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. **206/2024**

Mahr, spol. s r.o.
se sídlem Kpt. Jaroše 552, 417 12 Proboštov, IČO 49098667

pro kalibrační laboratoř č. **2412**
Kalibrační laboratoř - Mahr Proboštov

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace 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.: 597/2022 ze dne 7. 12. 2022, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **7. 12. 2027**

V Praze dne 9. 5. 2024

Český institut pro akreditaci, o.p.s.
NÁRODNÍ AKREDITAČNÍ ORGÁN
-3-

V.Z.

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

Příloha je nedílnou součástí
osvědčení o akreditaci č.: 206/2024 ze dne: 9. 5. 2024

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

Mahr, spol. s r.o.
objekt číslo 2412, Kalibrační laboratoř – Mahr Proboštov
Kpt. Jaroše 552, PSČ 417 12 Proboštov

CMC pro obor měřené veličiny: Délka

Poř. číslo[1]	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah min	jedn.		max	jedn.	Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření[2]	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu[3]	Praco-viště
1*	Délka / Kruhoměry								Měření pomocí	KP 1.1.1	
	- kruhovitost	0	µm	až	500	µm		0,026 µm	etalonu kruhovitosti		
	- čelní házení	0	µm	až	500	µm		0,027 µm	etalonu rovinnosti		
	- přímost	0	µm	až	500	µm	Osa X	0,05 µm	etalonu rovinnosti		
		0	µm	až	500	µm	Osa Z	0,2 µm	etalonu přímosti		
	- rovnoběžnost	0	µm	až	500	µm	Osa Z	0,3 µm	etalonu rovnoběžnosti		
	- kolmost	0	µm	až	500	µm	Osa X	0,05 µm	etalonu rovinnosti		
2*	Délka / Konturografy								Měření pomocí	KP 1.2.1	
	- přímost	0	mm	až	70	mm		0,03 µm	etalonu rovinnosti		
	- délka	0,1	mm	až	260	mm		0,6 µm	etalonu kontury KN100		
	- rádius	6	mm	až	100	mm		0,3 µm	etalonu rádiusu		
3*	Délka / Drsnoměry	0,8	µm	až	500	µm			Porovnání	KP 1.3.1	
							Drsnost Ra	3 %	s etalon. drsnosti Ra		
							Drsnost Rz	4 %	s etalon. drsnosti Rz		
							Drsnost Rmax	4 %	s etalon. drsnosti Rmax		
							Profil Pt	2 %	s etalon. profilu Pt		

[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).

Český institut pro akreditaci, o.p.s. NÁRODNÍ AKREDITAČNÍ ORGÁN

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

Mahr, spol. s r.o.
objekt číslo 2412, Kalibrační laboratoř – Mahr Proboštov
Kpt. Jaroše 552, PSČ 417 12 Proboštov

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]	Praco-viště
		min	jedn.	max	jedn.					
1*	Úhel / Konturografy	0	°	až 360	°		0,015°	Měření pomocí etalonu kontury KN 100	KP 1.2.1	

[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 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).

Český institut pro akreditaci, o.p.s.
NÁRODNÍ AKREDITAČNÍ ORGÁN
-3-