



Signatář EA MLA
Český institut pro akreditaci, o.p.s.
Hájkova 2747/22, Žižkov, 130 00 Praha 3

vydává

v souladu s § 16 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů,
ve znění pozdějších předpisů

OSVĚDČENÍ O AKREDITACI

č. 11/2026

UNIMETRA, spol. s r.o.
se sídlem Těšínská 773/396, Radvanice, 716 00 Ostrava
IČO 47669098

pro kalibrační laboratoř č. **2310**
Odd. Kalibrační laboratoř

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace v oborech délka, rovinný úhel, hmotnost, moment síly, teplota a vlhkost, vymezené přílohou tohoto osvědčení.

Toto osvědčení je dokladem o udělení akreditace na základě posouzení splnění akreditačních požadavků podle

ČSN EN ISO/IEC 17025:2018

Subjekt posuzování shody je při své činnosti oprávněn odkazovat se na toto osvědčení v rozsahu udělené akreditace po dobu její platnosti, pokud nebude akreditace pozastavena, a je povinen plnit stanovené akreditační požadavky v souladu s příslušnými předpisy vztahujícími se k činnosti akreditovaného subjektu posuzování shody.

Toto osvědčení o akreditaci nahrazuje v plném rozsahu osvědčení č.: 425/2023 zde dne 10. 8. 2023, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **7. 1. 2031**

V Praze dne 7. 1. 2026



Ing. Jan Velíšek
ředitel odboru zkušebních
a kalibračních laboratoří
Český institut pro akreditaci, o.p.s.

Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

UNIMETRA, spol. s r.o.
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava - Radvanice

CMC pro obor měřené veličiny: Délka

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Třmenové mikrometry Pasametry	0 mm	až	1000 mm		do 200 mm	(9·L + 1,5) μm (3,5·L + 0,7) μm	Měření pomocí koncových měrek	PP-11.01	
2	Koncové měrky	-5 mm	až	5 mm						
		0,5 mm	až	100 mm			(1,5·L + 0,15) μm	Porovnání s koncovými měrkami na komparačním přístroji	PP-11.02	
		125 mm	až	500 mm			(2·L + 0,16) μm	Porovnání s koncovými měrkami na délkoměru		
3	Posuvná měřidla Měřicí výškoměry	0 mm	až	1000 mm			(5·L + 15) μm (8·L + 0,7) μm	Měření pomocí koncových měrek	PP-11.05	
4	Čárková měřidla	0 mm	až	1000 mm			(15·L + 20) μm	Porovnání s etalonovou stupnicí	PP-11.06	
		1000 mm	až	10000 mm			(16·L + 28) μm			
		0 mm	až	10000 mm			(10·L + 20) μm	Měření laserovým interferometrem		
	Měřítka přenosných mikroskopů	0 mm	až	20 mm			4,5 μm	Měření na 3D mikroskopu		
	Měřicí pásma	0 m	až	20 m			(20·L + 20) μm	Měření laserovým interferometrem		
		20 m	až	100 m			(21·L + 30) μm	Porovnání s etalonovou stupnicí		
	Svinovací metry - digitální	0 m	až	5 m			(2·L + 120) μm	Měření pomocí koncových měrek		
	Laserové dálkoměry	0 m	až	20 m			0,4 mm	Porovnání s etalonovou stupnicí		
5	Mikrometrické odpichy, nástavky	0 mm	až	1000 mm			(9·L + 1,5) μm	Měření na délkoměru	PP-11.09	
		1000 mm	až	3000 mm			(9,5·L + 2) μm			
	Mikrometrické hlavice	0 mm	až	50 mm			(3·L + 1,2) μm			
	Dutinové mikrometry	0 mm	až	300 mm			(6·L + 1,5) μm	Měření pomocí nástavných kroužků		
	Mikrometrické hloubkoměry	0 mm	až	300 mm			(8·L + 2) μm	Měření pomocí koncových měrek		
6	Svarové měrky	0 mm	až	100 mm			20 μm	Měření pomocí koncových měrek	PP-11.12	

Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

UNIMETRA, spol. s r.o.
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava - Radvanice

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
7	Spároměrky	0 mm	až	10 mm			(20·L + 0,6) μm	Měření na délkoměru	PP-11.13	
	Nástavné měrky pro ultrazvukové přístroje	0 mm	až	250 mm			(8·L + 1) μm			
	Klínky na spáry	0 mm	až	30 mm			15 μm	Měření snímačem délky		
8	Číselníkové úchylkoměry	0 mm	až	100 mm			(4·L + 0,5) μm	Měření na přístroji pro číselníkové úchylkoměry	PP-11.14	
9	Kalibrační fólie	0 mm	až	20 mm			(70·L + 0,5) μm	Měření na délkoměru	PP-11.15	
10	Přístroje na měření tloušťky vrstvy	0 mm	až	1,5 mm			1,3 μm	Měření pomocí kalibračních fólií a etalonů tloušťky vrstvy	PP-11.16	
11	Kalibry válečkové, ploché a drážkové	0 mm	až	300 mm			(5·L + 0,7) μm	Měření na délkoměru	PP-11.17	
	Koule	0 mm	až	50 mm			(5·L + 0,7) μm			
	Pevné odpichy, kontrolní tyče	0 mm	až	1000 mm			(9·L + 1) μm			
		1000 mm	až	3000 mm			(10·L + 1,5) μm			
	Měřicí drátky	0,17 mm	až	6,35 mm			0,5 μm			
12	Etalony tloušťky vrstvy	0 mm	až	0,5 mm			(0,01·l + 2,3) μm	Měření přístrojem na měření tloušťky vrstvy	PP-11.18	
		0,5 mm	až	1,5 mm			8,5 μm			

Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

UNIMETRA, spol. s r.o.
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava - Radvanice

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
13	Tloušťkoměry s číselníkovým úchylkoměrem	0 mm	až	100 mm			1,5 μm	Měření pomocí koncových měrek	PP-11.22	
	Úchylkoměry s měřicími rameny pro vnější měření	0 mm	až	300 mm			(10·L + 1,5) μm			
	Úchylkoměry s měřicími rameny pro vnitřní měření	0 mm	až	300 mm			(7·L + 1) μm	Měření pomocí nastavných kroužků a koncových měrek		
	Dutinoměry s číselníkovým úchylkoměrem	0 mm	až	300 mm			2 μm	Měření na přístroji pro číselníkové úchylkoměry		
	Hloubkoměry s číselníkovým úchylkoměrem	0 mm	až	150 mm			(8·L + 2) μm	Měření pomocí koncových měrek		
14	Snímače délky	0 mm	až	100 mm			(4·L + 0,45) μm	Měření na délkoměru	PP-11.23	
15	Odvalovací měřidla délky	0 m	až	250 m			(0,003·L + 0,13) m	Měření pomocí měřicího pásma	PP-11.29	
16	Mezní a nastavné kroužky	1 mm	až	300 mm			(4·L + 0,7) μm	Porovnání na délkoměru s nastavným kroužkem	PP-11.31	
	Třmenové kalibry	1 mm	až	300 mm			(4·L + 0,7) μm			
17	Ultrazvukové tloušťkoměry	0 mm	až	200 mm			10 μm	Měření pomocí ultrazvukových měrek	PP-11.32	
18	Závitové kalibry – trny, válcové a kuželové	0 mm	až	300 mm			(5,5·L + 3) μm	Měření na délkoměru, mikroskopu a měřicím výškoměru	PP-11.33	
19	Závitové kalibry – kroužky, válcové a kuželové	2 mm	až	16 mm			(5,5·L + 3) μm	Porovnání se závitovým porovnávacím trnem opotřebení	PP-11.34	
		3,5 mm	až	300 mm			(2·L + 3,3) μm	Porovnání na délkoměru s nastavným kroužkem		
20	Přímost / Pravítka	-1 mm	až	1 mm		délka do 1000 mm 1000 mm až 2000 mm	(3·L + 3,5) μm (6·L + 5) μm	Měření pomocí koncových měrek od etalonové roviny	PP-11.45	
	Přímost / Kontrolní latě	-5 mm	až	5 mm		délka do 4000 mm	40 μm			

Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

UNIMETRA, spol. s r.o.
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava - Radvanice

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
21*	Měřicí mikroskopy, profilprojektory	0 mm	až	300 mm			2 μm	Měření pomocí skleněného měřítka	PP-11.48	
22	Délkoměry	0 mm	až	500 mm			(3·L + 0,15) μm	Měření pomocí koncových měrek	PP-11.58	
23	Šablony, měřicí klínky, stupnice, speciální kalibry, speciální měřky, speciální měřidla a přípravky	0 mm	až	160 mm			(5·L + 4,5) μm	Měření na 3D mikroskopu	PP-11.59	
24*	Délkoměry, měřicí mikroskopy a profilprojektory, odměřovací systémy, souřadnicové měřicí stroje, čárkové stupnice Přímost / Příměrná pravítka a hranoly Rovinnost / Příměrné desky	0 mm	až	40 m			(1·L + 0,1) μm (1,6·M + 0,1) μm (1,6·M + 0,1) μm	Měření laserovým interferometrem	PP-11.50	
25*	Přístroje na kalibraci koncových měrek (komparátory)	-10 μm	až	10 μm		délka do 100 mm	0,04 μm	Měření pomocí koncových měrek	PP-11.57	
26	Odchylka kolmosti / Úhelníky	-10 mm	až	10 mm		délka do 630 mm 630 mm až 1000 mm 1000 mm až 2000 mm	(10·H + 5) μm 35 μm 75 μm	Měření pomocí koncových měrek a etalonu kolmosti	PP-11.04	
27	Úhlové normály, válce kolmosti, sinusová pravítka, prizmatické podložky, šablony, speciální kalibry, speciální měřidla a přípravky, trny, kroužky, třmeny, příměrné desky, pravítka	0 mm	až	1500 mm			(4,3·L + 1) μm	Měření na 3D souřadnicovém měřicím stroji	PP-11.52	

Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

UNIMETRA, spol. s r.o.
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava - Radvanice

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Praco- viště
		min	jedn.	max	jedn.					
28*	Dotykové přístroje na měření drsnosti – drsnoměry	0,1 μm	až	800 μm			3,6 %	Měření pomocí etalonových destiček drsnosti	PP-11.49	
	Etalony a vzorkovnice drsnosti	0,1 μm	až	800 μm			0,07 μm	Dotykové měření drsnoměrem		

¹ V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou.

² Rozšířená nejistota měření je v souladu s ILAC-P14 a EA-4/02 M součástí CMC a je nejnižší hodnotou příslušné nejistoty. Pokud není uvedeno jinak, její pravděpodobnost pokrytí je cca 95 %. Hodnoty nejistoty uvedené bez jednotky jsou relativní vůči měřené hodnotě, pokud není uvedeno jinak. Hodnota nejistoty zde uvedená vychází z nejlepších podmínek laboratoří dosažitelných; hodnota nejistoty konkrétní kalibrace může být vyšší v závislosti na podmínkách takové kalibrace. Pro totožné krajní hodnoty navazujících rozsahů platí vždy nižší hodnota nejistoty.

³ U datovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používají pouze tyto konkrétní postupy. U nedatovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používá nejnovější vydání uvedeného postupu (včetně všech změn).

L – měřená délka [m], l – měřená tloušťka [m], M – největší délkový rozměr [m], H – délka ramene [m]

Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

UNIMETRA, spol. s r.o.
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava - Radvanice

CMC pro obor měřené veličiny: Rovinný úhel

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Úhloměry	0°	až	360°			2′	Měření pomocí úhlových měrek	PP-11.07	
2	Libely strojní a elektronické	-2 mm/m	až	2 mm/m			4 μm/m	Měření na generátoru malých úhlů	PP-11.37	
		-20 mm/m	až	20 mm/m			8 μm/m	Měření pomocí sinusového pravítka a koncových měrek		
	Libely stavební	-2 mm/m	až	2 mm/m		délka do 2 m	0,18 mm/m	Měření mikroskopem vůči vodorovné rovině		
	Sklonoměry	-90 °	až	90 °			9′′			

¹ V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou.

² Rozšířená nejistota měření je v souladu s ILAC-P14 a EA-4/02 M součástí CMC a je nejnižší hodnotou příslušné nejistoty. Pokud není uvedeno jinak, její pravděpodobnost pokrytí je cca 95 %. Hodnoty nejistoty uvedené bez jednotky jsou relativní vůči měřené hodnotě, pokud není uvedeno jinak. Hodnota nejistoty zde uvedená vychází z nejlepších podmínek laboratoří dosažitelných; hodnota nejistoty konkrétní kalibrace může být vyšší v závislosti na podmínkách takové kalibrace. Pro totožné krajní hodnoty navazujících rozsahů platí vždy nižší hodnota nejistoty.

³ U datovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používají pouze tyto konkrétní postupy. U nedatovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používá nejnovější vydání uvedeného postupu (včetně všech změn).

Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

UNIMETRA, spol. s r.o.
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava - Radvanice

CMC pro obor měřené veličiny: Hmotnost

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Praco- viště
		min	jedn.	max	jedn.					
1 *	Váhy elektronické a mechanické s neautomatickou činností	1 mg	až	20 kg		Závaží E2, F1 F1, M1	$5 \cdot 10^{-6} + 5 \mu\text{g}$ $5 \cdot 10^{-5}$	Porovnávací měření s etalonovými závažími	PP-11.75	

¹ V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou.

² Rozšířená nejistota měření je v souladu s ILAC-P14 a EA-4/02 M součástí CMC a je nejnížší hodnotou příslušné nejistoty. Pokud není uvedeno jinak, její pravděpodobnost pokrytí je cca 95 %. Hodnoty nejistoty uvedené bez jednotky jsou relativní vůči měřené hodnotě, pokud není uvedeno jinak. Hodnota nejistoty zde uvedená vychází z nejlepších podmínek laboratoří dosažitelných; hodnota nejistoty konkrétní kalibrace může být vyšší v závislosti na podmínkách takové kalibrace. Pro totožné krajní hodnoty navazujících rozsahů platí vždy nižší hodnota nejistoty.

³ U datovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používají pouze tyto konkrétní postupy. U nedatovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používá nejnovější vydání uvedeného postupu (včetně všech změn).

Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření je uvedena bez započítání vlivu kalibrovaného měřidla.

Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

UNIMETRA, spol. s r.o.
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava - Radvanice

CMC pro obor měřené veličiny: Moment síly

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Praco- viště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Momentové klíče a šroubováky	0,1 Nm	až	0,5 Nm			1 % 0,5 %	Měření snímačem momentu síly	PP-11.70	

¹ V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou.

² Rozšířená nejistota měření je v souladu s ILAC-P14 a EA-4/02 M součástí CMC a je nejnížší hodnotou příslušné nejistoty. Pokud není uvedeno jinak, její pravděpodobnost pokrytí je cca 95 %. Hodnoty nejistoty uvedené bez jednotky jsou relativní vůči měřené hodnotě, pokud není uvedeno jinak. Hodnota nejistoty zde uvedená vychází z nejlepších podmínek laboratoří dosažitelných; hodnota nejistoty konkrétní kalibrace může být vyšší v závislosti na podmínkách takové kalibrace. Pro totožné krajní hodnoty navazujících rozsahů platí vždy nižší hodnota nejistoty.

³ U datovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používají pouze tyto konkrétní postupy. U nedatovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používá nejnovější vydání uvedeného postupu (včetně všech změn).

Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

UNIMETRA, spol. s r.o.
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava - Radvanice

CMC pro obor měřené veličiny: Teplota

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Přímo ukazující elektronické teploměry	-30 °C	až	100 °C			0,10 °C	Porovnání s etalonovým teploměrem v blokové pídce	PP-11.90	
		100 °C	až	300 °C			0,20 °C			
		300 °C	až	500 °C			0,40 °C			
		500 °C	až	650 °C			0,60 °C			
2	Přímo ukazující elektronické dotykové teploměry	-30 °C	až	100 °C			2 °C			
		100 °C	až	200 °C			3 °C			
		200 °C	až	300 °C			5 °C			
		300 °C	až	500 °C			6 °C			
3	Teploměry pro měření teploty vzduchu, datalogery, venkovní teploměry	-10 °C	až	100 °C			0,3 °C	Porovnání s etalonovým teploměrem v klimatické komoře	PP-11.91	
4	Bezdotykové teploměry	35 °C	až	100 °C			1,3 °C	Porovnání s černým tělesem	PP-11.92	
		100 °C	až	300 °C			2,2 °C			
		300 °C	až	500 °C			3,3 °C			

¹ V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou.

² Rozšířená nejistota měření je v souladu s ILAC-P14 a EA-4/02 M součástí CMC a je nejmenší hodnotou příslušné nejistoty. Pokud není uvedeno jinak, její pravděpodobnost pokrytí je cca 95 %. Hodnoty nejistoty uvedené bez jednotky jsou relativní vůči měřené hodnotě, pokud není uvedeno jinak. Hodnota nejistoty zde uvedená vychází z nejlepších podmínek laboratoří dosažitelných; hodnota nejistoty konkrétní kalibrace může být vyšší v závislosti na podmínkách takové kalibrace. Pro totožné krajní hodnoty navazujících rozsahů platí vždy nižší hodnota nejistoty.

³ U datovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používají pouze tyto konkrétní postupy. U nedatovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používá nejnovější vydání uvedeného postupu (včetně všech změn).

Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

UNIMETRA, spol. s r.o.
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava - Radvanice

CMC pro obor měřené veličiny: Vlhkost

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Vlhkoměry, měřicí řetězce pro měření relativní vlhkosti, datalogery pro měření relativní vlhkosti	10 % RH	až	30 % RH		30 °C až 50 °C	1,5 %RH	Porovnání s etalonovým vlhkoměrem v klimatické komoře	PP-11.95	
		30 % RH	až	50 % RH		13 °C až 33 °C	1,5 %RH			
		50 % RH	až	70 % RH		13 °C až 33 °C	2,0 %RH			
		70 % RH	až	90 % RH		13 °C až 33 °C	2,5 %RH			

¹ V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou.

² Rozšířená nejistota měření je v souladu s ILAC-P14 a EA-4/02 M součástí CMC a je nejnížší hodnotou příslušné nejistoty. Pokud není uvedeno jinak, její pravděpodobnost pokrytí je cca 95 %. Hodnoty nejistoty uvedené bez jednotky jsou relativní vůči měřené hodnotě, pokud není uvedeno jinak. Hodnota nejistoty zde uvedená vychází z nejlepších podmínek laboratoří dosažitelných; hodnota nejistoty konkrétní kalibrace může být vyšší v závislosti na podmínkách takové kalibrace. Pro totožné krajní hodnoty navazujících rozsahů platí vždy nižší hodnota nejistoty.

³ U datovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používají pouze tyto konkrétní postupy. U nedatovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používá nejnovější vydání uvedeného postupu (včetně všech změn).

RH – relativní vlhkost