



NÁRODNÍ AKREDITAČNÍ ORGÁN

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. 451/2021

HKMkalibra s.r.o.
se sídlem Arnošta z Pardubic 2833, Zelené Předměstí, 530 02 Pardubice, IČ 27544231

pro kalibrační laboratoř č. 2354
Laboratoř HKMkalibra

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace měřidel oboru délky, rovinného úhlu, teploty, tlaku a momentu 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.: 328/2020 ze dne 21. 5. 2020, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **4. 10. 2022**

V Praze dne 17. 8. 2021




Ing. Lukáš Burda

ředitel odboru zkušebních a kalibračních laboratoří
Českého institutu pro akreditaci, o.p.s.

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

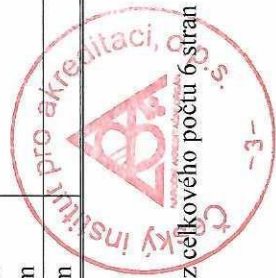
HKMKalibra s.r.o.
Laboratoř HKMKalibra
Arnošta z Pardubic 2833, Zelené Předměstí, 530 02 Pardubice

Pracoviště kalibrační laboratoře:

1. Pracoviště Pardubice Arnošta z Pardubic 2833, 530 02 Pardubice

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					
1	Posuvná měřidla	0 mm	až	1500 mm	dělení stupnice	(12L+1,3) μm (7L+12) μm (6L+15) μm (3L+29) μm (2L+54) μm	Porovnání s etalonem	01-KP-09	1
2	Mikrometry pro vnější měření	0 mm	až	500 mm		(11L+0,66) μm	Porovnání s etalonem	02-KP-09	1
3	Mikrometry pro vnitřní měření	0 mm	až	500 mm		(11L+0,68) μm	Porovnání s etalonem	03-KP-09	1
4	Číselníkové uchytkoměry	0 mm	až	100 mm		(0,8L+0,26) μm	Porovnání s etalonem	04-KP-09	1
5	Čárková měřidla - ocelová měřítka - svín. metry a pásma	0 mm	až	2000 mm		(1L+26) μm (0,7L+64) μm	Porovnání s etalonem	05-KP-09	1
6	Kalibry pro vnitřní měření - hladké, spárové měřky, drátky - závitové	0,001 mm	až	500 mm		(2,3L+0,46) μm (2L+0,69) μm	Přímé měření	06-KP-09	1
7	Kalibry pro vnější měření - hladké - třmenové - závitové	1 mm	až	500 mm		(1,4L+2,3) μm (1,4L+1,3) μm (1,4L+2,6) μm	Přímé měření	07-KP-09	1
8	Koncové měřky	0,5 mm	až	100 mm		(1,4L+0,33) μm	Porovnání s etalonem	08-KP-09	1



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

HKMkalibra s.r.o.

Laboratoř HKMkalibra

Arnošta z Pardubic 2833, Zelené Předměstí, 530 02 Pardubice

- 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 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.
- 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).

L – délka v metrech



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

HKMkalibra s.r.o.
Laboratoř HKMkalibra
Arnošta z Pardubic 2833, Zelené Předměstí, 530 02 Pardubice

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					
1	Měřidla úhlu pevná -úhelníky	0 mm	až	1000 mm		(11L+6,8) μm	Porovnání s etalonem	09-KP-09	1
2	Libely	od 0,002 mm/m				8 μm/m	Přímé měření	09-KP-09	1
3	Úhlooměry mechanické Digitální, obloukové Přesnost: Do 10' 0,1°	0°	až	360°		2' 0,19°	Porovnání s etalonem	10-KP-09	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 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.

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).

L – délka v metrech



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

HKMkalibra s.r.o.
Laboratoř HKMkalibra
Arnošta z Pardubic 2833, Zelené Předměstí, 530 02 Pardubice

CMC pro obor měřené veličiny: Teplota

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	Pracovní višňe
		min	max					
1*	Indikační teploměry a měřicí řetězce teploty Rozlišení 0,01 °C 0,1 °C 0,1 °C	-50 °C	až 200 °C		0,06 °C	Porovnání s etalonem	16-KP-11	1
		-100 °C	až 140 °C		0,13 °C			
		140 °C	až 600 °C		0,8 °C			
		600 °C	až 1000 °C		1,4 °C			
		1000 °C	až 1300 °C		1,5 °C			
		-100 °C	až 140 °C		1,2 °C			
		140 °C	až 600 °C		1,4 °C			
		600 °C	až 1000 °C		1,8 °C			
		1000 °C	až 1300 °C		1,9 °C			

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 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.

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:

HKMkalibra s.r.o.
Laboratoř HKMkalibra
Arnošta z Pardubic 2833, Zelené Předměstí, 530 02 Pardubice

CMC pro obor měřené veličiny: Tlak

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	Pracovní místo
		min	max					
1*	Deformační tlakoměry Číslicové tlakoměry Převodníky tlaku s digitálním zobrazením měřené veličiny Měřicí řetězce s digitálním zobrazením měřené veličiny	0 kPa 1000 kPa 10000 kPa 20000 kPa	až až až až	1000 kPa 10000 kPa 20000 kPa 70000 kPa	2,2 kPa 2,9 kPa 5,4 kPa 29 kPa	Porovnání s etalonem	17-KP-14	I
				Přetlak				
				Kapaliny				
				Podtlak/přetlak				
				Plyny	2,6 kPa 3,2 kPa			

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 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.

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:

HKMkalibra s.r.o.
Laboratoř HKMkalibra
Arnošta z Pardubic 2833, Zelené Předměstí, 530 02 Pardubice

CMC pro obor měřené veličiny: Mechanický pohyb

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	Pracovní místo
		min	jedn.	max					
1	Momentové klíče, šroubováky, měřidla momentu síly	0,2 N·m	až	1000 N·m		0,007 MH	Porovnání s etalonem	18-KP-15	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 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.

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).

MH – měřená hodnota

