

Verifica foglio di calcolo	L _c	L _R	R	Valore atteso	Esito
	7,5	6,9	0,6	0,6	POSITIVO

ambito di utilizzo ISO

TARATURA METRO / METRO LASER / RIGHELLO / CALIBRO / ANELLO IN ACCIAIO

Casanova Lonati, 22/03/2019

RT n° 1268-P-TAR-192-2019

Descrizione strumento: Metro
Ditta costruttrice: PERKIN ELMER
Modello: King
Matricola: NA
Unità di formato (mm): 1

Richiedente: Taratura interna LabAnalysis
Cod. interno: 1268
Area di collocamento: STM10

Campione di riferimento: Riga graduata
Cod. CR: 1542
Incertezza CR (mm): 0,0091
Certificato di taratura n°: LAT 051 C116195730

Rilasciato da: TRESICAL sri

Procedura di riferimento: Ptar-192_1
Condizioni ambientali influenti: Nessuna

Data inizio taratura: 22/03/2019

Data fine taratura: 22/03/2019

Scostamento

Lunghezza di riferimento campione certificato L _{Cm} (mm)	Lunghezza rilevata strumento in taratura L _{Rm} (mm)	Scostamento R (mm)	Scostamento R%	Criterio di accettabilità R (mm)	Criterio di accettabilità R (%)	Esito
900,1	900	0	0,01	NA	1,00	POSITIVO

Incertezza

Lunghezza rilevata strumento in taratura L _{Rm} (mm)	Incertezza estesa di taratura U _{strumento} (*) (mm)	Incertezza estesa percentuale U _{strumento} %	Criterio di accettabilità U (mm)	Criterio di accettabilità U (%)	Esito
900	1	0,08	NA	1,00	POSITIVO

(*): l'incertezza estesa indicata è espressa come l'incertezza tipo moltiplicata per il fattore di copertura K=2, per il livello di fiducia del 95% circa. I gradi di libertà effettivi risultano essere n_{eff}=11. L'incertezza tipo è stata determinata conformemente al documento EA-4/02.

Note:

Data scadenza taratura: **marzo 2024**

Responsabile Taratura
(Funzione / Nome)

OP. UST. M. CARLUCCI

Firma / Data

22/03/19

Responsabile Controllo
(Funzione / Nome)

QAT B. TATTI

Firma / Data

Bonlone Tatti 22/03/19