

**Příloha je nedílnou součástí
osvědčení o akreditaci č.: 695/2021 ze dne: 23. 12. 2021**

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

SOMEX servis spol. s r.o.
Kalibrační laboratoř
Masarykova 11, 415 01 Teplice

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	Úchylkoměry	0 mm	až	1 mm		0,6 μm	Přímé měření přístrojem pro kalibraci úchylkoměrů	KP 06-001		
		0 mm	až	12 mm		0,9 μm				
		0 mm	až	100 mm		(7L + 1,4) μm	Přímé měření délkoměrem			
2	Mikrometry třmenové	0 mm	až	500 mm		2 μm	Porovnání s koncovými měrkami a kalibry	KP 15-002		
	Mikrometrické hlavice	0 mm	až	50 mm		1,2 μm	Přímé měření délkoměrem			
	Mikrometry na dutiny dvoudotekové	3 mm	až	200 mm		(10L + 2,7) μm	Porovnávání s kroužky			
	Mikrometry na dutiny třídotekové	3 mm	až	200 mm		(10L + 2,2) μm	Porovnávání s kroužky			
	Mikrometrické odpichy	25 mm	až	450 mm		(7L + 1,9) μm	Přímé měření délkoměrem			
	Prodlužovací nástavce pro mikrometrické odpichy	0 mm	až	1000 mm		(2L + 0,8) μm	Přímé měření délkoměrem, výškoměrem			
3	Pasametry	0 mm	až	150 mm		1 μm	Porovnávání s koncovými měrkami	KP 06-003		
4	Dutinoměry dvoudotekové se středíčem	6 mm	až	500 mm		1,5 μm	Přímé měření délkoměrem, mikrometrickou hlavicí	KP 06-004		
	Dutinoměry dvoudotekové s rameny	3 mm	až	150 mm		13 μm	Porovnávání s kroužky			
	Dutinoměry vícedotekové a speciální	3 mm	až	150 mm		4,4 μm	Porovnávání s kroužky, přímé měření délkoměrem			
5	Hloubkoměry	0 mm	až	1000 mm		18 μm	Porovnávání s koncovými měrkami	KP 06-005		
6	Tloušťkoměry	0 mm	až	100 mm		3 μm	Porovnávání s koncovými měrkami	KP 06-006		
7	Posuvná měřítka	0 mm	až	1000 mm		18 μm	Porovnávání s koncovými měrkami, kroužky, kalibry	KP 06-007		

**Příloha je nedílnou součástí
osvědčení o akreditaci č.: 695/2021 ze dne: 23. 12. 2021**

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

SOMEX servis spol. s r.o.
Kalibrační laboratoř
Masarykova 11, 415 01 Teplice

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.					
8	Ocelové svinovací metry	0 m	až	3 m		0,16 mm	Porovnávání s čárkovým měřítkem	KP 06-008		
		0 m	až	5 m		0,28 mm				
		0 m	až	7 m		0,39 mm				
		0 m	až	9 m		0,53 mm				
		0 m	až	11 m		0,64 mm				
	Dřevěné skládací metry	0 m	až	2 m		0,25 mm				
	Měřičská pásma	0 m	až	10 m		0,37 mm				Přímé měření na speciální délkové lavici
0 m		až	15 m		0,54 mm					
0 m		až	20 m		0,72 mm					
0 m		až	30 m		1,1 mm					
0 m		až	50 m		1,8 mm					
0 m		až	100 m		3,6 mm					
Ocelová měřítka	0 mm	až	2000 mm		0,1 mm					
9*	Výškoměry	0 mm	až	400 mm		5,5 μm	Porovnávání s koncovými měrkami	KP 06-009		
		0 mm	až	700 mm		9,4 μm				
		0 mm	až	1000 mm		13 μm				
10	Lístkové spároměry	0,01 mm	až	2 mm		1 μm	Přímé měření délkoměrem	KP 09-010		
11	Hladké válcové trny	1 mm	až	250 mm		(7L + 0,7) μm	Přímé měření délkoměrem	KP 15-011		
	Hladké kuželové trny	3 mm	až	90 mm		(9,5L+11tg(α/2) + 1,8) μm	Měření přístrojem MasterScanner XP			
	Závitové válcové trny	1 mm	až	250 mm		(7L + 2,3) μm	Měření délkoměrem, přístrojem MasterScanner XP			
	Závitové kuželové trny	3 mm	až	90 mm		(9,5L+11tg(α/2) + 2,2) μm	Měření přístrojem MasterScanner XP			

**Příloha je nedílnou součástí
osvědčení o akreditaci č.: 695/2021 ze dne: 23. 12. 2021**

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

SOMEX servis spol. s r.o.
Kalibrační laboratoř
Masarykova 11, 415 01 Teplice

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.					
12	Hladké válcové kroužky	3 mm	až 250 mm		$(8L + 0,8) \mu\text{m}$	Porovnávací měření délkoměrem	KP 15-012	
	Hladké kuželové kroužky	3 mm	až 100 mm		$(10L + 11\text{tg}(\alpha/2) + 1,9) \mu\text{m}$	Měření přístrojem MasterScanner XP		
	Závitové válcové kroužky	3 mm	až 100 mm		$(10L + 2,2) \mu\text{m}$			
	Závitové kuželové kroužky	3 mm	až 100 mm		$(10L + 11\text{tg}(\alpha/2) + 2,2) \mu\text{m}$			
13	Nástavné kalibry pro třmenové mikrometry	25 mm	až 100 mm		1,4 μm	Porovnávací měření výškoměrem	KP 09-013	
		100 mm	až 900 mm		1,8 μm			
14	Válcové měrky, drátky pro měření závitů	0,05 mm	až 20 mm		0,64 μm	Přímé měření délkoměrem	KP 10-014	
15	Třmenové kalibry	10 mm	až 250 mm		$(8L + 0,8) \mu\text{m}$	Porovnávací měření délkoměrem	KP 15-015	
16	Ploché kalibry	0,5 mm	až 250 mm		$(7L + 0,7) \mu\text{m}$	Přímé měření délkoměrem	KP 15-016	
17	Koncové měrky 3. řádu	0,5 mm	až 100 mm		$(0,8l_n + 85) \text{nm}$	Porovnávací měření přístrojem TESA UPC	KP 19-019	
	5. řádu	100 mm	až 500 mm		$(2L + 0,7) \mu\text{m}$	Porovnávací měření délkoměrem		
18	Odchylka kolmosti / Úhelníky 90° (délka ramene do 1000 mm)	0 mm	až 1 mm		$(5,5L + 2,1) \mu\text{m}$	Přímé měření výškoměrem a indukčním snímačem	KP 15-018	
	Přímost opěrných ploch / Úhelníky 90° (délka ramene do 600 mm)	0 mm	až 1 mm		$(5,5L + 1,2) \mu\text{m}$			

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-4/02: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. 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).

Vysvětlivky a zkratky:

L měřená délka v metrech

l_n jmenovitá délka v milimetrech

**Příloha je nedílnou součástí
osvědčení o akreditaci č.: 695/2021 ze dne: 23. 12. 2021**

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

SOMEX servis spol. s r.o.
Kalibrační laboratoř
Masarykova 11, 415 01 Teplice

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	Úhlooměry	0 °	až 360 °		82"	Porovnávání s úhlovými měrkami	KP 15-017	

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. 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).

Vysvětlivky a zkratky:

α celkový úhel kuželu