

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

PP construction AKL s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Strojírenská 259/16, Zličín, 155 21 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	Koncové měřky	0,5 mm	až 1000 mm		$(2L + 0,2) \mu\text{m}$	Porovnávací měření s koncovými měrkami	KP D1	
2	Posuvné měřidla: posuvky, hloubkoměry, výškoměry	0 mm	až 3000 mm		$(15L + 19) \mu\text{m}$	Porovnávací měření s koncovými měrkami	KP D2	
3	Mikrometrická měřidla	0 mm	až 1000 mm		$(3,3L + 1,7) \mu\text{m}$	Porovnávací měření s koncovými měrkami	KP D3	
	Třídotekové dutinoměry	0 mm	až 200 mm		$(6L + 0,8) \mu\text{m}$	Porovnávací měření s nastavovacími kroužky		
	Mikrometrické odpichy	0 mm	až 1000 mm		$(3L + 2,2) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru		
4	Úchylkoměry přímé a páčkové	0 mm	až 100 mm		0,3 μm	Přímé měření na speciálním měřicím zařízení	KP D4	
	Dvoudotekové dutinoměry	0 mm	až 1000 mm		$(3L + 2,2) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru		
5	Kalibry válečkové, ploché, třmenové a listové spároměrky	0 mm	až 500 mm		$(16L + 0,4) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP D5	
6	Kalibry závitové (trny)	0,1 mm	až 250 mm		$(3L + 3) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP D6	
7	Délková měřítka čárová	0 mm	až 2000 mm		60 μm	Porovnávací měření s koncovými měrkami	KP D7	
		2000 mm	až 4000 mm		180 μm			
	Svinovací metry a pásma	0 m	až 100 m		$(0,006L + 0,22) \text{mm}$	Porovnávací měření na etalonové trati		
8	Nastavovací kroužky	1 mm	až 200 mm		$(4L + 1,3) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru a mikroskopu	KP D8	
9	Kalibry, šablony, měřky, přípravky, měřítka	0 mm	až 300 mm		$(7L + 4) \mu\text{m}$	Přímé měření na 2D mikroskopu	KP D9	
10	Lineární výškoměry	0 mm	až 610 mm		$(6L + 0,8) \mu\text{m}$	Porovnávací měření s kalibračním hřebenem	KP D10	
		0 mm	až 1000 mm		$(4L + 3) \mu\text{m}$	Porovnávací měření s kalibračním hřebenem a koncovými měrkami		
11	Úhelníky	0 mm	až 10 mm		20L μm	Přímé měření na speciálním zařízení	KP D11	
	Nožová a příměrná pravítka	0 mm	až 1000 mm		$(5L + 2) \mu\text{m}$	Přímé měření na desce		
		1000 mm	až 1500 mm		$(5L + 12) \mu\text{m}$			

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-4/02součástí 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).

L – charakteristický rozměr [m]

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

PP construction AKL s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Strojírenská 259/16, Zličín, 155 21 Praha 5

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	Úhломěry	0 °	až	360 °		90''	Přímé měření pomocí úhlových měrek	KP U1		
	Libely strojní a stavební	0 °	až	90 °		0,66 c	Přímé měření na desce			

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 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).

L – charakteristický rozměr [m]

c – citlivost libely [mm/m]