

Verifica foglio di calcolo			
L_C	L_R	R	Esito
7,5	6,9	0,6	POSITIVO
		Valore atteso	
		0,6	

**RAPPORTO DI TARATURA DI STRUMENTI CHE RILEVANO MISURE DI LUNGHEZZA
METRO / METRO LASER / RIGHELLO / CALIBRO / ANELLO IN ACCIAIO**

RT n° 12610-P-TAR-192-1900

Taratura eseguita internamente presso (sede, luogo):

LabAnalysis Sede A, Casanova Lonati

Cod. interno: 12610
Area di collocamento: STIM108

Descrizione strumento: metro

Ditta costruttrice: METRICA

Modello: M20

Matricola: NA

Unità di formato (mm): 1

Campione di riferimento: Riga graduata

Cod. CR: 1542

Incertezza CR (nm): 0,0091

Certificato di taratura n°: LAT 051 C116195730

Procedura di riferimento: Pt192_rev2

Condizioni ambientali influenti: Nessuna

Data inizio taratura: 11/10/2021

Data scadenza taratura: ottobre 2026

Data fine taratura: 11/10/2021

Rilasciato da: TRESICAL srl

Scostamento

Lunghezza di riferimento campione certificato L_{Cm} (mm)	Lunghezza rilevata strumento in taratura L_{Rm} (mm)	Sostamento R (mm)	Scostamento R% (mm)	Criterio di accettabilità R (mm)	Criterio di accettabilità R (%)	Esito
900,0	900	0	0,000	NA	1,00	POSITIVO

Incertezza

Lunghezza rilevata strumento in taratura L_{Rm} (mm)	Incertezza estesa di taratura $U_{strumento}$ (*) (mm)		Incertezza estesa percentuale $U_{strumento}$ / L_{Rm} (%)	Criterio di accettabilità U (mm)	Criterio di accettabilità U (%)	Esito
	quando non si applica la correzione per lo scostamento (5)	quando si applica la correzione per lo scostamento (5)				
900,0	0,58	0,68	0,06	NA	1,00	POSITIVO, strumento tarato: non si deve applicare nessuna correzione

(*) 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 nell'11. L'incertezza tipo è stata determinata conformemente al documento EA-4/02.

(5) se i criteri di accettabilità sono rispettati includendo il contributo dello scostamento nel calcolo dell'incertezza, la correzione per lo scostamento non è necessaria; in caso contrario i valori vanno corretti per lo scostamento, se anche tenendo conto della correzione per lo scostamento i criteri di accettabilità non sono rispettati, lo strumento è fuori taratura

Note:
N.A.

Nome / Sigla / Responsabile Taratura
(OP UST M. Cammarata)

Firma Responsabile Taratura / Data

Nome / Sigla / Responsabile Controllo
(QAT B. Tatti)

Firma Responsabile Controllo / Data

[Signature] 11/10/2021

[Signature] 11/10/2021