



Signatář EA MLA
Český institut pro akreditaci, o.p.s.
Olšanská 54/3, 130 00 Praha 3

vydává

v souladu s § 16 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky, ve znění pozdějších předpisů

OSVĚDČENÍ O AKREDITACI

č. 102/2023

Kontrolní a měrová služba v.o.s.
se sídlem U Cihelny 2347/2, 586 01 Jihlava, IČ 26957035

pro kalibrační laboratoř č. 2300
Kalibrační laboratoř KMS

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace v oborech délka a rovinný úhel vymezené přílohou tohoto osvědčení.

Toto osvědčení je dokladem o udělení akreditace na základě posouzení splnění akreditačních požadavků podle

ČSN EN ISO/IEC 17025:2018

Subjekt posuzování shody je při své činnosti oprávněn odkazovat se na toto osvědčení v rozsahu udělené akreditace po dobu její platnosti, pokud nebude akreditace pozastavena, a je povinen plnit stanovené akreditační požadavky v souladu s příslušnými předpisy vztahujícími se k činnosti akreditovaného subjektu posuzování shody.

Toto osvědčení o akreditaci nahrazuje v plném rozsahu osvědčení č.: 625/2021 ze dne 2. 12. 2021, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **20. 5. 2024**

V Praze dne 6. 3. 2023



Ing. Jan Velíšek
ředitel odboru zkušebních a kalibračních laboratoří
Českého institutu pro akreditaci, o.p.s.

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

Kontrolní a měrová služba v.o.s.
objekt číslo 2300, Kalibrační laboratoř KMS
U Cihelny 2347/2, 586 01 Jihlava

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					
1	Posuvná měřidla, výškoměry, hloubkoměry	0 mm	až	2000 mm		20 μm	Přímé měření etalonu (koncové měrky)	KP 001	
2	Třmenové mikrometry	0 mm	až	500 mm		(2·L +2) μm	Přímé měření etalonu (koncové měrky)	KP 002	
3	Číselníkové úchylkoměry analogové	0 mm	až	100 mm	dílek 0,001 mm dílek 0,01 mm dílek 0,1 mm	(11·L +0,7) μm (8·L +1,5) μm 12 μm	Přímé měření na přístroji pro kalibraci úchylkoměrů, přímé měření na délkoměru	KP 003	
	digitální úchylkoměry a mikrometrické hlavice	0 mm	až	100 mm	rozlišení 0,001 mm rozlišení 0,01 mm	(8·L +1,5) μm 12 μm			
4	Koncové měrky	0,5 mm 100 mm	až	100 mm 1000 mm		(2,5·L +0,25) μm (2,1·L +0,5) μm	Porovnání s etalonem (koncové měrky)	KP 004 KP 015	
5	Číselníkové dutinoměry	10 mm	až	160 mm		1,1 μm	Přímé měření na přístroji pro kalibraci úchylkoměrů	KP 005	
6	Kalibry válečkové, třmenové, odpichy	0,17 mm	až	1000 mm		(3,7·L +0,7) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 006	
7	Mezní kroužky	1 mm	až	275 mm		(3·L +0,9) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 007	
8	Závítové trny	1 mm	až	200 mm	střední průměr závitů	(3·L +0,9) μm	Nepřímé měření na délkoměru	KP 008	



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

Kontrolní a měrová služba v.o.s.
objekt číslo 2300, Kalibrační laboratoř KMS
U Cihelny 2347/2, 586 01 Jihlava

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	Praco- viště
		min	jedn.	max					
9	Pasametry a mikropasametry	0 mm	až	200 mm		(3·L +0,5) μm	Přímé měření etalonu (koncové měřky)	KP 009	
10	Měřítka plochá, tenká a ohebná, stáčecí metry a pásma	0 mm	až	50 m		(0,12·L +0,12) mm	Přímé měření na délkoměru	KP 012	
11	Dutinoměry	3 mm	až	275 mm	dělení 0,001 mm dělení 0,002 mm dělení 0,005 mm dělení 0,01 mm dělení 0,05 mm dělení 0,1 mm	2 μm 2 μm 2 μm 4 μm 20 μm 30 μm	Přímé měření etalonu (nástavné kroužky)	KP 013	
12	Závitový kroužek	3 mm	až	180 mm	střední průměr závitu	(2·L +3,2) μm	Nepřímé měření na délkoměru	KP 014	
13	Kontrolní úhelníky	25 mm	až	700 mm		44·L μm	Přímé měření na CMM	KP 010	
14	Kalibry a měřidla délky, měřidla kruhovitosti a válcovitosti, měřidla přímosti a rovinnosti, speciální přípravky a šablony	0 mm	až	750 mm		(7·L +4,3) μm	Přímé měření na CMM	KP 016	

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-PI14 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).

Vysvětlivka:

L - jmenovitá délka [m]



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

Kontrolní a měrová služba v.o.s.
objekt číslo 2300, Kalibrační laboratoř KMS
U Cihelny 2347/2, 586 01 Jihlava

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	Pracovní višň
		min	jedn.	max					
1	Úhloměry analogové, speciální měřidla a šablony úhlu Úhloměry digitální	0 °	až	360 °		0,05° 0,02°	Přímé měření na CMM	KP 011	

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 laboratoř dosahujících; 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).

