

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

DEOM s.r.o.
objekt číslo 2407, Kalibrační laboratoř
Jinonická 804/80, Košíře, 158 00 Praha 5

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	Praco- viště
		min	jedn.	max	jedn.					
1*	Souřadnicový měřicí stroj – optický osa X a Y osa Z	0 mm	až	2500 mm			(L/660 +0,6) μm (L/420 +1,0) μm	Měření pomocí skleněného pravítka Měření pomocí koncových měrek	KP1	
2*	Multisenzorové vybavení souřadnicového měřicího stroje – optického Dotyková sonda Optický snímač vzdálenosti	0 mm	až	12 mm			0,4 μm 0,1 μm	Měření pomocí kalibrační koule Měření pomocí koncové měrky	KP2	

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 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 [mm]