

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

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.

objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko

Kotkova 43 I/4a, 703 00 Ostrava - Vítkovice

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	Délkoměry a měřítka měřících přístrojů	0 mm	až 6000 mm		(0,8·L + 0,14) μm	Měření pomocí laserového interferometru	CI-300.25-015	
2*	Délkoměry	0 mm	až 100 mm		(1,0·L + 0,20) μm	Měření pomocí koncových měřek	CI-300.25-028	
3	Koncové měrky					Porovnání s koncovými měrkami ve svísle poloze na komparačním přístroji	CI-300.25-020	
		0,5 mm	až 100 mm		(2,0·L + 0,10) μm			
4	Koncové měrky	100 mm	až 500 mm		(3,8·L + 0,30) μm	Porovnání s koncovými měrkami ve vodorovné poloze na délkoměru	CI-300.25-503	
		0 mm	až 500 mm		(1·L + 8,5) μm	Měření pomocí koncových měřek	CI-300.25-021	
5	Posuvná měřítka	500 mm	až 1475 mm		(2·L + 13) μm	Měření pomocí kontrolních odpichů		
						Porovnávání měření pomocí mikrometrických odpichů nastavených na délkoměru		
		1475 mm	až 3000 mm		(8·L + 13) μm	Měření pomocí koncových měřek	CI-300.25-022	
6	Trmenová mikrometrická měřítka	0 mm	až 200 mm		(2·L + 0,9) μm	Měření pomocí kontrolních odpichů		
		200 mm	až 500 mm		(3·L + 1,0) μm			
		500 mm	až 1500 mm		(3·L + 2,5) μm	Porovnávání měření pomocí mikrometrických odpichů nastavených na délkoměru		
		1500 mm	až 3000 mm		(7·L + 3) μm			
7	Tloušťkoměry s číselníkovým úchylkoměrem	0 mm	až 400 mm		3,4 μm	Měření pomocí koncových měřek	CI-300.25-027	



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

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko
Kotkova 431/4a, 703 00 Ostrava - Vítkovice

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 višě
		min	jedn. max					
8	Mikrometrické odpichy – celková délka	20 mm	až 1000 mm		(2,5·L + 1,2) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-023	
		1000 mm	až 5000 mm		(6·L + 1,6) μm			
9	Kontrolní odpichy pevné a odpichy s uložením	25 mm	až 1000 mm		(2·L + 0,3) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-030	
		1000 mm	až 2000 mm		(8·L + 0,7) μm			
		2 mm	až 250 mm		(3·L + 0,5) μm			
10	Mezní kalibry hladké	2 mm	až 250 mm		(1·L + 1,3) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-043	
11	Lískové spároměry	0,01 mm	až 2 mm			Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-131	
12	Závitové kalibry – trny	2 mm	až 200 mm		2,8 μm	Neprímé měření na délkoměru s využitím drátků pro měření závitů	CI-300.25-127	
		16 mm	až 130 mm		2,5 μm			
13	Číselníkové úchytkoměry	0 mm	až 50 mm		0,48 μm	Přímé měření přístroji pro kalibraci úchytkoměrů	CI-300.25-046	
14	Dotykové přístroje drsnosti	0,1 μm	až 800 μm	Drsnost Ra	3,5 %	Měření pomocí etalonových destiček drsnosti	CI-300.25-034	
				Drsnost Rz	4,3 %			
				Drsnost RzISO	4,5 %			
				Drsnost Rmax	4,4 %			
				Drsnost Rt	4,4 %			
	Měřicí etalony drsnosti	0,1 μm	až 800 μm	Drsnost Pt	2,4 %	Dotykové měření drsnoměrem		
				Drsnost Ra	5,2 %			
				Drsnost Rz	5,5 %			
				Drsnost RzISO	5,5 %			
				Drsnost Rmax	5,5 %			
				Drsnost Rt	5,6 %			
				Drsnost Pt	5,6 %			



11_01-P508p_K-2022-1122

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

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko
Kotkova 431/4a, 703 00 Ostrava - Vítkovice

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 víště
		min	jedn. max					
15	Ocelová měřítka	0 m	až 3 m		(31.L + 41) μm	Porovnání s etalonovým měřtkem	CI-300.25-004	
	Dřevěná měřítka	0 m	až 3 m		(30.L + 53) μm			
	Svinovací metry	0 m	až 10 m		(2.L + 260) μm			
16	Ocelová měřítka	0 mm	až 5000 mm		(1.L + 10) μm	Měření pomocí laserového interferometru	CI-300.25-130	
17	Měřicí pásma	0 mm	až 50 m		(10.L + 90) μm	Porovnání s etalonovým pásmem	CI-300.25-024	
	Hloubkoměry mikrometrické	0 mm	až 300 mm		(6.L + 0,8) μm	Měření pomocí koncových měřek	CI-300.25-506	
18	Hloubkoměry s číselníkovým úchytkoměrem	0 mm	až 300 mm		(0,6.L + 11,6) μm			
	Třmenový dutinoměr	100 mm	až 500 mm		(3.L + 2,5) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-126	
19	Dutinový mikrometr	3 mm	až 200 mm		(1.L + 3,8) μm	Měření pomocí nastavovacích kroužků		
	Dutinový mikrometr - dvoudotekový	200 mm	až 300 mm		(1.L + 2,4) μm	Měření pomocí nastavovacích kroužků		
	Dutinoměr s měřicími rameny digitální	2,5 mm	až 200 mm		(1.L + 12,2) μm	Měření pomocí nastavených měřek		
	Dutinoměr s měřicími rameny s číselníkovým úchytkoměrem	2,5 mm	až 200 mm		(1.L + 6,8) μm			
20	Dutinoměr - třídotekový	2 mm	až 200 mm		(2.L + 2,8) μm			
21	Svarové mětky	0 mm	až 100 mm		10 μm	Měření pomocí koncových měřek	CI-300.25-084	
	Přístroje pro měření tloušťek povrchových vrstev	0 μm	až 5000 μm		(2,2.L + 2,2) μm	Měření pomocí kalibrační fólie	CI-300.25-087	
22*	Kalibrační fólie	5 μm	až 5000 μm		(0,6.L + 0,4) μm	Měření na univerzálním délkoměru		
	Příměrné / rýsovací desky	250 mm	až 4000 mm		2 M μm	Měření pomocí laserového interferometru	CI-300.25-048	
23	Pasametry a mikropasametry	0 mm	až 300 mm		(1.L + 1,4) μm	Měření pomocí koncových měřek	CI-300.25-510	
24	Drátky na závity	0,17 mm	až 10 mm		(1.L + 0,22) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-504	



11-01-P508b K-2022/122

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

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko
Kotkova 431/4a, 703 00 Ostrava - Vítkovice

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					
25	Úhelníky ploché a příložné	0 mm	až 1 mm	Delší strana do 400 mm	(1,4 L + 5,7) μm	Měření na přístroji pro kalibraci úhelníků	CI-300.25-026	
	Úhelníky s úhlem 120°	0 mm	až 1 mm	Delší strana do 160 mm	11 μm			
	Úhelníky nožové	0 mm	až 1 mm	Delší strana do 160 mm	(1,2 L + 5,2) μm			

- 1 V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stále prository, 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 laboratorní 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).

Vysvětlivky:

- L ... měřený rozměr v metrech
I ... měřený rozměr v milimetrech
M ... úhlopříčka v metrech



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

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko
Kotkova 431/4a, 703 00 Ostrava - Vítkovice

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	Pracovní prostředí
		min	jedn.	max					
1	Úhloměry	0 °		až 360 °		0,9'	Měření pomocí úhlových měrek	CI-300.25-025	
2	Svarové měřky – pevné úhly	5 °		až 160 °		30'	Měření pomocí optického úhloměru	CI-300.25-084	
		0 °		až 180 °		30'	Měření pomocí úhlových měrek		
3	Libela stavební	-8 mm/m		až 8 mm/m	do 1 m	150 µm/m	Měření pomocí koncových měrek na kontrolní desce	CI-300.25-501	

- ¹ V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stále 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 laboratoř dosahujících; 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).



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

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko
Kotkova 431/4a, 703 00 Ostrava - Vítkovice

CMC pro obor měřené veličiny: Tvrдост, moment síly

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	Přenosné měřicí přístroje pro měření tvrdosti	210 HV	až	720 HV	Vickers Brinell Rockwell Leeb	1,6 %	Přímé měření na etalonech tvrdosti	CI-300.25-051	
		200 HBW	až	660 HBW		1,6 %			
		20 HRC	až	60 HRC		1,6 %			
		480 HLD	až	825 HLD		1,6 %			
2	Moment síly / Momentové klíče a šroubováky	0,2 Nm 30 Nm	až	30 Nm 5000 Nm		1,0 % 0,7 %	Přímé měření na přístrojích pro kalibraci momentu síly	CI-KMS I-41	

- ¹ V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stále 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 nejlépeších podmínek laboratoři 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).



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

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko
Kotkova 431/4a, 703 00 Ostrava - Vítkovice

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					
1	Odporové snímače teploty			0 °C 200 °C až 400 °C		0,04 °C 0,15 °C 0,6 °C	Porovnání s etalonovým odporovým snímačem teploty	CI-KMS I-01	
2	Termoelektrické snímače teploty			0 °C 30 °C až 200 °C 200 °C až 400 °C 400 °C až 1100 °C 1100 °C až 1500 °C		0,7 °C 0,7 °C 1,0 °C 1,7 °C 3,0 °C	Porovnání s etalonovým termoelektrickým nebo odporovým snímačem	CI-KMS I-02	
3	Radiční teploměry (pyrometry)			30 °C 100 °C až 400 °C 400 °C až 1500 °C		1,7 °C 3,7 °C 4,0 °C	Porovnání s etalonovým teploměrem / dutinové, terčové černé těleso	CI-KMS I-04	
4	Přímo ukazující teploměry	30 °C	až	500 °C		1,9 °C	Porovnání s etalonovým teploměrem	CI-KMS I-03	

- V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stále prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou
- 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 nejlépeších podmínek laboratoři 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.
- 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).

