

**CERTIFICATO DI TARATURA N. 1400455DRI**

pag 1 di 2

**Data di emissione** 2014-01-15

**Destinatario** LARES di Claudio Lerici  
Regione Viazzi, 6 15010 Castelletto d'Erro AL

**Richiesta** ACC.NS. OFF. n.: METBO0178507

**in data** 2014-01-07

**Oggetto** TEODOLITE

**Costruttore** /

**Modello** /

**Matricola** 4011421

**data delle misure** 2014-01-15


**Registro di lab.** 00455D-14

Il Laboratorio garantisce il mantenimento della riferibilità dei propri campioni alle unità SI e la correttezza metrologica delle procedure adottate dal laboratorio.

I risultati del presente Certificato di Taratura sono riferiti al solo dispositivo citato e non sono in nessun caso estendibili ad altri dispositivi anche se dello stesso modello.

E' ammessa la riproduzione conforme ed integrale del certificato, se autorizzato dal Destinatario. Ogni riproduzione parziale o semplice citazione deve essere autorizzata dal KIWA CERMET.

Il Responsabile  
del Centro di Taratura  
Roberto Bertozzi





## CERTIFICATO DI TARATURA N. 1400455DRI

pag 2 di 2

I risultati di misura riportati nel seguente Certificato sono stati ottenuti applicando le procedure:

**N.PT041**

La catena di riferibilità ha inizio dai campioni di prima linea:

**N. ID190**

muniti di certificati validi di taratura rispettivamente:

**SIT/EA 110226BPP**

### Condizioni ambientali di taratura:

Le misure sono state eseguite nel laboratorio CERMET alla Temperatura:  $20 \pm 0.5$  °C

### Sintesi della procedura di taratura:

La taratura è stata eseguita prendendo riferimento dalla norma ISO 12857-2, in particolare vengono determinati i seguenti parametri:

- Deviazione standard di una direzione orizzontale (HZ) osservata in entrambi le posizioni frontali del cannocchiale:

**S<sub>ISO-TH-HZ</sub>**

Tale deviazione è stata determinata da una serie di misurazioni su cinque bersagli posizionati attorno allo strumento in laboratorio.

- Errore dello strumento nella misura dell'angolo verticale  $E_v$ , per entrambe le posizioni frontali del cannocchiale (A e B). Tale valore è dato dalla differenza tra il valore indicato dallo strumento e il valore dell'angolo di riferimento creato in laboratorio tramite una stazione campione posizionata in laboratorio

### Incertezza di taratura

Le incertezze sotto riportata sono espresse con un coefficiente di copertura  $k=2$ , corrispondente ad un livello di probabilità del 95%

### Apparecchiatura in taratura:

Costruttore:	/	Campo di misura:	400 gon
Modello:	/	Unità di formato:	5 mgon
Tipo:	DIGITALE	Risoluzione:	5 mgon

### Verifica di taratura

PARAMETRI	VALORI OTTENUTI E INCERTEZZA/	mgon
<b>S ISO-TH-HZ</b>	3,6 ± 1,4	
	VALORI OTTENUTI E INCERTEZZA/	mgon
<b>E V-A</b>	2,4 ± 2,9	
<b>E V-B</b>	2,4 ± 2,9	

Il Tecnico

Simone Bruni

Il Responsabile  
del Centro di Taratura