

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

KOVO Koukola,s.r.o.
objekt číslo 2418, Kalibrační laboratoř
Jamská 2637/77, 591 01 Žďár nad Sázavou

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 měrky | 0,5 mm | až 100 mm | | (1,3·L + 0,14) μm (1,7·L + 0,29) μm | Porovnání s koncovými měrkami | KP 09 | |
| 2 | Posuvná měřítka | 0 mm | až 1000 mm | dílek do 0,02 mm dílek přes 0,02 mm | 0,02 mm 0,05 mm | Měření pomocí koncových měrek | KP 01 | |
| 3 | Posuvné hloubkoměry, posuvné výškoměry, měrky na svary | 0 mm | až 1000 mm | dílek do 0,02mm dílek přes 0,02 mm | 0,02 mm 0,05 mm | Měření pomocí koncových měrek | KP 02 | |
| 4 | Vnější mikrometrická měřidla (mikrometry, passametry, passimetry) | 0 mm | až 1000 mm | dílek 0,001 mm dílek 0,002 mm dílek přes 0,002 mm | (5,8·L + 0,6) μm (5,8·L + 0,8) μm (5,2·L + 2) μm | Měření pomocí koncových měrek | KP 03 | |
| 5 | Mikrometrické odpichy, mikrometrické hlavice, nastavovací tyčky pro mikrometry | 10 mm | až 1000 mm | | (1,4·L + 1,3) μm | Měření na délkoměru | KP 04 | |
| 6 | Mikrometrické hloubkoměry | 0 mm | až 1000 mm | | (4,1·L + 3) μm | Měření pomocí koncových měrek | KP 05 | |
| 7 | Mikrometrické dutinoměry dvoubodové i tříbodové | 10 mm | až 100 mm | | 2 μm | Měření pomocí nastavných kroužků | KP 06 | |
| 8 | Hladké kalibry (pro vnitřní měření), válečkové měrky, měřicí drátky, měřicí kuličky, nastavovací tyčky pro mikrometry | 0 mm | až 100 mm | | (1,1·L + 0,3) μm | Měření na délkoměru | KP 14 | |
| 9 | Lístkové spároměrky | 0 mm | až 100 mm | | (1,1·L + 0,3) μm | Měření na délkoměru | KP 13 | |
| 10 | Závitové kalibry – trny a nastavovací měrky pro závitové třmenové kalibry | 0 mm | až 100 mm | | 0,8 μm | Měření na délkoměru | KP 11 | |
| | | 100 mm | až 500 mm | | (1,2·L + 1,1) μm | | | |

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

KOVO Koukola,s.r.o.
objekt číslo 2418, Kalibrační laboratoř
Jamská 2637/77, 591 01 Žďár nad Sázavou

| 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. | | | | | |
| 11 | Závitové kroužky | 4,5 mm | až 500 mm | | $(1,1 \cdot L + 1,2) \mu\text{m}$ | Měření na délkoměru | KP 12 | |
| 12 | Mezní a nastavovací kroužky, třmenové kalibry hladké, nastavovací měrky pro dutinoměry | 3 mm | až 500 mm | | $(1,3 \cdot L + 1) \mu\text{m}$ | Měření na délkoměru | KP 10 | |
| 13 | Úchylkoměry přímé i páčkové | | | | | | KP 07 | |
| | analogové | 0 mm | až 100 mm | dílek do 0,005 mm | 0,4 μm | Měření na délkoměru | | |
| | digitální | | | dílek přes 0,005mm | 2 μm | | | |
| | | | | dílek do 0,002 mm | 2 μm | | | |
| | | | | dílek přes 0,002 mm | 20 μm | | | |
| | | | | | | | | |
| | Dvoubodové dutinoměry | | | | | | | |
| | analogové | 0 mm | až 1000 mm | dílek do 0,005 mm | $(1,7 \cdot L + 0,4) \mu\text{m}$ | Měření pomocí nástavných kroužků | | |
| | digitální | | | dílek přes 0,005mm | $(1,1 \cdot L + 2) \mu\text{m}$ | | | |
| | | | | dílek do 0,002 mm | $(1,1 \cdot L + 2) \mu\text{m}$ | | | |
| | | | | dílek přes 0,002 mm | 20 μm | | | |
| | | | | | | | | |
| | Měřicí hmatadla pro vnitřní měření | 0 mm | až 100 mm | | 20 μm | Měření pomocí nástavných kroužků | | |
| | Měřicí hmatadla pro vnější měření | 0 mm | až 1000 mm | | 20 μm | Měření pomocí koncových měrek | | |
| 14 | Úhelníky, nožová a průměrná pravítka, šablony, přípravky | 0 mm | až 300 mm | přímost | 2,4 μm | Měření na mikroskopu | KP 15 | |
| | | 0 mm | až 300 mm | kolmost a vzdálenost | 2,6 μm | | | |
| 15 | Lineární výškoměry | 0 mm | až 1000 mm | | $(4,1 \cdot L + 3) \mu\text{m}$ | Měření pomocí koncových měrek | KP 16 | |

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).

L – jmenovitá délka v metrech

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

KOVO Koukola,s.r.o.
objekt číslo 2418, Kalibrační laboratoř
Jamská 2637/77, 591 01 Žďár nad Sázavou

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 | Úhloměry | 0 ° | až | 360 ° | | 5´ | Měření pomocí úhlových měrek | KP 08 | | |
| 2 | Šablony, přípravky | 0 ° | až | 360 ° | | 24“ | Měření na mikroskopu | KP 15 | | |

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 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.

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).