

Organismo accreditato
Accredited body

STREAMLINE s.r.l.
Vicolo Ravizza Giuseppe, 3/E
28066 GALLIATE (NO) – Italia
www.streamline.it



DT0274T/002

Riferimento
Contact

Alberto ZANAZZO

Tel.: +39 0321 866612
E-mail: info@streamline.it

Tabella allegata al Certificato di
Accreditamento
Annex to the Accreditation Certificate

274T Rev. 02

UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura

Attività oggetto di accreditamento
Accredited activities

<u>Temperatura</u> - Termocoppie (STE-01) - Calibratori (misuratori e simulatori) (STE-05)	Vicolo Ravizza Giuseppe, 3/E 28066 GALLIATE (NO) Italia	A
<u>Temperatura</u> - Calibratori (misuratori e simulatori) (STE-05)	In esterno, presso Clienti	EXT

L'incertezza di misura riportata nelle seguenti tabelle è da intendersi come incertezza estesa ottenuta moltiplicando l'incertezza tipo per il fattore di copertura k corrispondente ad un livello di fiducia di circa il 95%. Eventuali deviazioni sono puntualmente indicate.

ACCREDIA

Dipartimento
Laboratori di taratura

SEDE LEGALE
Via Guglielmo Saliceto, 7/9
00161 Roma
T +39 06 8440991
F +39 06 8841199
accredia.it / info@accredia.it
C.F. / P. IVA 10566361001

SEDE OPERATIVA
Strada delle Cacce, 91
10135 Torino
T +39 011 328461
F +39 011 3284630
segreteriaidt@accredia.it

SEDE AMMINISTRATIVA
Via Tonale, 26
20125 Milano
T +39 02 2100961
F +39 02 21009637
milano@accredia.it

Settore / Calibration field		(STE-01) Termocoppie				
Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza Uncertainty	Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
Termocoppie a metallo nobile	Temperatura	Con / senza cavi di estensione/ compensazione (1)	da 500 °C a 1100 °C	2,0 °C	Metodo interno. Taratura per confronto diretto con strumento di riferimento	A
Termocoppie a metallo base	Temperatura		da 500 °C a 1100 °C	2,2 °C		

¹ In caso di taratura di termocoppie prive di cavi di estensione/compensazione propri, il Laboratorio impiegherà le proprie dotazioni di cavi di estensione/compensazione connesse al giunto di riferimento. I valori di incertezza estesa riportati in tabella includono già il contributo di incertezza relativo all'utilizzo dei cavi in dotazione al Laboratorio.

(Continua) Area metrologica "Temperatura"

Settore / Calibration field (STE-05) Calibratori (misuratori e simulatori)									
Strumento <i>Instrument</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>		Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza ⁽²⁾ <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>	
					<i>u₁</i>	<i>u₂</i>			
Misuratori di temperatura	per termocoppie a metallo nobile	Giunto freddo di riferimento interno	n.a.		da -80 °C a +1820 °C	0,35 °C	<i>u_{ris}</i>	A	
			Umidità: da 20 %UR a 80 %UR	Temperatura ambiente		da 18 °C a 28 °C	0,35 °C	<i>u_{ris}</i>	EXT
						da 13 °C a 33 °C	0,38 °C	<i>u_{ris}</i>	
						da 8 °C a 38 °C	0,41 °C	<i>u_{ris}</i>	
	per termocoppie a metallo base	Giunto freddo di riferimento interno	n.a.		da -270 °C a +2500 °C	0,34 °C	<i>u_{ris}</i>	A	
			Umidità: da 20 %UR a 80 %UR	Temperatura ambiente		da 18 °C a 28 °C	0,34 °C	<i>u_{ris}</i>	EXT
						da 13 °C a 33 °C	0,37 °C	<i>u_{ris}</i>	
						da 8 °C a 38 °C	0,41 °C	<i>u_{ris}</i>	

(continua)

² Il valore di incertezza di misura si ottiene sommando in quadratura i valori indicati delle due componenti ($2\sqrt{u_1^2 + u_2^2}$), dove con *u_{ris}* si indica l'incertezza tipo dovuta alla risoluzione dello strumento in taratura espressa in °C. I valori di incertezza riportati sono riferiti alla situazione con compensazione del giunto di riferimento.

(Continua) Area metrologica "Temperatura" – Settore "Calibratori (misuratori e simulatori)" (STE-05)

Strumento <i>Instrument</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>		Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza ⁽³⁾ <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>	
					<i>U</i> ₁	<i>U</i> ₂			
<i>(continua)</i>									
Misuratori di temperatura	per termoresistenze Temperatura	Umidità: da 20 %UR a 80 %UR	n.a.		da -210 °C a +850 °C	0,15 °C	<i>u</i> _{ris}	Metodo interno. Taratura per confronto diretto con strumento di riferimento con le condizioni previste in AMS 2750-G e CQI-9 4ª Edizione	A
			Temperatura ambiente	da 18 °C a 28 °C		0,15 °C	<i>u</i> _{ris}		EXT
				da 13 °C a 33 °C		0,20 °C	<i>u</i> _{ris}		
				da 8 °C a 38 °C		0,25 °C	<i>u</i> _{ris}		
Timer integrato nello strumento	Intervallo di tempo	Umidità: da 20 %UR a 80 %UR	Temperatura ambiente: da 8 °C a 38 °C	da 60 s a 3600 s	2,5 s	Metodo interno. Taratura per confronto diretto con strumento di riferimento con le condizioni previste in AMS 2750-G	EXT		

Fine della tabella / *End of annex*

³ Il valore di incertezza di misura si ottiene sommando in quadratura i valori indicati delle due componenti ($2\sqrt{u_1^2 + u_2^2}$), dove con *u*_{ris} si indica l'incertezza tipo dovuta alla risoluzione dello strumento in taratura espressa in °C.