


ZAKRES AKREDYTACJI
LABORATORIUM WZORCUJĄCEGO
SCOPE OF ACCREDITATION FOR CALIBRATION LABORATORY
Nr/No AP 062

wydany przez / issued by
POLSKIE CENTRUM AKREDYTACJI
01-382 Warszawa, ul. Szczotkarska 42

Wydanie/Issue 19 z/of 11.12.2024

 AP 062	Nazwa i adres / Name and address CZAH-POMIAR Sp. z o.o. LABORATORIUM POMIARÓW TEMPERATURY ul. Porcelanowa 25 40-241 Katowice
Działalność prowadzona / Activity conducted w stałej lokalizacji (S) i poza nią (P) / at permanent location (S) and outside of permanent location (P)	Wzorcowanie / Calibration: Numer i nazwa wielkości mierzonej / number and name of measurand ¹⁾ 7.15 elektryczna symulacja wielkości 19.01 temperatura (termometria elektryczna) 19.03 temperatura (termometria radiacyjna)

Wersja strony/Page version: A

¹⁾ Numeracja wielkości mierzonych zgodna z podaną w załączniku nr 1 do dokumentu DAP-04 dostępnym na stronie internetowej www.pca.gov.pl / The numbering of measurand in accordance with the classification given in the Annex to document DAP-04, available at PCA website www.pca.gov.pl

KIEROWNIK DZIAŁU AKREDYTACJI
WZORCOWAŃ

KATARZYNA WIŚNIEWSKA

Niniejszy dokument jest załącznikiem do Certyfikatu Akredytacji Nr AP 062 z dnia 15.01.2020 r.
Cykl akredytacji od 05.01.2024 r. do 25.01.2028 r.
Status akredytacji oraz aktualność zakresu akredytacji można potwierdzić na stronie internetowej PCA www.pca.gov.pl

This document is an annex to accreditation certificate No AP 062 of 15.01.2020
Accreditation cycle from 05.01.2024 to 25.01.2028
The status of accreditation and validity of the scope of accreditation can be confirmed at PCA website www.pca.gov.pl

LABORATORIUM POMIARÓW TEMPERATURY				
ul. Porcelanowa 25, 40-241 Katowice				
Obiekt wzorcowania/pomiaru	Zakres pomiarowy	Niepewność pomiaru dla CMC	Miejsce dział.	Metoda pomiarowa
Elektryczna symulacja wielkości				
Temperatura Wskaźniki (mierniki) temperatury współpracujące z czujnikami termoelektrycznymi	-270 °C do 1820 °C	0,7 °C	S, P	Procedury wewnętrzne PT-19.01/5 PT-19.01/6 w oparciu o EURAMET cg-11 v.2.0
Wskaźniki (mierniki) temperatury współpracujące z czujnikami rezystancyjnymi	-200 °C do 850 °C	0,7 °C		
Temperatura Symulatory temperatury współpracujące z czujnikami termoelektrycznymi	-270 °C do 1820 °C	0,7 °C	S	Procedura wewnętrzna PT-19.01/5 w oparciu o EURAMET cg-11 v.2.0
Symulatory temperatury współpracujące z czujnikami rezystancyjnymi	-200 °C do 850 °C	0,7 °C		
Temperatura (termometria elektryczna)				
Czujniki termoelektryczne z metali nieszlachetnych (typu J, T, K, E, N)	0 °C do 1200 °C 1200 °C do 1260 °C	1,1 °C 1,4 °C	S	Procedura wewnętrzna PT-19.01/2 w oparciu o EURAMET cg-8 v.3.1
Czujniki termoelektryczne z metali szlachetnych (S, R, B)	Zn (419,527) °C Al (660,323) °C Cu (1084,62) °C	0,19 °C 0,19 °C 0,23 °C	S	Procedura wewnętrzna PT-19.01/14 W punktach stałych MST-90: w punkcie krzepnięcia cynku, w punkcie krzepnięcia aluminium, w punkcie krzepnięcia miedzi
Czujniki termoelektryczne z metali szlachetnych (S, R, B)	Au (1064,18) °C	0,45 °C	S	Procedura wewnętrzna PT-19.01/14 Metoda drutowa W punkcie topnienia złota
Czujniki termoelektryczne z metali szlachetnych (S, R, B)	Pd (1553,5) °C	1,60 °C	S	Procedura wewnętrzna PT-19.01/14 Metoda drutowa W punkcie topnienia palladu
Czujniki termoelektryczne z metali szlachetnych typu S i R	0 °C do 1085 °C 1085 °C do 1200 °C 1200 °C do 1300 °C 1300 °C do 1500 °C	0,6 °C 1,0 °C 1,3 °C 1,8 °C	S	Procedura wewnętrzna PT-19.01/1 w oparciu o EURAMET cg-8 v.3.1
typu B	400 °C do 1085 °C 1085 °C do 1500 °C	1,0 °C 1,8 °C		
Przemysłowe czujniki termometrów rezystancyjnych	-40 °C do 0 °C 0 °C do 300 °C 300 °C do 550 °C	0,03 °C 0,11 °C 0,22 °C	S	Procedura wewnętrzna PT-19.01/7 w oparciu o DKD-R 5-1 (09/2018)
Termometry elektryczne (w tym elektroniczne)	-20 °C do 100 °C 100 °C do 650 °C 650 °C do 1200 °C 1200 °C do 1500 °C 50 °C do 650 °C	0,2 °C 0,6 °C 1,2 °C 2,0 °C 0,6 °C	S P	Procedury wewnętrzne PT-19.01/3 PT-19.01/4 w oparciu o EURAMET cg-8 v.3.1 oraz DKD-R 5-1 (09/2018)

Wersja strony: A

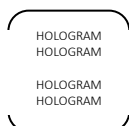
Obiekt wzorcowania/pomiaru	Zakres pomiarowy	Niepewność pomiaru dla CMC	Miejsce dział.	Metoda pomiarowa
Wzorcowe platynowe czujniki (SPRT) termometrów rezystancyjnych- długie	Hg (-38,8344) °C H ₂ O (0,01) °C Ga (29,7646) °C Sn (231,928) °C Zn (419,527) °C Al (660,323) °C	1,2 mK 1,0 mK 1,5 mK 1,6 mK 1,8 mK 4,4 mK	S	Procedura wewnętrzna PT-19.01/15 W punktach stałych MST-90: w punkcie potrójnym rtęci, w punkcie potrójnym wody, w punkcie topnienia galu, w punkcie krzepnięcia cyny, w punkcie krzepnięcia cynku, w punkcie krzepnięcia aluminium
Temperatura (termometria radiacyjna)				
Pirometry (w tym pirometry radiacyjne i fotoelektryczne, kamery termowizyjne i skanery liniowe)	-18 °C do 100 °C 100 °C do 200 °C 200 °C do 300 °C 300 °C do 500 °C 500 °C do 1700 °C	1,1 °C 2,6 °C 3,1 °C 4,0 °C 3,0 °C	S	Procedura wewnętrzna PT-19.03/1 w oparciu o MSL Technical Guide 22 v.3 oraz VDI/VDE 3511 Part 4.4

Wersja strony: A

Niepewność pomiaru dla CMC stanowi niepewność rozszerzoną przy prawdopodobieństwie rozszerzenia ok. 95 % i jest wyrażona w jednostkach wielkości mierzonej.

Wykaz zmian Zakresu Akredytacji Nr AP 062

Status zmian: wersja pierwotna – A



Zatwierdzam status zmian

**KIEROWNIK DZIAŁU AKREDYTACJI
WZORCOWAŃ**

KATARZYNA WIŚNIEWSKA
dnia: 11.12.2024 r.