



Signatář EA MLA  
Český institut pro akreditaci, o.p.s.  
Hájkova 2747/22, Žižkov, 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. 447/2024

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

pro kalibrační laboratoř č. 2300  
Kalibrační laboratoř KMS

Rozsah udělené akreditace:

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

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

ČSN EN ISO/IEC 17025:2018

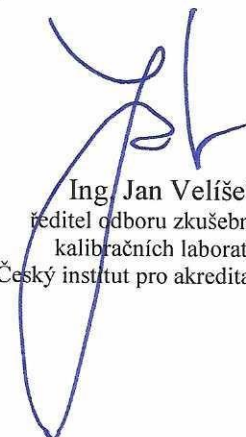
Subjekt posuzování shody je při své činnosti oprávněn odkazovat se na toto osvědčení v rozsahu udělené akreditace po dobu její platnosti, pokud nebude akreditace pozastavena, a je povinen plnit stanovené akreditační požadavky v souladu s příslušnými předpisy vztahujícími se k činnosti akreditovaného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

Toto osvědčení o akreditaci nahrazuje v plném rozsahu osvědčení č.: 221/2024 ze dne 13. 5. 2024, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **13. 5. 2029**

V Praze dne 30. 8. 2024



  
Ing. Jan Velíšek  
ředitel odboru zkušebních a  
kalibračních laboratoří  
Český institut 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 <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	Posuvná měřidla, výškoměry, hloubkoměry	0 mm	až 2000 mm		20 μm	Přímé měření etalonu (koncové měřky)	KP 001	
2	Třmenové mikrometry	0 mm	až 500 mm		(2·L +2) μm	Přímé měření etalonu (koncové měřky)	KP 002	
3	Číselníkové úchytkoměry	0 mm	až 100 mm		(11·L +0,7) μm	Přímé měření na přístroji pro kalibraci úchytkoměrů, přímé měření na délkoměru	KP 003	
4	Mikrometrické hlavice	0 mm	až 100 mm		(8·L +1,5) μm	Porovnání s etalonem (koncové měřky)	KP 004	
	Koncové měřky	0,5 mm 100 mm	až 100 mm až 1000 mm		(2,5·L +0,25) μm (2,1·L +0,5) μm		KP 015	
5	Číselníkové dutinoměry	10 mm	až 160 mm		1,1 μm	Přímé měření na přístroji pro kalibraci úchytkoměrů	KP 005	
6	Kalibry válečkové, třmenové, odpichy	0,1 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 +2,6) μm	Nepřímé měření na délkoměru	KP 008	
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, stáječcí metry a pásma	0 mm	až 50 m		(0,12·L +0,12) mm	Přímé měření na délkoměru	KP 012	



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 <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>	Praco- viště
		min	max					
11	Dutinoměry	3 mm	až 275 mm		2 μm	Přímé měření etalonu (nástavné kroužky)	KP 013	
12	Závitový kroužek	3 mm	až 180 mm	střední průměr závitů	(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 déłky, 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	

<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. 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.

<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).

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 <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	Úhlooměry analogové, speciální měřidla a šablony úhlu Úhlooměry digitální	0 °	až 360 °		0,05° 0,02°	Přímé měření na CMM	KP 011	

<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. 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.

<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:

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: 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>	Pracoviště
		min	max					
1	Momentové klíče a šroubováky	0,2 Nm	až 1000 Nm		0,6%	Kalibrace etalonovým zařízením momentu síly	KP 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. Hodnota nejistoty zde uvedená vychází z nejlepších podmínek laboratoř dosážitelných; hodnota nejistoty konkrétní kalibrace může být vyšší v závislosti na podmínkách takové kalibrace. Pro totožné krajní hodnoty navazujících rozsahů platí vždy nižší hodnota nejistoty.

<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).

