

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, 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		$(2 \cdot L + 0,7) \mu\text{m}$	Měření na multisenzorovém přístroji Werth Video-Check-HA	KP 1.1		
2	Koncové měrky	0,5 mm	až	1000 mm		$(0,8 \cdot L + 0,08) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 1.2		
3	Měřicí skla pro kontrolu rovinnosti a rovnoběžnosti ploch	0 mm	až	100 mm		0,2 μm	Kombinací Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami a přímým měřením	KP 1.3		
4	Držák základních měrek a příslušenství	0 mm	až	1500 mm		0,25 μm	Kombinací Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami a přímým měřením	KP 1.4		
5	Posuvná měřidla	0 mm	až	3000 mm		$(20 \cdot L + 20) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.1		
6	Posuvná měřidla s kruhovým číselníkovým úchylkoměrem a hloubkoměrem	0 mm	až	1000 mm		$(30 \cdot L + 30) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.2		
7	Posuvné hloubkoměry	0 mm	až	3000 mm		$(20 \cdot L + 20) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.3		
8	Posuvné výškoměry	0 mm	až	1000 mm		$(20 \cdot L + 20) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.4		
9	Hloubkoměry s číselníkovým úchylkoměrem	0 mm	až	1000 mm		$(30 \cdot L + 30) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.5		
10	Posuvné výškoměry s digitální stupnicí	0 mm	až	1000 mm		$(20 \cdot L + 20) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.6		
11	Posuvné hloubkoměry s digitální stupnicí	0 mm	až	3000 mm		$(20 \cdot L + 20) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.7		
12	Posuvná měřidla s digitální stupnicí	0 mm	až	3000 mm		$(20 \cdot L + 20) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.8		

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, 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.					
13	Nástavné výškoměry s mikrometrickým šroubem	0 mm	až	1000 mm		$(5 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami a přímé měření	KP 2.9		
14	Třmenové mikrometry pro vnější měření s pevnými doteky	0 mm	až	3000 mm		$(10 \cdot L + 1,7) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.10		
15	Porovnávací měrky	0 mm 1000 mm	až	1000 mm 3000 mm		$(1,2 \cdot L + 0,3) \mu\text{m}$ $(3 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 2.10		
16	Mikrometry s rovinnými výměnnými měřicími doteky	0 mm	až	3000 mm		$(14 \cdot L + 2,5) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.11		
17	Porovnávací měrky	0 mm 1000 mm	až	1000 mm 3000 mm		$(1,2 \cdot L + 0,3) \mu\text{m}$ $(3 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 2.11		
18	Mikrometry na ozubená kola	0 mm	až	300 mm		$(10 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.12		
19	Porovnávací měrky	0 mm	až	1000 mm		$(1,2 \cdot L + 0,3) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 2.12		
20	Mikrometry na plech	0 mm	až	100 mm		$(20 \cdot L + 3) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.13		
21	Třmenová mikrometrická měřidla s rozšířenými doteky	0 mm	až	100 mm		$(10 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.14		
22	Mikrometry na drát	0 mm	až	20 mm		$(10 \cdot L + 1,7) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.15		
23	Mikrometry na stěny trubek	0 mm	až	100 mm		$(10 \cdot L + 2,2) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.16		
24	Mikrometry na závity s výměnnými doteky	0 mm	až	300 mm		$(10 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.17		
25	Porovnávací měrky	0 mm	až	500 mm		$(4 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 2.17		
26	Dutinová mikrometrická měřidla	3 mm	až	1000 mm		$(12 \cdot L + 3) \mu\text{m}$	Porovnáním s nastavnými kroužky	KP 2.18		

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, 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.					
27	Mikrometry na výrobky s vydutým povrchem	0 mm	až	100 mm			$(10 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.19	
28	Mikrometry s tvarovými měřicími doteky	0 mm	až	3000 mm			$(10 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.20	
29	Mikrometry s prizmatickými měřicími doteky	0 mm	až	200 mm			$(10 \cdot L + 2,2) \mu\text{m}$	Porovnáním s koncovými etalonovými měrkami	KP 2.21	
30	Mikrometry s digitální stupnicí	0 mm	až	3000 mm			$(8 \cdot L + 1) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.22	
31	Mikrometrické hloubkoměry	0 mm	až	200 mm			$(10 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$	Porovnáním s 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			$(4 \cdot L + 0,4) \mu\text{m}$	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 2.28	
37	Měřidla páková (hmatadla) na plechy a stěny s číselníkovým úchylkoměrem	0 mm	až	100 mm			$(15 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$	Porovnáním s 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	

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, 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.					
39	Dutinoměry vícedotykové a speciální	3 mm	až	500 mm		DS = 1 μm DS = 10 μm	(6·L +2) μm (7·L +2,5) μm	Porovnáním s nastavnými kroužky	KP 2.31	
40	Dutinoměry s digitální stupnicí	0 mm	až	1000 mm			(6·L +2) μm	Porovnáním s nastavnými kroužky	KP 2.32	
41	Číselníkové úchylkoměry s délkem stupnice 0,01 mm	0 mm	až	100 mm			(40·L +2) μm	Měření na speciálním měřicím zařízení	KP 3.1	
42	Číselníkové úchylkoměry s délkem stupnice 0,001 mm	0 mm	až	100 mm			(10·L +0,5) μm	Měření na speciálním měřicím zařízení	KP 3.2	
43	Somkátory (mikrokátory), mykátory, minimetry, milisomy, ortotesty, s délkem stupnice od 0,1 μm	0 mm	až	1 mm			(5·L +0,1) μm	Porovnání s koncovými měrkami	KP 3.3	
44	Páčkové číselníkové úchylkoměry s délkem stupnice 0,01 mm	0 mm	až	10 mm			(50·L +3) μm	Měření na speciálním měřicím zařízení	KP 3.4	
45	Páčkové číselníkové úchylkoměry s délkem stupnice od 0,001 mm	0 mm	až	10 mm			(80·L +0,35) μm	Měření na speciálním měřicím zařízení	KP 3.5	
46	Úchylkoměry s digitální stupnicí	0 mm	až	100 mm			(6·L +1,2) μm	Měření na speciálním měřicím zařízení	KP 3.6	
47	Válečkové kalibry	0 mm	až	1000 mm			(2,5·L +0,2) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.1	
48	Ploché kalibry	0 mm	až	3000 mm			(2,5·L +0,2) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.2	
49	Pevné odpichy s kulovými plochami	0 mm	až	3000 mm			(1,5·L +0,15) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.3	

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, 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.					
50	Třmenové kalibry jednostranné a oboustranné	0,5 mm 10 mm	až	10 mm 500 mm		0,5 μm (4·L +0,3) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.4		
51	Nástavné kroužky	0,3 mm 2 mm	až	2 mm 1000 mm		1,1 μm (6·L +0,6) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.6		
52	Válcové kontrolní trny pro kontroly a rýsovače	0 mm	až	300 mm		(4·L +0,4) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.7		
53	Závitové kalibry a porovnávací trny pro metrické závity	0 mm	až	300 mm		(7·L +2) μm	Přímé měření na délkoměru s měřicími drátky	KP 4.9		
54	Dobré pevné a zmetkové pevné závitové kroužky pro metrické závity	1 mm 3 mm	až	3 mm 300 mm		7 μm (10·L +3) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.10		
55	Závitové kalibry pro trubkové závity netěsnící na závitech – trn	0 mm	až	300 mm		(10·L +2,2) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.11		
56	Závitové kalibry pro trubkové závity netěsnící na závitech – kroužek	3 mm	až	300 mm		(10·L +3) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.11		
57	Mezní závitové třmenové kalibry – trn	0 mm	až	300 mm		(10·L +2) μm	Porovnáním na porovnávací trny a etalonovými koncovými měrkami	KP 4.12		
58	Mezní závitové třmenové kalibry – kroužek	3 mm	až	300 mm		(20·L +10) μm	Porovnáním na porovnávací trny a etalonovými koncovými měrkami	KP 4.12		
59	Závitové kalibry pro ostatní závity – trn	0 mm	až	300 mm		(10·L +2) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 4.13		

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, 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.					
60	Závitové kalibry pro ostatní závity – kroužek	1 mm	až	3 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	Porovnáním s 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	Porovnáním s etalonovými nastavnými 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	Porovnáním s čárkovým měřítkem ocelového pravítka	KP 6.1		
72*	Ocelové svinovací metry	0 mm	až	10000 mm		(10·L +100) μm	Porovnáním s čárkovým měřítkem ocelového pravítka	KP 6.2		
73	Ocelová délková měřítka	0 mm	až	5000 mm		(20·L +10) μm	Porovnáním s čárkovým měřítkem ocelového pravítka	KP 6.3		

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, 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.					
74	Měřicí pásma, dálkoměry	0 m	až	20 m		(15·L +100) μm (40·L +200) μm (60·L +500) μm	Porovnáním s čárkovým měřítkem ocelového pravítka	KP 6.4		
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	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 8.1		
80	Optické zuboměry	0 mm	až	100 mm		15 μm	Porovnáním 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		

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, 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.					
87	Přístroje pro kontrolu číselníkových úchylkoměrů	0 mm	až	100 mm		(0,5·L +0,06) μm	Porovnáním 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	Porovnáním s etalonovými koncovými měrkami	KP 8.10		
89*	Drsnoměry	0 mm	až	100 μm		8 %	Porovnání s etalonem drsnosti	KP 8.11		
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 příměrné 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	Porovnáním 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. Při kalibraci mimo stálé prostory je možné ovlivnění udávané nejistoty kalibrace.

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
Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, 746 01 Opava

Vysvětlivky:

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

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. až 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	

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

TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost
Kalibrační laboratoř geometrických veličin
Těšínská 2962/79b, 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.					
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 příloškami	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	
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 2 a 3 osých 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. Při kalibraci mimo stálé prostory je možné ovlivnění udávané nejistoty kalibrace.

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).