



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. 328/2020

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.: 66/2020 ze dne 27. 1. 2020, popřípadě správní akty na ně navazující.

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

V Praze dne 21. 5. 2020



Ing. Jiří Růžička, MBA, Ph.D.
ředitel
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, 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	max					
1	Posuvná měřidla	0 mm až 1500 mm 0 mm až 1500 mm 0 mm až 1500 mm 0 mm až 1500 mm	0 mm až 1500 mm 0 mm až 1500 mm 0 mm až 1500 mm 0 mm až 1500 mm	dělení stupnice 0,01 mm 0,02 mm 0,05 mm 0,1 mm	(8L +12) μm (8L +26) μm (8L +58) μm (8L +130) μm	Porovnání s etalonovými koncovými měrkami	01-KP-09	
2	Mikrometry pro vnější měření	0 mm až 500 mm	0 mm až 500 mm		(11L +0,66) μm	Porovnání s etalonovými koncovými měrkami	02-KP-09	
3	Mikrometry pro vnitřní měření	0 mm až 500 mm	0 mm až 500 mm		(11L +0,68) μm	Porovnání s etalonovými koncovými měrkami	03-KP-09	
4	Číselníkové úchylkoměry	0 mm až 100 mm	0 mm až 100 mm		(0,8 +0,26) μm	Porovnání s universálním délkoměrem	04-KP-09	
5	Čárková měřidla - ocelová měřítka - svin. metry a pásma	0 mm až 2000 mm 0 mm až 10000 mm	0 mm až 2000 mm 0 mm až 10000 mm		(1L +26) μm (0,7 +64) μm	Porovnání s přístrojem na kontrolu čárkových měřidel	05-KP-09	
6	Kalibry pro vnější měření - hladké, spárové měrky, drátky -závitové	0,001 mm až 500 mm 0,001 mm až 500 mm	0,001 mm až 500 mm 0,001 mm až 500 mm		(2,3L +0,46) μm (2L +0,69) μm	Přímé měření s universálním délkoměrem	06-KP-09	



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

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

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	max					
7	Kalibry pro vnější měření- hladké - třmenové - závitové	1 mm 1 mm 5 mm	až 500 mm až 500 mm až 500 mm		(1,4L +2,3) μm (1,4L +1,3) μm (1,4L +2,6) μm	Přímé měření s universálním délkoměrem	07-KP-09	
8	Koncové měřky	0,5 mm	až 100 mm		(1,4L +0,33) μm	Porovnání s etalonem pomocí komparačního přístroje	08-KP-09	
9	Měřidla úhlu pevná - úhelníky do 1000mm	0 mm	až 10 mm		(11L +6,8) μm	Porovnání s kontrolním úhelníkem	09-KP-09	

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 nejnovejší 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, 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	max					
1	Libely	0,002 mm/m	až 1 mm/m		8 μm/m	Přímé měření přístrojem na kontrolu libel	09-KP-09	
2	Úhlooměry mechanické, digitální, obloukové	0 °	až 360 °	rozlišení do 10'	2'	Porovnání s etalonem úhlových měrek	10-KP-09	
		0 °	až 360 °	0,1°	0,19 °			

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, 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	Pracoviště
		min	max					
1*	Indikační teploměry a měřicí řetězce teploty	-50 °C	až 150 °C	Rozlišení 0,01 °C	0,06 °C	Porovnán s etalonovým digitálním teploměrem v kapalinové lázni a kalibrační píce	16-KP-11	
		-50 °C	až 150 °C	0,1 °C	0,13 °C			
		150 °C	až 600 °C		0,8 °C			
		600 °C	až 1000 °C		1,4 °C			
		1000 °C	až 1100 °C		1,5 °C			
		-50 °C	až 150 °C	1 °C	1,2 °C			
150 °C	až 600 °C		1,4 °C					
600 °C	až 1000 °C		1,8 °C					
1000 °C	až 1100 °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, 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	Pracoviště
		min	max					
1*	Deformační tlakoměry, číslíkové tlakoměry, převodníky tlaku s digitálním zobrazením měřené veličiny, měřící řetězce s digitálním zobrazením měřené veličiny	0 kPa	až 1000 kPa	Přetlak	Kapaliny	2,2 kPa 2,9 kPa	Porovnání s etalonovým digitálním tlakoměrem	17-KP-14
		1000 kPa	až 10000 kPa					
		10000 kPa	až 20000 kPa	Podtlak/přetlak	Plyny	2,6 kPa 3,2 kPa		
		20000 kPa	až 70000 kPa					
-9,5 kPa	až 2000 kPa							
		2000 kPa	až 10000 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, 530 02 Pardubice

CMC pro obor měřené veličiny: Mechanický pohyb-kroučící moment

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	Momentové klíče, šroubováky, měřidla momentu síly	0,2 N·m	až 1000 N·m		0,007	Porovnání s etalonem snimače kroučícího momentu	18-KP-15	

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).

