

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

TM Technik s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Kaštanová 530/125b, Brněnské Ivanovice, 620 00 Brno

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 analogová a digitální	0 mm	až 1000 mm		(9·L +10) μm	Měření pomocí koncových měrek	KP-001	
2*	Mikrometrická měřidla analogová a digitální	0 mm	až 1000 mm		(6,4·L +1,3) μm	Měření pomocí koncových měrek	KP-002	
3	Úchylkoměry číselníkové, páčkové a digitální	0 mm	až 25 mm		0,5 μm	Měření na speciálním měřicím zařízení	KP-003	
		0 mm	až 100 mm		(4,1·L +1,2) μm	Měření na délkoměru		
4	Pasometry	0 mm	až 300 mm		(4,8·L +2,2) μm	Měření pomocí koncových měrek	KP-004	
5	Kroužky mezní a nástavné – průměr	0,5 mm	až 300 mm		(5,4·L +0,8) μm	Měření na délkoměru	KP-005	
6	Spároměrky lístkové	0,02 mm	až 5 mm		0,5 μm	Měření na délkoměru	KP-006	
7	Koncové měřky	0,5 mm	až 100 mm	4. řád	(2·L +0,2) μm	Porovnání s koncovými měrkami	KP-007	
				5. řád	(5·L +0,5) μm			
8	Hladké kalibry pro díry a hřídele – průměr	0 mm	až 300 mm		(5,8·L +0,7) μm	Měření na délkoměru	KP-008	
9	Měřicí drátky a válečkové měřky – průměr	0 mm	až 20 mm		(5,1·L +0,7) μm	Měření na délkoměru	KP-009	
10	Pravítka nožová a kontrolní	0 mm	až 500 mm		(3,8·L +1,2) μm	Měření na mikroskopu	KP-011	
11	Dutinoměry s číselníkovým úchylkoměrem	1 mm	až 400 mm		(11·L +1,2) μm	Měření pomocí nástavných kroužků	KP-014	
12	Metry svinovací	0 m	až 10 m		(2·L +110) μm	Porovnání s etalonovou čárkovou stupnicí	KP-015	
13	Měřítka ocelová	0 mm	až 1000 mm		(4,9·L +22) μm	Měření na mikroskopu	KP-016	
14	Závitové kalibry (trny, kroužky)	0 mm	až 500 mm		(1,3·L +0,7) μm	Měření na délkoměru	KP-017	
15*	Optické měřicí systémy	0 mm	až 600 mm		(1·L +2,6) μm	Měření pomocí skleněného měřítka	KP-028	

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

TM Technik s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Kaštanová 530/125b, Brněnské Ivanovice, 620 00 Brno

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.					
16	Kalibry, měřicí přípravky a speciální měřidla	0 mm	až 300 mm		$(1 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Měření na 3D souřadnicovém stroji	KP-030	
17*	Výškoměry	0 mm	až 1000 mm		$(1,1 \cdot L + 2,6) \mu\text{m}$	Měření pomocí etalonového hřebenu nebo koncových měrek	KP-031	
18	Úhelníky 90° (rameno do 600 mm)	0 mm	až 12 mm		0,006 mm	Měření etalonovým výškoměrem	KP-012	

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).

Vysvětlivky:

L ... měřená délka v metrech

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

TM Technik s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Kaštanová 530/125b, Brněnské Ivanovice, 620 00 Brno

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	Úhloměry	0 °	až	360 °		5' 46"	Měření úhlových měrek	KP-010		

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:

TM Technik s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Kaštanová 530/125b, Brněnské Ivanovice, 620 00 Brno

CMC pro obor měřené veličiny: Průtok

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*	Průtokoměry hmotnostní na vzduch	0 l/min	až	0,5 l/min		0,04 l/min	Přímé porovnání s etalonovým průtokoměrem	KP-033		
		0,5 l/min	až	5 l/min		0,05 l/min				
		5 l/min	až	50 l/min		0,45 l/min				

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:

TM Technik s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Kaštanová 530/125b, Brněnské Ivanovice, 620 00 Brno

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	Momentové klíče a šroubováky	0,2 Nm	až 1100 Nm		0,5 %	Měření pomocí etalonového snímače krouticího momentu	KP-025	

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:

TM Technik s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Kaštanová 530/125b, Brněnské Ivanovice, 620 00 Brno

CMC pro obor měřené veličiny: Tlak

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*	Tlakoměry digitální, tlakoměry digitální jako součást měřidel těsnosti	-100 kPa 0 kPa	až	2000 kPa 10 kPa		vzduch přetlak	0,03 % + 0,3 kPa 0,03 % +3 Pa	Porovnání s etalonovým tlakoměrem	KP-032	

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).