

Organismo accreditato
Accredited body

BOCCHI s.r.l.
Via Palazzolo, 41
25037 PONTOGLIO (BS) - Italia
www.bocchicontrol.it



DT00213LAT/008

Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements

Riferimento
Contact

Francesco BOCCHI

Tel.: +39 030 737252
E-mail info@bocchicontrol.it

Tabella allegata al Certificato di
Accreditamento
Annex to the Accreditation Certificate

00213 Calibration REV. **008**
UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018

Attività oggetto di accreditamento
Accredited activities

- [Lunghezza](#)
- *Blocchetti pian paralleli (BPP) (SLN-02)*
 - *Blocchetti pian paralleli (BPP) lunghi (SLN-03)*
 - *Campioni diametrali lisci (SLN-11)*
 - *Strumenti manuali: calibri e micrometri (SLN-16)*

Via Palazzolo, 41
25037 PONTOGLIO (BS)
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.

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
segreteriaidt@accredia.it

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

Area metrologica
Metrological area

Lunghezza

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
				U_1	U_2	
Blocchetti pian paralleli Acciaio Aste di riscontro	Scostamento al centro a 20 °C	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	da 0,5 mm a 100 mm	0,53 µm	1,0·10 ⁻⁶ ·L	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico
						A

Settore / Calibration field (SLN-03) Blocchetti pian paralleli (BPP) lunghi						
Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza ⁽¹⁾ Uncertainty		Metodo/Procedura Method / Procedure
				U_1	U_2	
Blocchetti pian paralleli Acciaio Aste di riscontro	Scostamento al centro a 20 °C	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	da 100 mm a 300 mm ⁽²⁾	0,46 µm	2,3·10 ⁻⁶ ·L	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico
			da 300 mm a 500 mm	0,37 µm	2,9·10 ⁻⁶ ·L	

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 superiore del campo di misura escluso.

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 (Errore. Il segnalibro non è d efinito.) <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
				<i>U</i> ₁	<i>U</i> ₂		
Campioni diametrali	Diametro interno	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	da 6 mm a 200 mm	0,7 µm	3,0·10 ⁻⁶ ·L	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A
	Diametro esterno		fino a 200 mm	0,7 µm	3,0·10 ⁻⁶ ·L		

(Continua) Area metrologica “Lunghezza”

Settore / Calibration field										(SLN-16) Strumenti manuali: calibri e micrometri									
Strumento/Tipo/Unità di formato Instrument/Type/Scale interval			Misurando Measurand			Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza ⁽³⁾ Uncertainty		Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location								
								U ₁	U ₂										
Calibri a corsoio per la misurazione di esterni, interni, di profondità e gradini	Digitali	1 µm		Lunghezza	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm		6 µm	10·10 ⁻⁶ ·L	UNI EN ISO 13385-1:2019	A								
	Analogici, digitali, a nonio, a quadrante	10 µm						10 µm	9·10 ⁻⁶ ·L										
		20 µm						18 µm	6·10 ⁻⁶ ·L										
		50 µm						40 µm											
		100 µm						85 µm											
Calibri a corsoio di profondità	Digitali	1 µm		Lunghezza	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm		5 µm	11·10 ⁻⁶ ·L	UNI EN ISO 13385-2:2020									
	Analogici, digitali, a nonio, a quadrante	10 µm						10 µm	9·10 ⁻⁶ ·L										
		20 µm						18 µm	6·10 ⁻⁶ ·L										
		50 µm						40 µm											
		100 µm						85 µm											
Misuratori di altezze (truschini)	Digitali	1 µm		Lunghezza	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm		5 µm	11·10 ⁻⁶ ·L	UNI EN ISO 13225:2012									
	Analogici, digitali, a nonio, a quadrante	10 µm						10 µm	9·10 ⁻⁶ ·L										
		20 µm						18 µm	6·10 ⁻⁶ ·L										
		50 µm						40 µm											
		100 µm						85 µm											

(continua)

³ 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.

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza ⁽⁴⁾ <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
				<i>U</i> ₁	<i>U</i> ₂		
(continua) Micrometri per la misurazione di esterni	Analogici	Lunghezza	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 25 mm	0,8 µm	UNI EN ISO 3611:2010	A
				da 25 mm a 500 mm	1,1 µm		
				fino a 25 mm	0,8 µm		
				da 25 mm a 500 mm	1,1 µm		
		Lunghezza		fino a 25 mm	0,8 µm		
				da 25 mm a 500 mm	1,1 µm		
				fino a 25 mm	1,3 µm		
				da 25 mm a 500 mm	1,4 µm		
	Analogici con comparatore	Lunghezza	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 25 mm	0,7 µm		
				da 25 mm a 500 mm	1,1 µm		
	Digitali	Lunghezza	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 25 mm	0,8 µm		
				da 25 mm a 500 mm	1,1 µm		
(continua)		Lunghezza		fino a 25 mm	0,8 µm		
				da 25 mm a 500 mm	1,1 µm		
		Lunghezza		fino a 25 mm	5,8 µm		
				da 25 mm a 500 mm	5,8 µm		
	Tutte le tipologie	Planarità	n.a.	n.a.	0,3 µm		
		Forza di misura	n.a.	fino a 10 N	1 N		

⁴ 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.

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza ⁽⁵⁾ <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
				<i>U</i> ₁	<i>U</i> ₂		
Micrometri per la misurazione di profondità	Analogici	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 25 mm	0,9 µm	2,5·10 ⁻⁶ ·L	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A
			da 25 mm a 300 mm	1,0 µm	11·10 ⁻⁶ ·L		
			fino a 25 mm	0,9 µm	2,5·10 ⁻⁶ ·L		
			da 25 mm a 300 mm	1,0 µm	11·10 ⁻⁶ ·L		
			fino a 25 mm	0,9 µm	2,5·10 ⁻⁶ ·L		
			da 25 mm a 300 mm	1,0 µm	11·10 ⁻⁶ ·L		
	Digitali		fino a 25 mm	1,4 µm	1,7·10 ⁻⁶ ·L		
			da 25 mm a 300 mm	1,4 µm	10·10 ⁻⁶ ·L		
			fino a 25 mm	0,9 µm	2,5·10 ⁻⁶ ·L		
			da 25 mm a 300 mm	1,0 µm	11·10 ⁻⁶ ·L		
Tutte le tipologie	Forza di misura	n.a.	fino a 25 mm	5,8 µm	0,4·10 ⁻⁶ ·L		
			da 25 mm a 300 mm	5,8 µm	4,5·10 ⁻⁶ ·L		

(continua)

⁵ 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.

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</i>		Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza ⁽⁶⁾ <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
					<i>U</i> ₁	<i>U</i> ₂		
Micrometri per la misurazione di interni, a due punte	Analogici	1 µm	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	da 50 mm a 500 mm	0,8 µm	22·10 ⁻⁶ ·L	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A
		2 µm			0,8 µm	22·10 ⁻⁶ ·L		
		5 µm			0,8 µm	22·10 ⁻⁶ ·L		
		10 µm			1,0 µm	22·10 ⁻⁶ ·L		
	Analogici con comparatore	1 µm	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	da 50 mm a 500 mm	0,8 µm	22·10 ⁻⁶ ·L		
		2 µm			0,8 µm	22·10 ⁻⁶ ·L		
		10 µm			1,0 µm	22·10 ⁻⁶ ·L		
	Digitali	1 µm	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	da 50 mm a 500 mm	0,8 µm	22·10 ⁻⁶ ·L		
		10 µm			5,2 µm	16·10 ⁻⁶ ·L		

Fine della tabella / *End of annex*

⁶ 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.