

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

Výzkumný ústav geodetický, topografický a kartografický, v.v.i.
objekt číslo 2292, Kalibrační laboratoř
Ústecká 98, 250 66 Zdiby

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	Měřická pásma, svinovací metry a dvoumetry	0 m	až 300 m		Q[6·L; 22] μm	Měření pomocí laser interferometru (ČSN ISO 8322-2)	KP č. 1	
2	Měřická kolečka	0 m	až 1000 m		Q[0,0001·L; 0,01] m	Měření pomocí posuvného měřítka	KP č. 18	
3	Posuvná měřidla	0 mm	až 3000 mm		23 μm	Měření pomocí koncových měrek	KP č. 2	
4	Nivelační přístroje, rotační lasery (měření převýšení)	0 m	až 5 m		Q[2·L; 10] μm	Měření pomocí čárových měříttek (ČSN ISO 17123-2)	KP č. 3	
5*	Dálkoměry, délkové základny	0 m	až 30 m		Q[0,1·L; 0,2] mm	Měření pomocí laser interferometru	KP č. 5	
		30 m	až 1500 m		Q[1,6·L; 0,2] mm	Měření pomocí délkové základny a totální stanice (ČSN ISO 17123-4)		
6	Délková čárková měřidla, koncová měřidla, kolejové rozchodky, nivelační latě	0 mm	až 5000 mm		Q[1,8·L; 18] μm	Měření pomocí laser interferometru	KP č. 7	
7*	Kalibry (prostorové objekty), úhelníky, poloha (vzájemná poloha dvou nebo více bodů, vektorů, rovin)	0 m	až 250 m		Q[8·L; 30] μm	Měření CMM – laser trackerem	KP č. 12	
8	Listové měrky, kalibrační folie	0 mm	až 25 mm		6 μm	Měření pomocí třmenového mikrometru	KP č. 17	
9	Měřicí klínky	0 mm	až 32 mm		0,1 mm	Měření pomocí třmenového mikrometru	KP č. 17	
10	Latě na měření nerovností (měření rovinnosti)	0 m	4 m		Q[0,02·L; 0,05] mm	Měření pomocí nivelačního přístroje a čárových měříttek	KP č. 9	
11	Třmenové mikrometry	0 mm	200 mm		4 μm	Měření pomocí koncových měrek	KP č. 6	
12	Úchylkoměry	0 mm	100 mm		5 μm	Měření pomocí koncových měrek	KP č. 6	
13	Laserové skenery	0 m	55 m		Q[0,01·L; 1] mm	Měření pomocí prostorové základny (ISO 17123-9)	KP č. 19	

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).

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

Výzkumný ústav geodetický, topografický a kartografický, v.v.i.
objekt číslo 2292, Kalibrační laboratoř
Ústecká 98, 250 66 Zdiby

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	Teodolity, aerokompasy	0 gon	až 400 gon	vodorovný směr	0,3 mgon	Měření pomocí úhlové (azimutální) základny (ČSN ISO 17123-3)	KP č. 4	
		0 gon	až 400 gon	vodorovný úhel	0,4 mgon			
		0 gon	až 400 gon	zenitový úhel	0,5 mgon			
2	Libely strojní a stavební	-1 °	až 1 °		22"	Měření pomocí měřické základny sklonu/úhlu	KP č. 8	
3	Sklonoměry	-90 °	až 90 °		22"	Měření pomocí měřické základny sklonu/úhlu	KP č. 8	

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).

Vysvětlivky a zkratky:

L (m) – naměřená hodnota

Q[a; b] – kvadratický součet