

Organismo accreditato
Accredited body

SITEC s.r.l.

Via Oleifici dell'Italia Meridionale Zona Artigianale Lotti C9/C10
70056 MOLFETTA (BA) - Italia
www.sitecquality.it



DT0196T/005

Riferimento
Contact

Mario GESMUNDO

Tel.: +39 080 33 85 842
E-mail: gesmundo@sitecquality.it

Tabella allegata al Certificato di
Accreditamento
Annex to the Accreditation Certificate

196T Rev. 05

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

Lunghezza

- **Blocchetti pian paralleli (BPP) (SLN-02)**
- **Campioni diametrali lisci (SLN-11)**

Via Oleifici dell'Italia Meridionale
Zona Artigianale Lotti C9/C10
70056 MOLFETTA (BA)
Italia

A

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
segreteria@accredia.it

SEDE AMMINISTRATIVA

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

Settore / Calibration field		(SLN-02) Blocchetti pian paralleli (BPP)					
Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza ⁽¹⁾ Uncertainty		Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
				U_1	U_2		
Blocchetti pian paralleli Acciaio, ceramica, carburo di tungsteno	Scostamento al centro a 20 °C	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	da 0,5 mm a 100 mm	0,09 µm	$0,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	UNI 8928:1987	A
	Variazione di lunghezza		da 0,5 mm a 100 mm	0,05 µm			

Settore / Calibration field		(SLN-11) Campioni diametrali lisci				
Strumento <i>Instrument</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza <i>Uncertainty</i>	Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
Anelli	Diametro interno	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	da 2 mm a 100 mm	0,8 µm	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A
			(2) da 100 mm a 250 mm	1,4 µm		

Fine della tabella / End of annex

¹ L'incertezza estesa di misura è ottenuta combinando le componenti U_1 e U_2 indicate in tabella con la formula U_1+U_2 ed è espressa con 2 cifre significative. Si indica con L la lunghezza nominale, espressa in micrometri.

² Estremo inferiore del campo di misura escluso.