



Signatář EA MLA
Český institut pro akreditaci, o.p.s.
Hájkova 2747/22, Žižkov, 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. 620/2024

Mitutoyo Česko s.r.o.
se sídlem Dubská 1626, 415 01 Teplice 1, IČO 25458400

pro kalibrační laboratoř č. 2390
Kalibrační laboratoř

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace měřidel v oboru délka a rovinný úhel vymezené přílohou tohoto osvědčení.

Toto osvědčení je dokladem o udělení akreditace na základě posouzení splnění akreditačních požadavků podle

ČSN EN ISO/IEC 17025:2018

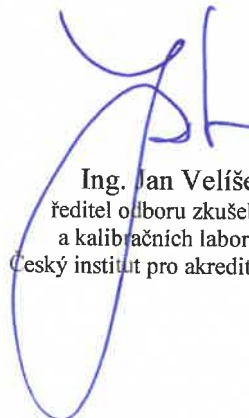
Subjekt posuzování shody je při své činnosti oprávněn odkazovat se na toto osvědčení v rozsahu udělené akreditace po dobu její platnosti, pokud nebude akreditace pozastavena, a je povinen plnit stanovené akreditační požadavky v souladu s příslušnými předpisy vztahujícími se k činnosti akreditovaného subjektu posuzování shody.

Toto osvědčení o akreditaci nahrazuje v plném rozsahu osvědčení č.: 599/2023 ze dne 14. 11. 2023, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do 21. 11. 2029

V Praze dne 21. 11. 2024




Ing. Jan Velíšek
ředitel odboru zkušebních
a kalibračních laboratoří
Český institut pro akreditaci, o.p.s.



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

Mitutoyo Česko s.r.o.
objekt číslo 2390, Kalibrační laboratoř
Dubská 1626, 415 01 Teplice 1

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	Pracovní víšně
		min	max					
1*	Souřadnicové měřicí stroje (CMM) Prostorová délka Chyba snímacího systému	0 m	až 5 m		(0,3L + 0,1) μm 0,2 μm	Měření laserovým interferometrem Měření referenční koulí	MCZ-PI-KL_SD15_KP01 (ČSN EN ISO 10360-2, ČSN EN ISO 10360-5)	
		-1 mm	až 1 mm					
2*	Souřadnicové měřicí stroje vybavené kamerovým systémem (VMM) osa X, Y osa Z	0 m	až 1 m		(2,4L + 0,2) μm (3,1L + 0,3) μm	Měření pomocí skleněného měřítka Měření pomocí koncových měřek	MCZ-PI-KL_SD15_KP06	
		0 m	až 0,3 m					
3*	Přístroje na měření drsnosti povrchu Ra Rz Rsm Chyba měření linearity Chyba měření přímosti	0,1 μm	až 50 μm		3,4 % 2,4 % 0,6 %	Porovnání s etalonem drsnosti	MCZ-PI-KL_SD15_KP02 (ČSN EN ISO 3274, ČSN EN ISO 12179)	
		0,01 μm	až 50 μm					
		0,1 μm	až 400 μm					
		-400 μm	až 400 μm					
4*	Přístroje na měření profilu povrchu osa X, Y osa Z Chyba při měření přímosti	-15 μm	15 μm		4 μm 0,06 μm	Měření etalonem linearity UDT Měření etalonem optické roviny	MCZ-PI-KL_SD15_KP02 (ČSN EN ISO 3274, ČSN EN ISO 12179)	
		0 mm	až 200 mm					
		0 mm	až 60 mm					
		-15 μm	15 μm					



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

Mitutoyo Česko s.r.o.
objekt číslo 2390, Kalibrační laboratoř
Dubská 1626, 415 01 Teplice 1

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					
5*	Profil projektořy	0 mm	až 200 mm		(8,9L + 1,2) μm	Měření pomocí skleněného měřítka	MCZ-PI-KL_SD15_KP03	
	Rovnoběžnost P _{XY}	-200 μm	200 μm		1 μm			
	Pozice nitkového kříže E _{CH}	-200 μm	200 μm		4 μm			
	Chyba zvětšení	-1 %	1 %		0,01 % (abs.)			
Měřicí mikroskopy	0 mm	až 400 mm		(8,9L + 1,2) μm				
	Rovnoběžnost P _{XY}	-200 μm	200 μm		1 μm			
6*	1D měřicí přístroje (výškoměry)	0 m	až 1 m		(0,23L + 0,05) μm	Měření laserovým interferometrem	MCZ-PI-KL_SD15_KP04	
7*	Kruhoměry						MCZ-PI-KL_SD15_KP05	
	Chyba měření linearity snímače	-400 μm	až 400 μm		4 μm	Měření etalonem linearity UDT		
	Axiální házení vřetena	-200 μm	až 200 μm		0,02 μm	Měření referenční polokoulí		
	Radiální házení vřetena	-200 μm	až 200 μm		0,04 μm	Měření referenční polokoulí		
	Válcovitost	0 μm	až 200 μm		1,8 μm	Měření referenčním válcem		

- 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. Hodnota nejistoty zde uvedená vychází z nejlepších 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).

Vysvětlivky:

- L - délka vyjádřená v metrech
Rovnoběžnost P_{XY} - rovnoběžnost křížového stolu s nitkovým křížem P_{XY}



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

Mitutoyo Česko s.r.o.
objekt číslo 2390, Kalibrační laboratoř
Dubská 1626, 415 01 Teplice 1

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*	Chyba měření úhlu v rovině XZ / Přístroje na měření profilu povrchu		135 °		0,0034°	Měření úhlové měřky 135 °	MCZ-PI-KL_SD15_KP02 (ČSN EN ISO 3274, ČSN EN ISO 12179)	
2*	Chyba měření úhlu / Profil projektory		360 °		0,5'	Měření polohy skleněného měřítka otočením matnice o 360°	MCZ-PI-KL_SD15_KP03	

- 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. Hodnota nejistoty zde uvedená vychází z nejlepších podmínek laboratoř dosážitelných; 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).

