

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

**Slovácké strojírny, akciová společnost**  
Kalibrační laboratoř  
Nivnická 1763, 688 01 Uherský Brod

**CMC pro obor měřené veličiny: Délka**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Praco- viště
		min	jedn. max jedn.					
1	Koncové měrky	0,5 mm	až 1000 mm		$(5 \cdot L + 0,5)$	Porovnání s koncovými měrkami	KP-SUB-001	
2	Mikrometrická měřidla - mikrometry	0 mm 25 mm	až 25 mm 1000 mm		$(9 \cdot L + 2) \mu\text{m}$ $(7 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Porovnání s koncovými měrkami, přímé měření na délkoměru	KP-SUB-002	
3	Mikrometrická měřidla - pasametry, mikropasametry	0 mm	až 100 mm		1,4 $\mu\text{m}$	Porovnání s koncovými měrkami	KP-SUB-003	
4	Mikrometrická měřidla - odpichy	50 mm	až 1000 mm		$(3,8 \cdot L + 1) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP-SUB-004	
5	Posuvná měřidla I	0 mm	až 1000 mm	dělení 0,1 mm dělení 0,05 mm	$(0,003 \cdot L + 0,06) \text{ mm}$ $(0,005 \cdot L + 0,03) \text{ mm}$	Porovnání s koncovými měrkami	KP-SUB-005	
6	Posuvná měřidla II	0 mm	až 1000 mm	dělení 0,02 a 0,01 mm	$(0,009 \cdot L + 0,02) \text{ mm}$	Porovnání s koncovými měrkami	KP-SUB-006	
7	Posuvná měřidla - posuvné hloubkoměry	0 mm	až 1000 mm		$(0,009 \cdot L + 0,02) \text{ mm}$	Porovnání s koncovými měrkami	KP-SUB-007	
8	Posuvná měřidla - posuvné výškoměry	0 mm	až 1000 mm		$(0,009 \cdot L + 0,02) \text{ mm}$	Porovnání s koncovými měrkami	KP-SUB-008	
9	Ocelové svinovací metry	0 mm	až 10 m		$(0,02 \cdot L + 0,1) \text{ mm}$	Porovnání na etalonové lavici	KP-SUB-009	
10	Měřická pásma	0 mm	až 50 m		$(0,014 \cdot L + 0,1) \text{ mm}$	Porovnání na etalonové lavici	KP-SUB-010	
11	Spároměry	0,02 mm	až 2 mm		0,62 $\mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP-SUB-011	
12	Dvoudotekové dutinoměry	0 mm	až 100 mm		3,9 $\mu\text{m}$	Přímé měření na svislém délkoměru	KP-SUB-012	
13	Válečkové kalibry	1 mm	až 500 mm		0,44 $\mu\text{m}$	Přímé a porovnávací měření na délkoměru	KP-SUB-013	
14	Mezní a nastavné kroužky	3 mm	až 500 mm		1,2 $\mu\text{m}$	Přímé a porovnávací měření na délkoměru	KP-SUB-014	
15	Třmenové kalibry	3 mm	až 500 mm		1,2 $\mu\text{m}$	Přímé a porovnávací měření na délkoměru	KP-SUB-015	

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

Slovácké strojírny, akciová společnost  
Kalibrační laboratoř  
Nivnická 1763, 688 01 Uherský Brod

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Praco- viště
		min	jedn. max jedn.					
16	Závitové trny	2 mm	až 180 mm	stoupání závitu (0,4 až 6) mm	2,4 μm	Přímé a porovnávací měření na déłkoměru	KP-SUB-016	
	Závitové kroužky	4 mm	až 180 mm	(0,7 až 6) mm	1,2 μm			
17	Číselníkové úchylkoměry	0 mm	až 100 mm		1,4 μm	Přímé měření na svislém déłkoměru	KP-SUB-017	
18	Úhelníky 90°	0 mm	až 10 mm	délka ramene (20 až 500) mm	6 μm	Porovnání koncovými měrkami s etalonovým válcem	KP-SUB-019	

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

<sup>2</sup> 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. Při kalibraci mimo stálé prostory je možné ovlivnění udávané nejistoty kalibrace.

<sup>3</sup> 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:

Slovácké strojírny, akciová společnost  
Kalibrační laboratoř  
Nivnická 1763, 688 01 Uherský Brod

**CMC pro obor měřené veličiny: Rovinný úhel**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Praco- viště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Úhloměry	0 °	až	360 °		3'	Přímé měření úhlovými měrkami	KP-SUB-020		

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

<sup>2</sup> 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. Při kalibraci mimo stálé prostory je možné ovlivnění udávané nejistoty kalibrace.

<sup>3</sup> 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:

Slovácké strojírny, akciová společnost  
Kalibrační laboratoř  
Nivnická 1763, 688 01 Uherský Brod

**CMC pro obor měřené veličiny: Moment síly**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Praco- viště
		min jedn.	max jedn.					
1	Momentové klíče	5 Nm	až 2000 Nm		0,7 %	Porovnávací měření s etalonovým snímačem krouticího momentu	KP-SUB-021	

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

<sup>2</sup> 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. Při kalibraci mimo stálé prostory je možné ovlivnění udávané nejistoty kalibrace.

<sup>3</sup> 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:

Slovácké strojírny, akciová společnost  
Kalibrační laboratoř  
Nivnická 1763, 688 01 Uherský Brod

**CMC pro obor měřené veličiny: Tlak**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny		Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Praco- viště
		min jedn.	max jedn.						
1	Deformační tlakoměry	0 MPa	až 1,7 MPa	Relativní tlak	Medium olej	2 kPa	Porovnání s digitálním etalonem tlaku Porovnání s pístovým etalonem tlaku	KP-SUB-022	
		2 MPa	až 60 MPa			0,05 %			

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

<sup>2</sup> 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. Při kalibraci mimo stálé prostory je možné ovlivnění udávané nejistoty kalibrace.

<sup>3</sup> 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).