

**ZAKRES AKREDYTACJI
LABORATORIUM WZORCUJĄCEGO
SCOPE OF ACCREDITATION FOR CALIBRATION LABORATORY
Nr/No AP 099**

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

Wydanie/Issue 20 z/of 15.12.2025

 AP 099	Nazwa i adres / Name and address BIURO TECHNICZNE HAŁAT PRZEDSIĘBIORSTWO USŁUGOWO-HANDLOWE IWONA HAŁAT-CZAJKOWSKA LABORATORIUM WZORCUJĄCE BTH ul. Tadeusza Wolfa 19a 34-120 Andrychów
Działalność prowadzona / Activity conducted poza stałą lokalizacją (P) / outside of permanent location (P)	Wzorcowanie / Calibration: Numer i nazwa wielkości mierzonej / number and name of measurand^{*)} 6.04 długość (pomiaru współrzędnościowe)

Wersja strony/Page version: A

^{*)} 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 099 z dnia 28.02.2022 r.
Cykl akredytacji od 08.02.2023 r. do 19.02.2027 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 099 of 28.02.2022
Accreditation cycle from 08.02.2023 to 19.02.2027
The status of accreditation and validity of the scope of accreditation can be confirmed at PCA website www.pca.gov.pl

Laboratorium Wzorcujące BTH ul. Tadeusza Wolfa 19a, 34-120 Andrychów				
Obiekt wzorcowania/pomiaru	Zakres pomiarowy	Niepewność pomiaru dla CMC	Miejsce dział.	Metoda pomiarowa
Długość (pomiar współrzędnościowe)				
Współrzędnościowe maszyny pomiarowe z głowicą pomiarową stykową (z nieruchomym stołem z korekcją temperaturową) sterowane numerycznie CNC	25 mm do 1370 mm 1371 mm do 2900 mm	$Q[0,08; 1,47 \cdot L] \mu m$ $Q[0,21; 1,51 \cdot L] \mu m$ L – wielkość mierzona (m)	P	Procedura wewnętrzna IT 7.4 w oparciu o PN-EN ISO 10360-2:2010 przy zastosowaniu płytek wzorcowych
Współrzędnościowe maszyny pomiarowe z głowicą pomiarową stykową (z nieruchomym stołem bez korekcji temperaturowej) sterowane numerycznie CNC	25 mm do 1370 mm 1371 mm do 2900 mm	$Q[0,12; 2,23 \cdot L] \mu m$ $Q[0,30; 2,33 \cdot L] \mu m$ L – wielkość mierzona (m)		
Głowice pomiarowe stykowe impulsowe na maszynach pomiarowych sterowanych numerycznie CNC	25 mm	0,3 μm		Procedura wewnętrzna IT 7.4 w oparciu o PN-EN ISO 10360-5:2020 przy zastosowaniu kuli badawczej
Głowice pomiarowe stykowe skaningowe na maszynach pomiarowych sterowanych numerycznie CNC	25 mm	0,4 μm		Procedura wewnętrzna IT 7.4 w oparciu o PN-EN ISO 10360-5:2020 przy zastosowaniu kuli badawczej
Współrzędnościowe maszyny pomiarowe manualne z głowicą pomiarową stykową (bez korekcji temperaturowej)	25 mm do 1370 mm	$Q[0,91; 3,20 \cdot L] \mu m$ L – wielkość mierzona (m)		Procedura wewnętrzna IT 7.4 w oparciu o PN-EN ISO 10360-2:2010 przy zastosowaniu płytek wzorcowych
Głowice pomiarowe stykowe impulsowe na maszynach pomiarowych manualnych	25 mm	0,7 μm		Procedura wewnętrzna IT 7.4 w oparciu o PN-EN ISO 10360-5:2020 przy zastosowaniu kuli badawczej

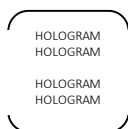
Wersja strony: A

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

Wartość niepewności pomiaru dla CMC wyrażona w postaci równania $Q[a; b]$ oznacza pierwiastek sumy kwadratów wyrazów w nawiasach: $Q[a; b] = (a^2 + b^2)^{1/2}$.

Wykaz zmian Zakresu Akredytacji Nr AP 099

Status zmian: wersja pierwotna – A



Zatwierdzam status zmian

**KIEROWNIK DZIAŁU AKREDYTACJI
WZORCOWAŃ**

KATARZYNA WIŚNIEWSKA
dnia: 15.12.2025 r.