

Organismo accreditato
Accredited body

CRIOCLIMA s.r.l.
Via Pavia, 28
20835 MUGGIO' (MB) - Italia
www.crioclima.it



DT0306T/003

Riferimento
Contact

Simone NAVA

Tel.: +39 039 792183
E-mail: laboratorio@crioclima.it

Tabella allegata al Certificato di
Accreditamento
Annex to the Accreditation Certificate

306T Rev. 03

UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018

Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura

Attività oggetto di accreditamento
Accredited activities

<p>Temperatura</p> <ul style="list-style-type: none">- Catene termometriche (indicatori e trasmettitori) (STE-04)- Misuratori e termometri per la misura di temperatura dell'aria (STE-08) <p>Umidità</p> <ul style="list-style-type: none">- Misuratori (SHU-01)	<p>Via Pavia, 28 20835 MUGGIO' (MB) Italia</p>	A
<p>Temperatura</p> <ul style="list-style-type: none">- Ambienti termostatici e climatici (misura di temperatura) (STE-10) <p>Umidità</p> <ul style="list-style-type: none">- Generatori dinamici (SHU-02)	<p>In esterno, presso Cliente</p>	EXT

L'incertezza di misura riportata nelle seguenti tabelle è da intendersi come incertezza estesa ottenuta moltiplicando l'incertezza tipo per il fattore di copertura *k* corrispondente ad un livello di fiducia di circa il 95%. Eventuali deviazioni sono puntualmente indicate.

ACCREDIA

Dipartimento
Laboratori di taratura

SEDE LEGALE
Via Guglielmo Saliceto, 7/9
00161 Roma
T +39 06 8440991
F +39 06 8841199
accredia.it / info@accredia.it
C.F. / P. IVA 10566361001

SEDE OPERATIVA
Strada delle Cacce, 91
10135 Torino
T +39 011 328461
F +39 011 3284630
segreteriaidt@accredia.it

SEDE AMMINISTRATIVA
Via Tonale, 26
20125 Milano
T +39 02 2100961
F +39 02 21009637
milano@accredia.it

Settore / Calibration field		(STE-04) Catene termometriche (indicatori e trasmettitori)					Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura ⁽¹⁾ Measurement range	Incertezza ⁽²⁾ Uncertainty				
				u_1	u_2			
Indicatori di temperatura con termocoppie a metallo nobile	Temperatura	n.a.	da -90 °C a 0 °C	0,17 °C	u_{ris}	Metodo interno. Taratura per confronto con strumento di riferimento in mezzo comparatore in liquido	A	
			da 0 °C a +200 °C	0,12 °C	u_{ris}			
			da 200 °C a 250 °C (◇)	0,095 °C	u_{ris}			
Indicatori di temperatura con termocoppie a metallo base		n.a.	-196 °C	0,21 °C	u_{ris}	Metodo interno. Taratura per confronto con strumento di riferimento in bagno di azoto liquido		
			da -90 °C a +200 °C	0,075 °C	u_{ris}	Metodo interno. Taratura per confronto con strumento di riferimento in mezzo comparatore in liquido		
			da 200 °C a 250 °C (◇)	0,12 °C	u_{ris}			
Indicatori di temperatura con termistori		n.a.	da -75 °C a +250 °C (◇)	0,03 °C	u_{ris}	Metodo interno. Taratura per confronto con strumento di riferimento in mezzo comparatore in liquido		

(continua)

¹ Estremo superiore escluso, fanno eccezione i casi indicati con (◇).

² Il valore di incertezza di misura si ottiene sommando in quadratura i valori indicati delle due componenti ($2\sqrt{u_1^2 + u_2^2}$), dove con u_{ris} si indica l'incertezza tipo dovuta alla risoluzione dello strumento in taratura espressa in °C.

(Continua) Area metrologica "Temperatura" – Settore "Catene termometriche (indicatori e trasmettitori)" (STE-04)

Strumento <i>Instrument</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura ⁽³⁾ <i>Measurement range</i>	Incertezza ⁽⁴⁾ <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
				<i>u₁</i>	<i>u₂</i>		
<i>(continua)</i>							
Indicatori di temperatura con sensori al platino	Temperatura	n.a.	-196 °C	0,025 °C	<i>u_{ris}</i>	Metodo interno. Taratura per confronto con strumento di riferimento in bagno di azoto liquido	A
			da -90 °C a +250 °C (0 °C escluso) (◇)	0,025 °C	<i>u_{ris}</i>	Metodo interno. Taratura per confronto con strumento di riferimento in mezzo comparatore in liquido	
			0 °C	0,01 °C	<i>u_{ris}</i>	Metodo interno. Taratura per confronto con campione di riferimento in bagno di ghiaccio fondente	

³ Estremo superiore escluso, fanno eccezione i casi indicati con (◇).

⁴ Il valore di incertezza di misura si ottiene sommando in quadratura i valori indicati delle due componenti ($2\sqrt{u_1^2 + u_2^2}$), dove con *u_{ris}* si indica l'incertezza tipo dovuta alla risoluzione dello strumento in taratura espressa in °C.

(Continua) Area metrologica "Temperatura"

Settore / Calibration field (STE-08) Misuratori e termometri per la misura della temperatura dell'aria							
Strumento <i>Instrument</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza ⁽⁵⁾ <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
				<i>u₁</i>	<i>u₂</i>		
Misuratori con termocoppie a metallo base o a metallo nobile	Temperatura	non controllata	da -70 °C a -50 °C	0,37 °C	<i>u_{ris}</i>	Metodo interno. Taratura per confronto in mezzo comparatore in aria	A
			da -50 °C a -5 °C	0,31 °C	<i>u_{ris}</i>		
		UR = 50%	da -5 °C a 15 °C	0,23 °C	<i>u_{ris}</i>		
			da 15 °C a 35 °C	0,21 °C	<i>u_{ris}</i>		
			da 35 °C a 70 °C	0,30 °C	<i>u_{ris}</i>		
			da 70 °C a 90 °C	0,49 °C	<i>u_{ris}</i>		
		non controllata	da 90 °C a 125 °C	0,53 °C	<i>u_{ris}</i>		
			da 125 °C a 150 °C	0,67 °C	<i>u_{ris}</i>		
			da 150 °C a 170 °C	0,77 °C	<i>u_{ris}</i>		
			da 170 °C a 180 °C	0,99 °C	<i>u_{ris}</i>		

(continua)

⁵ L'incertezza estesa di misura è ottenuta combinando le componenti u_1 e u_2 indicate in tabella con la formula: $(2\sqrt{u_1^2 + u_2^2})$ °C ed è espressa con 2 cifre significative. Con u_{ris} si indica l'incertezza tipo dovuta alla risoluzione dello strumento in taratura espressa in °C.

(Continua) Area metrologica "Temperatura" – Settore "Misuratori e termometri per la misura della temperatura dell'aria" (STE-08)

Strumento <i>Instrument</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza ⁽⁶⁾ <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
				<i>u₁</i>	<i>u₂</i>		
<i>(continua)</i>							
Misuratori con termistori o sensori al platino	Temperatura	non controllata	da -70 °C a -50 °C	0,33 °C	<i>u_{ris}</i>	Metodo interno. Taratura per confronto in mezzo comparatore in aria	A
			da -50 °C a -5 °C	0,27 °C	<i>u_{ris}</i>		
		UR = 50%	da -5 °C a +15 °C	0,17 °C	<i>u_{ris}</i>		
			da 15 °C a 35 °C	0,14 °C	<i>u_{ris}</i>		
			da 35 °C a 70 °C	0,25 °C	<i>u_{ris}</i>		
			da 70 °C a 90 °C	0,47 °C	<i>u_{ris}</i>		
		non controllata	da 90 °C a 125 °C	0,51 °C	<i>u_{ris}</i>		
			da 125 °C a 150 °C	0,65 °C	<i>u_{ris}</i>		
			da 150 °C a 170 °C	0,76 °C	<i>u_{ris}</i>		
			da 170 °C a 180 °C	0,98 °C	<i>u_{ris}</i>		

⁶ L'incertezza estesa di misura è ottenuta combinando le componenti u_1 e u_2 indicate in tabella con la formula: $(2\sqrt{u_1^2 + u_2^2})$ °C ed è espressa con 2 cifre significative. Con u_{ris} si indica l'incertezza tipo dovuta alla risoluzione dello strumento in taratura espressa in °C.

(Continua) Area metrologica "Temperatura"

Settore / Calibration field (STE-10) Ambienti termostatici e climatici (misura di temperatura)							
Strumento <i>Instrument</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza ⁽⁷⁾ <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
				<i>u₁</i>	<i>u₂</i>		
Ambienti termostatici Camere termostatiche Camere climatiche Locali climatizzati/termostatati Frigoriferi/freezer Incubatori Autoclavi Muffole	Temperatura	Temperatura ambiente: da 5 °C a 40 °C Umidità relativa ambiente: da 10 %UR a 85 %UR	da -90 °C a +250 °C	0,1 °C	<i>u_{UUT}</i>	Metodo interno. Taratura per confronto con campioni di riferimento	EXT

⁷ L'incertezza estesa di misura si ottiene sommando in quadratura i valori indicati delle due componenti ($2\sqrt{u_1^2 + u_2^2}$), dove con *u_{UUT}* si indica l'incertezza tipo dovuta all'ambiente sottoposto a taratura, espressa in °C.

Settore / Calibration field		(SHU-01) Misuratori					
Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza Uncertainty		Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
				U_1	U_2		
Igrometri e termoigrometri elettrici	Umidità relativa	Temperatura dell'aria	da -5 °C a +1 °C	da 10 %UR a 85 %UR	da 0,25 %UR a 1,2 %UR	U_{ris}	Metodo interno. Taratura per confronto in mezzo comparatore
			da 1 °C a 5 °C	da 10 %UR a 95 %UR	da 0,25 %UR a 1,2 %UR		
			da 5 °C a 15 °C	da 5 %UR a 95 %UR	da 0,2 %UR a 1,1 %UR		
			da 15 °C a 90 °C	da 5 %UR a 98 %UR	da 0,2 %UR a 1 %UR		
Igrometri e termoigrometri meccanici	Umidità relativa	Temperatura dell'aria	da -5 °C a +1 °C	da 10 %UR a 85 %UR	da 1 %UR a 1,6 %UR	U_{ris}	Metodo interno. Taratura per confronto in mezzo comparatore
			da 1 °C a 5 °C	da 10 %UR a 95 %UR	da 1 %UR a 1,6 %UR		
			da 5 °C a 15 °C	da 5 %UR a 95 %UR	da 1 %UR a 1,5 %UR		
			da 15 °C a 90 °C	da 5 %UR a 98 %UR	da 1 %UR a 1,4 %UR		

A

⁸ L'incertezza estesa di misura è ottenuta combinando le componenti u_1 e u_2 indicate in tabella con la formula: $(2\sqrt{u_1^2 + u_2^2})$ ed è espressa con 2 cifre significative. Con U_{ris} si indica l'incertezza tipo dovuta alla risoluzione dello strumento in taratura espressa in %UR.

(Continua) Area metrologica "Umidità relativa"

Settore / Calibration field (SHU-02) Generatori dinamici							
Strumento <i>Instrument</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza <i>Uncertainty</i> (9)		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
				u_1	u_2		
Ambienti climatici Camere climatiche Locali climatizzati/termostatati Apparecchiature climatizzate	Umidità relativa	Temperatura dell'aria: da 0 °C a 90 °C	da 5 %UR a 98 %UR	da		Metodo interno. Taratura per confronto con campione di riferimento	EXT
		Temperatura di rugiada/brina: da -30 °C a +90 °C		0,2 %UR	u_{UUT}		
		Temperatura ambiente: da 5 °C a 40 °C		a			
		Umidità relativa ambiente: da 10 %UR a 85 %UR		1,9 %UR	u_{UUT}		

Fine della tabella / End of annex

⁹ Il valore di incertezza di misura si ottiene sommando in quadratura i valori indicati delle due componenti ($2\sqrt{u_1^2 + u_2^2}$), dove con u_{UUT} si indica l'incertezza tipo dovuta all'ambiente sottoposto a taratura, espressa in %UR.