

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

KSQ spol. s r.o.
objekt číslo 2288, Kalibrační laboratoř
Lidická tř. 1937, 370 07 České Budějovice

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	Koncové měrky	0,5 mm	až 100 mm		(0,7·L + 0,08) μm	Porovnávací měření s koncovými měrkami	KM 301	
2	Dvoudotekové dutinoměry s úchylkoměrem	6 mm	až 400 mm		2 μm	Porovnávací měření s nastavovacími kroužky	KM 303	
3*	Dutinová měřidla	2 mm	až 315 mm	DS 0,001 mm DS 0,01 mm DS 0,02 mm DS 0,1 mm	2 μm 2 μm 10 μm 20 μm	Porovnávací měření s nastavovacími kroužky	KM 304	
4	Mikrometrické odpichy	25 mm 300 mm	až 300 mm až 600 mm		2 μm 3 μm	Přímé měření na délkoměru	KM 305	
5*	Mikrometrická měřidla na vnější měření	0 mm 50 mm 100 mm 300 mm	až 50 mm až 100 mm až 300 mm až 500 mm		1 μm 2 μm 3 μm 5 μm	Porovnávací měření s koncovými měrkami	KM 306	
	Mikrometrické hloubkoměry	0 mm	až 300 mm		2 μm			
6*	Posuvná měřidla	0 mm 250 mm 1500 mm 0 mm 450 mm	až 250 mm až 1500 mm až 2500 mm až 450 mm až 1200 mm	DS 0,01 mm DS 0,001 mm	0,01 mm 0,02 mm 0,03 mm 2 μm 3 μm	Porovnávací měření s koncovými měrkami	KM 307	



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

KSQ spol. s r.o.
objekt číslo 2288, Kalibrační laboratoř
Lidická tř. 1937, 370 07 České Budějovice

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.					
7	Závitové kalibry - trny	1 mm	až 200 mm		2 μm	Přímé měření na délkoměru	KM 309	
	Závitové kalibry - kroužky	3 mm	až 200 mm		2 μm			
8	Hladké kalibry - vnější měření	0 mm	až 500 mm		0,5 μm	Přímé měření na délkoměru	KM 310	
	Hladké kalibry - vnitřní měření	3 mm	až 300 mm		0,8 μm			
	Mezní kroužky	3 mm	až 300 mm		0,8 μm			
9	Měřicí lupy	0 mm	až 100 mm		3 μm	Přímé měření na mikroskopu	KM 311	
10	Zkušební síta	0 mm	až 125 mm		3 μm	Přímé měření na mikroskopu	KM 312	
11	Ocelová měřítka a pravítka	0 mm	až 2000 mm		3 μm	Přímé měření na mikroskopu a porovnání s etalonem	KM 313	
12	Ocelové svinovací metry	0 mm	až 10 m		0,2 mm	Přímé porovnání s etalonem (pravítko, měřítko)	KM 314	
13*	Pasometry a tloušťkoměry	0 mm	až 500 mm	DS 0,001 mm až 0,002 mm DS 0,005 mm až 0,01 mm DS 0,02 mm DS 0,1 mm	1 μm 2 μm 10 μm 20 μm	Přímé porovnání s koncovými měrkami	KM 317	
14*	Úchylkoměry	0 mm	až 200 mm		0,5 μm	Přímé měření na speciálním měřicím zařízení	KM 318	
15*	Měřicí mikroskopy a profilprojektory	0 mm	až 300 mm		3 μm	Přímé porovnání s etalonem (skleněným měřítkem)	KM 319	
	Optické měřicí systémy s kamerovým snímáním	0 mm	až 280 mm		1,2 μm	Přímé porovnání se skleněným měřítkem a spec. měrkami		
16*	Optické skenery pro měření rotačních dílů – průměr	0 mm	až 180 mm		(3·L + 0,6) μm	Přímé porovnání se speciálním etalonem průměru	KM 320	
	– délka	0 mm	až 1250 mm		(5·L + 0,8) μm	Přímé porovnání se speciálním etalonem délky		
17	Výtokové pohárky	0 mm	až 10 mm		3 μm	Přímé měření na mikroskopu	KM 321	



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

KSQ spol. s r.o.
objekt číslo 2288, Kalibrační laboratoř
Lidická tř. 1937, 370 07 České Budějovice

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.					
18	Nožová pravítka	0 mm	až 150 mm		0,5 μm	Přímé měření na délkoměru	KM 322	
		150 mm	až 500 mm		1 μm			
19	Lístkové spároměry	0 mm	až 3 mm		0,5 μm	Přímé měření na délkoměru	KM 323	
20*	Souřadnicové měřicí stroje	0 mm	až 2000 mm		(1,5 · L + 0,5) μm	Porovnání s etalonem (stupňové měřky, koncové měřky)	KM 324	
21*	Měření rovinnosti, průměrné desky	0 mm	až 110 mm	rozměr desky 50 mm až 8000 mm	6 μm	Přímé měření elektronickou libelou	KM 308	
22*	Kontrolní úhelníky 90°	0 mm	až 0,2 mm	délka ramene 0 mm až 200 mm 200 mm až 630 mm	2 μm 3 μm	Porovnání s etalonem (koncové měřky, průměrný válec)	KM 316	

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 laboratoří 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).

L jmenovitá délka (m)

DS dílek stupnice



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

KSQ spol. s r.o.
objekt číslo 2288, Kalibrační laboratoř
Lidická tř. 1937, 370 07 České Budějovice

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	0 °	až 360 °		2'	Porovnání s etalonem (úhlové a koncové měřky)	KM 315	

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 laboratoří 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:

KSQ spol. s r.o.
objekt číslo 2288, Kalibrační laboratoř
Lidická tř. 1937, 370 07 České Budějovice

CMC pro obor měřené veličiny: **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 jedn.					
1*	Momentový klíč, momentový šroubovák, momentový utahovák	0,2 N·m	až 250 N·m		1 %	Porovnání s etalonovým měřidlem krouticího momentu	KM 501 (ČSN EN ISO 6789-2)	

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 laboratoří 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:

KSQ spol. s r.o.
objekt číslo 2288, Kalibrační laboratoř
Lidická tř. 1937, 370 07 České Budějovice

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 (manometry), elektromechanické tlakoměry, převodníky tlaku, měřicí řetězce tlaku	-95 kPa	až	0 kPa	Podtlak - plyn	75 Pa	Porovnání s etalonem	KM 401 KM 402	
		0 kPa	až	35 kPa	Přetlak - plyn	10 Pa			
		35 kPa	až	200 kPa		75 Pa			
		0,2 MPa	až	2 MPa		0,6 kPa			
		2 MPa	až	7 MPa	Přetlak - kapalina, plyn	2,1 kPa			
		7 MPa	až	20 MPa	Přetlak - plyn	21 kPa			
		7 MPa	až	35 MPa	Přetlak - kapalina	21 kPa			
		35 MPa	až	70 MPa	Přetlak - kapalina	42 kPa			
0 kPa	až	200 kPa	Absolutní tlak - plyn	60 Pa					
0,2 MPa	až	2 MPa		0,6 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. Hodnota nejistoty zde uvedená vychází z nejlepších podmínek laboratoří 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:

KSQ spol. s r.o.
objekt číslo 2288, Kalibrační laboratoř
Lidická tř. 1937, 370 07 České Budějovice

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*	Přímoukazující teploměry číselníkové	-10 °C	až	80 °C		0,2 °C	Porovnávací měření s etalonem v kapalinové lázni/blokové píce	KM 102		
		80 °C	až	100 °C		0,3 °C				
		100 °C	až	300 °C		0,8 °C				
2*	Přímoukazující teploměry elektronické (indikační) a datalogery, vč. měřících řetězců teploty	-90 °C	až	-50 °C		0,09 °C	Porovnávací měření s etalonem v kapalinové lázni/blokové píce, v klimatizační komoře	KM 105		
		-50 °C	až	0 °C		0,07 °C				
		0 °C				0,06 °C				
		0 °C	až	100 °C		0,07 °C				
		100 °C	až	250 °C		0,09 °C				
		250 °C	až	300 °C		0,10 °C				
		350 °C	až	420 °C		0,11 °C				
		420 °C	až	650 °C		0,14 °C				
		650 °C	až	1100 °C		1,4 °C				
		1100 °C	až	1300 °C		2,0 °C				
		1300 °C	až	1600 °C		2,4 °C				
3*	Bezdotykové teploměry (pyrometry)	23 °C	až	50 °C		1,7 °C	Porovnávací měření s etalonem na černém tělese	KM 106		
		50 °C	až	150 °C		1,8 °C				
		150 °C	až	200 °C		2,0 °C				
		200 °C	až	250 °C		2,3 °C				
		250 °C	až	300 °C		2,8 °C				
		300 °C	až	400 °C		3,3 °C				
		400 °C	až	500 °C		3,8 °C				

¹ V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u poradového čísla označeny hvězdičkou.

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

KSQ spol. s r.o.
objekt číslo 2288, Kalibrační laboratoř
Lidická tř. 1937, 370 07 České Budějovice

- 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 laboratoří 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:

KSQ spol. s r.o.
objekt číslo 2288, Kalibrační laboratoř
Lidická tř. 1937, 370 07 České Budějovice

CMC pro obor měřené veličiny: Relativní vlhkost

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	Vlhkoměry pro měření relativní vlhkosti vzduchu, vlhkoměry elektronické a kombinované, datalogery	30 % RH	až	80 % RH		20 °C až 25 °C	2,0 % RH	Porovnání s etalonovým měřidlem relativní vlhkosti, měření v klimatizační komoře	KM 201	
		80 % RH	až	90 % RH		20 °C až 25 °C	2,3 % RH			

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 laboratoří 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).

