



Via S.Silvestro, 92 21100 Varese
Tel + 39 0332 - 213045
212639- 220185
Fax +39 0332 - 822553
www.assicontrol.com
e-mail: info@assicontrol.com
C.F. e P.I. 02436670125

assicontrol

STRUMENTI & SERVIZI
per il sistema qualità

Laboratorio Metrologico

CERTIFICATO DI TARATURA

N° 0974/16

Destinatario: **Rossi Mario srl**

Pagina 1 di 1

Oggetto della taratura:

blocco multivalore in acciaio

Metodo: verifica per comparazione con strumento e campioni primari SIT / UKAS

Utilizzo: blocco di verifica per misuratori di spessore ad ultrasuoni

Tipo: 8 valori

Matricola: 4654890

Materiale di costruzione: acciaio

Procedura utilizzata per la verifica: CP24

Le misure sono state effettuate nelle seguenti condizioni ambientali:

Temperatura: 23°C ± 1°C

Umidità: 50% u.r. ± 10% u.r.

Procedura di verifica

La procedura utilizzata per effettuare la verifica prevede l'impiego di strumenti e/o campioni primari certificati da centri SIT o equivalenti riconosciuti a livello internazionale (ove disponibili).

Le verifiche vengono effettuate per confronto diretto o indiretto tra lo strumento/campione in taratura e lo strumento/campione di riferimento primario con l'utilizzo delle attrezzature di supporto.

Si predispone l'oggetto della verifica e gli strumenti/campioni di confronto pronti ad effettuare misurazioni lasciandoli per circa due ore nella camera di prova a temperatura ed umidità controllate. Si effettuano una serie di misure significative annotandole sulla scheda tecnica interna. Si calcola la media aritmetica degli scostamenti rilevati. Si verifica poi la ripetibilità di lettura. Si determina quindi l'incertezza di misura derivante dagli scostamenti rilevati, dalla ripetibilità di lettura, dall'incertezza degli strumenti e/o campioni utilizzati per la prova, da deriva termica, rumore, ove applicabili. Si determina poi l'esito della verifica o la conformità alla normativa di riferimento, se previsti. Alla fine della compilazione della scheda tecnica interna, può essere redatto il documento di verifica. Si appone infine sullo strumento/campione l'etichetta di avvenuta certificazione.

La catena di riferibilità ha inizio con i seguenti campioni primari :

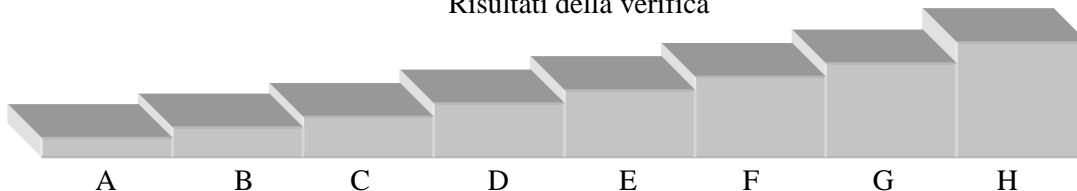
Set di blocchetti pianparalleli in acciaio da 47 pezzi grado 1 Nr. 5693 con certificato SIT Nr. 24382DS

Strumento primario utilizzato per la determinazione dello spessore di ogni singolo scalino tipo: T-Mike 1CDL campo di misura da 0,6 a 500 mm. matricola OBJ67435

Sonda tipo: singola, frequenza 15MHz, diametro ¼" matricola 286402Y56

Certificato 4642769 secondo MIL-STD-45662A

Risultati della verifica



	A	B	C	D	E	F	G	H
Spessore (mm.)	2,005	3,000	4,002	5,001	6,003	7,003	8,000	10,002

Velocità ultrasonica del materiale: 5.883 (mm/μs)

Note: la determinazione degli spessori dei singoli scalini è stata ottenuta sia da un controllo dimensionale che da un controllo ad ultrasuoni.

Incertezza delle misure: $\leq \pm 0,002 \text{ mm}$

Considerazioni: /

Le incertezze di misura dichiarate in questo documento, associate alle letture effettuate, sono espresse come due volte lo scarto tipo corrispondente, nel caso di distribuzione normale, ad un livello di confidenza di circa 95%.

Data delle prove:

Tecnico di laboratorio _____

Ente certificatore: Assicontrol

Il responsabile di laboratorio:

C. Alborghetti

firma _____

Registro di laboratorio CERT24

Documento N° 59/10 del 20-10-98

Rev. 1.00

La riproduzione del presente documento è ammessa in copia conforme integrale. La riproduzione parziale è consentita soltanto a seguito di autorizzazione scritta del Centro di emissione del documento.