

**CERTIFICATO DI TARATURA N. 1700498DRI**

pag 1 di 2

<b>Data di emissione</b>	2017/01/18
<b>Destinatario</b>	LARES di Claudio Lerici Regione Viazzi, 6 15010 Castelletto d'Erro AL
<b>Richiesta</b>	acc ns offerta METBO0194415 - (MBO17E00038)
<b>in data</b>	2017/01/09
<b>Oggetto</b>	TEODOLITE
<b>Costruttore</b>	/
<b>Modello</b>	/
<b>Matricola</b>	4011421
<b>data delle misure</b>	2017/01/18
<b>Registro di lab.</b>	00498D-17

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 ITALIA S.P.A.

Il Responsabile del Laboratorio

  
Nicola Vicentini

**CERTIFICATO DI TARATURA N. 1700498DRI**

pag 2 di 2

*I risultati di misura riportati nel seguente Certificato sono stati ottenuti applicando le procedure N.*

**PTT041**

*La catena di riferibilità ha inizio dai campioni di prima linea N.*

**ID190**

*muniti di certificati validi di taratura rispettivamente N.*

**LAT 107 n.150195BPP**

**Condizioni ambientali di taratura:**

Le misure sono state eseguite nel laboratorio KIWA CERMET ITALIA S.P.A. 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:*  **$S_{ISO-TH-HZ}$**

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%

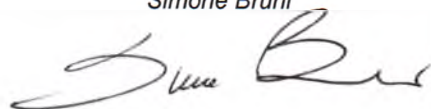
**Apparecchiatura in taratura:**

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><math>S_{ISO-TH-HZ}</math></b>	3,2 $\pm$ 1,4	
	VALORI OTTENUTI E INCERTEZZA/	mgon
<b><math>E_{V-A}</math></b>	2,5 $\pm$ 2,5	
<b><math>E_{V-B}</math></b>	2,8 $\pm$ 2,5	

Il Tecnico  
Simone Bruni



Il Responsabile del Laboratorio  
Nicola Vicentini

