



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. 225/2019

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 měřidel délky a měřidel rovinného úhlu 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.: 201/2018 ze dne 17. 4. 2018, popřípadě správní akty na ně navazující.

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

V Praze dne 20. 5. 2019



Ing. Jiří Růžička, MBA, Ph.D.  
ředitel  
Českého institutu pro akreditaci, o.p.s.

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

Kontrolní a měrová služba v.o.s.  
Kalibrační laboratoř KMS  
U Cihelny 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	0 mm	až 1 000 mm		20 μm	Přímé měření etalonu (koncové měřky)	KP 001	
2	Třmenové mikrometry	0 mm	až 500 mm		(2+2L) μm	Přímé měření etalonu (koncové měřky)	KP 002	
3	Číselníkové úchytkoměry	0 mm	až 100 mm	Analogové dílek 0,001 dílek 0,01 dílek 0,1 Digitální rozlišení 0,001 rozlišení 0,01	(0,7+11L) μm (1,5+8L) μm 12 μm (1,5+8L) μm 12 μm	Přímé měření na přístroji pro kalibraci úchytkoměrů	KP 003	
4	Koncové měřky	0,5 mm 100 mm	až 100 mm až 1 000 mm		(0,25+2,5L) μm (0,5+2,1L) μm	Porovnání s etalonem (koncové měřky)	KP 004 KP 015	
5	Číselníkové dutinoměry	10 mm	až 160 mm		1,1 μm	Přímé měření etalonu (nástavné kroužky)	KP 005	
6	Kalibry válečkové třmenové	1 mm 1 mm	až 400 mm až 400 mm		(0,7+3,7L) μm (0,7+3,7L) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 006	
7	Mezní kroužky	10 mm	až 275 mm		(0,9+3L) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 007	
8	Závítové trny	1 mm	až 200 mm		(0,9+3L) μm	Neřímé měření na délkoměru	KP 008	
9	Parametry a mikropasametry	0 mm	až 200 mm		(0,5+3L) μm	Přímé měření etalonu (koncové měřky)	KP 009	



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

**Kontrolní a měrová služba v.o.s.**  
Kalibrační laboratoř KMS  
U Cihelny 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>	Pracoviště
		min	max					
10	Měřítka plochá, tenká a ohebná, stáječící metry a pásma	0 mm	až 30 mm		(0,12+0,12L) μm	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	4 mm	až 90 mm	střední průměru závitu	(3,2+2L) μm	Nepřímé měření na délkoměru	KP 014	
13	Kontrolní úhelníky	50 mm	až 700 mm		(44L) μm	Přímé měření na CMM	KP 010	

<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 nejnovejší vydání uvedeného postupu (včetně všech změn).



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

**Kontrolní a měrová služba v.o.s.**  
Kalibrační laboratoř KMS  
U Cihelny 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	jedn.	max					
1	Úhloměry analogové 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 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).

