

SPM**Certificato & Report controllo**

Designazione:

T30 Expert

N. Art.:

Prodotto:

Machine Condition TesterControlli
effettuati:

Secondo la lista di controlli standard

1. Controllo visivo
2. Campo di misura, SPM: da -9 a 99 dBsv
Risoluzione, SPM: 1 dBsv
3. Campo di misura, VIB: da 0,5 a 99,9 mm/s RMS
Risoluzione, VIB: 0,1 mm/s
4. Campo di misura, TAC: da 10 a 20 000 r.p.m optical
Distanza di misura: max. 0,6 m
Risoluzione, TAC: 1 r.p.m
Precisione, TAC: $\pm$ (1 rev. $\pm 0,1\%$ della lettura)

dBm	dBc	dBm	dBc	dBm	dBc		
75	65	50	40	25	15		
75	66	50	40	26	16		
VIB	TAC	CUFFIA	TEMP	CondI D	COM	Ver. Eprom	Note
OK	/	/	/	/	/	02.03 990922	STG-02

Controllo visivo: ☒ OK
Controllo funzionalità: ☒ OK

Ordinato da: REM

Numero d'ordine: /

Controllato e
approvato,
numero di
serie: 9948014Unità di
controllo: /Numero unità di
controllo: /

La SPM lavora in accordo agli standard ISO 9000.
Il Vostro strumento è stato controllato e calibrato secondo le specifiche SPM. Gli standard SPM fanno riferimento agli standard nazionali del paese di origine e del Bureau International des Poids et Mesures.
I Risultati di misura riportati nel presente certificato sono stati ottenuti applicando la ns. procedura "CTC", con strumento calibratore STG-02, munito di certificato SPM n. 130110102, la cui catena di riferibilità ha inizio dai campioni di prima linea Tektronix TDS320A, Agilent 34401A e Thurlby Thandar TG1010 della Metech AB (laboratorio accreditato 0012 SWEDAC).

Reparto controllo qualità.

Data: 18/07/2013

Firma:

SPM Ing. Mauro Calcina
Instrument s.r.l.

DIVISIONE SERVIZI

60044 FABRIANO (AN)



SPM Instrument AB
www.spminstrument.se

Certificate of Calibration

130110102

2013-01-16

2014-01-16

Mauro Calcina

Gun Eriksson

Stefan Meijer

Sign:

Sign:

Customer

SPM Instrument SRL

Instrument for calibration

STG-02

Serial number: 0144015

Commission

Calibration without measurement data

Reference equipment

<u>Instrument</u>	<u>MIO-id</u>	<u>Next Calibration</u>
Oscilloscope	2178	2015-09
Multimeter	0527	2013-02
Function generator	2170	2013-04
Charge amplifier	517	2013-11

Supporting documents

50174 50175

Status when received

The device was in compliance with specification at all tested points.

Status when shipped

The device was in compliance with specification at all tested points.

Location of calibration

SPM Instrument AB, Sweden

Environment

Temperature $23 \pm 3^{\circ}\text{C}$ and with a humidity at $<75\%$

Traceability

The calibration is performed by equipment which is traceable to SWEDAC accredited laboratory 0012. The uncertainty is according to EA-4/02 and ISO 10012:2003 (specifies generic requirements and provides guidance for the management of measurement processes and metrological confirmation of measuring equipment used to support and demonstrate compliance with metrological requirements)

SPM Instrument AB works according to ISO 9001-2008 standard. Your instrument has been tested and calibrated to meet SPM specifications. SPM standards are traceable to the national standard of the country of origin and to the Bureau International des Poids et Mesures.

SPM Instrument AB Finningevägen 71 Box 504 SE-645 25 Strängnäs Sweden

Tel +46 152 225 00 Fax +46 152 150 75 info@spminstrument.se Vat.no SE556132422801

75009-000



La SPM lavora in accordo agli standard ISO 9000.

Il Vostro strumento è stato controllato e calibrato secondo le specifiche SPM. Gli standard SPM fanno riferimento agli standard nazionali del paese di origine e del Bureau International des Poids et Mesures.

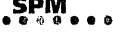
Vi rammentiamo che il Vostro strumento SPM necessiterà di controllo della funzionalità o di eventuale calibrazione entro il...18/07/2014. Precisiamo che questa verifica dovrebbe essere effettuata annualmente in accordo alle disposizioni ISO in materia di certificazione aziendale.

SPM Instrument Srl - Via G. Ceresani, 13 - 60044 Fabriano (AN) tel. 0732 629272 fax 0732 629277

Report ch. fax

Proc. Data	Ora	Tipo	Identificazione	Durata	Pagine	Risultato
371 14/ 4/2008	14:41:47	Invia	0732629277	0:40	1	OK

Copia

 Certificato di calibrazione										
Designazione: _____					Art. n. _____					
Prodotto T30-3					Quantità 1		Data 19/06/2006			
Modalità di controllo: - Controllo visuale - Campo di misurazione, SPM: -9 a 99 dBsv Risoluzione, SPM: 1 dBsv - Campo di misurazione, VIB: 0.5 - 99.9 mm/s RMS Risoluzione, VIB: 0.1 mm/s Precisione, VIB: $\pm (0.2 \text{ mm/s} + 2\% \text{ di lettura})$ - Campo di misurazione, TAC: 10 a 20 000 r.p.m. ottico Distanza di misurazione: max 0.6 m Risoluzione, TAC: 1 r.p.m. Precisione, TAC: $\pm (1 \text{ rev.} + 0.1\% \text{ di lettura})$										
Data		Risultati del controllo, commenti								
		Ordinato da: R.E.M. srl - Patrica (FR) N. d'ordine: verb. Sig. A. Evangelisti Quantità: 1 Controllato e approvato: 1 Numero di serie: 9948014 Anno di fabbricazione: 1999								
Valore di riferimento	dBm	dBc	dBm	dBc	dBm	dBc	VIB	TAC	Cuffia	Note
Valore misurato	75	65	50	40	25	15	ok	ok	/	STG02
La SPM Instrument AB lavora in conformità allo standard ISO 9000. Il Vostro strumento è stato testato e tarato in accordo alle specifiche SPM. Gli standard SPM sono equiparati a quelli della nazione di origine e a quelli dell'Ufficio Internazionale di Pesì e Misure. Data 19/06/2006 Firma 										

	Certificato & Report controllo																			
	Designazione:	N. Art.:																		
	T30 Expert																			
	Prodotto:																			
	Machine Condition Tester																			
Controlli effettuati:	Secondo la lista di controlli standard 1. Controllo visivo 2. Campo di misura, SPM: da -9 a 99 dBsv Risoluzione, SPM: 1 dBsv 3. Campo di misura, VIB: da 0,5 a 99,9 mm/s RMS Risoluzione, VIB: 0,1 mm/s 4. Campo di misura, TAC: da 10 a 20 000 r.p.m optical Distanza di misura: max. 0,6 m Risoluzione, TAC: 1 r.p.m Precisione, TAC: $\pm$ (1 rev. $\pm$ 0,1% della lettura)																			
<table border="1"> <tr> <td>dBm</td><td>dBc</td><td>dBm</td><td>dBc</td><td>dBm</td><td>dBc</td></tr> <tr> <td>75</td><td>65</td><td>50</td><td>40</td><td>25</td><td>15</td></tr> <tr> <td>77</td><td>66</td><td>50</td><td>40</td><td>26</td><td>16</td></tr> </table>			dBm	dBc	dBm	dBc	dBm	dBc	75	65	50	40	25	15	77	66	50	40	26	16
dBm	dBc	dBm	dBc	dBm	dBc															
75	65	50	40	25	15															
77	66	50	40	26	16															
<table border="1"> <tr> <td>VIB</td><td>TAC</td><td>CUFFIA</td><td>TEMP</td><td>CondI D</td><td>COM</td><td>Ver. Eprom</td><td>Note</td></tr> <tr> <td>OK</td><td>OK</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>02.51</td><td>STG-02</td></tr> </table>			VIB	TAC	CUFFIA	TEMP	CondI D	COM	Ver. Eprom	Note	OK	OK	/	/	/	/	02.51	STG-02		
VIB	TAC	CUFFIA	TEMP	CondI D	COM	Ver. Eprom	Note													
OK	OK	/	/	/	/	02.51	STG-02													
Controllo visivo: ☒ OK Controllo funzionalità: ☒ OK																				

Ordinato da: R.E.M. srl

Numero d'ordine:

Controllato e approvato, **9948014**

numero di serie:

Unità di controllo:

Numero unità di controllo:

La SPM lavora in accordo agli standard ISO 9000.

Il Vostro strumento è stato controllato e calibrato secondo le specifiche SPM. Gli standard SPM fanno riferimento agli standard nazionali del paese di origine e del Bureau International des Poids et Mesures. I Risultati di misura riportati nel presente certificato sono stati ottenuti applicando la ns. procedura "CTC", con strumento calibratore STG-02, munito di certificato SPM n. 080122100, la cui catena di riferibilità ha inizio dai campioni di prima linea Tektronix TDS 320 e Agilent 34401A della SAAB Metech (laboratorio accreditato 0012 SWEDAC).

Reparto controllo qualità.

Data: 15/04/2009

Firma:  **SPM Instrument s.r.l.**
 Via Marini delle Foibe Istriane, 74
 60044 FABRIANO (AN)
 C.F e P.IVA 01452550427

	Certificato & Report controllo	
	Designazione:	N. Art.:
	T30 Expert	
	Prodotto:	
Machine Condition Tester		

Controlli effettuati:	Secondo la lista di controlli standard 1. Controllo visivo 2. Campo di misura, SPM: da -9 a 99 dBsv Risoluzione, SPM: 1 dBsv 3. Campo di misura, VIB: da 0,5 a 99,9 mm/s RMS Risoluzione, VIB: 0,1 mm/s 4. Campo di misura, TAC: da 10 a 20 000 r.p.m optical Distanza di misura: max. 0,6 m Risoluzione, TAC: 1 r.p.m Precisione, TAC: $\pm$ (1 rev. $\pm$ 0,1% della lettura)
-----------------------	--

dBm	dBc	dBm	dBc	dBm	dBc
75	65	50	40	25	15
77	66	50	40	26	16

VIB	TAC	CUFFIA	TEMP	CondI D	COM	Ver. Eprom	Note
OK	OK	/	/	/	/	02.51	STG-02

Controllo visivo: ☒ OK
 Controllo funzionalità: ☒ OK

Ordinato da:	R.E.M. srl
Numero d'ordine:	
Controllato e approvato,	9948014
numero di serie:	
Unità di controllo:	
Numero unità di controllo:	

*La SPM lavora in accordo agli standard ISO 9000.
 Il Vostro strumento è stato controllato e calibrato secondo le specifiche SPM. Gli standard SPM fanno riferimento agli standard nazionali del paese di origine e del Bureau International des Poids et Mesures.
 I Risultati di misura riportati nel presente certificato sono stati ottenuti applicando la ns. procedura "CTC", con strumento calibratore STG-02, munito di certificato SPM n. 080122100, la cui catena di riferibilità ha inizio dai campioni di prima linea Tektronix TDS 320 e Agilent 34401A della SAAB Mettech (laboratorio accreditato 0012 SWEDAC).*

Reparto controllo qualità.

Data: 15/04/2008
 Firma: 



Via Marini delle Foibe Istriane, 74
 60044 FABRIANO (AN)
 C.F e P.IVA 01452550427