

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

Strojírny a stavby Třinec, a.s.
KMS1 - kontrolní metrologické středisko 1
Průmyslová 1038, Staré Město, 739 61 Třinec

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	0 mm	až	500 mm		0,01 mm 0,02 mm 0,05 mm (dělení stupnice - nonia)	0,02 mm 0,02 mm 0,03 mm	Měření pomocí koncových měrek a mezních kroužků	PPo 80/01	
2	Třmenové mikrometry	0 mm 50 mm 300 mm	až až až	50 mm 300 mm 500 mm			0,002 mm 0,003 mm 0,005 mm	Měření pomocí koncových měrek a mezních kroužků	PPo 81/01	
3	Lístkové spároměrky	0,02 mm	až	4 mm			0,0025 mm	Měření třmenovým mikrometrem	PPo 76/01	

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).