

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

**VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.**  
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko  
Kotkova 431/4a, 703 00 Ostrava - Vítkovice

**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>	Pracoviště
		min	jedn. max jedn.					
1	Délkoměry a měřítka měřicích přístrojů	0 mm	až 6000 mm		$(0,8 \cdot L + 0,14) \mu\text{m}$	Měření pomocí laserového interferometru	CI-300.25-015	
2*	Délkoměry	0 mm	až 100 mm		$(1,0 \cdot L + 0,20) \mu\text{m}$	Měření pomocí koncových měrek	CI-300.25-028	
3	Koncové měrky	0,5 mm	až 100 mm		$(2,0 \cdot L + 0,10) \mu\text{m}$	Porovnání s koncovými měrkami ve svislé poloze na komparačním přístroji	CI-300.25-020	
4	Koncové měrky	100 mm	až 500 mm		$(3,8 \cdot L + 0,30) \mu\text{m}$	Porovnání s koncovými měrkami ve vodorovné poloze na délkoměru	CI-300.25-503	
5	Posuvná měřidla	0 mm	až 500 mm		$(1 \cdot L + 8,5) \mu\text{m}$	Měření pomocí koncových měrek	CI-300.25-021	
		500 mm	až 1475 mm		$(2 \cdot L + 13) \mu\text{m}$	Měření pomocí kontrolních odpichů		
		1475 mm	až 3000 mm		$(8 \cdot L + 13) \mu\text{m}$	Porovnávací měření pomocí mikrometrických odpichů nastavených na délkoměru		
6	Třmenová mikrometrická měřidla	0 mm	až 200 mm		$(2 \cdot L + 0,9) \mu\text{m}$	Měření pomocí koncových měrek	CI-300.25-022	
		200 mm	až 500 mm		$(3 \cdot L + 1,0) \mu\text{m}$	Měření pomocí kontrolních odpichů		
		500 mm	až 1500 mm		$(3 \cdot L + 2,5) \mu\text{m}$			
		1500 mm	až 3000 mm		$(7 \cdot L + 3) \mu\text{m}$	Porovnávací měření pomocí mikrometrických odpichů nastavených na délkoměru		
7	Tloušťkoměry s číselníkovým úchylkoměrem	0 mm	až 400 mm		3,4 $\mu\text{m}$	Měření pomocí koncových měrek	CI-300.25-027	

**Příloha je nedílnou součástí  
osvědčení o akreditaci č.: 156/2023 ze dne: 4. 4. 2023**

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

**VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.**  
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko  
Kotkova 431/4a, 703 00 Ostrava - Vítkovice

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>	Pracoviště
		min	jedn.					
8	Mikrometrické odpichy – celková délka	20 mm	až	1000 mm		(2,5·L + 1,2) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-023
		1000 mm	až	5000 mm		(6·L + 1,6) μm		
9	Kontrolní odpichy pevné a odpichy s uložením	25 mm	až	1000 mm		(2·L + 0,3) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-030
		1000 mm	až	2000 mm		(8·L + 0,7) μm		
10	Mezní kalibry hladké	2 mm	až	250 mm		(3·L + 0,5) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-043
11	Lístkové spároměry	0,01 mm	až	2 mm		(1·L + 1,3) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-131
12	Závitové kalibry – trny	2 mm	až	200 mm		2,8 μm	Nepřímé měření na délkoměru s využitím drátků pro měření závitů	CI-300.25-127
	Závitové trny – kroužky	16 mm	až	130 mm		2,5 μm		
13	Číselníkové úchylkoměry	0 mm	až	50 mm		0,48 μm	Přímé měření přístroji pro kalibraci úchylkoměrů	CI-300.25-046
14	Dotykové přístroje drsnosti	0,1 μm	až	800 μm	Drsnost Ra Drsnost Rz Drsnost RzISO Drsnost Rmax Drsnost Rt Drsnost Pt	3,5 % 4,3 % 4,5 % 4,4 % 4,4 % 2,4 %	Měření pomocí etalonových destiček drsnosti	CI-300.25-034
	Měřicí etalony drsnosti	0,1 μm	až	800 μm	Drsnost Ra Drsnost Rz Drsnost RzISO Drsnost Rmax Drsnost Rt	5,2 % 5,5 % 5,5 % 5,5 % 5,6 %		

**Příloha je nedílnou součástí  
osvědčení o akreditaci č.: 156/2023 ze dne: 4. 4. 2023**

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

**VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.**  
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko  
Kotkova 431/4a, 703 00 Ostrava - Vítkovice

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>	Pracoviště
		min	jedn.					
15	Ocelová měřítka	0 m	až	3 m		(31·L + 41) μm	Porovnání s etalonovým měřítkem	CI-300.25-004
	Dřevěná měřítka	0 m	až	3 m		(30·L + 53) μm		
	Svinovací metry	0 m	až	10 m		(2·L + 260) μm		
16	Ocelová měřítka	0 mm	až	5000 mm		(1·L + 10) μm	Měření pomocí laserového interferometru	CI-300.25-130
17	Měřicí pásma	0 mm	až	50 m		(10·L + 90) μm	Porovnání s etalonovým pásmem	CI-300.25-024
18	Hloubkoměry mikrometrické	0 mm	až	300 mm		(6·L + 0,8) μm	Měření pomocí koncových měrek	CI-300.25-506
	Hloubkoměry s číselníkovým úchylkoměrem	0 mm	až	300 mm		(0,6·L + 11,6) μm		
19	Třmenový dutinoměr	100 mm	až	500 mm		(3·L + 2,5) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-126
	Dutinový mikrometr	3 mm	až	200 mm		(1·L + 3,8) μm	Měření pomocí nastavovacích kroužků	
	Dutinový mikrometr - dvoudotekový	200 mm	až	300 mm		(1·L + 2,4) μm	Měření pomocí nastavených měrek	
	Dutinoměr s měřicími rameny digitální	2,5 mm	až	200 mm		(1·L + 12,2) μm	Měření pomocí nastavovacích kroužků	
	Dutinoměr s měřicími rameny s číselníkovým úchylkoměrem	2,5 mm	až	200 mm		(1·L + 6,8) μm		
	Dutinoměr - třídotekový	2 mm	až	200 mm		(2·L + 2,8) μm		
20	Svarové měřky	0 mm	až	100 mm		10 μm	Měření pomocí koncových měrek	CI-300.25-084
21	Přístroje pro měření tloušťek povrchových vrstev	0 μm	až	5000 μm		(2,2·l + 2,2) μm	Měření pomocí kalibrační fólie	CI-300.25-087
	Kalibrační fólie	5 μm	až	5000 μm		(0,6·l + 0,4) μm	Měření na univerzálním délkoměru	
22*	Příměrné / rýsovací desky	250 mm	až	4000 mm		2 M μm	Měření pomocí laserového interferometru	CI-300.25-048
23	Pasametry a mikropasametry	0 mm	až	300 mm		(1·L + 1,4) μm	Měření pomocí koncových měrek	CI-300.25-510
24	Drátky na závity	0,17 mm	až	10 mm		(1·L + 0,22) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-504

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

**VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.**  
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko  
Kotkova 431/4a, 703 00 Ostrava - Vítkovice

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>	Pracoviště
		min	jedn. max jedn.					
25	Úhelníky ploché a příložené	0 mm	až 1 mm	Delší strana do 400 mm	(1,4 L + 5,7) μm	Měření na přístroji pro kalibraci úhelníků	CI-300.25-026	
	Úhelníky s úhlem 120°	0 mm	až 1 mm	Delší strana do 160 mm	11 μm			
	Úhelníky nožové	0 mm	až 1 mm	Delší strana do 160 mm	(1,2 L + 5,2) μm			

<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. 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.

<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).

Vysvětlivky:

- L ... měřený rozměr v metrech  
l ... měřený rozměr v milimetrech  
M ... úhlopříčka v metrech

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

**VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.**  
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko  
Kotkova 431/4a, 703 00 Ostrava - Vítkovice

**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>	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Úhlooměry	0 °		až 360 °		0,9'	Měření pomocí úhlových měrek	CI-300.25-025		
2	Svarové měrky – pevné úhly	5 °		až 160 °		30'	Měření pomocí optického úhlooměru	CI-300.25-084		
	Svarové měrky – úhloměr	0 °		až 180 °		30'	Měření pomocí úhlových měrek			
3	Libela stavební	-8 mm/m		až 8 mm/m	do 1 m	150 μm/m	Měření pomocí koncových měrek na kontrolní desce	CI-300.25-501		

<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. 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.

<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:**

**VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.**  
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko  
Kotkova 431/4a, 703 00 Ostrava - Vítkovice

**CMC pro obor měřené veličiny: Tvrdost, 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>	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Přenosné měřicí přístroje pro měření tvrdosti	210 HV	až	720 HV	Vickers	1,6 %	Přímé měření na etalonech tvrdosti	CI-300.25-051		
		200 HBW	až	660 HBW	Brinell	1,6 %				
		20 HRC	až	60 HRC	Rockwell	1,6 %				
		480 HLD	až	825 HLD	Leeb	1,6 %				
2	Moment síly / Momentové klíče a šroubováky	0,2 Nm	až	30 Nm		1,0 %	Přímé měření na přístrojích pro kalibraci momentu síly	CI-KMS I-41		
		30 Nm	až	5000 Nm		0,7 %				

<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. Hodnota nejistoty zde uvedená vychází z nejlepších podmínek laboratoři 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.

<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:**

**VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.**  
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko  
Kotkova 431/4a, 703 00 Ostrava - Vítkovice

**CMC pro obor měřené veličiny: Teplota**

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>	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Odporové snímače teploty			0 °C		0,04 °C	Porovnání s etalonovým odporovým snímačem teploty	CI-KMS I-01		
		30 °C	až	200 °C		0,15 °C				
		200 °C	až	400 °C		0,6 °C				
2	Termoelektrické snímače teploty			0 °C		0,7 °C	Porovnání s etalonovým termoelektrickým nebo odporovým snímačem	CI-KMS I-02		
		30 °C	až	200 °C		0,7 °C				
		200 °C	až	400 °C		1,0 °C				
		400 °C	až	1100 °C		1,7 °C				
		1100 °C	až	1500 °C		3,0 °C				
3	Radiační teploměry (pyrometry)			100 °C		1,7 °C	Porovnání s etalonovým teploměrem / dutinové, terčové černé těleso	CI-KMS I-04		
		30 °C	až	400 °C		3,7 °C				
		100 °C	až	1500 °C		4,0 °C				
4	Přímo ukazující teploměry			500 °C		1,9 °C	Porovnání s etalonovým teploměrem	CI-KMS I-03		

<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. 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.

<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).