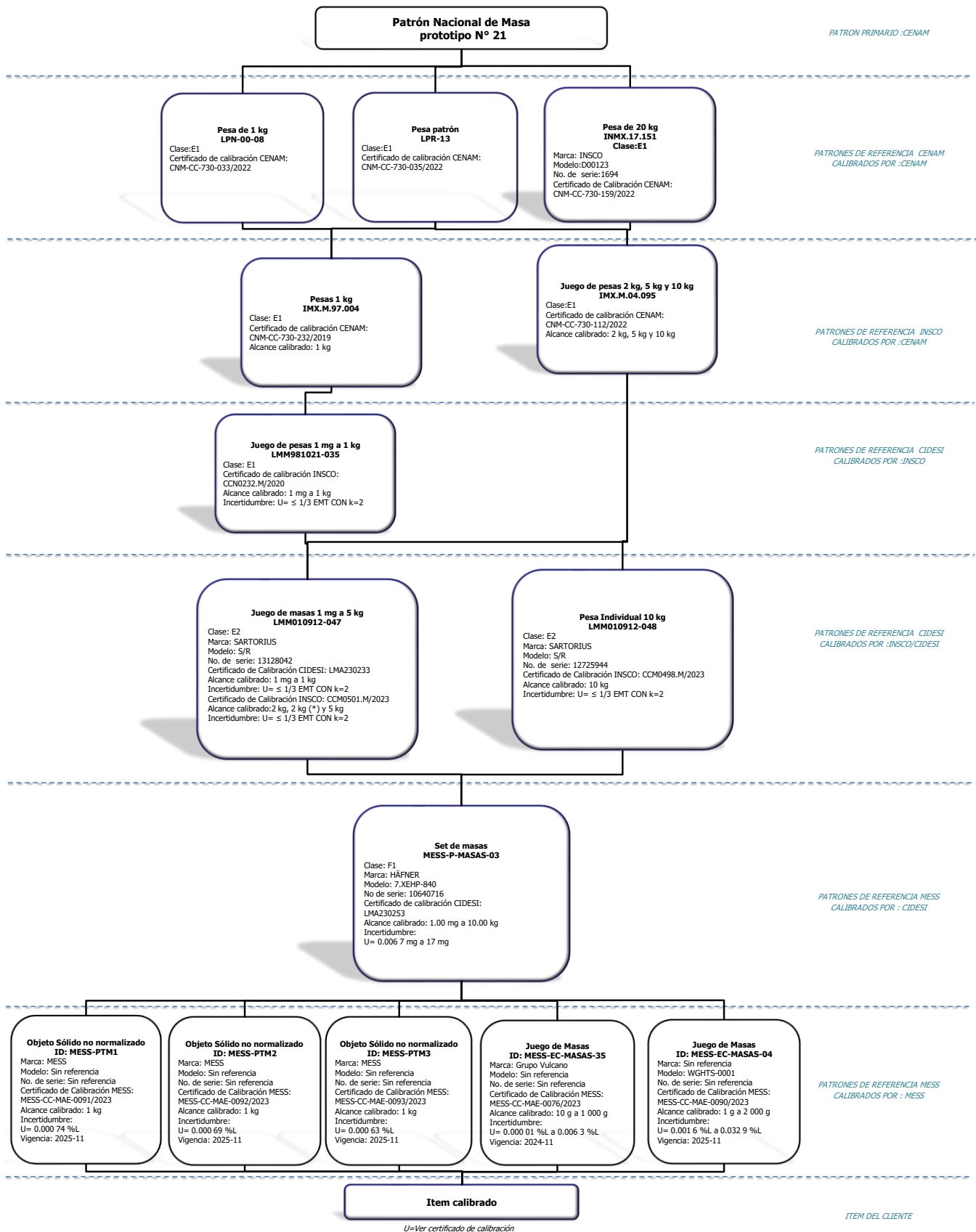
Laboratorio acreditado por ema con número de acreditación F-43 a partir del 2010-04-21.  
En cumplimiento a la norma ISO/IEC 17025:(vigente) NMX-EC-17025-IMNC-vigente.  
"Requisitos generales para la competencia de laboratorios de ensayo y de calibración".


(Laboratory accredited by ema with accreditation number F-43 as of 2010-04-21.  
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.





Elaboró:  
  
Ing. María Guadalupe Suárez Palomino.

Revisó:  
  
Ing. María de la Paz Cruz

Aprobó:  
  
Ing. Fabián Meléndez Acevedo.



Fecha de revisión: 2023-12-15