



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. 619/2025

Hexagon Manufacturing Intelligence Czech Republic s.r.o.
se sídlem Boudníkova 2538/13, Libeň, 180 00 Praha 8
IČO 27897958

pro kalibrační laboratoř č. 2397
Kalibrační laboratoř

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.: 24/2025 zde dne 21. 1. 2025, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **28. 11. 2030**

V Praze dne 28. 11. 2025



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:

Hexagon Manufacturing Intelligence Czech Republic s.r.o.
objekt číslo 2397, Kalibrační laboratoř
Boudníkova 2538/13, Libeň, 180 00 Praha 8

Pracoviště kalibrační laboratoře:

1. **Pracoviště Praha** Boudníkova 2538/13, Libeň, 180 00 Praha 8
2. **Pracoviště Bratislava** Tuhovská 10722/29, 831 06 Bratislava – Vajnory

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*	Souřadnicové měřicí stroje						KP1 – SMS1	1
	Prostorová délka	0 m	až 6 m		(0,25·L + 0,25) μm	Měření koncovými měrkami a stupňovou měrkou		
	Chyba snímacího systému	0 mm	až 1 mm		0,1 μm	Měření pomocí kalibrační koule		
	Souřadnicové měřicí stroje						KP2 – SMS2	
	Prostorová délka	0 m	až 30 m		(0,5·L + 0,06) μm	Měření laserovým interferometrem		
	Chyba snímacího systému	0 mm	až 1 mm		0,1 μm	Měření pomocí kalibrační koule		
	Souřadnicové měřicí stroje s laserovým senzorem						KP5 – LASER	
	Snímání rozměru	10 mm	až 50 mm		1,9 μm	Měření pomocí kalibrační koule		
Snímání tvaru a rozptyl snímání	0 mm	až 1 mm		2,0 μm	Měření etalonovou bílou deskou			
2*	Optické měřicí stroje s multisenzorem						KP3 – OPTIKA	1
	Prostorová délka	0 mm	až 600 mm		(1,1·L + 0,3) μm (0,2·L + 0,2) μm	Měření koncovými měrkami Měření skleněným pravítkem		
	Chyba snímacího systému	0 mm	až 1 mm		0,1 μm	Měření pomocí kalibrační koule		

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

Hexagon Manufacturing Intelligence Czech Republic s.r.o.

objekt číslo 2397, Kalibrační laboratoř
Boudníkova 2538/13, Libeň, 180 00 Praha 8

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	Měřicí ramena						KP4 – RAMENA; ČSN EN ISO 10360-12; STN EN ISO 10360-12; EN ISO 10360-12	1, 2
	Prostorová délka	0 m	až 4,5 m		(2,1·L + 1,2) μm	Měření stupňovou měrkou		
	Chyba snímání tvaru	0 mm	až 1 mm		1,0 μm	Měření pomocí kalibrační koule		
	Chyba snímání rozměru	-1 mm	až 1 mm		1,0 μm			
	Chyba snímání polohy	0 mm	až 1 mm		1,0 μm			
4	Trakční lasery			Vzdálenost		Porovnání s etalonovým trakčním laserem	KP7 – TRAKČNÍ LASER 2; ČSN EN ISO 10 360-10; EN ISO 10 360-10	1
	Chyba měření vzdálenosti	-0,05 mm	až 0,05 mm	1,5 m až 53 m	5 μm			
	Chyba oboustranného měření	-0,4 mm	až 0,4 mm	1,5 m až 53 m	6 μm	Oboustranné měření odražečem	KP6 – TRAKČNÍ LASER 1; KP7 – TRAKČNÍ LASER 2; ČSN EN ISO 10 360-10; EN ISO 10 360-10	
	Chyba prostorové délky při snímání sondou	-0,5 mm	až 0,5 mm	1,5 m až 25 m	12 μm	Měření pomocí etalonové tyče		
	Chyba prostorové délky při snímání odražečem	-0,5 mm	až 0,5 mm	1,5 m až 25 m	9 μm			
	Chyba snímání rozměru	-0,2 mm	až 0,2 mm	2 m až 20 m	6 μm	Měření pomocí kalibrační koule	KP7 – TRAKČNÍ LASER 2; ČSN EN ISO 10 360-10; EN ISO 10 360-10	
	Chyba snímání tvaru	0 mm	až 0,4 mm	2 m až 20 m	8 μm	Měření pomocí kalibrační koule		
	Chyba snímání plochy	0 mm	až 0,5 mm	2 m až 20 m	12 μm	Měření pomocí etalonové desky optickým snímačem (skenování)		

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

Hexagon Manufacturing Intelligence Czech Republic s.r.o.

objekt číslo 2397, Kalibrační laboratoř
Boudníkova 2538/13, Libeň, 180 00 Praha 8

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.					
	Chyba orientace	0 mm	až 0,2 mm	2 m až 10 m	10 μm	Vícepolohové měření spínacím snímačem	KP6 – TRAKČNÍ LASER 1; KP7 – TRAKČNÍ LASER 2; ČSN EN ISO 10 360-10; EN ISO 10 360-10	
	Offset vzdálenosti	-2,0 mm	až 2,0 mm	1,5 m až 15 m	7 μm	Měření samokalibračním postupem		
	Modulační frekvence měřiče absolutní vzdálenosti	0 kHz	až 25 MHz		0,75 Hz	Měření rubidiovým frekvenčním etalonem		

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)