

**RAPPORTO DI TARATURA ISO9001\_nnnnnn**  
*Calibration Report*

- data di emissione <i>date of issue</i>	2017-09-21
- cliente <i>customer</i>	HEMINA-S.P.A. - Via Monta', 176 - 35138 - Monta' - PD
- destinatario <i>receiver</i>	HEMINA-S.P.A. - Via Monta', 176 - 35138 - Monta' - PD
- richiesta <i>application</i>	191/Q
- in data <i>date</i>	2017-09-20
Si riferisce a <i>Referring to</i>	
- oggetto <i>item</i>	MISURATORE DI PORTATA AD INDUZIONE ELETTROMAGNETICA/ELECTROMAGNETIC FLOW METER
- costruttore <i>manufacturer</i>	ISOIL INDUSTRIA S.P.A.
- modello <i>model</i>	MS2500 + MV110
- matricola <i>serial number</i>	04V123456
- data di ricevimento oggetto <i>date of receipt of item</i>	2017-09-20
- data delle misure <i>date of measurements</i>	2017-09-20
- registro di laboratorio <i>laboratory reference</i>	97V0154_MV110_20-09-2017_09.26.48.csv

I risultati di misura riportati nel presente Rapporto 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.

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 report were obtained following the calibration procedures given in the following page, where the reference standards or instruments are indicated which guarantee the traceability chain.*

*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.*

**RAPPORTO DI TARATURA ISO9001\_nnnnnn**  
**Calibration Report**

I risultati di misura riportati nel presente rapporto sono stati ottenuti applicando le procedure N:  
*The measurement results reported in this calibration report were obtained applying procedures No.*

PTL5-4.5

Metodo di taratura: Taratura con metodo volumetrico (per svuotamento)  
*Calibration Method: Volumetric method (delivered volume)*

La catena di riferibilità ha inizio dai campioni di prima linea muniti dei rispettivi certificati validi di taratura (vedi tabella).  
*Metrological traceability start from the reference measurement standards with valid certificates of calibration (see table).*

Descrizione	Matricola	Numero Certificato	Data Certificato
<i>Description</i>	<i>Serial Number</i>	<i>Certificate number</i>	<i>Certificate Date</i>
Bilancia Scale	L01B001	LAT 044 B170337	20/07/2017
Bilancia Scale	L02B001	LAT 044 B170338	20/07/2017
Bilancia Scale	L03B001	LAT 044 B170339	20/07/2017
Bilancia Scale	L04B001	LAT 044 B170340	20/07/2017
Bilancia Scale	L05B001	LAT 044 B170341	20/07/2017
Bilancia Scale	L06B001	LAT 044 B170342	20/07/2017
Termometro Thermometer	LL_K001	LAT 169 2017/16	16/12/2016
Cronometro Chronometer	LL_H001	LAT 046 355965	29/06/2017
Densimetro Hydrometer	LL_D001	A0109-D-K-15223-01-00	26/02/2016

La riferibilità dei campioni di riferimento del Centro di taratura è garantita dalla periodica taratura dei campioni medesimi presso Centri riconosciuti in ambito EA.  
*The Traceability of Centre's reference standards to the International Standards is guaranteed by periodic calibration.*

Dati dello strumento in taratura :  
*Instrument data*

- costruttore manufacturer ISOIL INDUSTRIA S.P.A.  
 - modello model MS2500 + MV110  
 - matricola serial number 04V123456  
 - Diametro nominale (DN) Nominal Diameter (DN) 800  
 - campo di misura nominal range  
 - unità di formato Division Comunicazione Digitale/Digital Communication  
 - costante strumentale K Factor 2,2125  
 - Note Note: Taratura eseguita nelle condizioni in cui lo strumento è pervenuto al laboratorio

- condizioni operative environmental conditions temperatura ambiente ambient temperature ( 16 ± 2 )°C

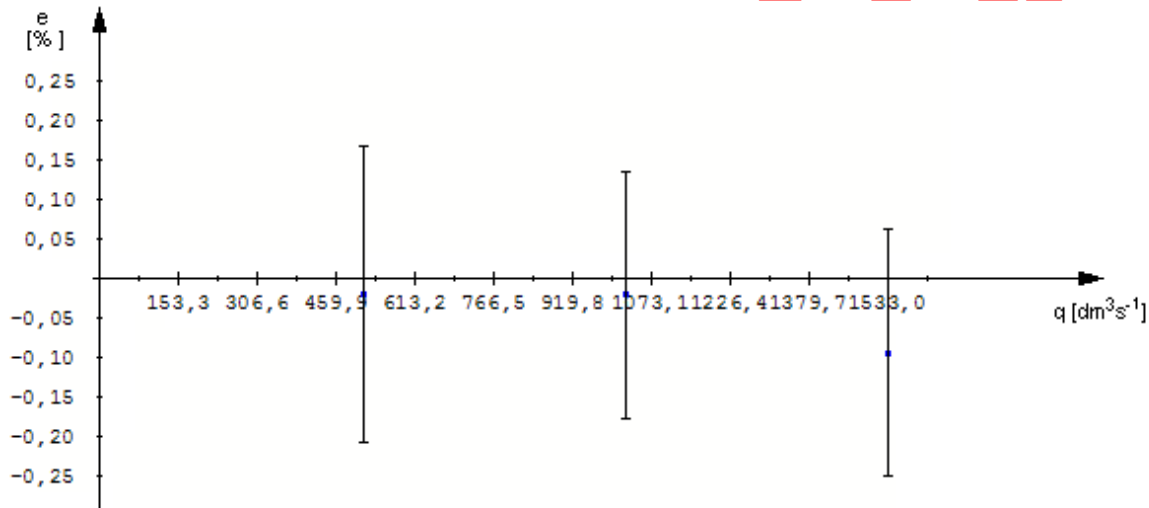
**RAPPORTO DI TARATURA ISO9001\_nnnnnn**  
*Calibration Report*Misure effettuate durante la taratura  
*Calibration measures*

Punto di taratura	Campione di riferimento	Portata in volume (riferimento) <i>q</i>	Volume (riferimento) <i>V</i>	Volume indicato (strumento in taratura) <i>V<sub>i</sub></i>	Errore relativo <i>e</i>	Temperatura dell'acqua <i>t</i>
<i>Calibration point</i>	<i>Reference standard</i>	<i>Reference flow rate</i>	<i>Reference Volume</i>	<i>Indicated Volume</i>	<i>Relative error</i>	<i>Water temperature</i>
N.		/dm <sup>3</sup> s <sup>-1</sup>	/dm <sup>3</sup>	/dm <sup>3</sup>	/%	/°C
1-1 (1/2)	LL_V001	511,90	101670,048	101581,913	-0,09	19,2
2-1 (2/2)	LL_V001	513,74	101720,381	101780,724	0,06	19,3
3-2 (1/2)	LL_V001	1025,4	99329,161	99344,219	0,02	19,3
4-2 (2/2)	LL_V001	1022,7	99173,966	99127,354	-0,05	19,3
5-3 (1/2)	LL_V001	1533,1	130819,459	130701,392	-0,09	19,3

**RAPPORTO DI TARATURA ISO9001\_nnnnnn**  
*Calibration Report*

Risultati di Taratura: errore medio ed incertezza estesa di taratura  
*Calibration Results: mean error and expanded uncertainty*

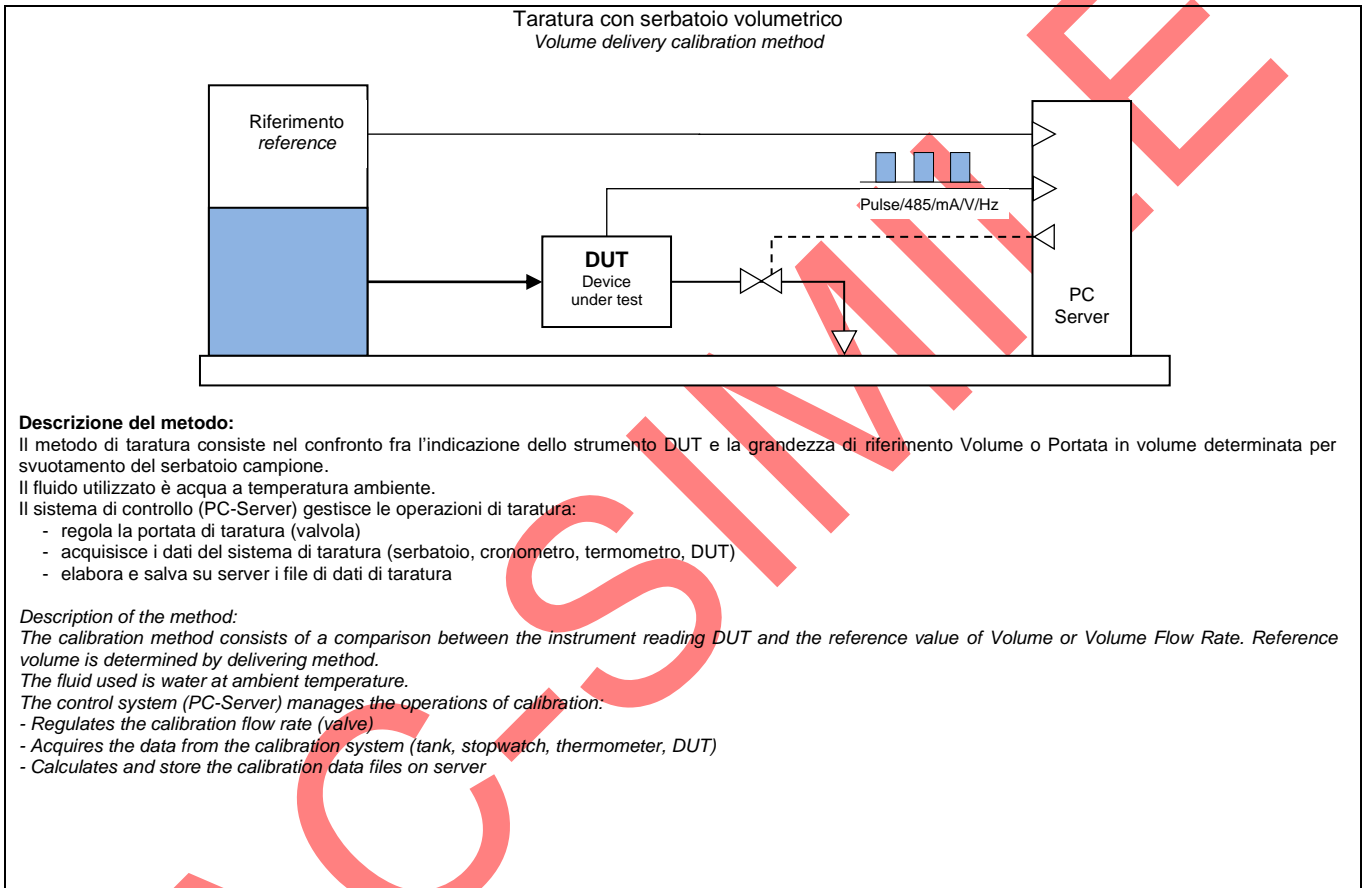
Punto di taratura	Portata in volume media (riferimento) $q$	Volume medio (riferimento) $V$	Volume medio indicato (strumento in taratura) $V_i$	Errore relativo medio $e$	Incertezza estesa $U$
<i>Calibration point</i>	<i>Mean reference flow rate</i>	<i>Mean reference Volume</i>	<i>Mean indicated Volume</i>	<i>Mean relative error</i>	<i>Expanded Uncertainty</i>
N.	/dm <sup>3</sup> s <sup>-1</sup>	/dm <sup>3</sup>	/dm <sup>3</sup>	%	%
01	512,82	101695,214	101681,319	-0,02	0,18
02	1024,1	99251,563	99235,787	-0,02	0,15
03	1533,1	130819,459	130701,392	-0,09	0,15



**INCERTEZZA DI TARATURA:**  
*Calibration Uncertainty:*

Le incertezze di taratura sono espresse come incertezza estesa ottenuta moltiplicando l'incertezza tipo per il fattore di copertura  $k=2$  corrispondente ad un livello di fiducia di circa il 95 %.  
*The calibration uncertainties are expressed as expanded uncertainty obtained by multiplying the standard uncertainty for the coverage factor  $k=2$  corresponding to a level of confidence of approximately 95%.*

Approvato da  
 Approved by

**RAPPORTO DI TARATURA ISO9001\_nnnnnn**  
*Calibration Report***Descrizione dei metodi di taratura – Calibration method description**

**Modalità di acquisizione delle letture - Readings acquisition:**  
Il sistema (PC-Server) acquisisce le letture dello strumento DUT per mezzo del segnale di uscita di tipo elettrico ad impulsi (pulses), seriale (485), segnale analogico in corrente (4-20mA) tensione (0-10V) o frequenza (Hz).  
The system (PC-Server) acquires the readings of the instrument (DUT) by means of an electrical output signal as pulse signal (pulses), serial communication (485), current loop(4-20mA) Voltage (0-10V) or frequency (Hz).

**Riferibilità metrologica - Metrological traceability**  
La riferibilità metrologica è garantita dai certificati di taratura in corso di validità dei campioni o degli strumenti del Centro.  
The metrological traceability is guaranteed by valid calibration certificates of reference standard or instruments of the Centre.

**Risultati della taratura - Calibration results:**  
I risultati di misura riportati sono stati ottenuti applicando le procedure di taratura citate. I risultati si riferiscono esclusivamente all'oggetto in taratura e sono validi nel momento e nelle condizioni di taratura, salvo diversamente specificato.  
The measurement results reported were obtained following the quoted calibration procedures. Measurement results relate only to the calibrated item and they are valid for the time and conditions of calibration, unless otherwise specified.

**Incertezza di taratura - Calibration Uncertainty:**  
Le incertezze di taratura sono espresse come incertezza estesa ottenuta moltiplicando l'incertezza tipo per il fattore di copertura  $k=2$  corrispondente ad un livello di fiducia di circa il 95%.  
The calibration uncertainties are expressed as expanded uncertainty obtained by multiplying the standard uncertainty for the coverage factor  $k=2$  corresponding to a level of confidence of approximately 95%.