

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 <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.					
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		
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	Pasometry	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 hlavici	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



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

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

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.					
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	Přímé měření na speciální délkové lavici			
	Měřičská pásma	0 m	až	10 m		0,37 mm				
		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					
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			



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

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

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.					
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		$(10L + 11tg(\alpha/2) + 1,9) \mu\text{m}$	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		$(10L + 11tg(\alpha/2) + 2,2) \mu\text{m}$				
13	Nástavné kalibry pro třmenové mikrometry	25 mm	až	100 mm		1,4 $\mu\text{m}$	Porovnávací měření výškoměrem	KP 09-013		
		100 mm	až	900 mm		1,8 $\mu\text{m}$				
14	Válcové měrky, drátky pro měření závitu	0,05 mm	až	20 mm		0,64 $\mu\text{m}$	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		$(5,5L + 1,2) \mu\text{m}$				

<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: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.

<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).

#### Vysvětlivky a zkratky:

- L měřená délka v metrech  
 $l_n$  jmenovitá délka v milimetrech



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

<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: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.

<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).

Vysvětlivky a zkratky:

$\alpha$  celkový úhel kuželu

