

Organismo accreditato
Accredited body

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



DT00213LAT/010

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. **010**
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
segreteria@accredia.it

SEDE AMMINISTRATIVA

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

Nelle tabelle seguenti, l'incertezza estesa di misura è ottenuta combinando linearmente le componenti U_1 e U_2 con la formula U_1+U_2 ed è espressa con 2 cifre significative. Si indica con L la lunghezza nominale, espressa in micrometri.

Settore / Calibration field		(SLN-02) Blocchetti pian paralleli (BPP)						
Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range		Incertezza Uncertainty		Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
					U_1	U_2		
Blocchetti pian paralleli Acciaio Aste di riscontro	Scostamento al centro a 20 °C	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	≥ 0,5 mm	≤ 100 mm	0,53 μm	$1,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$	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 Uncertainty		Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
					U_1	U_2		
Blocchetti pian paralleli Acciaio Aste di riscontro	Scostamento al centro a 20 °C	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	≥ 100 mm	< 300 mm	0,46 μm	$2,3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A
			≥ 300 mm	≤ 500 mm	0,37 μm	$2,9 \cdot 10^{-6} \cdot L$		

Settore / Calibration field		(SLN-11) Campioni diametrali lisci						
Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range		Incertezza Uncertainty		Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
					U_1	U_2		
Campioni diametrali	Diametro interno	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	≥ 6 mm	≤ 200 mm	0,7 μm	$4,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A
	Diametro esterno		≤ 200 mm		0,7 μm	$4,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$		

Settore / Calibration field			(SLN-16) Strumenti manuali: calibri e 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 <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
						U_1	U_2		
Calibri a corsoio per la misurazione di esterni, interni, di profondità e gradini	Digitali	1 μm	Lunghezza	Temperatura: (20 \pm 1) °C Senza compensazione della temperatura	$\leq 1000 \text{ mm}$	6 μm	$11 \cdot 10^{-6} \cdot L$	UNI EN ISO 13385-1:2019	A
	Analogici, digitali, a nonio, a quadrante	10 μm				10 μm	$9 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		20 μm				18 μm	$6 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		50 μm				45 μm			
		100 μm				85 μm			
Calibri a corsoio di profondità	Digitali	1 μm	Lunghezza	Temperatura: (20 \pm 1) °C Senza compensazione della temperatura	$\leq 1000 \text{ mm}$	5 μm	$11 \cdot 10^{-6} \cdot L$	UNI EN ISO 13385-2:2020	
	Analogici, digitali, a nonio, a quadrante	10 μm				10 μm	$9 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		20 μm				18 μm	$6 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		50 μm				45 μm			
		100 μm				85 μm			
Misuratori di altezze (truschini)	Digitali	1 μm	Lunghezza	Temperatura: (20 \pm 1) °C Senza compensazione della temperatura	$\leq 1000 \text{ mm}$	5 μm	$11 \cdot 10^{-6} \cdot L$	UNI EN ISO 13225:2012	
	Analogici, digitali, a nonio, a quadrante	10 μm				10 μm	$9 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		20 μm				18 μm	$6 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		50 μm				45 μm			
		100 μm				85 μm			

(continua)

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 <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i> (1)	Sede <i>Location</i>		
				<i>U₁</i>	<i>U₂</i>				
(continua)	Analogici	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 1,0) °C Senza compensazione della temperatura	≤ 25 mm		0,8 μm	2,7·10 ⁻⁶ ·L	UNI EN ISO 3611:2023 oppure Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A
				> 25 mm	≤ 500 mm	1,2 μm	11,5·10 ⁻⁶ ·L		
				≤ 25 mm		0,8 μm	2,7·10 ⁻⁶ ·L		
				> 25 mm	≤ 500 mm	1,2 μm	11,5·10 ⁻⁶ ·L		
				≤ 25 mm		0,8 μm	2,7·10 ⁻⁶ ·L		
				> 25 mm	≤ 500 mm	1,2 μm	11,5·10 ⁻⁶ ·L		
				≤ 25 mm		1,3 μm	1,8·10 ⁻⁶ ·L		
				> 25 mm	≤ 500 mm	1,4 μm	11·10 ⁻⁶ ·L		
	Analogici con comparatore	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 1,0) °C Senza compensazione della temperatura	≤ 25 mm		0,7 μm	3,3·10 ⁻⁶ ·L		
				> 25 mm	≤ 500 mm	1,1 μm	11,6·10 ⁻⁶ ·L		
				≤ 25 mm		0,8 μm	2,7·10 ⁻⁶ ·L		
				> 25 mm	≤ 500 mm	1,2 μm	11,5·10 ⁻⁶ ·L		
	Digitali	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 1,0) °C Senza compensazione della temperatura	≤ 25 mm		0,8 μm	2,7·10 ⁻⁶ ·L		
				> 25 mm	≤ 500 mm	1,2 μm	11,5·10 ⁻⁶ ·L		
				≤ 25 mm		5,8 μm	0,4·10 ⁻⁶ ·L		
				> 25 mm	≤ 500 mm	5,8 μm	6,5·10 ⁻⁶ ·L		

(continua)

¹ Ove siano riportati più metodi, è da intendersi che la taratura può essere indistintamente eseguita utilizzando uno dei metodi indicati, a parità di incertezza.

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 <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>		
					U_1	U_2				
(continua)										
Micrometri per la misurazione di profondità	Analogici	1 μm	Lunghezza	Temperatura: (20 ± 1) °C Senza compensazione della temperatura	≤ 25 mm		1,2 μm	2·10 ⁻⁶ ·L	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A
					> 25 mm	≤ 300 mm	1,0 μm	11·10 ⁻⁶ ·L		
		2 μm			≤ 25 mm		1,2 μm	2·10 ⁻⁶ ·L		
					> 25 mm	≤ 300 mm	1,0 μm	11·10 ⁻⁶ ·L		
		5 μm			≤ 25 mm		1,2 μm	2·10 ⁻⁶ ·L		
					> 25 mm	≤ 300 mm	1,0 μm	11·10 ⁻⁶ ·L		
		10 μm			≤ 25 mm		1,6 μm	1,5·10 ⁻⁶ ·L		
					> 25 mm	≤ 300 mm	1,4 μm	10·10 ⁻⁶ ·L		
	Digitali	1 μm	Lunghezza	Temperatura: (20 ± 1) °C Senza compensazione della temperatura	≤ 25 mm		1,2 μm	2·10 ⁻⁶ ·L		
					> 25 mm	≤ 300 mm	1,0 μm	11·10 ⁻⁶ ·L		
		10 μm			≤ 25 mm		5,9 μm	0,4·10 ⁻⁶ ·L		
					> 25 mm	≤ 300 mm	5,8 μm	4,6·10 ⁻⁶ ·L		

(continua)

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 <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
						<i>U₁</i>	<i>U₂</i>		
(continua)									
Micrometri per la misurazione di interni, a due punte	Analogici	1 µm	Lunghezza	Temperatura: (20 ± 1) °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	Lunghezza	Temperatura: (20 ± 1) °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	Lunghezza	Temperatura: (20 ± 1) °C Senza compensazione della temperatura	da 50 mm a 500 mm	0,8 µm	22·10 ⁻⁶ ·L		
		10 µm				5,3 µm	16·10 ⁻⁶ ·L		

Fine della tabella / End of annex