

Tabella allegata al Certificato: **137T rev. 14**

Responsabile: **p.i. Federico TAFFARELLO**

Sostituto: **sig. Diego DAVIDETTI**

Settori accreditati: **7**

Laboratorio Permanente

TABELLA DI ACCREDITAMENTO

Grandezza	Strumento in taratura	Campo di misura	Incertezza (*)	Note
Lunghezza (5)	Campioni diametrali lisci: - interni	da 2 mm a 200 mm	$0,76 \mu\text{m} + 2,1 \cdot 10^{-6} \cdot L$	①
	Blocchetti piano paralleli - acciaio - ceramica - carburo di tungsteno - carburo di cromo	da 0,1 mm a 100 mm	$0,09 \mu\text{m} + 1,1 \cdot 10^{-6} \cdot L$ $0,09 \mu\text{m} + 0,9 \cdot 10^{-6} \cdot L$ $0,09 \mu\text{m} + 0,8 \cdot 10^{-6} \cdot L$ $0,09 \mu\text{m} + 1,6 \cdot 10^{-6} \cdot L$	①
	Blocchetti piano paralleli	da 100 mm a 500 mm	$0,44 \mu\text{m} + 0,8 \cdot 10^{-6} \cdot L$	①
	Righe graduate - acciaio - vetro	fino a 2 m	0,20 mm	

(*) L'incertezza di misura è espressa al livello di fiducia del 95 %.

① Si indica con *L* la lunghezza nominale

TABELLA DI ACCREDITAMENTO

Grandezza	Strumento in taratura	Campo di misura	Unità di formato	Incertezza (*)	Note
Lunghezza	strumenti manuali: -Calibri a corsoio analogici a nonio	fino a 1000 mm	20 µm	18 µm + 16·10 ⁻⁶ ·L	①
			50 µm	42 µm + 9·10 ⁻⁶ ·L	
			100 µm	83 µm + 5·10 ⁻⁶ ·L	
			0,5 mm	0,4 mm	
			1 mm	0,8 mm	
			5 mm	4 mm	
			10 mm	8 mm	
	- Calibri a corsoio analogici a quadrante	fino a 1000 mm	10 µm	10 µm + 20·10 ⁻⁶ ·L	①
			20 µm	15 µm + 18·10 ⁻⁶ ·L	
			50 µm	33 µm + 11·10 ⁻⁶ ·L	
			100 µm	64 µm + 6·10 ⁻⁶ ·L	
	- Calibri a corsoio digitali	fino a 1000 mm	1 µm	7 µm + 23·10 ⁻⁶ ·L	①
			10 µm	14 µm + 18·10 ⁻⁶ ·L	
			20 µm	27 µm + 12·10 ⁻⁶ ·L	
			50 µm	66 µm + 6·10 ⁻⁶ ·L	
100 µm			130 µm + 3·10 ⁻⁶ ·L		

(*) L'incertezza di misura è espressa al livello di fiducia del 95%.

① Si indica con *L* la lunghezza nominale

TABELLA DI ACCREDITAMENTO

Grandezza	Strumento in taratura	Campo di misura	Incertezza Relativa (*)	Note
Massa (1)	Campioni di massa	0,001 g	$4,0 \cdot 10^{-3}$	
		0,002 g	$2,0 \cdot 10^{-3}$	
		0,005 g	$8,0 \cdot 10^{-4}$	
		0,01 g	$4,8 \cdot 10^{-4}$	
		0,02 g	$2,8 \cdot 10^{-4}$	
		0,05 g	$1,3 \cdot 10^{-4}$	
		0,1 g	$8,3 \cdot 10^{-5}$	
		0,2 g	$5,1 \cdot 10^{-5}$	
		0,5 g	$2,5 \cdot 10^{-5}$	
		1 g	$1,5 \cdot 10^{-5}$	
		2 g	$1,0 \cdot 10^{-5}$	
		5 g	$5,1 \cdot 10^{-6}$	
		10 g	$3,1 \cdot 10^{-6}$	
		20 g	$2,1 \cdot 10^{-6}$	
		50 g	$1,2 \cdot 10^{-6}$	
		100 g	$8,6 \cdot 10^{-7}$	
		200 g	$7,9 \cdot 10^{-7}$	
		500 g	$9,2 \cdot 10^{-7}$	
1000 g	$8,3 \cdot 10^{-7}$			
2000 g	$1,3 \cdot 10^{-6}$			
5000 g	$9,2 \cdot 10^{-7}$			
10000 g	$8,3 \cdot 10^{-7}$			
20000 g	$1,3 \cdot 10^{-6}$			

(*) L'incertezza di misura è espressa al livello di fiducia del 95%.

Tarature Esterne

TABELLA DI ACCREDITAMENTO

Grandezza	Strumento in taratura	Campo di misura	Incertezza Relativa (*) (***) (***)	Note
Massa (1)	Strumenti per pesare a funzionamento non automatico	fino a 1 g	$1,5 \cdot 10^{-5}$	
		da 1,1 g a 10 g	$3,1 \cdot 10^{-6}$	
		da 11 g a 100 g	$8,6 \cdot 10^{-7}$	
		da 101 g a 1 kg	$8,3 \cdot 10^{-7}$	
		da 1,1 kg a 10 kg	$8,4 \cdot 10^{-7}$	
		da 11 kg a 100 kg	$1,3 \cdot 10^{-6}$	
		da 101 kg a 350 kg	$1,3 \cdot 10^{-6}$	

Il campo di misura indica il valore della portata (carico massimo) dello strumento per pesare in taratura.

(*) L'incertezza di misura è espressa con una probabilità di copertura di circa il 95%.

(**) L'incertezza relativa riportata rappresenta la migliore possibile nel campo di misura indicato.

(***) All'incertezza assoluta, desumibile dalla tabella, si deve sommare quadraticamente il contributo dovuto alla risoluzione dello strumento pari a 0,29 uf (unità di formato) sia al livello di carico che a piatto scarico.

Il Direttore di Dipartimento
The Department Director
(Ing. Rosalba Mugno)