

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

UNIMETRA, spol. s r.o.  
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř  
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava-Radvanice

CMC pro obor měření veličiny: Délka

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště	
		min	jedn.						max
1	Třmenové mikrometry	0 mm	až	1000 mm		$(9 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$	Porovnání s etalonovými koncovými měrkami	PP-11.01	
2	Koncové měrky	0,5 mm	až	100 mm		$(1,5 \cdot L + 0,15) \mu\text{m}$	Porovnání s etalonovými koncovými měrkami	PP-11.02	
		100 mm	až	500 mm		$(2 \cdot L + 0,16) \mu\text{m}$			
3	Posuvná měřidla	0 mm	až	1000 mm		$(5 \cdot L + 12) \mu\text{m}$	Porovnání s etalonovými koncovými měrkami	PP-11.05	
	Měřicí výškoměry	0 mm	až	1000 mm		$(8 \cdot L + 0,7) \mu\text{m}$			
4	Délková měřítka	0 mm	až	1000 mm		$(15 \cdot L + 22) \mu\text{m}$	Porovnání s etalonovou stupnicí	PP-11.06	
		1000 mm	až	5000 mm		$(32 \cdot L + 22) \mu\text{m}$			
	Pásy pro měření obvodu	0 mm	až	2200 mm		$(55 \cdot L + 145) \mu\text{m}$			
	Pásy pro měření průměru	0 mm	až	700 mm					
	Měřicí pásy	0 m	až	10 m		$(60 \cdot L + 145) \mu\text{m}$			
	Svinovací metry	0 m	až	5 m		$(50 \cdot L + 150) \mu\text{m}$			
		5 m	až	10 m		$(25 \cdot L + 200) \mu\text{m}$			
	Svinovací metry - digitální	0 m	až	5 m		$(2 \cdot L + 120) \mu\text{m}$			
	Skládací metry	0 m	až	5 m		$(50 \cdot L + 170) \mu\text{m}$			
	Výsuvné tyče	0 m	až	5 m		$(40 \cdot L + 270) \mu\text{m}$			
	Měřítka přenosných mikroskopů	0 mm	až	20 mm		4 $\mu\text{m}$	Měření na 3D mikroskopu		
5	Měřicí pásma	0 m	až	50 m		$(30 \cdot L + 35) \mu\text{m}$	Porovnání s etalonovou stupnicí	PP-11.08	
6	Mikrometrické odpichy, nástavky	0 mm	až	1000 mm		$(9 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$	Měření na délkoměru	PP-11.09	
		1000 mm	až	3000 mm		$(9,5 \cdot L + 2) \mu\text{m}$			
	Mikrometrické hlavice	0 mm	až	50 mm		$(3 \cdot L + 1,2) \mu\text{m}$			
	Dutinové mikrometry	0 mm	až	300 mm		$(6 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$	Porovnání s nástavnými kroužky		

**Příloha je nedílnou součástí  
osvědčení o akreditaci č.: 425/2023 ze dne: 10. 8. 2023**

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

**UNIMETRA, spol. s r.o.**  
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř  
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava-Radvanice

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
	Mikrometrické hloubkoměry	0 mm	až	300 mm		$(8 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Porovnání s etalonovými koncovými měrkami			
7	Svarové měrky	0 mm	až	100 mm		20 $\mu\text{m}$	Porovnání s etalonovými koncovými měrkami	PP-11.12		
8	Spároměrky	0 mm	až	10 mm		$(20 \cdot L + 0,6) \mu\text{m}$	Měření na délkoměru	PP-11.13		
	Nástavné měrky pro ultrazvukové přístroje	0 mm	až	250 mm		$(8 \cdot L + 1) \mu\text{m}$				
	Klínky na spáry	0 mm	až	30 mm		15 $\mu\text{m}$	Měření snímačem délky			
9	Číselníkové úchylkoměry	0 mm	až	100 mm		$(4 \cdot L + 0,5) \mu\text{m}$	Měření na speciálním měřicím zařízení	PP-11.14		
10	Kalibrační fólie	0 mm	až	20 mm		$(70 \cdot L + 0,5) \mu\text{m}$	Měření na délkoměru	PP-11.15		
11	Přístroje na měření tloušťky vrstvy	0 mm	až	1,5 mm		1,3 $\mu\text{m}$	Porovnání s etalony tloušťky vrstvy	PP-11.16		
12	Kalibry válečkové, ploché a drážkové	0 mm	až	300 mm		$(5 \cdot L + 0,7) \mu\text{m}$	Měření na délkoměru	PP-11.17		
	Koule	0 mm	až	50 mm		$(5 \cdot L + 0,7) \mu\text{m}$				
	Pevné odpichy, kontrolní tyče	0 mm	až	1000 mm		$(9 \cdot L + 1) \mu\text{m}$				
		1000 mm	až	3000 mm		$(10 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$				
	Měřicí drátky	0,17 mm	až	6,35 mm		0,5 $\mu\text{m}$				
Válečkové měrky	0 mm	až	20 mm		0,5 $\mu\text{m}$					
13	Etalony tloušťky vrstvy	0 mm	až	0,5 mm		$(0,01 \cdot l + 2,3) \mu\text{m}$	Měření přístrojem na měření tloušťky vrstvy	PP-11.18		
		0,5 mm	až	1,5 mm		8,5 $\mu\text{m}$				
14	Pasametry	0 mm	až	200 mm		$(3,5 \cdot L + 0,7) \mu\text{m}$	Porovnání s etalonovými koncovými měrkami	PP-11.19		
	Mikropasametry	0 mm	až	200 mm		$(6 \cdot L + 1) \mu\text{m}$				
15	Tloušťkoměry s číselníkovým úchylkoměrem	0 mm	až	100 mm		1,5 $\mu\text{m}$	Porovnání s etalonovými koncovými měrkami	PP-11.22		
	Úchylkoměry s měřicími rameny pro vnější měření	0 mm	až	300 mm		$(10 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$				

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

UNIMETRA, spol. s r.o.  
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř  
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava-Radvanice

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min	jedn.					
	Úchylkoměry s měřicími rameny pro vnitřní měření	0 mm	až	300 mm		$(7 \cdot L + 1) \mu\text{m}$	Porovnání s nastavnými kroužky a etalonovými koncovými měrkami	
	Dutinoměry s číselníkovým úchylkoměrem	0 mm	až	300 mm		$2 \mu\text{m}$	Přímé měření na speciálním měřicím zařízení	
	Hloubkoměry s číselníkovým úchylkoměrem	0 mm	až	150 mm		$(8 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Porovnání s etalonovými koncovými měrkami	
16	Snímače délky	0 mm	až	100 mm		$(4 \cdot L + 0,45) \mu\text{m}$	Měření na délkoměru	PP-11.23
17	Odvalovací měřidla délky	0 m	až	250 m		$(0,003 \cdot L + 0,13) \text{m}$	Porovnání s etalonovou stupnicí	PP-11.29
18	Mezní a nastavné kroužky	1 mm	až	300 mm		$(4 \cdot L + 0,7) \mu\text{m}$	Měření na délkoměru	PP-11.31
	Třmenové kalibry	1 mm	až	300 mm		$(3 \cdot L + 0,6) \mu\text{m}$	Měření na délkoměru a porovnání s etalonovými koncovými měrkami	
19	Ultrazvukové tloušťkoměry	0 mm	až	200 mm		$10 \mu\text{m}$	Porovnání s etalonovými ultrazvukovými měrkami	PP-11.32
20	Závitové kalibry – trny, válcové a kuželové	0 mm	až	300 mm		$(5,5 \cdot L + 3) \mu\text{m}$	Měření na délkoměru, mikroskopu a měřicím výškoměru	PP-11.33
21	Závitové kalibry – kroužky, válcové a kuželové	2 mm	až	16 mm		$(5,5 \cdot L + 3) \mu\text{m}$	Porovnání se závitovým porovnávacím trnem opotřeбенí	PP-11.34
		3,5 mm	až	300 mm		$(2 \cdot L + 3,3) \mu\text{m}$	Měření na délkoměru	
22	Pravítka	0 mm	až	1000 mm		$(3 \cdot L + 3,5) \mu\text{m}$	Porovnání etalonovými koncovými měrkami od etalonové roviny	PP-11.45
		1000 mm	až	2000 mm		$(6 \cdot L + 5) \mu\text{m}$		
	Kontrolní latě	0 mm	až	4000 mm		$40 \mu\text{m}$		
23*	Měřicí mikroskopy, profilprojektory	0 mm	až	250 mm		$2 \mu\text{m}$	Porovnání s etalonovou stupnicí	PP-11.48
24	Délkoměry	0 mm	až	500 mm		$(3 \cdot L + 0,15) \mu\text{m}$	Porovnání s etalonovými koncovými měrkami	PP-11.58
25	Šablony, měřicí klínky, stupnice, speciální kalibry, speciální měrky, speciální měřidla a přípravky	0 mm	až	160 mm		$(5 \cdot L + 4,5) \mu\text{m}$	Měření na 3D mikroskopu	PP-11.59

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

**UNIMETRA, spol. s r.o.**  
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř  
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava-Radvanice

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
26*	Délkoměry, měřicí mikroskopy a profilprojektory, odměřovací systémy, souřadnicové měřicí stroje	0 mm	až	40 m		$(1 \cdot L + 0,1) \mu\text{m}$	Měření laserinterferometrem	PP-11.50		
	Příměrná pravítka a hranoly, příměrné desky	0 mm	až	15 m		$(1,6 \cdot M + 0,1) \mu\text{m}$				
27*	Přístroje na kalibraci koncových měrek (komparátory)	0 mm	až	100 mm		0,04 $\mu\text{m}$	Porovnání s etalonovými koncovými měrkami	PP-11.57		
28	Úhelníky nožové, ploché a příložné	0 mm 630 mm 1000 mm	až	630 mm 1000 mm 2000 mm		$(10 \cdot H + 5) / H \mu\text{m} / H$ 35 $\mu\text{m} / H$ 75 $\mu\text{m} / H$	Porovnání s etalonovými koncovými měrkami a etalonem kolmosti	PP-11.04		
29	Úhlové normály, válce kolmosti, sinusová pravítka, prizmatické podložky, šablony, speciální kalibry, speciální měřidla a přípravky, trny, kroužky, třmeny, příměrné desky, pravítka	0 mm	až	1500 mm		$(4,3 \cdot L + 1) \mu\text{m}$	Měření na 3D souřadnicovém měřicím stroji	PP-11.52		
30*	Dotykové přístroje na měření drsnosti - drsnoměry	0,1 $\mu\text{m}$	až	800 $\mu\text{m}$		3,6 %	Měření pomocí etalonových destiček drsnosti	PP-11.49		
	Etalony a vzorkovnice drsnosti	0,1 $\mu\text{m}$	až	800 $\mu\text{m}$		0,07 $\mu\text{m}$	Dotykové měření drsnoměrem			

<sup>1</sup> V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

<sup>2</sup> 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 laboratořích 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.

<sup>3</sup> 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).

L – měřená délka [m], l – měřená tloušťka [m], M – největší délkový rozměr [m], H – délka ramene [m]

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

**UNIMETRA, spol. s r.o.**  
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř  
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava-Radvanice

**CMC pro obor měřené veličiny: Rovinný úhel**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Úhlooměry univerzální	0°	až	360°		2′	Porovnání s etalonovými úhlovými měrkami	PP-11.07		
	Úhlooměry zámečnické, obloučkové	0°	až	180°		0,17°				
2	Libely kapalinové a elektronické	-2 mm/m	až	2 mm/m		4 μm/m	Měření na libeloměru nebo porovnání s etalonovými koncovými měrkami a sinusovým pravítkem	PP-11.37		
		-20 mm/m	až	20 mm/m		8 μm/m				
	Sklonoměry	-90 °	až	90 °		9′′				
	Vodováha stavební do délky 2 m	-2 mm/m	až	2 mm/m		0,18 mm/m	Měření mikroskopem vůči vodorovné rovině			
	Vodováha stavební s úhloměrem nebo sklonoměrem	-180 °	až	180 °		0,2°	Porovnání s etalony úhlu			

<sup>1</sup> V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

<sup>2</sup> 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.

<sup>3</sup> 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:

**UNIMETRA, spol. s r.o.**  
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř  
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava-Radvanice

**CMC pro obor měřené veličiny: Hmotnost**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1*	Váhy elektronické a mechanické s neautomatickou činností	1 mg	až	20 kg		Závaží E2, F1 F1, M1	5.10 <sup>-6</sup> 5.10 <sup>-5</sup>	Porovnávací měření s etalonovými závažími	PP-11.75	

<sup>1</sup> V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

<sup>2</sup> 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.

<sup>3</sup> 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).

Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření je uvedena bez započítání vlivu kalibrovaného měřidla.

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

**UNIMETRA, spol. s r.o.**  
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř  
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava-Radvanice

**CMC pro obor měřené veličiny: Moment síly**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Momentové klíče a šroubováky	0,1 Nm	až	0,5 Nm		1 % 0,5 %	Porovnání s etalonovým snímačem momentu síly	PP-11.70		

<sup>1</sup> V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

<sup>2</sup> 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.

<sup>3</sup> 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:**

**UNIMETRA, spol. s r.o.**  
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř  
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava-Radvanice

**CMC pro obor měřené veličiny: Teplota**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Přímo ukazující elektronické teploměry	-30 °C	až	100 °C		0,10 °C	Porovnání s etalonovým teploměrem v blokové pícce	PP-11.90		
		100 °C	až	300 °C		0,20 °C				
		300 °C	až	500 °C		0,40 °C				
		500 °C	až	650 °C		0,60 °C				
2	Přímo ukazující elektronické dotykové teploměry	-30 °C	až	100 °C		2 °C				
		100 °C	až	200 °C		3 °C				
		200 °C	až	300 °C		5 °C				
		300 °C	až	500 °C		6 °C				
3	Teploměry pro měření teploty vzduchu, datalogery, venkovní teploměry	-10 °C	až	100 °C		0,3 °C	Porovnání s etalonovým teploměrem v klimatické komoře	PP-11.91		
4	Bezdotykové teploměry	35 °C	až	100 °C		1,3 °C	Porovnání s černým tělesem	PP-11.92		
		100 °C	až	300 °C		2,2 °C				
		300 °C	až	500 °C		3,3 °C				

<sup>1</sup> V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

<sup>2</sup> 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.

<sup>3</sup> 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:

**UNIMETRA, spol. s r.o.**  
objekt číslo 2310, Odd. Kalibrační laboratoř  
Rohova 1506/6, 716 00 Ostrava-Radvanice

**CMC pro obor měřené veličiny: Vlhkost**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Vlhkoměry, měřicí řetězce pro měření relativní vlhkosti, datalogery pro měření relativní vlhkosti	10 % RH	až	50 % RH		1,5 %	Porovnání s etalonovým vlhkoměrem v klimatické komoře	PP-11.95		
		50 % RH	až	70 % RH		2,0 %				
		70 % RH	až	90 % RH		2,5 %				

<sup>1</sup> V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

<sup>2</sup> 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.

<sup>3</sup> 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).

RH – relativní vlhkost