

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

**EHSQ CONSULTING, s.r.o.**

Kalibrační laboratoř  
Blatec 48, 783 75 Blatec

**CMC pro obor měřené veličiny: Délka**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min jedn.	max jedn.					
1	Nastavovací a kontrolní kroužky	3 mm až 6 mm 6 mm až 300 mm	6 mm		(9·L + 3,0) μm (10·L + 0,8) μm	Měření na délkoměru	KPD01KN	
2	Koncové měřky	0,5 mm až 100 mm	100 mm		(5·L + 0,2) μm	Měření na komparátoru koncových měřek	KPD02MK	
3	Válcové a ploché kalibry, měřicí válečky a nastavovací měřky	0 mm až 600 mm	600 mm		(9·L + 0,7) μm	Měření na délkoměru	KPD03KV	
4	Třmenové kalibry	3 mm až 6 mm 6 mm až 300 mm	6 mm		(10·L + 3,0) μm (15·L + 0,8) μm	Měření na délkoměru nebo profilprojektoru	KPD04KT	
5	Lístkové spároměřky	0 mm až 10 mm	10 mm		0,7 μm	Měření na délkoměru	KPD05SL	
6	Závitové kalibry	0 mm až 300 mm 3 mm až 300 mm	300 mm	trn kroužek	(10·L + 2,6) μm (10·L + 3,1) μm	Měření na délkoměru	KPD06KZ	
7	Drátky pro měření závitů	0,17 mm až 6,35 mm	6,35 mm		0,5 μm	Měření na délkoměru	KPD07DZ	
8	Posuvná měřítka	0 mm až 2 000 mm	2 000 mm		(20·L + 20) μm	Měření koncovými měrkami	KPD11MP	
9	Mikrometrická měřítla	0 mm až 1 000 mm	1 000 mm		(14·L + 1,3) μm	Měření koncovými měrkami	KPD12MT	
10	Číselníkové úchytkoměry	0 mm až 100 mm	100 mm		(16·L + 0,8) μm	Měření na délkoměru	KPD13UC	
11	Posuvné mechanické hloubkoměry	0 mm až 500 mm	500 mm		(15·L + 12) μm	Měření koncovými měrkami	KPD14HP	
12	Mechanické výškoměry	0 mm až 1 000 mm	1 000 mm		(15·L + 1,4) μm	Měření koncovými měrkami	KPD15VP	
13	Mikrometrické odpichy	0 mm až 600 mm	600 mm		(15·L + 1,4) μm	Měření na délkoměru	KPD16OM	
14	Dutinoměry	0 mm až 600 mm	600 mm	dvoudotekové třídítkové	(15·L + 1,4) μm (17·L + 2,0) μm	Měření na délkoměru	KPD17DT	
15	Parametry	0 mm až 300 mm	300 mm		(8·L + 0,8) μm	Měření koncovými měrkami	KPD18PM	
16	Ocelová měřítka pevná, tenká a ohebná, svinovací	0 mm až 5 000 mm	5 000 mm		0,15 mm	Porovnávání s pevným ocelovým měřítkem	KPD09OM	
17	Příměrná pravítka	0 mm až 1 000 mm	1 000 mm		7 μm	Koncovými měrkami na průměrné desce	KPD19PP	

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

**EHSQ CONSULTING, s.r.o.**  
Kalibrační laboratoř  
Blatec 48, 783 75 Blatec

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min jedn.	max jedn.					
18*	Příměrné desky	0 mm	až 3 000 mm		(1,2·M + 5,2) μm	Měření elektronickou libelou	KPD20PD	
19	Měřidla tloušťky vrstvy	0 mm	až 2 mm		9 μm	Měření foliemi	KPD21SV	
20	Závitové měřky, rádiusové měřky, kalibry, měřicí přípravky a šablony	0 mm	až 200 mm		(20·L + 4,0) μm	Měření na profil projektoru	KPU34MP	
21	Kontrolní úhelníky ploché, přiložné a nožové	0 mm	až 630 mm		(15·M + 6,0) μm	Měření odchylky od kolmosti výškoměrem a číselníkovým úchylkoměrem	KPU31UL	
22*	Délkoměry, profil projektory, mikroskopy, zařízení s lineárním odměřovacím systémem	0 mm	až 3 000 mm		(2·L + 0,2) μm	Měření laserovým interferometrem	KPD10LI	

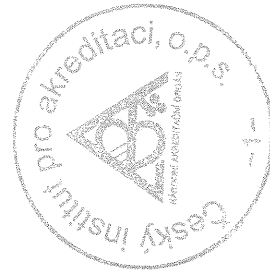
<sup>1</sup> V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

<sup>2</sup> Rozšířená nejistota měření je v souladu s ILAC-P14 a EA-4/02M 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.

<sup>3</sup> 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 měřená délka [m]

M nejdelší rozměr [m]



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

**EHSQ CONSULTING, s.r.o.**  
Kalibrační laboratoř  
Blatec 48, 783 75 Blatec

**CMC pro obor měřené veličiny: Rovinný úhel**

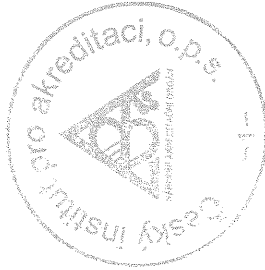
Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min	max					
1	Měřidla rovinného úhlu	0 °	až 360 °		2'	Úhlovými měrkami a sinusovým pravítkem	KPU32MU	
2	Libely a vodováhy	0 °	až 2 mm/m	Strojní	(3,5 · $\alpha$ + 5,2) $\mu$ m/m	Elektronickou libelou	KPU33LV	
3	Závítové měrky, rádiusové měrky, kalibry, měřicí přípravky a šablony	0 °	až 2 mm/m	Stavební	0,2 mm/m	Číselníkovým úhlykoměrem	KPU34MP	
		0 °	až 360 °		4'	Měření na profil projektoru		

<sup>1</sup> V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

<sup>2</sup> Rozšířená nejistota měření je v souladu s ILAC-P14 a EA-4/02M 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.

<sup>3</sup> 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).

$\alpha$  úhel v mm/m



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

**EHSQ CONSULTING, s.r.o.**  
Kalibrační laboratoř  
Blatec 48, 783 75 Blatec

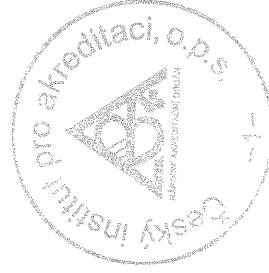
**CMC pro obor měřené veličiny: Mechanický pohyb**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min	max					
1*	Zrychlení přímočarých mechanických vibrací harmonického průběhu / kalibrátory vibrací, vibrometry, vibrační systémy	0,1 m·s <sup>-2</sup>	až 500 m·s <sup>-2</sup>	3 Hz až 10 kHz	1 %	Měření nebo porovnání na etalonovém kalibračním zařízení	KPV01VZ	
		1 mV	až 7 V					
2*	Frekvence mechanického přímočarého pohybu	3 Hz	až 10 kHz	0,1 až 500 m·s <sup>-2</sup>	1 %	Měření nebo porovnání na etalonovém kalibračním zařízení	KPV01VZ	
3*	Citlivost snímačů vibrací (zrychlení, rychlosti, výchylky)	0,01 pC / m·s <sup>-2</sup>	až 1 000 pC / m·s <sup>-2</sup>	3 Hz až 10 kHz	1 %	Měření na etalonovém kalibračním zařízení	KPV01VZ	
		0,01 mV / m·s <sup>-2</sup>	až 10 000 mV / m·s <sup>-2</sup>					

<sup>1</sup> V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

<sup>2</sup> Rozšířená nejistota měření je v souladu s ILAC-P14 a EA-4/02M 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.

<sup>3</sup> 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:

**EHSQ CONSULTING, s.r.o.**  
Kalibrační laboratoř  
Blatec 48, 783 75 Blatec

**CMC pro obor měřené veličiny: Síla – moment síly**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracovní místo
		min	max					
1	Momentové klíče a šroubováky	0,2 Nm	až 1 000 Nm		0,7 %	Porovnání s etalonovým snímačem momentu síly	KPM41KM (ČSN EN ISO 6789-2)	
2	Snímače a kalibrační zařízení momentu síly	0,1 Nm	až 100 Nm		0,2 %	Měření rameny síly a závažím	KPM42SM (ČSN EN ISO 6789-2)	
3*	Utahovačky a utahovací zařízení	20 Nm	až 1 000 Nm		0,2 %	Porovnání s referenčními momentovými klíči		
		0,2 Nm	až 75 Nm		1,2 %	Porovnání s etalonovým snímačem momentu síly	KPM43UM	

<sup>1</sup> V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

<sup>2</sup> 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.

<sup>3</sup> 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).

