



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. 77/2026

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
se sídlem Těšínská 2962/79b, Předměstí, 746 01 Opava
IČO 25667521

pro kalibrační laboratoř č. 2277
Kalibrační laboratoř geometrických veličin

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace v oboru délka, rovinný úhel a moment síly, 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.: 568/2024 zde dne 25. 10. 2024, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **4. 7. 2027**

V Praze dne 16. 2. 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:

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
objekt číslo 2277, Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, Předměstí, 746 01 Opava

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	Etalonové stupnice	0 mm	až	1000 mm		(2·L +0,7) μm	Měření na multisenzorovém přístroji Werth Video-Check-HA	KP 1.1
2	Koncové měrky	0,5 mm	až	1000 mm		(0,8·L +0,08) μm	Porovnáním etalonovými koncovými měrkami	KP 1.2
3	Měřicí skla pro kontrolu rovinnosti a rovnoběžnosti ploch	0 mm	až	100 mm		0,2 μm	Přímé měření na délkoměru	KP 1.3
4	Držák základních měrek a příslušenství	0 mm	až	1500 mm		0,25 μm	Přímé měření na délkoměru	KP 1.4
5	Posuvná měřidla	0 mm	až	3000 mm		(20·L +20) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.1
6	Posuvná měřidla s kruhovým číselníkovým úchylkoměrem a hloubkoměrem	0 mm	až	1000 mm		(30·L +30) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.2
7	Posuvné hloubkoměry	0 mm	až	3000 mm		(20·L +20) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.3
8	Posuvné výškoměry	0 mm	až	1000 mm		(20·L +20) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.4
9	Hloubkoměry s číselníkovým úchylkoměrem	0 mm	až	1000 mm		(30·L +30) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.5
10	Posuvné výškoměry s digitální stupnicí	0 mm	až	1000 mm		(20·L +20) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.6
11	Posuvné hloubkoměry s digitální stupnicí	0 mm	až	3000 mm		(20·L +20) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.7
12	Posuvná měřidla s digitální stupnicí	0 mm	až	3000 mm		(20·L +20) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.8
13	Nástavné výškoměry s mikrometrickým šroubem	0 mm	až	1000 mm		(5·L +2) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.9
14	Třmenové mikrometry pro vnější měření s pevnými doteky	0 mm	až	3000 mm		(10·L +1,7) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.10

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
objekt číslo 2277, Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, Předměstí, 746 01 Opava

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.					
15	Porovnávací měrky	0 mm	až	1000 mm			(1,2·L +0,3) μm (3·L +2) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 2.10	
16	Mikrometry s rovinnými výměnnými měřicími doteky	0 mm	až	3000 mm			(14·L +2,5) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.11	
17	Porovnávací měrky	0 mm	až	1000 mm			(1,2·L +0,3) μm (3·L +2) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 2.11	
18	Mikrometry na ozubená kola	0 mm	až	300 mm			(10·L +2) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.12	
19	Porovnávací měrky	0 mm	až	1000 mm			(1,2·L +0,3) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 2.12	
20	Mikrometry na plech	0 mm	až	100 mm			(20·L +3) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.13	
21	Třmenová mikrometrická měřidla s rozšířenými doteky	0 mm	až	100 mm			(10·L +2) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.14	
22	Mikrometry na drát	0 mm	až	20 mm			(10·L +1,7) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.15	
23	Mikrometry na stěny trubek	0 mm	až	100 mm			(10·L +2,2) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.16	
24	Mikrometry na závity s výměnnými doteky	0 mm	až	300 mm			(10·L +2) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.17	
25	Porovnávací měrky	0 mm	až	500 mm			(4·L +1,5) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 2.17	
26	Dutinová mikrometrická měřidla	3 mm	až	1000 mm			(12·L +3) μm	Přímé měření etalonovými kroužky	KP 2.18	
27	Mikrometry na výrobky s vydutým povrchem	0 mm	až	100 mm			(10·L +2) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.19	
28	Mikrometry s tvarovými měřicími doteky	0 mm	až	3000 mm			(10·L +2) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.20	
29	Mikrometry s prizmatickými měřicími doteky	0 mm	až	200 mm			(10·L +2,2) μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.21	

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
objekt číslo 2277, Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, Předměstí, 746 01 Opava

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.					
30	Mikrometry s digitální stupnicí	0 mm	až	3000 mm			$(8 \cdot L + 1) \mu\text{m}$	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.22	
31	Mikrometrické hloubkoměry	0 mm	až	200 mm			$(10 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.23	
32	Mikrometrické hlavice	0 mm	až	100 mm			$(8 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 2.24	
33	Mikrometrické odpichy pevné	0 mm	až	3000 mm			$(4 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 2.25	
34	Mikrometrické odpichy skládací s nástavky	0 mm 1000 mm	až	1000 mm 3000 mm			$(1,5 \cdot L + 0,3) \mu\text{m}$ $(4 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 2.26	
35	Mikrometrické hlavice s digitální stupnicí	0 mm	až	100 mm			$(2 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 2.27	
36	Pasametry a mikropasametry	0 mm	až	300 mm			$(4 \cdot L + 0,4) \mu\text{m}$	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.28	
37	Měřidla páková (hmatadla) na plechy a stěny s číselníkovým úchylkoměrem	0 mm	až	100 mm			$(15 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 2.29	
38	Dutinoměry dvoudotykové	0 mm	až	1000 mm		DS = 1 μm DS = 10 μm	$(8 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$ $(10 \cdot L + 2,5) \mu\text{m}$	Přímé měření na speciálním měřicím zařízení	KP 2.30	
39	Dutinoměry vícedotykové a speciální	3 mm	až	500 mm		DS = 1 μm DS = 10 μm	$(6 \cdot L + 2) \mu\text{m}$ $(7 \cdot L + 2,5) \mu\text{m}$	Přímé měření nastavnými kroužky	KP 2.31	
40	Dutinoměry s digitální stupnicí	0 mm	až	1000 mm			$(6 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Přímé měření nastavnými kroužky	KP 2.32	
41	Číselníkové úchylkoměry s dílkem stupnice 0,01 mm	0 mm	až	100 mm			$(40 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Měření na speciálním měřicím zařízení	KP 3.1	
42	Číselníkové úchylkoměry s dílkem stupnice 0,001 mm	0 mm	až	100 mm			$(10 \cdot L + 0,5) \mu\text{m}$	Měření na speciálním měřicím zařízení	KP 3.2	
43	Somkátory (mikrokátory), mykátory, minimetry, milisomy, ortotesty, s dílkem stupnice od 0,1 μm	0 mm	až	1 mm			$(5 \cdot L + 0,1) \mu\text{m}$	Přímé měření koncovými měrkami	KP 3.3	

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
objekt číslo 2277, Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, Předměstí, 746 01 Opava

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.					
44	Páčkové číselníkové úchylkoměry s dílkem stupnice 0,01 mm	0 mm	až	10 mm			$(50 \cdot L + 3) \mu\text{m}$	Měření na speciálním měřicím zařízení	KP 3.4	
45	Páčkové číselníkové úchylkoměry s dílkem stupnice od 0,001 mm	0 mm	až	10 mm			$(80 \cdot L + 0,35) \mu\text{m}$	Měření na speciálním měřicím zařízení	KP 3.5	
46	Úchylkoměry s digitální stupnicí	0 mm	až	100 mm			$(6 \cdot L + 1,2) \mu\text{m}$	Měření na speciálním měřicím zařízení	KP 3.6	
47	Válečkové kalibry	0 mm	až	1000 mm			$(2,5 \cdot L + 0,2) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 4.1	
48	Ploché kalibry	0 mm	až	3000 mm			$(2,5 \cdot L + 0,2) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 4.2	
49	Pevné odpichy s kulovými plochami	0 mm	až	3000 mm			$(1,5 \cdot L + 0,15) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 4.3	
50	Třmenové kalibry jednostranné a oboustranné	0,5 mm	až	10 mm			0,5 μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.4	
		10 mm	až	500 mm			$(4 \cdot L + 0,3) \mu\text{m}$			
51	Nástavné kroužky	0,3 mm	až	2 mm			1,1 μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.6	
		2 mm	až	1000 mm			$(6 \cdot L + 0,6) \mu\text{m}$			
52	Válcové kontrolní trny pro kontroly a rýsovače	0 mm	až	300 mm			$(4 \cdot L + 0,4) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 4.7	
53	Závitové kalibry a porovnávací trny pro metrické závity	0 mm	až	300 mm			$(7 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 4.9	
54	Dobré pevné a zmetkové pevné závitové kroužky pro metrické závity	1 mm	až	3 mm			7 μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.10	
		3 mm	až	300 mm			$(10 \cdot L + 3) \mu\text{m}$			
55	Závitové kalibry pro trubkové závity netěsnící na závitech – trn	0 mm	až	300 mm			$(10 \cdot L + 2,2) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 4.11	
56	Závitové kalibry pro trubkové závity netěsnící na závitech – kroužek	3 mm	až	300 mm			$(10 \cdot L + 3) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 4.11	
57	Mezní závitové třmenové kalibry – trn	0 mm	až	300 mm			$(10 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 4.12	
58	Mezní závitové třmenové kalibry – kroužek	3 mm	až	300 mm			$(20 \cdot L + 10) \mu\text{m}$	Porovnání s porovnávacím trnem	KP 4.12	

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
objekt číslo 2277, Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, Předměstí, 746 01 Opava

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.					
59	Závitové kalibry pro ostatní závity – trn	0 mm	až	300 mm			(10·L +2) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.13	
60	Závitové kalibry pro ostatní závity – kroužek	1 mm 3 mm	až	3 mm 300 mm			7 μm (10·L +3) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.13	
61	Drátky pro měření závitů	0 mm	až	10 mm			(5·L +0,15) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.14	
62	Poloměrové šablony lístkové	0 mm	až	100 mm			(10·L +3) μm	Přímé měření na profilprojektoru	KP 5.1	
63	Lístkové spároměry	0 mm	až	100 mm			(2,5·L +0,7) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 5.2	
64	Závitové šablony pro metrický závit	0 mm	až	10 mm			3 μm	Přímé měření na profilprojektoru	KP 5.3	
65	Závitové šablony pro Whitworthův a trubkový závit	0 mm	až	10 mm			3 μm	Přímé měření na profilprojektoru	KP 5.4	
66	Měřidla pro měření koutových svarů	0 mm	až	100 mm			40 μm	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami	KP 5.5	
67	Měrky pro závitové nože na metrický a Whitworthův závit	0 mm	až	20 mm			5 μm	Přímé měření na profilprojektoru	KP 5.10	
68	Měrky pro ploché a ostré závitové nože	0 mm	až	100 mm			5 μm	Přímé měření na profilprojektoru	KP 5.11	
69	Měřidla na měření tloušťky vrstev	0 mm	až	10 mm			(20·L +3) μm	Přímé měření etalonovými nástavnými foliemi	KP 5.12	
70	Poloměrové šablony vnější a vnitřní	0 mm	až	500 mm			(10·L +4) μm	Přímé měření na profilprojektoru	KP 5.13	
71	Ocelové svinovací metry	0 mm	až	2000 mm			100 μm	Přímé měření čárkovým měřítkem ocelového pravítka	KP 6.1	
72	Ocelové svinovací metry	0 mm	až	10000 mm			(10·L +100) μm	Přímé měření čárkovým měřítkem ocelového pravítka	KP 6.2	
73	Ocelová délková měřítka	0 mm	až	5000 mm			(20·L +10) μm	Přímé měření čárkovým měřítkem ocelového pravítka	KP 6.3	
74	Měřicí pásma dálkoměry	0 m 20 m 0 m	až	20 m 100 m 20 m			(15·L +100) μm (40·L +200) μm (60·L +500) μm	Přímé měření čárkovým měřítkem ocelového pravítka	KP 6.4	

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
objekt číslo 2277, Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, Předměstí, 746 01 Opava

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.					
75*	Rovinnost / průměrné desky; přímost / průměrná pravítka žebrovaná, průměrné hranoly, žebrovaná pravítka litinová	0 μm	až	500 μm		délka do 5000 mm	1,5 μm	Měření laserinterferometrem	KP 7.1	
76	Kontrolní a rýsovací podložky	0 mm	až	500 mm			(6·L +2) μm	Přímé měření na 3D přístroji	KP 7.21	
77	Hrotové přístroje	0 mm	až	1200 mm			(2·L +3) μm	Měření pomocí trnů a číselníkového úchylkoměru	KP 7.22	
78	Rovinnost / měřicí stolky pro komparační měření	0 mm	až	1000 mm			0,8 μm	Přímé měření na 3D přístroji	KP 7.23	
79	Posuvné mechanické zuboměry	0 mm	až	200 mm			20 μm	Přímé měření s etalonovými koncovými měrkami	KP 8.1	
80	Optické zuboměry	0 mm	až	100 mm			15 μm	Přímé měření s etalonovými koncovými měrkami	KP 8.2	
81	Etalony drsnosti povrchu	0 mm	až	12,5 μm			6 %	Přímé měření drsnoměrem	KP 8.3	
82*	Univerzální délkoměry	0 mm	až	6000 mm			(1·L +0,15) μm	Měření laserinterferometrem	KP 8.4	
83*	Univerzální měřicí mikroskopy	0 mm	až	3000 mm			(1·L +0,15) μm	Měření laserinterferometrem	KP 8.5	
84*	Profilprojektory	0 mm	až	3000 mm			(1·L +0,15) μm	Měření laserinterferometrem	KP 8.6	
85*	Jedno až tři souřadnicové měřicí přístroje	0 mm	až	6000 mm			(1,3·L +0,15) μm	Měření laserinterferometrem	KP 8.7	
86*	Třísouřadnicové měřicí přístroje	0 mm	až	6000 mm			(1,3·L +0,15) μm	Měření laserinterferometrem	KP 8.8	
87	Přístroje pro kontrolu číselníkových úchylkoměrů	0 mm	až	100 mm			(0,5·L +0,06) μm	Přímé měření s etalonovými koncovými měrkami	KP 8.9	
88*	Přístroje na kontrolu koncových měrek komparační metodou	0 mm	až	200 mm			(0,5·L +0,06) μm	Přímé měření s etalonovými koncovými měrkami	KP 8.10	
89*	Drsnoměry	0 mm	až	100 μm			8 %	Přímé měření s etalonem drsnosti	KP 8.11	

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
objekt číslo 2277, Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, Předměstí, 746 01 Opava

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.					
90	Měřidla délky 1 osa 2 osy 3 osy	0 mm	až	3000 mm			(3·L +0,5) μm (3·L +0,7) μm (3·L +0,1) μm	Speciální měření na 1, 2 a 3 osých měřicích přístrojích	KP 8.12	
91	Kontrolní pravítka	0 μm	až	50 μm		délka do 5000 mm	(1,8·L +1,2) μm	Měření laserinterferometrem	KP 7.2	
92	Dílenská pravítka	0 μm	až	50 μm		délka do 5000 mm	(1,8·L +1,5) μm	Měření laserinterferometrem	KP 7.3	
93	Nožová pravítka	0 μm	až	30 μm		délka do 5000 mm	3 μm	Koncovými měrkami na průměrné desce	KP 7.4	
94	Měřicí válce pro kontrolu kolmosti	0 mm	až	5 mm		výška do 1000 mm	(2,5·L +0,5) μm	Měření pasametrem, délkoměrem a číselníkovým úchylkoměrem	KP 7.14	
95	Kontrolní úhelníky 90°	0 mm	až	4 mm		délka do 200 mm délka do 1000 mm	(4·L +1)μm (5·L +2) μm	Přímé měření s etalonovými koncovými měrkami a etalonem kolmosti Přímé měření na 3D přístroji	KP 7.15	
96	Kontrolní úhelníky 90°	0 mm	až	8 mm		délka do 2500 mm	(30·L +10) μm	Přímé měření na 3D přístroji	KP 7.16	

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).

Vysvětlivky:

L - délka v [m]
DS - dílek stupnice - pro délky v [μm]
KP - kalibrační postup

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
objekt číslo 2277, Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, Předměstí, 746 01 Opava

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	Kalibry pro kuželová spojení – trn	0 °	až 50°	průměr do 300 mm	9“	Přímé měření na 3D přístroj	KP 4.5	
2	Kalibry pro kuželová spojení – kroužek	0 °	až 50°	průměr do 300 mm	13“	Přímé měření na 3D přístroji	KP 4.5	
3	Kalibry pro kontrolu drážkových spojení rovnobokých – trn	0 °	až 60°	průměr do 200 mm	9“	Přímé měření na 3D přístroji	KP 4.8	
4	Kalibry pro kontrolu drážkových spojení rovnobokých – kroužek	0 °	až 60 °	průměr 3 mm až 200 mm	13“	Přímé měření na 3D přístroji	KP 4.8	
5	Měřidlo na kontrolu šroubových vrtáků	0 °	až 120 °	průměr do 100 mm	9’	Přímé měření na profilprojektoru	KP 5.6	
6	Měrky na kontrolu úhlu čela závit. kotoučových nožů	-30 °	až +30 °		9’	Přímé měření na profilprojektoru	KP 5.7	
7	Šablony na měření úhlů soustružnických nožů s břity ze slinutých karbidů	0 °	až 180 °		4’	Přímé měření na profilprojektoru	KP 5.8	
8	Šablony na úhly hřbetu válcových fréz	0 °	až 180 °		5’	Přímé měření na profilprojektoru	KP 5.9	
9	Sinusová pravítka	0 °	až 50 °	délka do 1000 mm	2,2“	Měření etalonovými koncovými měrkami	KP 7.5	
10	Sinusová pravítka s upínacími hroty	0 °	až 50 °	délka do 1000 mm	2,1“	Měření etalonovými koncovými měrkami	KP 7.6	
11	Sinusová pravítka na kontrolu kuželů	0 °	až 50 °	délka do 500 mm	4“	Měření etalonovými koncovými měrkami	KP 7.7	
12	Sinusová pravítka úhlová	0 °	až 50 °	délka do 200 mm	4“	Měření etalonovými koncovými měrkami	KP 7.8	
13	Sinusová pravítka křížová	0 °	až 50 °	délka do 200 mm	4“	Měření etalonovými koncovými měrkami	KP 7.9	
14	Sinusová pravítka sklopná s příložkami	0 °	až 50 °	délka do 200 mm	4“	Měření etalonovými koncovými měrkami	KP 7.10	
15	Sinusové svěráky	0 °	až 50 °	délka do 200 mm	5“	Měření etalonovými koncovými měrkami	KP 7.11	

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
objekt číslo 2277, Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, Předměstí, 746 01 Opava

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.					
16	Libely (vodováhy)	-20 mm/m až +20 mm/m			3 μm/m	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami a sinusovým pravítkem	KP 7.12	
17	Sklonoměry	0 ° až 360 °			1 ′	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami a sinusovým pravítkem	KP 7.13	
18	Mechanické úhломěry s noniem	0 ° až 360 °			6 ′	Porovnání s etalonem úhlu	KP 7.17	
19	Optické úhломěry	0 ° až 360 °			3 ′	Porovnání s etalonem úhlu	KP 7.18	
20	Úhломěry s digitální stupnicí	0 ° až 360 °			1 ′ 10 ″	Porovnání s etalonem úhlu	KP 7.19	
21	Úhломěry s číselníkovým úchylkoměrem	0 ° až 360 °			3 ′	Porovnání s etalonem úhlu	KP 7.20	
22	Úhlové měrky	0 ° až 100 °			7 ″	Přímé měření na 3D přístrojích	KP 7.24	
23	Speciální měřidla na 2osých a 3osých měřicích přístrojích	0 ° až 360 °		délka do 1000 mm	9 ″	Měřeno na 2D a 3D přístrojích	KP 8.12	

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:

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
objekt číslo 2277, Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, Předměstí, 746 01 Opava

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	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Moment síly/ momentové klíče a šroubováky	0,2 Nm		až	2000 Nm		0,25 %	Přímé měření na přístrojích pro kalibraci momentu síly	KP 9.1	

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).