

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

Kontrolní a měrová služba v.o.s.
objekt číslo 2300, Kalibrační laboratoř KMS
U Cihelny 2347/2, 586 01 Jihlava

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	Posuvná měřidla, výškoměry, hloubkoměry	0 mm	až	2000 mm		20 μm	Přímé měření etalonu (koncové měrky)	KP 001		
2	Třmenové mikrometry	0 mm	až	500 mm		(2·L +2) μm	Přímé měření etalonu (koncové měrky)	KP 002		
3	Číselníkové úchylkoměry analogové	0 mm	až	100 mm	dílek 0,001 mm dílek 0,01 mm dílek 0,1 mm	(11·L +0,7) μm (8·L +1,5) μm 12 μm	Přímé měření na přístroji pro kalibraci úchylkoměrů, přímé měření na délkoměru	KP 003		
	digitální úchylkoměry a mikrometrické hlavice	0 mm	až	100 mm	rozlišení 0,001 mm rozlišení 0,01 mm	(8·L +1,5) μm 12 μm				
4	Koncové měrky	0,5 mm	až	100 mm		(2,5·L +0,25) μm	Porovnání s etalonem (koncové měrky)	KP 004		
		100 mm	až	1000 mm		(2,1·L +0,5) μm		KP 015		
5	Číselníkové dutinoměry	10 mm	až	160 mm		1,1 μm	Přímé měření na přístroji pro kalibraci úchylkoměrů	KP 005		
6	Kalibry válečkové, třmenové, odpichy	0,17 mm	až	1000 mm		(3,7·L +0,7) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 006		
7	Mezní kroužky	1 mm	až	275 mm		(3·L +0,9) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 007		
8	Závitové trny	1 mm	až	200 mm	střední průměr závitu	(3·L +0,9) μm	Nepřímé měření na délkoměru	KP 008		

**Příloha je nedílnou součástí
osvědčení o akreditaci č.: 102/2023 ze dne: 6. 3. 2023**

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

Kontrolní a měrová služba v.o.s.
objekt číslo 2300, Kalibrační laboratoř KMS
U Cihelny 2347/2, 586 01 Jihlava

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.					
9	Pasometry a mikropasometry	0 mm	až	200 mm		(3·L +0,5) μm	Přímé měření etalonu (koncové měrky)	KP 009		
10	Měřítka plochá, tenká a ohebná, stáčecí metry a pásma	0 mm	až	50 m		(0,12·L +0,12) mm	Přímé měření na délkoměru	KP 012		
11	Dutinoměry	3 mm	až	275 mm	dělení 0,001 mm dělení 0,002 mm dělení 0,005 mm dělení 0,01 mm dělení 0,05 mm dělení 0,1 mm	2 μm 2 μm 2 μm 4 μm 20 μm 30 μm	Přímé měření etalonu (nástavné kroužky)	KP 013		
12	Závitový kroužek	3 mm	až	180 mm	střední průměr závitu	(2·L +3,2) μm	Nepřímé měření na délkoměru	KP 014		
13	Kontrolní úhelníky	25 mm	až	700 mm		44·L μm	Přímé měření na CMM	KP 010		
14	Kalibry a měřidla délky, měřidla kruhovitosti a válcovitosti, měřidla přímosti a rovinnosti, speciální přípravky a šablony	0 mm	až	750 mm		(7·L +4,3) μm	Přímé měření na CMM	KP 016		

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).

Vysvětlivka:

L - jmenovitá délka [m]

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

Kontrolní a měrová služba v.o.s.
objekt číslo 2300, Kalibrační laboratoř KMS
U Cihelny 2347/2, 586 01 Jihlava

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	Úhlooměry analogové, speciální měřidla a šablony úhlu	0 °	až	360 °		0,05°	Přímé měření na CMM	KP 011		
	0,02°									

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).