

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

TOPMES s.r.o.

objekt číslo 2403, Kalibrační laboratoř TOPMES
Štěrboholská 1307/44, Hostivař, 102 00 Praha 10

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*	Délkoměr	0 mm	až	6 000 mm		(0,6 L + 0,03) μm	Přímé měření laserinterferometrem	KLT_01_KP		
2*	Měřicí mikroskop, profilprojektor	0 mm	až	500 mm		(0,6 L + 0,03) μm	Přímé měření laserinterferometrem	KLT_02_KP		
3*	Souřadnicový měřicí stroj, měřicí rameno	0 mm	až	3 000 mm		(1,0 L + 0,2) μm (1,2 L + 1,2) μm	Dotykové měření pomocí koncových měrek a zkušební koule Bezdotykové měření pomocí ballbaru a zkušební koule	KLT_03_KP		
		3000 mm	až	7000 mm		(2,4 L + 1,0) μm (2,5 L + 1,5) μm	Dotykové měření pomocí koncových měrek a zkušební koule Bezdotykové měření pomocí ballbaru a zkušební koule			

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:

L ... měřená délka v metrech