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. **612/2025**

Carl Zeiss spol. s r.o.
se sídlem Radlická 3201/14, Smíchov, 150 00 Praha 5
IČO 49356691

pro kalibrační laboratoř č. **2398**
Kalibrační laboratoř Carl Zeiss IQS

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace v oboru délka, 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.: 518/2024 zde dne 2. 10. 2024, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **25. 11. 2030**

V Praze dne 25. 11. 2025

Český institut pro akreditaci, o.p.s. CAI

Ing. Jan Velíšek
Digitální podpis:
25.11.2025 12:01:18
Ing. Jan Velíšek
ředitel odboru zkušebních
a kalibračních laboratoří
Český institut pro akreditaci, o.p.s.

Příloha je nedílnou součástí
osvědčení o akreditaci č.: 612/2025 ze dne: 25. 11. 2025

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

Carl Zeiss spol. s r.o.
objekt číslo 2398, Kalibrační laboratoř Carl Zeiss IQS
Radlická 3201/14, Smíchov, 150 00 Praha 5

Pracoviště kalibrační laboratoře:

1. **Praha - Radlická (neprovádí se kalibrace)** Radlická 3201/14, Smíchov, 150 00 Praha 5
2. **Nupaky** Komerční 524, Nupaky, 251 01, Praha - Východ

Laboratoř poskytuje stanoviska a interpretace výsledků kalibrací.

CMC pro obor měřené veličiny: Délka

Poř. číslo[1]	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah min	jedn.	až	max	jedn.	Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření[2]	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu[3]	Pracoviště
1*	Souřadnicové měřící stroje Carl Zeiss s dotykovým snímáním	0	mm	až	3030	mm		(0,23·L + 0,06) µm	Měření stupňové měrky a kalibrační koule (ČSN EN ISO 10360-2, ČSN EN ISO 10360-3, ČSN EN ISO 10360-4, VDI/VDE 2617 Blatt 2.1, VDI/VDE 2617 Blatt 2.2, VDI/VDE 2617 Blatt 4)	KP001-ZEISS-10360, KP002-ZEISS-2617	2
2*	Souřadnicové měřící stroje Carl Zeiss se senzory počítačové tomografie								Měření etalonu METROTOM Check (VDI/VDE 2630 Blatt 1.3)	KP003-ZEISS-2630	2
	- vzdálenost středu koulí U (SD)	0	mm	až	870	mm		0,31 µm			
	- průměr koule U (PS)	0	mm	až	330	mm		0,48 µm			
	- odchylka tvaru U (PF)	0	mm	až	3	mm		0,44 µm			
	- celková délková chyba U (EL)	0	mm	až	900	mm		0,78 µm			

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

Carl Zeiss spol. s r.o.
objekt číslo 2398, Kalibrační laboratoř Carl Zeiss IQS
Radlická 3201/14, Smíchov, 150 00 Praha 5

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.					
3*	Optické 3D systémy Carl Zeiss							Měření etalonu PSA (ISO 10360-13)	KP004-ZEISS-10360	2
	- stanovení odchylky vzdálenosti středu koulí U (SD)	0	mm	až 1000	mm		0,16 µm			
	- stanovení odchylky délkové chyby U (E)	0	mm	až 1000	mm		0,27 µm			
	- stanovení odchylky snímání rozměru U (PS)	0	mm	až 60	mm		0,15 µm			
	- stanovení odchylky snímání rozměru U (PF)	0	mm	až 60	mm		0,19 µm			

[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).