



| | | |
|---|---|--|
| Timbro Aziendale MEGIT SAS DI MANCINI P.I. ELIS | COMPARAZIONE STRUMENTALE BILANCIA DIGITALE | Mod. SL-303.B BI 01 Rev. 11 del 02/08/2019 |
| | Verifica del: 04 MARZO 2020 SNI: 04032020/072 | |

IDENTIFICATIVO DEI PESI CAMPIONE

| | | |
|---|---|-------------------------|
| Marca Peso 1: CIBE | Valore: Kg 01 Classe M1 | Matricola: 001 |
| Registro di laboratorio: LAT 117 19/M/2555 | Data taratura: 30/07/2019 | Validità: Anni 1 |
| Marca Peso 2: CIBE | Valore: Kg 05 Classe M1 | Matricola: 002 |
| Registro di laboratorio: LAT 117 19/M/2555 | Data taratura: 30/07/2019 | Validità: Anni 1 |
| Marca Peso 3: CIBE | Valore: Kg 10 Classe M1 | Matricola: 003 |
| Registro di laboratorio: LAT 117 19/M/2555 | Data taratura: 30/07/2019 | Validità: Anni 1 |
| Temperatura Ambiente rilevata: 20 °C | Validità comparazione: si veda Pag. 2 di 2 | |

BILANCIA DIGITALE

Marca Strumento: **WIGAM** Modello: **PRATIKA 100-05** Matricola: **SNI: 04032020/072 e SNS: S2182400084**

Caratteristiche Tecniche Principali

- Capacità Peso: 100,0 kg;
- Risoluzione: 5,0 gr;
- Precisione: + - 0,5% oppure 1% fondo scala;
- Temperatura di utilizzo: 0°C a 45°C.

ESITO COMPLESSIVO DELLA VERIFICA:POSITIVO

| Esito della Verifica | Peso Kg 01 M1 | | | Peso Kg 05 M1 | | | Peso Kg 15 M1 | | |
|--|---------------|-------|----|---------------|-------|----|---------------|-------|----|
| | PC | ΔP | Es | PC | ΔP | Es | PC | ΔP | Es |
| Prima Lettura (Dopo azzeramento a salire) | 1,000 | 0,000 | PO | 5,005 | 0,005 | PO | 15,015 | 0,015 | PO |
| Seconda Lettura (Dopo 120 sec. a scendere) | 1,000 | 0,000 | PO | 5,005 | 0,005 | PO | 15,015 | 0,015 | PO |

Legenda: PC = Pesata di Comparazione ΔP = Differenza di peso Es = Esito Verifica (PO = Positivo NE = Negativo)

Il Responsabile dell'emissione del certificato
per **Tecnologica Srl di Forlì**
Via Cervese 181/A
(Ing. Zecchini Paolo)

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
della ditta Proprietaria dello Strumento
oggetto della presente comparazione

PROCEDURA DI VERIFICA BILANCIA ELETTRONICA

1. Posizionare lo strumento di verifica e quello da verificare in ambiente lontano dalla luce diretta del sole e schermare gli elementi sensibili dall'influenza di effetti radianti;
2. Rilevare tramite termometro il valore della temperatura ambiente e riportarlo nella scheda sopra indicata;
3. Posizionare lo strumento da esaminare su tavolo piano non inclinato che non presenti avvallamenti;
4. Accendere la bilancia e procedere con il suo azzeramento;
5. Attendere il tempo di azzeramento e posizionare sulla bilancia il peso campione da **Kg 01** e riportare in tabella il valore letto;
6. Rimuovere i pesi dal piatto attendere 10 secondi e posizionare il peso campione da **Kg 05**, riportare in tabella il valore letto;
7. Rimuovere i pesi dal piatto attendere 10 secondi e posizionare il peso campione da **Kg 15**, riportare in tabella il valore letto;
8. Spegnerla bilancia attendere 120 sec. e poi ripetere in sequenza i punti 5,6,7 e 8 con pesature a scendere, riportare i valori rilevati in apposita tabella e liberare il piatto di lettura;
9. La lettura si ritiene essere positiva se lo scostamento di lettura dei valori letti rispetto ai pesi campione risulta essere maggiore o uguale (considerato la differenza in valore assoluto) ai valori presenti nella tabella sotto indicata:

| | Peso Kg 01,00 | Peso Kg 05,00 | Peso Kg 15,00 |
|-------------------------|---------------|---------------|---------------|
| Scostamenti Ammissibili | ± 10,00 g | ± 25,00 g | ± 25,00 g |

10. In alternativa, dove le prove diano in questo senso esito negativo si ritengono accettabili, per il tipo di impiego a cui è destinato lo strumento, le letture che rientrano nella tolleranza dello strumento stesso così come dichiarato dal costruttore nel libretto di uso e manutenzione;
11. **In caso di esito negativo di 2 letture sulle 6 effettuate** si provvederà a far esaminare lo strumento verificato da ditta specializzata o a sostituirlo se non è possibile la sua taratura;
12. Verificare lo stato di carica delle batterie e, se necessario, operarne la sostituzione;
13. Le presenti verifiche dovranno essere effettuate secondo piano qualità **con cadenza di anni 1 - anni 2 – entro _____ / _____** ;
14. **Il metodo di comparazione, i valori limite per la validità della stessa e la durata temporale della validità della prova sono stati desunti dal grado di precisione dello strumento comparato e degli strumenti campione, dall'effettivo impiego tecnico che la ditta fa dello strumento e dal suo livello di impiego annuale.**

CONDIZIONI DI IMPIEGO DELLA DOCUMENTAZIONE

1. Sottoscrivendo la pagina 1 di 2 del presente documento il titolare della ditta (e/o il terzo responsabile) proprietaria dello strumento in oggetto accetta le condizioni sotto indicate e conferma di essere consapevole che la presente comparazione strumentale è da ritenersi a tutti gli effetti una autocertificazione degli strumenti da parte della ditta stessa. Dichiaro altresì di accettare le procedure comparative sopra indicate come parte integrante del proprio piano della qualità;
2. La strumentazione campione tarata e il supporto e la consulenza tecnica per effettuare le misurazioni sono stati forniti dalle ditte **Tecnologica Srl di Forlì** proprietaria degli strumenti e destinataria della certificazione degli strumenti campione come riscontrabile nei certificati di taratura di seguito allegati;
3. Il presente fascicolo tecnico di comparazione è composto dal **presente documento di 2 pagine, dall'Allegato A riportante il certificato di taratura della strumentazione campione usata per la comparazione e dal libretto di impiego dello strumento** fornito dal costruttore dello stesso (la dove presente) riportante tutte le indicazioni di fabbrica dello strumento medesimo;
4. La strumentazione comparata con questo sistema è rigorosamente una strumentazione da cantiere e/o da campo e non verrà in nessun caso impiegata come strumentazione campione per comparare altri strumenti internamente alla ditta per mantenere funzionalmente integra la filiera micrometrica di comparazione degli strumenti medesimi;
5. La presente documentazione, essendo il risultato di una comparazione strumentale in regime di autocertificazione da parte della ditta che possiede gli strumenti, non è da considerarsi in alcun modo una taratura degli stessi e può di conseguenza essere impiegarsi solo ed esclusivamente in quei casi considerati idonei dalla legge, dai regolamenti comunitari, dalle normative attualmente vigenti.



CIBE SRL
Via Picasso, 18/20
20025 Legnano (MI)
Tel. +39-0331-466611
Fax +39-0331-465490
Cod. Fiscale 01401400138
P.IVA 01465180121



Allegato A



LAT N° 117

Centro di Taratura LAT N° 117
Calibration Centre
Laboratorio Accreditato di
Taratura



LABORATORIO PESI E MISURE
Weights and Measures Laboratory

LAT N° 117



LAT N° 117

Pagina 1 di 4
Page 1 of 4

Pagina 2 di 4
Page 2 of 4

LAT 117 19/MI/2555

LAT 117 19/MI/2555

CERTIFICATO DI TARATURA
Certificate of Calibration

CERTIFICATO DI TARATURA
Certificate of Calibration

- data di emissione 2019-07-30
- date of issue 2019-07-30
- cliente TEKNI-COLD SRL
- customer VIA SAMMARTINA, 22AB - 44124 CHIESUOL DEL FOSCO (FE)
- destinatario TEKNOLOGICA SRL
- receiver VIA CERVESE, 181/A - 47122 FORLÌ (FC)
- richiesta Conferma n 1713
- application 2019-07-26
- in data 2019-07-26
- date

Il presente certificato di taratura è emesso in base all'accREDITAMENTO LAT N° 117 rilasciato in accordo ai decreti attuativi della legge n. 273/1991 che ha istituito il Sistema Nazionale di Taratura (SNT). ACCREDIA attesta le capacità di misura e di taratura, le competenze metrologiche del Centro e la riferibilità delle tarature eseguite ai campioni nazionali e internazionali delle unità di misura del Sistema Internazionale delle Unità (SI). Questo certificato non può essere riprodotto in modo parziale, salvo esplicita autorizzazione scritta da parte del Centro.

In the following, information is reported about:
- description of the item to be calibrated (if necessary);
- technical procedures used for calibration performed; instruments or measurement standards which guarantee the traceability chain of the Centre;
- relevant calibration certificates of those standards with the Issuing Body;
- site of calibration (if different from the Laboratory);
- calibration and environmental conditions;
- calibration results and their expanded uncertainty.

Si riferisce a

Referring to

- oggetto Masse da 1kg, 5kg, 10kg
- item CIBE
- costruttore Acciaio inox - Ghisa verniciata
- manufacturer Vedere identificazione in tabella
- modello
- matricola
- serial number
- data di ricevimento oggetto 2019-07-23
- date of receipt of item 2019-07-30
- data delle misure
- date of measurements CRTF2019el
- registro di laboratorio
- laboratory reference

This certificate of calibration is issued in compliance with the accreditation LAT N° 117 granted according to decrees connected with Italian law No. 273/1991 which has established the National Calibration System. ACCREDIA attests the calibration and measurement capability, the metrological competence of the Centre and the traceability of calibration results to the national and international standards of the International System of Units (SI). This certificate may not be partially reproduced, except with the prior written permission of the issuing Centre.

I risultati di misura riportati nel presente Certificato sono stati ottenuti applicando le procedure di taratura citate alla pagina seguente, dove sono specificati anche i campioni o gli strumenti che garantiscono la catena di riferibilità del Centro e i rispettivi certificati di taratura in corso di validità. Essi si riferiscono esclusivamente all'oggetto in taratura e sono validi nel momento e nelle condizioni di taratura, salvo diversamente specificato.

The measurement results reported in this Certificate were obtained following the calibration procedures given in the following page, where the reference standards or instruments are indicated which guarantee the traceability chain of the laboratory, and the related calibration certificates in the course of validity are indicated as well. They relate only to the calibrated item and they are valid for the time and conditions of calibration, unless otherwise specified.

Le incertezze di misura dichiarate in questo documento sono state determinate conformemente alla Guida ISO/IEC 98 e al documento EA-4/02. Solitamente sono espresse come incertezza estesa moltiplicando l'incertezza tipo per il fattore di copertura k corrispondente ad un livello di fiducia di circa il 95%. Normalmente tale fattore k vale 2.

The measurement uncertainties stated in this document have been determined according to the ISO/IEC Guide 98 and to EA-4/02. Usually, they have been estimated as expanded uncertainty multiplying the standard uncertainty by the coverage factor k corresponding to a confidence level of about 95%. Normally, this factor k is 2.

Il Responsabile del Centro
Head of the Centre
Ing. Alberto Celeghini

Certificato di taratura firmato digitalmente da ALBERTO CELEGHINI
Calibration certificate digitally signed by

DESCRIZIONE OGGETTO/I IN TARATURA / DESCRIPTIONS OF THE OBJECT(S) TO BE CALIBRATED

Masse da 1kg, 5kg, 10kg
La massa da 1kg è costruita in acciaio inox. La massa è cilindrica con manopola. Le masse da 5kg, 10kg sono costruite in ghisa verniciata. Le masse sono a barra.
Le matricole sono riportate sulle masse.
Weights of 1kg, 5kg, 10kg
The weight of 1kg is made of stainless steel. The weight is cylindrical with knob. The weights of 5kg, 10kg are made of painted cast iron. The weights are rectangular bar weights.
The identification numbers are on the weights.

IDENTIFICAZIONE DELLA PROCEDURA / IDENTIFICATION OF THE PROCEDURE

La taratura è stata effettuata utilizzando il metodo di doppia sostituzione (A-B-B-A), secondo quanto riportato nella procedura T01 rev.16 del Centro.

The calibration has been performed using the double substitution method (A-B-B-A) in respect to the prescriptions of the procedure T01 rev.16 of the Centre.

CAMPIONI DI PRIMA LINEA / REFERENCE (FIRST LINE) STANDARDS

La catena di riferibilità ha inizio dai campioni di prima linea matr. PA01, muniti di Certificato n° 19-0029-01 del 2019-03-01 emesso dall'Istituto Nazionale di Ricerca Metrologica (I.N.R.I.M)

The traceability chain begins from the reference standards matr. PA01, for which the Certificate n. 19-0029-01 of 2019-03-01 has been issued by Istituto Nazionale di Ricerca Metrologica (I.N.R.I.M)

CONDIZIONI AMBIENTALI DI TARATURA / CALIBRATION ENVIRONMENTAL CONDITIONS

La taratura è stata effettuata in ambiente avente le seguenti condizioni:
The calibration has been performed in the following environmental conditions:

| | Valore Value | Incertezza estesa Expanded uncertainty |
|---------------------------------------|-----------------|---|
| Temperatura Temperature | 21,3 | 1,7 °C |
| Umidità relativa Relative humidity | 57,7 | 6,9% |

OPERATORE / OPERATOR

A. Caputo

RISULTATI DELLA MISURA/ RESULTS OF THE MEASUREMENT

| Denominazione Denomination | Valore Convenzionale Conventional Value | Incertezza estesa Expanded uncertainty | Classe OIML (1) OIML Class (1) | Conformità (*) Conformity (*) |
|-------------------------------|--|---|-----------------------------------|----------------------------------|
| 1kg 1 | 1 000,016 2 | 1,1 | M1 | C |
| 5kg 2 | 5 000,180 | 15 | M1 | C |
| 10kg 3 | 10 000,351 | 25 | M1 | C |
| 10kg 0,18834 | 9 999,981 | 25 | M1 | C |

(1): Classe di accuratezza OIML: vedere OIML R 111:2004 Capitolo 5 - OIML accuracy class: see OIML R 111:2004 Chapter 5

(*): C = Conforme / in Conformity NC = Non Conforme / Not in Conformity
Conformità alla classe di accuratezza, limitatamente al valore convenzionale di massa
secondo i requisiti della Raccomandazione Internazionale OIML R 111:2004, Capitolo 5, punto 5.3.1
Conformity with the accuracy class, as regards the conventional mass,
according to the requirements of the International Recommendation OIML R 111:2004, Chapter 5, point 5.3.1