



**Eni SpA** **DISTRETTO  
MERIDIONALE**



Doc. AMB\_ME\_06\_425

**[ID\_VIP 9449]**

***Messa in produzione del Pozzo Pergola 1, realizzazione  
dell'Area Innesto 3 e posa delle condotte interrato di  
collegamento***

**CERTIFICATI DI TARATURA DEGLI STRUMENTI**

**Comune di Marsico Nuovo (PZ)  
Regione Basilicata**

**Ottobre 2023**

|   |                              |  |                    |                  |                  |
|---|------------------------------|--|--------------------|------------------|------------------|
|  <p>Eni S.p.A.<br/>Distretto Meridionale</p> | <p>Data<br/>Ottobre 2023</p> | <p>Messa in produzione del Pozzo Pergola 1,<br/>realizzazione dell'Area Innesto 3 e posa<br/>delle condotte interrato di collegamento</p> <p>CERTIFICATI DI TARATURA DEGLI<br/>STRUMENTI</p> | <p>Rev.<br/>00</p> | <p>Pag<br/>2</p> | <p>di<br/>11</p> |
|---|------------------------------|--|--------------------|------------------|------------------|


**[ID\_VIP 9449]**

**Messa in produzione del Pozzo Pergola 1, realizzazione dell'Area Innesto 3 e posa delle condotte interrato di collegamento**

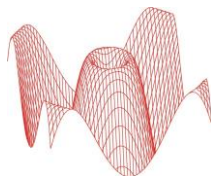
**CERTIFICATI DI TARATURA DEGLI STRUMENTI**

Comune di Marsico Nuovo (PZ)

Regione Basilicata

|   |                         |              |                              |                   |                  |
|---|-------------------------|--------------|------------------------------|-------------------|------------------|
|  | Commessa: <b>P21095</b> |              | <b>Doc. n. AMB_ME_06_425</b> |                   |                  |
|   | --                      | --           | --                           | --                | --               |
|   | 00                      | Ottobre 2023 | Sergenti M.                  | Mazzone D.        | Di Michele C.    |
|   | <b>REV.</b>             | <b>DATA</b>  | <b>ELABORATO</b>             | <b>VERIFICATO</b> | <b>APPROVATO</b> |

|      |             |               |            |            |              |
|------|-------------|---------------|------------|------------|--------------|
| 00   | Emissione   | Proger S.p.A. | Eni S.p.A. | Eni S.p.A. | Ottobre 2023 |
| REV. | DESCRIZIONE | PREPARATO     | VERIFICATO | APPROVATO  | DATA         |



**L.C.E. S.r.l.**  
*Area Laboratori*  
*Via dei Platani, 7/9 Opera (MI)*  
*Tel. (+39) 02 57602858*  
*www.lce.it - info@lce.it*

Pagina 1 di 5  
Page 1 of 5

RAPPORTO DI PROVA LCE-1372-V  
TEST REPORT LCE-1372-V

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| - data di emissione<br><i>date of issue</i> | 2021-10-20                       |
| - cliente<br><i>customer</i>                | L.C.E. SRL<br>20073 - OPERA (MI) |
| - destinatario<br><i>receiver</i>           | L.C.E. SRL<br>20073 - OPERA (MI) |

Si riferisce a

*Referring to*

|   |   |
|---|---|
| - oggetto<br><i>item</i>  | Analizzatore + Accelerometro triassiale |
| - costruttore<br><i>manufacturer</i>                            | DEWESoft + Dytran                       |
| - modello<br><i>model</i>                                       | Sirius-CD Ch.1-2-3 + 3233A              |
| - matricola<br><i>serial number</i>                             | DB20123435 + 123                        |
| - data di ricevimento oggetto<br><i>date of receipt of item</i> | 2021-09-23                              |
| - data delle misure<br><i>date of measurements</i>              | 2021-10-20                              |
| - registro di laboratorio<br><i>laboratory reference</i>        | Reg. 03                                 |

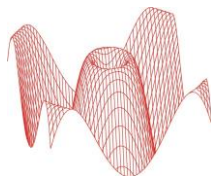
I risultati di misura riportati nel presente rapporto di prova sono stati ottenuti applicando le procedure citate alla pagina seguente, dove sono specificati anche i campioni o gli strumenti che garantiscono la riferibilità delle misure e i rispettivi certificati di taratura in corso di validità. Essi 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 Test report were obtained following the procedures given in the following page, where the reference standards or instruments are indicated which guarantee the traceability of the measurement, 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 ottenuta 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 obtained multiplying the standard uncertainty by the coverage factor  $k$  corresponding to a confidence level of about 95%. Normally, this factor  $k$  is 2.*

Direzione Tecnica  
(Approving Officer)



RAPPORTO DI PROVA LCE-1372-V  
TEST REPORT LCE-1372-V

**Strumenti sottoposti a verifica**  
*Instrumentation under test*

| Strumento                | Costruttore | Modello            | Matricola  |
|--------------------------|-------------|--------------------|------------|
| Analizzatore             | DEWESoft    | Sirius-CD Ch.1-2-3 | DB20123435 |
| Accelerometro triassiale | Dytran      | 3233A              | 123        |

**Procedure tecniche, norme e campioni di riferimento**  
*Technical procedures, Standards and Traceability*

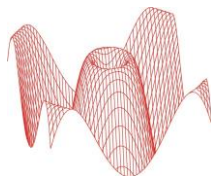
I risultati di misura riportati nel presente Certificato sono stati ottenuti applicando la procedura di taratura N. INT 22 Rev. 1.8.  
Le verifiche effettuate sull'oggetto della taratura sono in accordo con quanto previsto dalla norma ISO 8041:2017 paragrafo 14.  
Le tolleranze riportate sono relative alla classe di appartenenza dello strumento come definito nella norma ISO 8041:2017.  
Nella tabella sottostante vengono riportati gli estremi dei campioni di riferimento dai quali ha inizio la catena della riferibilità del Centro.

| Strumento   | Matricola          | Certificato       | Data taratura | Data scadenza |
|---|--------------------|-------------------|---------------|---------------|
| Accelerometro PCB 301A03                                | 945                | INRIM 20-0653-02  | 2020-10-19    | 2022-10-19    |
| Amplificatore di misura Brüel & Kjaer 2693              | 2504022            | INRIM 20-0653-04  | 2020-10-19    | 2022-10-19    |
| Scheda di acquisizione National Instruments NI USB-4431 | 149447D            | LAT 121 9534      | 2021-11-05    | 2022-11-05    |
| Stazione meteo Ahlborn Almemo 2590+FHAD46-C2L00         | H17121184+17110098 | LAT N.128U-071/21 | 2021-02-15    | 2022-02-15    |
| Barometro digitale DRUCK DPI 150                        | 3268333            | LAT 128P-896/20   | 2020-12-04    | 2021-12-04    |

**Condizioni ambientali durante le misure**  
*Environmental parameters during measurements*

| Parametro        | Di riferimento | All'inizio delle misure | Alla fine delle misure |
|------------------|----------------|-------------------------|------------------------|
| Temperatura / °C | 23,0           | 22,7                    | 21,7                   |
| Umidità / %      | 50,0           | 54,9                    | 53,9                   |
| Pressione / hPa  | 1013,3         | 1006,9                  | 1007,8                 |

Nella determinazione dell'incertezza non è stata presa in considerazione la stabilità nel tempo dell'oggetto in taratura.



RAPPORTO DI PROVA LCE-1372-V  
TEST REPORT LCE-1372-V

## 1. Ispezione preliminare

Durante questa fase vengono eseguiti i controlli preliminari sulla strumentazione in taratura. I risultati di tali controlli sono riportati nella tabella sottostante.

| Controllo                 | Esito |
|---------------------------|-------|
| Ispezione visiva iniziale | OK    |
| Integrità meccanica       | OK    |
| Integrità funzionale      | OK    |
| Equilibrio termico        | OK    |
| Alimentazione             | OK    |
| Luogo di taratura         | SEDE  |

## 2. Misurando, modalità e condizioni di misura

Il misurando è l'accelerazione letta sullo strumento in taratura. La taratura è stata eseguita applicando il metodo di confronto con la catena di riferimento.

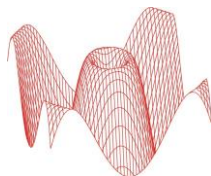
| Impostazioni                    |                     |                     |                  |
|---------------------------------|---------------------|---------------------|------------------|
|                                 | Asse X              | Asse Y              | Asse Z           |
| Metodo di fissaggio             | colla cianoacrilica | colla cianoacrilica | serraggio a vite |
| Coppia di serraggio             | non applicabile     | non applicabile     | 2,0 Nm           |
| Materiale supporto              | acciaio inox        | acciaio inox        | acciaio inox     |
| Orientamento trasduttore        | verticale           | verticale           | verticale        |
| Temperatura stimata trasduttore | 22,2 °C             | 22,2 °C             | 22,2 °C          |
| Range                           | n,a,                | n,a,                | n,a,             |
| Pesatura in frequenza           | Lin - Wm            | Lin - Wm            | Lin - Wm         |

## 3. Sensibilità dell'intera catena

Nella tabella sottostante viene riportato il valore di sensibilità dell'intera catena alla frequenza specificata. Viene specificata sia la sensibilità letta prima della messa in punto sia dopo la messa in punto.

L'incertezza riportata in tabella è uguale a  $2,2\% + r\%$  eccedente a 0,5, dove  $r$  è il contributo della risoluzione dello strumento in taratura.

| Asse   | Frequenza / Hz | Sensibilità iniziale / mV/(m/s <sup>2</sup> ) | Sensibilità finale / mV/(m/s <sup>2</sup> ) | Ritarato | Incertezza / % |
|--------|----------------|---|---|----------|----------------|
| Asse X | 16             | 109,11  | 108,48                                      | si       | 2,2            |
| Asse Y | 16             | 111,01  | 110,45                                      | si       | 2,2            |
| Asse Z | 16             | 110,89  | 110,38                                      | si       | 2,2            |



RAPPORTO DI PROVA LCE-1372-V  
TEST REPORT LCE-1372-V

#### 4. Risposta dell'intera catena

Le tolleranze riportate sono quelle della norma ISO 8041:2017.

L'incertezza riportata in tabella è uguale a 2,2 % + r % eccedente a 0,5, dove r è il contributo della risoluzione dello strumento in taratura.

##### Asse X - Lin

| Frequenza /<br>Hz | Accelerazione<br>imposta /<br>m/s <sup>2</sup> | Accelerazione di<br>riferimento pesata<br>(Lin) /m/s <sup>2</sup> | Letture<br>strumento /<br>m/s <sup>2</sup> | Differenza /<br>% | Incertezza /<br>% | Tolleranza<br>norma /<br>% |
|-------------------|--|---|--|-------------------|-------------------|----------------------------|
| 2                 | 0,5  | 0,501   | 0,504                                      | 0,6               | 3,5               | +12/-11                    |
| 8                 | 5,0  | 5,041   | 5,074                                      | 0,7               | 2,2               | +12/-11                    |
| 16                | 0,1  | 0,093   | 0,0938                                     | 1,1               | 2,2               | +6/-6                      |
| 16                | 1,0  | 1,047   | 1,053                                      | 0,6               | 2,2               | +6/-6                      |
| 16                | 10,0   | 10,048  | 10,106                                     | 0,6               | 2,2               | +6/-6                      |
| 63                | 10,0   | 10,035  | 10,101                                     | 0,7               | 1,7               | +12/-11                    |

##### Asse X - Wm

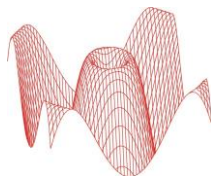
| Frequenza /<br>Hz | Accelerazione<br>imposta /<br>m/s <sup>2</sup> | Accelerazione di<br>riferimento pesata /<br>m/s <sup>2</sup> | Letture<br>strumento /<br>m/s <sup>2</sup> | Differenza /<br>% | Incertezza /<br>% | Tolleranza<br>norma /<br>% |
|-------------------|--|--|--|-------------------|-------------------|----------------------------|
| 2                 | 0,5  | 0,472  | 0,475                                      | 0,6               | 3,5               | +12/-11                    |
| 8                 | 5,0  | 2,951  | 2,965                                      | 0,5               | 2,2               | +12/-11                    |
| 16                | 0,5  | 0,031  | 0,0313                                     | 1,0               | 2,2               | +6/-6                      |
| 16                | 1,0  | 0,344  | 0,346                                      | 0,6               | 2,2               | +6/-6                      |
| 16                | 10,0   | 3,219  | 3,231                                      | 0,4               | 2,2               | +6/-6                      |
| 63                | 10,0   | 0,854  | 0,862                                      | 0,9               | 1,7               | +12/-11                    |

##### Asse Y - Lin

| Frequenza /<br>Hz | Accelerazione<br>imposta /<br>m/s <sup>2</sup> | Accelerazione di<br>riferimento pesata<br>(Lin) /m/s <sup>2</sup> | Letture<br>strumento /<br>m/s <sup>2</sup> | Differenza /<br>% | Incertezza /<br>% | Tolleranza<br>norma /<br>% |
|-------------------|--|---|--|-------------------|-------------------|----------------------------|
| 2                 | 0,5  | 0,502   | 0,507                                      | 1,0               | 3,5               | +12/-11                    |
| 8                 | 5,0  | 5,041   | 5,092                                      | 1,0               | 2,2               | +12/-11                    |
| 16                | 0,1  | 0,100   | 0,101                                      | 0,6               | 2,2               | +6/-6                      |
| 16                | 1,0  | 1,046   | 1,057                                      | 1,0               | 2,2               | +6/-6                      |
| 16                | 10,0   | 10,050  | 10,117                                     | 0,7               | 2,2               | +6/-6                      |
| 63                | 10,0   | 10,025  | 10,092                                     | 0,7               | 1,7               | +12/-11                    |

##### Asse Y - Wm

| Frequenza /<br>Hz | Accelerazione<br>imposta /<br>m/s <sup>2</sup> | Accelerazione di<br>riferimento pesata /<br>m/s <sup>2</sup> | Letture<br>strumento /<br>m/s <sup>2</sup> | Differenza /<br>% | Incertezza /<br>% | Tolleranza<br>norma /<br>% |
|-------------------|--|--|--|-------------------|-------------------|----------------------------|
| 2                 | 0,5  | 0,466  | 0,472                                      | 1,3               | 3,5               | +12/-11                    |
| 8                 | 5,0  | 2,956  | 3,001                                      | 1,5               | 2,2               | +12/-11                    |
| 16                | 0,5  | 0,032  | 0,0323                                     | 0,9               | 2,2               | +6/-6                      |
| 16                | 1,0  | 0,338  | 0,341                                      | 0,9               | 2,2               | +6/-6                      |
| 16                | 10,0   | 3,265  | 3,301                                      | 1,1               | 2,2               | +6/-6                      |
| 63                | 10,0   | 0,816  | 0,819                                      | 0,4               | 1,7               | +12/-11                    |



**L.C.E. S.r.l.**  
Area Laboratori  
Via dei Platani, 7/9 Opera (MI)  
Tel. (+39) 02 57602858  
www.lce.it - info@lce.it

Pagina 5 di 5  
Page 5 of 5

Asse Z - Lin

| Frequenza /<br>Hz | Accelerazione<br>imposta /<br>m/s <sup>2</sup> | Accelerazione di<br>riferimento pesata<br>(Lin) /m/s <sup>2</sup> | Letture<br>strumento /<br>m/s <sup>2</sup> | Differenza /<br>% | Incertezza /<br>% | Tolleranza<br>norma /<br>% |
|-------------------|--|---|--|-------------------|-------------------|----------------------------|
| 2                 | 0,5  | 0,503   | 0,507                                      | 0,8               | 3,5               | +12/-11                    |
| 8                 | 5,0  | 5,042   | 5,102                                      | 1,2               | 2,2               | +12/-11                    |
| 16                | 0,1  | 0,101   | 0,101                                      | 0,5               | 2,2               | +6/-6                      |
| 16                | 1,0  | 1,046   | 1,053                                      | 0,6               | 2,2               | +6/-6                      |
| 16                | 10,0   | 10,044  | 10,086                                     | 0,4               | 2,2               | +6/-6                      |
| 63                | 10,0   | 10,029  | 10,098                                     | 0,7               | 1,7               | +12/-11                    |

Asse Z - Wm

| Frequenza /<br>Hz | Accelerazione<br>imposta /<br>m/s <sup>2</sup> | Accelerazione di<br>riferimento pesata /<br>m/s <sup>2</sup> | Letture<br>strumento /<br>m/s <sup>2</sup> | Differenza /<br>% | Incertezza /<br>% | Tolleranza<br>norma /<br>% |
|-------------------|--|--|--|-------------------|-------------------|----------------------------|
| 2                 | 0,3  | 0,461  | 0,464                                      | 0,7               | 3,5               | +12/-11                    |
| 8                 | 5,0  | 2,843  | 2,879                                      | 1,3               | 2,2               | +12/-11                    |
| 16                | 0,5  | 0,032  | 0,0322                                     | 0,6               | 2,2               | +6/-6                      |
| 16                | 1,0  | 0,319  | 0,322                                      | 0,9               | 2,2               | +6/-6                      |
| 16                | 10,0   | 3,337  | 3,349                                      | 0,4               | 2,2               | +6/-6                      |
| 63                | 10,0   | 0,848  | 0,854                                      | 0,7               | 1,7               | +12/-11                    |



**L.C.E. S.r.l. a Socio Unico**  
Via dei Platani, 7/9 Opera (MI)  
T. 02 57602858 - www.lce.it - info@lce.it

CERTIFICATO DI TARATURA LAT 068 51177-V  
Certificate of Calibration LAT 068 51177-V

- data di emissione  
date of issue 2023-06-27  
- cliente  
customer L.C.E. SRL  
20073 - OPERA (MI)  
- destinatario  
receiver L.C.E. SRL  
20073 - OPERA (MI)

Si riferisce a

Referring to  
- oggetto  
item Calibratore accelerometrico  
- costruttore  
manufacturer PCB  
- modello  
model 394C06  
- matricola  
serial number 1773  
- data di ricevimento oggetto  
date of receipt of item 2023-06-16  
- data delle misure  
date of measurements 2023-06-27  
- registro di laboratorio  
laboratory reference Reg. 03

Il presente certificato di taratura è emesso in base all'accREDITAMENTO LAT N° 068 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 espressa autorizzazione scritta da parte del Centro.

*This certificate of calibration is issued in compliance with the accreditation LAT N° 068 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 ottenuta 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 obtained multiplying the standard uncertainty by the coverage factor  $k$  corresponding to a confidence level of about 95%. Normally, this factor  $k$  is 2.*

Direzione Tecnica  
(Approving Officer)





**CERTIFICATO DI TARATURA LAT 068 51177-V**  
*Certificate of Calibration LAT 068 51177-V*

**Di seguito vengono riportate le seguenti informazioni:**

- la descrizione dell'oggetto in taratura (se necessaria);
- l'identificazione delle procedure in base alle quali sono state eseguite le tarature;
- gli strumenti/campioni che garantiscono la riferibilità del Centro;
- gli estremi dei certificati di taratura di tali campioni e l'Ente che li ha emessi;
- il luogo di taratura (se effettuata fuori dal Laboratorio);
- le condizioni ambientali e di taratura;
- i risultati delle tarature e la loro incertezza estesa.

**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 Laboratory);
- calibration and environmental conditions;
- calibration results and their expanded uncertainty.

**Strumenti sottoposti a verifica**  
*Instrumentation under test*

| Strumento                   | Costruttore | Modello | Matricola |
|-----------------------------|-------------|---------|-----------|
| Calibratore accelerometrico | PCB         | 394C06  | 1773      |

**Procedure tecniche, norme e campioni di riferimento**  
*Technical procedures, Standards and Traceability*

I risultati di misura riportati nel presente Certificato sono stati ottenuti applicando la procedura di taratura N. PTL 23 Rev. 1.8.

Le verifiche effettuate sull'oggetto della taratura sono in accordo con il metodo interno di taratura per confronto con accelerometro tarato secondo la ISO 16063-21:2003.

Nella tabella sottostante vengono riportati gli estremi dei campioni di riferimento dai quali ha inizio la catena della riferibilità del Centro.

| Strumento   | Matricola          | Certificato          | Data taratura | Data scadenza |
|---|--------------------|----------------------|---------------|---------------|
| Stazione meteo Ahlborn Almemo 2590+FHAD46-C2L00         | H17121184+17110098 | 1011010_2023_ACCR_MC | 2023-01-18    | 2024-01-18    |
| Amplificatore di carica Brüel & Kjaer 2692-OS4          | 2487261            | IRNIM 22-0755-03     | 2022-10-21    | 2024-10-21    |
| Barometro digitale DRUCK DPI 150                        | 3268333            | LAT 128P-999/22      | 2022-11-21    | 2023-11-21    |
| Scheda di acquisizione National Instruments NI USB-4431 | 17E4D2E            | LAT019 69924         | 2022-10-11    | 2024-10-11    |
| Accelerometro Brüel & Kjaer 4371V                       | 2328442            | INRIM 22-0755-02     | 2022-10-21    | 2024-10-21    |

**Condizioni ambientali durante le misure**  
*Environmental parameters during measurements*

| Parametro        | Di riferimento | Intervallo di validità | All'inizio delle misure | Alla fine delle misure |
|------------------|----------------|------------------------|-------------------------|------------------------|
| Temperatura / °C | 23             | da 20 a 26             | 24                      | 24                     |
| Umidità / %      | 50             | da 30 a 70             | 62                      | 61                     |
| Pressione / hPa  | 1013           | da 800 a 1050          | 1001                    | 1001                   |

Nella determinazione dell'incertezza non è stata presa in considerazione la stabilità nel tempo dell'oggetto in taratura.



**CERTIFICATO DI TARATURA LAT 068 51177-V**  
*Certificate of Calibration LAT 068 51177-V*

**Capacità metrologiche del Centro**  
**Metrological capabilities of the Laboratory**

Nella tabella vengono riportate le capacità metrologiche del Centro per la grandezza accelerazione e le relative incertezze ad esse associate.

| Grandezza                                 | Strumento in taratura  | Campo di misura                                | Condizioni di misura | Incertezza (*) |
|---|--|--|----------------------|----------------|
| Accelerazione                             | Catene accelerometriche con trasduttori a singola faccia e doppia faccia | 9,81 m/s <sup>2</sup>                          | DC                   | 0,5 %          |
|   |  | da 0,5 m/s <sup>2</sup> a 300 m/s <sup>2</sup> | 1 Hz ≤ f < 5 Hz      | 3,4 %          |
|   |  |  | 5 Hz ≤ f < 20 Hz     | 2,0 %          |
|   |  |  | 20 Hz ≤ f < 1 kHz    | 1,5 %          |
|   |  |  | 1 kHz ≤ f < 5 kHz    | 2,0 %          |
|   | 5 kHz ≤ f ≤ 10 kHz   | 3,8 %  |                      |                |
|   | Analizzatori con trasduttore accoppiato                                  | 9,81 m/s <sup>2</sup>                          | DC                   | 0,6 %          |
|   |  | da 0,5 m/s <sup>2</sup> a 300 m/s <sup>2</sup> | 1 Hz ≤ f < 5 Hz      | 3,5 %          |
|   |  |  | 5 Hz ≤ f < 20 Hz     | 2,2 %          |
|   |  |  | 20 Hz ≤ f < 1 kHz    | 1,7 %          |
| 1 kHz ≤ f < 5 kHz                         |  |  | 2,1 %                |                |
| 5 kHz ≤ f ≤ 10 kHz                        | 3,9 %  |  |                      |                |
| Analizzatori con trasduttore mano braccio | da 1 m/s <sup>2</sup> a 100 m/s <sup>2</sup>                             | da 10 Hz a 800 Hz                              | 2,5 %                |                |
| Analizzatori con trasduttore corpo intero | da 0,1 m/s <sup>2</sup> a 15 m/s <sup>2</sup>                            | da 2 Hz a 80 Hz                                | 2,5 %                |                |
| Calibratore vibrometrico: accelerazione   | da 0,5 m/s <sup>2</sup> a 15 m/s <sup>2</sup>                            | da 15 Hz a 1 kHz                               | 0,8 %                |                |
| frequenza                                 |  |  | 0,04 %               |                |

(\*) L'incertezza di misura è dichiarata come incertezza estesa corrispondente al livello di fiducia al 95% ed è ottenuta moltiplicando l'incertezza tipo per il fattore di copertura k specificato.



**CERTIFICATO DI TARATURA LAT 068 51177-V**  
Certificate of Calibration LAT 068 51177-V

## 1. Ispezione preliminare

Durante questa fase vengono eseguiti i controlli preliminari sulla strumentazione in taratura. I risultati di tali controlli sono riportati nella tabella sottostante.

| Controllo                 | Esito |
|---------------------------|-------|
| Ispezione visiva iniziale | OK    |
| Integrità meccanica       | OK    |
| Integrità funzionale      | OK    |
| Equilibrio termico        | OK    |
| Alimentazione             | OK    |
| Luogo di taratura         | SEDE  |

## 2. Misurando, modalità e condizioni di misura

Il misurando è il livello di accelerazione generato, la sua stabilità, frequenza e relativa stabilità e distorsione totale. Il livello di accelerazione generato è calcolato come il rapporto tra la tensione in uscita dalla catena di riferimento e la sensibilità della catena di riferimento stessa. La taratura per la determinazione dell'ampiezza dell'accelerazione, è stata eseguita tramite il metodo del confronto con la catena di riferimento.

In caso di utilizzo per misure mano-braccio e corpo-intero i limiti sono quelli riportati nella norma ISO 8041:2017 - Annex A.

## 3. Livello di accelerazione generato

In questa prova viene verificato il livello di accelerazione generato e la sua stabilità in ampiezza.

| Livello nominale<br>m/s <sup>2</sup> | Livello generato<br>m/s <sup>2</sup> | Errore<br>% | Massa applicata<br>g | Stabilità livello<br>% | Incertezza<br>% |
|--------------------------------------|--------------------------------------|-------------|----------------------|------------------------|-----------------|
| 9,80                                 | 9,80                                 | -0,04       | 11,0                 | 0,06                   | 0,80            |
| 9,80                                 | 9,77                                 | -0,32       | 140,0                | 0,18                   | 0,80            |

## 4. Frequenza del livello generato

In questa prova viene verificata la frequenza del segnale generato e la relativa stabilità.

| Frequenza nominale<br>Hz | Frequenza generata<br>Hz | Errore<br>% | Massa applicata<br>g | Stabilità frequenza<br>% | Incertezza<br>% |
|--------------------------|--------------------------|-------------|----------------------|--------------------------|-----------------|
| 159,16                   | 159,65                   | 0,30        | 11,0                 | 0,03                     | 0,04            |
| 159,16                   | 159,66                   | 0,31        | 140,0                | 0,03                     | 0,04            |

## 5. Distorsione del livello generato

In questa prova viene misurata la distorsione totale del segnale generato dal calibratore.

| Livello nominale<br>m/s <sup>2</sup> | Livello generato<br>m/s <sup>2</sup> | Distorsione<br>% | Massa applicata<br>g | Incertezza<br>% |
|--------------------------------------|--------------------------------------|------------------|----------------------|-----------------|
| 9,80                                 | 9,80                                 | 0,75             | 11,0                 | 0,12            |
| 9,80                                 | 9,77                                 | 0,77             | 140,0                | 0,12            |