

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

Mahr, spol. s r.o.
objekt číslo 2412, Kalibrační laboratoř – Mahr Proboštov
Kpt. Jaroše 552, PSČ 417 12 Proboštov

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 | jedn. | | | | | |
| 1* | Délka / Kruhoměry - kruhovitost - čelní házení - přímost - rovnoběžnost - kolmost | 0 μm 0 μm 0 μm 0 μm 0 μm 0 μm | až až až až až až | 500 μm 500 μm 500 μm 500 μm 500 μm 500 μm | Osa X Osa Z Osa Z Osa X | 0,026 μm 0,027 μm 0,05 μm 0,2 μm 0,3 μm 0,05 μm | Měření pomocí etalonu kruhovitosti etalonu rovinnosti etalonu rovinnosti etalonu přímosti etalonu rovnoběžnosti etalonu rovinnosti | KP 1.1.1 | | |
| 2* | Délka / Konturografy - přímost - délka - rádius | 0 mm 0,1 mm 6 mm | až až až | 70 mm 260 mm 100 mm | | 0,03 μm 0,6 μm 0,3 μm | Měření pomocí etalonu rovinnosti etalonu kontury KN100 etalonu rádiusu | KP 1.2.1 | | |
| 3* | Délka / Drsnoměry | 0,8 μm | až | 500 μm | Drsnost Ra Drsnost Rz Drsnost Rmax Profil Pt | 3 % 4 % 4 % 2 % | Porovnání s etalon. drsnosti Ra s etalon. drsnosti Rz s etalon. drsnosti Rmax s etalon. profilu Pt | KP 1.3.1 | | |

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 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.

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).

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

Mahr, spol. s r.o.
objekt číslo 2412, Kalibrační laboratoř – Mahr Proboštov
Kpt. Jaroše 552, PSČ 417 12 Proboštov

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 | Pracoviště |
|-------------------------|--|------------------|-------|-------|-------|---------------------------|--|-------------------|--|------------|
| | | min | jedn. | max | jedn. | | | | | |
| 1* | Úhel / Konturografie | 0 ° | až | 360 ° | | 0,015° | Měření pomocí etalonu kontury KN 100 | KP 1.2.1 | | |

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 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.

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).