

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

DEOM s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Jinonická 804/80, Košíře, 158 00 Praha 5

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*	Souřadnicový měřicí stroj – optický osa X a Y osa Z	0 mm	až 2500 mm		(L/660 +0,6) μm (L/420 +1,0) μm	Měření pomocí skleněného pravítka Měření pomocí koncových měrek	KP1	
2*	Multisenzorové vybavení souřadnicového měřicího stroje – optického Dotyková sonda Optický snímač vzdálenosti	0 mm	až 12 mm		0,5 μm	Měření pomocí kalibrační koule	KP2	
		0 mm	až 24 mm		0,2 μm	Měření pomocí koncové měrky		

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).

Vysvětlivka:

L jmenovitá délka [m]