



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. 472/2022

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 v 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.

Udělení akreditace je platné do **7. 10. 2027**

V Praze dne 7. 10. 2022



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

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	Posuvná měřidla	0 mm	až	1500 mm		dělení stupnice 0,001 mm	(12L +1,3) μm	Porovnání s etalonem koncových měrek	01-KP-09	
		0 mm	až	1500 mm		0,01 mm	(7L +12) μm			
		0 mm	až	1500 mm		0,02 mm	(6L +15) μm			
		0 mm	až	1500 mm		0,05 mm	(3L +29) μm			
		0 mm	až	1500 mm		0,1 mm	(2L +54) μm			
2	Mikrometry pro vnější měření	0 mm	až	500 mm			(11L +0,66) μm	Porovnání s etalonem koncových měrek	02-KP-09	
3	Mikrometry pro vnitřní měření	0 mm	až	500 mm			(11L +0,68) μm	Porovnání s etalonem koncových měrek	03-KP-09	
4	Číselníkové úchylkoměry	0 mm	až	100 mm			(0,8L +0,26) μm	Porovnání s univerzálním délkoměrem	04-KP-09	
5	Čárková měřidla - ocelová měřítka	0 mm	až	2000 mm			(1L +26) μm	Porovnání s přístrojem na kontrolu čárkových měřidel	05-KP-09	
	Čárková měřidla - svin. metry a pásma	0 mm	až	10000 mm			(0,7L +64) μm			
6	Kalibry pro vnitřní měření -hladké, spárové měrky, drátky	0,001 mm	až	500 mm			(2,3L +0,46) μm	Přímé měření univerzálním délkoměrem	06-KP-09	
	Kalibry pro vnitřní měření -závitové	1 mm	až	500 mm			(2L +0,69) μm	Nepřímé měření univerzálním délkoměrem		
7	Kalibry pro vnější měření- hladké	1 mm	až	500 mm			(1,4L +2,3) μm	Přímé měření univerzálním délkoměrem	07-KP-09	
	Kalibry pro vnější měření - třmenové	1 mm	až	500 mm			(1,4L +1,3) μm			



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

HKMkalibra s.r.o.

Laboratoř HKMkalibra

Arnošta z Pardubic 2833, Zelené Předměstí, 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	jedn.	max	jedn.					
	Kalibry pro vnější měření - závitové									
		5 mm	až	500 mm		(1,4L +2,6) μm	Nepřímé měření universálním délkoměr			
8	Koncové měrky	0,5 mm	až	100 mm		(1,4L +0,33) μm	Porovnání s etalonem koncových měrek	08-KP-09		
9	Měřidla úhlu pevná - úhelníky						Porovnání s etalonem koncových měrek a kontrolním úhelníkem	09-KP-09		
		0 mm	až	1000 mm		(11L +6,8) μm				

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. 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	jedn.						
1	Úhlooměry mechanické, digitální, obloukové	0 °	až	360 °		Přesnost: do 10'	2'	Porovnání s etalonem úhlových měrek	10-KP-09		
		0 °	až	360 °			0,1°				
2	Libely	0,002 mm/m						8 μm/m	Přímé měření přístrojem na kontrolu libel	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 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. 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: 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	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Momentové klíče, šroubováky, měřidla momentu síly	0,2 N·m	až	1000 N·m			0,011	Porovnání s etalonem snímače kroutícího 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 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. 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	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.						
1*	Deformační tlakoměry, číslicové tlakoměry, převodníky tlaku s digitálním zobrazením měřené veličiny, měřicí řetězce s digitálním zobrazením měřené veličiny	0 kPa	až	1000 kPa	Kapaliny	přetlak	2,2 kPa	Porovnávací měření etalonovým digitálním tlakoměrem	17-KP-14		
		1000 kPa	až	10000 kPa			2,9 kPa				
		10000 kPa	až	20000 kPa			5,4 kPa				
		20000 kPa	až	70000 kPa			29 kPa				
		-95 kPa	až	2000 kPa	Plyny	Podtlak/přetlak	2,6 kPa				
		2000 kPa	až	10000 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 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. 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: 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	jedn.	max	jedn.					
1*	Indikační teploměry, měřicí řetězce teploty	-50 °C	až	-30 °C			0,3 °C	Porovnávací měření s etalonovým digitálním teploměrem v kapalinové mikrolázni a kalibrační píce	16-KP-11	
		-30 °C	až	140 °C			0,08 °C			
		140 °C	až	600 °C			1,6 °C			
		600 °C	až	1100 °C			1,7 °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 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. 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).

