

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

ČZ a.s.

objekt číslo 2236, Kalibrační laboratoř
Tovární 202, 386 15 Strakonice

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 100 mm		(4,1L + 0,1) μm	Porovnání s koncovými měrkami ve svislé poloze na komparačním přístroji	KPPM 11 - 0002	
2	Koncové měřky	125 mm	až 500 mm		(3L + 0,5) μm	Porovnání s koncovými měrkami ve svislé poloze na komparačním přístroji	KPPM 11 - 0013	
3	Měřicí drátky	0,17 mm	až 6,35 mm		(2,6L + 0,6) μm	Měření na univerzálním délkoměru	KPPM 11 - 0014	
4*	Posuvná měřidla	0 mm	až 2000 mm		(2L + 13) μm	Měření pomocí koncových měrek	KPPM 11 - 0006	
5*	Mikrometrická měřidla	0 mm	až 500 mm	na vnější rozměry na vnitřní rozměry	(3L + 1) μm (14L + 0,8) μm	Měření pomocí koncových měrek	KPPM 11 - 0010	
6	Pasametry	0 mm	až 125 mm		(14L + 0,9) μm	Měření pomocí koncových měrek	KPPM 11 - 0008	
7	Mikropasametry	0 mm	až 150 mm	číselníkový úchytkoměr mikrometrický šroub	(14L 1,2) μm (3L + 1) μm	Měření pomocí koncových měrek	KPPM 11 - 0018	
8	Mikrokátorové hlavice	0 mm	až 0,2 mm		0,6 μm	Měření na univerzálním délkoměru	KPPM 11 - 0015	
9	Ustavovací kroužky	2 mm	až 500 mm	průměr kruhovitost válnovitost	(5,4L + 0,6) μm 0,16 μm 1,2 μm	Měření na univerzálním délkoměru	KPPM 11 - 0021	
10*	Trimenové kalibry	1 mm	až 500 mm		(3,6L + 0,8) μm	Měření na univerzálním délkoměru	KPPM 11 - 0022	
11*	Toleranční válcové kalibry	0,5 mm	až 500 mm		(3L + 0,6) μm	Měření na univerzálním délkoměru	KPPM 11 - 0005	
12*	Číselníkové úchytkoměry a indukční snímače délky	0 mm	až 100 mm		(2,6L + 0,6) μm	Měření na univerzálním délkoměru	KPPM 11 - 0009	
13*	Páčkové číselníkové úchytkoměry	0 mm	až 100 mm		(2,6L + 0,6) μm	Měření na univerzálním délkoměru	KPPM 11 - 0007	
14*	Kontrolní hrotové přístroje	300 mm	až 500 mm		(2,3L + 1,2) μm	Měření na souřadnicovém měřicím stroji	KPPM 11 - 0001	
15*	Příměrné desky a hrany – přímosti; rovinnost	0 mm	až 1 mm	délka (100 až 3 000) mm	1,3 μm	Měření pomocí elektronických libel	KPPM 11 - 0004	



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

ČZ a.s.

objekt číslo 2236, Kalibrační laboratoř
Tovární 202, 386 15 Strakonice

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.					
16	Závitové kalibry	3 mm až 2 mm	500 mm až 500 mm	vnější měření vnitřní měření	(3,7L + 1,1) μm (5,4L + 0,6) μm	Měření na univerzálním délkoměru	KPPM 11 - 0011	
17	Nožová pravítka – přímost	0 mm až 3 mm	1 mm až 200 mm	délka do 500 mm	(2,3L + 1,2) μm (2,6L + 0,6) μm	Měření na souřadnicovém měřicím stroji Měření na univerzálním délkoměru	KPPM 11 - 0024 KPPM 11 - 0025	
18*	Dutinoměry	3 mm až 0,5 mm	200 mm až 450 mm		(2,3L + 1,2) μm (2,3L + 1,2) μm	Měření na souřadnicovém měřicím stroji	KPPM 11 - 0023	
19	Speciální měřicí přípravky a tvarová měřidla	0,5 mm až 0,5 mm	500 mm až 400 mm	osa X osa Y osa Z	(2,3L + 1,2) μm (2,3L + 1,2) μm (2,3L + 1,2) μm			
20*	Spátoměry lístkové	0,02 mm až 0 mm	2 mm až 200 mm		(6L + 0,8) μm	Měření na univerzálním délkoměru	KPPM 11 - 0026	
21*	Univerzální délkoměry	0 mm až 0 mm	200 mm až 300 mm	odměřovací systém	(6L + 0,1) μm	Měření pomocí koncových měřek	KPPM 11 - 0028	
22*	Univerzální mikroskopy	0 mm až 3 mm	300 mm až 200 mm	odměřovací systém	(5L + 0,7) μm	Měření pomocí skleněného pravítka	KPPM 11 - 0029	
23	Kuželové kalibry	3 mm až 50 mm	200 mm až 300 mm		(2,3L + 1,2) μm	Měření na souřadnicovém měřicím stroji	KPPM 11 - 0000	
24	Sinusová pravítka	50 mm až 300 mm			(2,3L + 1,2) μm	Měření na souřadnicovém měřicím stroji	KPPM 11 - 0019	
25	Úhelníky 90° odchylky kolmosti, přímosti a rovinnosti	0 mm až 1 mm	délka ramene do 500mm		(2,3L + 1,2) μm	Měření na souřadnicovém měřicím stroji	KPPM 11 - 0003	

- 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).
- L Jmenovitá délka v metrech



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

ČZ a.s.

objekt číslo 2236, Kalibrační laboratoř
Tovární 202, 386 15 Strakonice

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					
1	Kapalinové lžbely	0 mm/m	až 1 mm/m	délka základny do 500mm	6,5 μm/m	Porovnání s elektronickou lžbelou	KPPM 11 - 0016	
2	Úhloměry	0 °	až 360 °		3,5'	Měření pomocí úhlových měrek	KPPM 11 - 0020	

- ¹ V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stále 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 laboratorní dosazitelých; 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:

ČZ a.s.

objekt číslo 2236, Kalibrační laboratoř
Tovární 202, 386 15 Strakonice

CMC pro obor měřené veličiny: Síla, mechanické zkoušky

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	Pracovníště
		min	jedn.	max	jedn.				
1	Momentové klíče	0,25 N·m 1 N·m 100 N·m		až až až	1 N·m 100 N·m 1000 N·m	0,65 % 0,40 % 0,25 %	Měření pomocí snímače momentu síly	KPPM 11 - 0012	

¹ V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stále 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 laboratorní dosazitelých; 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:

ČZ a.s.

objekt číslo 2236, Kalibrační laboratoř
Tovární 202, 386 15 Strakonice

CMC pro obor měřené veličiny: Tlak, mechanické napětí

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	Deformační tlakoměry	0 MPa 0,4 MPa 2 MPa 5 MPa 20 MPa	až až až až až	0,4 MPa 2 MPa 5 MPa 20 MPa 100 Mpa	Médium olej	0,4 kPa 0,1 % 7,5 kPa 30 kPa 150 kPa	Porovnání s digitálním etalonem tlaku	KPPM 11 - 0027

- 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 nejlépeších 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).



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

ČZ a.s.

objekt číslo 2236, Kalibrační laboratoř
Tovární 202, 386 15 Strakonice

CMC pro obor měřené veličiny: Veličiny času a frekvence

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmet kalibrace	Jmenovitý rozsah			Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Pracoviště
		min	jedn.	max					
1	Stopy	0 s	až	3600 s		0,15 s	Porovnání s etalonovými digitálními stopkami	KPPM 11 - 0017	

- 1 V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stále 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 dosahitelných; 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:

KPPM - kalibrační postup pracovního měřidla (interní postup kalibrace zpracovaný kalibrační laboratoři)

