

TUTTO_MISURE

LA RIVISTA DELLE MISURE E DEL CONTROLLO QUALITÀ

Periodico fondato da Sergio Sartori, organo ufficiale dell'associazione "GMEE" e di "Metrologia & Qualità"

ANNO XXVII

NO. 03

2026

Misure e Testing

Strumenti di crescita e progresso

EDITORIALE

LA CONTINUITÀ DEL RIGORE METROLOGICO

Il valore della riferibilità nell'evoluzione delle misure

IL TEMA

LE ORIGINI DELLA DOSIMETRIA

Il ruolo dell'istituto di Fisica di Milano

ALTRI TEMI

Oltre i Large Language Model

Misura dell'attività radioattiva tramite il metodo Triple-to-Double-Coincidence Ratio

Avionica e sistemi di bordo

Qualità della potenza e metrologia per le reti elettriche

MISURE IN ACUSTICA

La tecnica statistica "bootstrap" applicata alla misura della sonorità ambientale

TESTING E DINTORNI

Prove di immunità: il sistema di diagnostica è immune?

TECNOLOGIE IN CAMPO

Quando misure e test fanno la differenza: casi applicativi e soluzioni di successo

E ANCORA:

Regole decisionali e incertezza: ISO 17025 e ISO 15189 a confronto nel laboratorio di prova e nel laboratorio medico

Dal test al dataset: misure per batterie e supercondensatori affidabili

Asimov e l'IA

Sulle norme armonizzate

La metrologia nella società della comunicazione

La riferibilità del Marchese del Grillo

e tanto altro...

In foto: Generatore ad alta tensione



tuttomisure.org

associazione italiana
gme
gruppo misure
elettriche ed elettroniche



FOCUS

IL LABORATORIO DI ELEMMASTER: DALLA PROVA AL PRODOTTO CERTIFICATO

Dentro il Gruppo Elemaster il laboratorio di prova non è un fornitore esterno ma una business unit di Eletech, Head of International Design Centres, divisione R&D del gruppo Elemaster Group, integrata fianco a fianco con progettazione e produzione. Dispone di una camera semi-anecoica per misurare le emissioni irradiate ed esegue prove di compatibilità elettromagnetica (emissioni e immunità condotte e irradiate), test climatici, vibrazionali, di sicurezza elettrica e collaudo funzionale: lo spettro richiesto per certificare un prodotto elettronico prima che arrivi sul mercato.

I test EMC, climatici, di isolamento, di vibrazione e d'urto svolti all'interno del laboratorio sono accreditati in conformità alla norma internazionale ISO/IEC 17025 e mantiene l'accreditamento rilasciato dall'ente internazionale PJLA (Perry Johnson Laboratory Accreditation): i test eseguiti sono quindi già validi ai fini della certificazione, senza passaggi aggiuntivi verso enti terzi. In settori regolamentati come l'aerospaziale, dove ogni prodotto va testato al massimo livello, e nel medicale, dove i dispositivi seguono iter normativi rigorosi, questo accreditamento è condizione per poter operare.

Il vantaggio principale non è solo la conformità, ma il tempo. Il laboratorio esegue test di pre-compliance già durante la progettazione, non solo a sviluppo concluso: permette di correggere il prodotto in corso d'opera, quando modificare un circuito costa ore di lavoro e non un re-spin di produzione. Ele-

master stima che gestire i test internamente, invece di spedire un'unità a un laboratorio esterno e attendere il risultato, tagli i tempi di prova di circa un terzo, trasformando un ciclo che normalmente dura una settimana in una singola giornata.

La priorità va ai clienti interni del Gruppo, ma il laboratorio è accessibile anche a clienti esterni. Per chi si affida a Elemaster il risultato è un percorso dal primo prototipo al collaudo di serie sotto lo stesso tetto: stessa squadra, stessi strumenti, stesso budget di incertezza di misura. Un vantaggio decisivo in settori come l'avionica, dove testare il 100% dei prodotti è obbligatorio, o il medicale, dove la conformità richiede evidenze documentali rigorose.

CLICCA QUI per visitare il nostro sito web.

