

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

Trescal s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Modlanská 1862, 415 01 Teplice

Pracoviště kalibrační laboratoře:

- | | |
|--------------------------------------|--------------------------------------|
| 1. pracoviště Teplice | Modlanská 1862, 415 01 Teplice |
| 2. pracoviště Dolní Poustevna | Nádražní 293, 407 82 Dolní Poustevna |

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	max					
1	Úchylkoměry číselníkové	0 mm	až 100 mm	dílek 0,01 mm	6,1 μm	Přímé měření na speciálním měřicím zařízení	KP 01	1, 2
		0 mm	až 60 mm	dílek 0,001 mm	1,1 μm			
	Úchylkoměry přesné	0 mm	až 3 mm	dílek 0,001 mm	0,8 μm			
		0 mm	až 0,1 mm	dílek 0,0001 mm	0,5 μm			
	Úchylkoměry páčkové	0 mm	až 5 mm	dílek 0,01 mm	3,1 μm			
				dílek 0,002 mm	0,9 μm			
2	Posuvná měřítka, hloubkoměry, výškoměry	0 mm	až 300 mm		18 μm	Porovnávací měření s koncovými měrkami	KP 02	1, 2
		300 mm	až 1 000 mm		$10 \cdot 10^{-3} \cdot 1 + 30 \mu\text{m}$			2
3	Válečkové kalibry	3 mm	až 300 mm		$2 \cdot 10^{-3} \cdot d + 0,8 \mu\text{m}$	Přímé nebo porovnávací měření na délkoměru	KP 03	1, 2
	Kroužkové kalibry	3 mm	až 200 mm		$2 \cdot 10^{-3} \cdot d + 0,8 \mu\text{m}$			
	Nástavné kroužky	3 mm	až 200 mm		$2 \cdot 10^{-3} \cdot d + 0,8 \mu\text{m}$			
	Nástavné trny	3 mm	až 300 mm		$2 \cdot 10^{-3} \cdot d + 0,8 \mu\text{m}$			
4	Třmenové mikrometry	0 mm	až 300 mm		$10 \cdot 10^{-3} \cdot 1 + 1,8 \mu\text{m}$	Porovnávací měření s koncovými měrkami	KP 04	1
		0 mm	až 500 mm		$10 \cdot 10^{-3} \cdot 1 + 1,8 \mu\text{m}$			2

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).

d je jmenovitý průměr v milimetrech, l je jmenovitá délka v milimetrech

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

Trescal s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Modlanská 1862, 415 01 Teplice

CMC pro obor měřené veličiny: Síla, mechanické zkoušky

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	Praco- viště
		min	jedn.	max	jedn.					
1*	Momentové klíče a šroubováky	1 Nm	až	1 000 Nm		1,1 %	Porovnávací měření s etalonovým snímačem krouticího momentu	KP 11 (ČSN EN ISO 6789-2, DIN EN ISO 6789-2)	2	

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).