



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. 45/2019

Strojírenský zkušební ústav, s.p.
se sídlem Hudcova 424/56b, 621 00 Brno, IČ 00001490

pro kalibrační laboratoř č. 2280
Odštěpný závod 2 SZÚ s.p., kalibrační laboratoř

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace měřidel v oboru délka, tlak a teplota 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.: 637/2017 ze dne 26. 10. 2017, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **26. 10. 2022**

V Praze dne 29. 1. 2019



Ing. Jiří Růžička, MBA, Ph.D.
ředitel
Českého institutu pro akreditaci, o.p.s.

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

Strojírenský zkušební ústav, s.p.
Odstěpný závod 2 SZÚ s.p., kalibrační laboratoř
Tovární 5, 466 21 Jablonec nad Nisou

Pracoviště kalibrační laboratoře:

1. Pracoviště Jablonec nad Nisou Tovární 5, 466 21 Jablonec nad Nisou
2. Pracoviště Brno Hudcova 424/56b, 621 00 Brno

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	Spárové měřky	0,02 mm	až 2 mm		2,4 μm	Přímé měření	2200 K 001	1
2	Číselníkové úchytkoměry	0 mm	100 mm	dílek (0,01) mm	4,8 μm	Přímé měření	2200 K 002	1
3	Mikrometrická měřidla	0 mm	až 250 mm	dílek (0,001) mm	1,5 μm	Přímé měření	2200 K 003	1
4	Posuvná měřidla s noniem, digitální nebo s číselníkovým úchytkoměrem	0 mm	až 200 mm		21 μm	Přímé měření	2200 K 006	1
5	Mezní kalibry hladké	200 mm	až 1000 mm		40 μm	Přímé měření	2200 K 008	1
6	Pasametry a mikropasametry	0 mm	až 80 mm		2,3 μm	Přímé měření	2200 K 005	1
7	Nástavny kroužek	0 mm	až 50 mm		0,8 μm	Přímé měření	2200 K 005	1
8	Ocelová měřítka	10 mm	až 50 mm		1,5 μm	Porovnání s etalonem	2200 K 013	1
9	Nožová pravítka	0 mm	až 1000 mm		11 μm	Přímé měření	2200 K 007	1
		0 mm	až 250 mm		3,0 μm	Přímé měření	2200 K 014	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).



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

Strojírenský zkušební ústav, s.p.
Odstěpný závod 2 SZÚ s.p., kalibrační laboratoř
Tovární 5, 466 21 Jablonec nad Nisou

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	Skleněné teploměry			0 °C		0,04 °C	Porovnání s etalonem	030 C 005	2
		-20 °C	až	150 °C		0,05 °C			
		150 °C	až	250 °C		0,09 °C			
2	Přímoukazující teploměry			0 °C		0,04 °C	Porovnání s etalonem	030 C 001	2
		-20 °C	až	150 °C		0,05 °C			
		150 °C	až	250 °C		0,09 °C			
		250 °C	až	500 °C		1,6 °C			
		500 °C	až	1100 °C		2,1 °C			

¹ V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibraci 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:

Strojírenský zkušební ústav, s.p.
Odstěpný závod 2 SZÚ s.p., kalibrační laboratoř
Tovární 5, 466 21 Jablonec nad Nisou

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					
1	Tlakoměry deformační ručkové, digitální, analogové, převodníky tlaku	0,2 kPa	až	0,6 kPa	Přetlak plyn	0,35 %	Porovnání s etalonem	030 C 002 030 C 006 030 C 007	2
		0,6 kPa	až	1,5 kPa		0,15 %			
		1,5 kPa	až	50 kPa		0,025%			
		50 kPa	až	600 kPa		0,015%			
		0,6 kPa	až	7 MPa		0,02 %			
		0,1 MPa	až	70MPa	Přetlak	kapalina	0,02 %	Hydrostatické porovnání	

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).

