

**Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:**

**Pro Metrology s.r.o.**  
Objekt Nummer 2406, PROCALIBRATION - Kalibrierlabor  
Rostoklaty 30, 287 71 Rostoklaty

**CMC für Messgrößenbereich:      Volumen**

Lfd. Nummer <sup>1</sup>	Kalibrierte Größe/Kalibriergegen- stand	Nennbereich			Parameter der Messgröße	Angabe niedrige verbreitete Messunsicherheit <sup>2, 4</sup>	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens <sup>3</sup>	Arbeits- platz
		min.	Einheit	max.	Einheit				
1	Volumenmessgeräte mit Hubkolben	0,1 µl	bis	10000 µl	Destilliertes Wasser	0,12 % + 0,03 µl	Gravimetrisches Prüfverfahren	PROC_30_000 Volumen GM (ČSN EN ISO 8655-6; EURAMET Calibration Guide No. 19, Version 3.0 (09/2018))	
		10000 µl	bis	200000 µl		0,08 %			

<sup>1</sup> Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

<sup>2</sup> Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95 %. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Der hier angegebene Unsicherheitswert geht von den besten erreichbaren Laborbedingungen aus; der Unsicherheitswert einer konkreten Kalibrierung kann je nach den Bedingungen dieser Kalibrierung höher sein. Für identische Grenzwerte anschließender Bereiche gilt immer der niedrigere Unsicherheitswert.

<sup>3</sup> In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).

**Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:**

**Pro Metrology s.r.o.**

Objekt Nummer 2406, PROCALIBRATION - Kalibrierlabor  
Rostoklaty 30, 287 71 Rostoklaty

**CMC für Messgrößenbereich:     Temperatur**

Lfd. Nummer <sup>1</sup>	Kalibrierte Größe/Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angewandte niedrigste verbreitete Messunsicherheit <sup>2</sup>	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens <sup>3</sup>	Arbeitsplatz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
1	Elektronische Thermometer, Temperaturschreiber	-30 °C	bis	0 °C			0,2 °C	Direkter Vergleich mit einem digitalen Referenzthermometer	PROC_30_100_Temperatur_EL	
		0 °C	bis	30 °C			0,15 °C			
		30 °C	bis	80 °C			0,07 °C			
		80 °C	bis	130 °C			0,2 °C			
		130 °C	bis	150 °C			0,3 °C			
2	Glas-Thermometer	30 °C	bis	80 °C			0,07 °C	Direkter Vergleich mit einem digitalen Referenzthermometer	PROC_30_110_Temperatur_SKL	

<sup>1</sup> Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

<sup>2</sup> Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95 %. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Der hier angegebene Unsicherheitswert geht von den besten erreichbaren Laborbedingungen aus; der Unsicherheitswert einer konkreten Kalibrierung kann je nach den Bedingungen dieser Kalibrierung höher sein. Für identische Grenzwerte anschließender Bereiche gilt immer der niedrigere Unsicherheitswert.

<sup>3</sup> In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).

Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

**Pro Metrology s.r.o.**

Objekt Nummer 2406, PROCALIBRATION - Kalibrierlabor  
Rostoklaty 30, 287 71 Rostoklaty

**CMC für Messgrößenbereich: Zeit- und Frequenzgrößen**

Lfd. Nummer <sup>1</sup>	Kalibrierte Größe/Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angewandte niedrigste verbreitete Messunsicherheit <sup>2</sup>	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens <sup>3</sup>	Arbeitsplatz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
1	Zeit / Stoppuhr digital und mechanisch	10 s		bis	86400 s	Teilung der Skala 0,1s	$0,059 \text{ s} + 7,99 \cdot 10^{-6} \cdot \Delta T$	Direkter Vergleich mit Referenz-Stoppuhren	PROC-30-050 Kalibrierungsverfahren ZEIT (NIST 960-12, KP 6.1.2/02/14)	

<sup>1</sup> Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

<sup>2</sup> Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95 %. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Der hier angegebene Unsicherheitswert geht von den besten erreichbaren Laborbedingungen aus; der Unsicherheitswert einer konkreten Kalibrierung kann je nach den Bedingungen dieser Kalibrierung höher sein. Für identische Grenzwerte anschließender Bereiche gilt immer der niedrigere Unsicherheitswert.

<sup>3</sup> In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).

---

„Dieses Dokument bildet eine Anlage zur Akkreditierungsurkunde. Im Falle von Widersprüchen zwischen der tschechische und der deutschen Version ist die tschechische Version maßgebend, was sowohl für die Anlage zur Urkunde als auch für die Urkunde selbst gilt.“