

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

HOMMEL CS s.r.o.
objekt číslo 2421, Kalibrační laboratoř Teplice
Karoliny Světlé 2546, 415 01 Teplice

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*	Opticline							Měření stupňovým etalonem	KP-01-04-2022	
	průměr	0 mm	až	140 mm		0,3 μm				
	délka	0 mm	až	900 mm		0,4 μm				
2*	Kruhoměr							Měření etalonem kruhovitosti Měření kalibrační koulí Měření průměrným válcem Měření skleněným etalonem rovinnosti	KP-02-04-2022	
	kruhovitost	0 μm	až	500 μm		0,3 μm				
	házení	0 μm	až	500 μm		0,010 μm				
	rovnoběžnost	0 μm	až	500 μm		1,0 μm				
	přímost	0 μm	až	500 μm		0,1 μm				
	kolmost	0 μm	až	500 μm		0,1 μm				
3*	Profiloměr							Měření etalonem profilu KN8	KP-03-04-2022	
	délka	0 mm	až	90 mm		0,8 μm				
	rádius	0 mm	až	20 mm		0,8 μm				
4*	Drsnoměr							Měření etalonovou destičkou drsnosti Měření etalonovou destičkou profilu	KP-04-04-2022	
	Ra	0,1 μm	až	5 μm		0,026 μm				
	Rz	0,1 μm	až	20 μm		0,11 μm				
	Rt	0,1 μm	až	20 μm		0,12 μm				
	Rmax	0,1 μm	až	20 μm		0,11 μm				
	Pt	0,1 μm	až	20 μm		0,20 μm				

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 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.

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:

HOMMEL CS s.r.o.
objekt číslo 2421, Kalibrační laboratoř Teplice
Karoliny Světlé 2546, 415 01 Teplice

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*	Profiloměr	0 °	až	90 °		0,006°	Měření etalonem profilu KN8	KP-03-04-2022		

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).