



**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. 461/2022

**KOVO Koukola, s.r.o.**  
**se sídlem Mezírka 775/1, Veverří, 602 00 Brno, IČ 26927306**

pro kalibrační laboratoř č. 2418  
Kalibrační laboratoř

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.

Udělení akreditace je platné do **26. 9. 2025**

V Praze dne 26. 9. 2022



Ing. Lukáš Burda  
ředitel odboru zkušebních a kalibračních laboratoří  
Českého institutu pro akreditaci, o.p.s.



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

**KOVO Koukola,s.r.o.**  
Kalibrační laboratoř  
Jamská 2637/77, 591 01 Žďár nad Sázavou

**CMC pro obor měřené veličiny: Délka**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračních o postupů <sup>3</sup>	Pracoviště	
		min	jedn.						max
1	Koncové měrky	0,5 mm	až	100 mm		(1,3·L + 0,14) μm (1,7·L + 0,29) μm	Porovnání s koncovými měrkami	KP 09	
2	Posuvná měřítka	0 mm	až	1000 mm	dílek do 0,02 mm dílek přes 0,02 mm	0,02 mm 0,05 mm	Měření pomocí koncových měrek	KP 01	
3	Posuvné hloubkoměry, posuvné výškoměry, měrky na svary	0 mm	až	1000 mm	dílek do 0,02mm dílek přes 0,02 mm	0,02 mm 0,05 mm	Měření pomocí koncových měrek	KP 02	
4	Vnější mikrometrická měřidla (mikrometry, passametry, passimetry)	0 mm	až	1000 mm	dílek 0,001 mm dílek 0,002 mm dílek přes 0,002 mm	(5,8·L + 0,6) μm (5,8·L + 0,8) μm (5,2·L + 2) μm	Měření pomocí koncových měrek	KP 03	
5	Mikrometrické odpichy, mikrometrické hlavice, nastavovací tyčky pro mikrometry	10 mm	až	1000 mm		(1,4·L + 1,3) μm	Měření na délkoměru	KP 04	
6	Mikrometrické hloubkoměry	0 mm	až	1000 mm		(4,1·L + 3) μm	Měření pomocí koncových měrek	KP 05	
7	Mikrometrické dutinoměry dvoubodové i třibodové	10 mm	až	100 mm		2 μm	Měření pomocí nastavných kroužků	KP 06	
8	Hladké kalibry (pro vnitřní měření), válečkové měrky, měřící drátky, měřící kuličky, nastavovací tyčky pro mikrometry	0 mm	až	100 mm		(1,1·L + 0,3) μm	Měření na délkoměru	KP 14	
9	Lístkové spároměrky	0 mm	až	100 mm		(1,1·L + 0,3) μm	Měření na délkoměru	KP 13	
10	Závitové kalibry – trny a nastavovací měrky pro závitové třmenové kalibry	0 mm	až	100 mm		0,8 μm	Měření na délkoměru	KP 11	
11		100 mm	až	500 mm		(1,2·L + 1,1) μm			

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

**KOVO Koukola,s.r.o.**  
Kalibrační laboratoř  
Jamská 2637/77, 591 01 Žďár nad Sázavou

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračních o postupů <sup>3</sup>	Pracoviště	
		min	jedn.						max
12	Závitové kroužky	4,5 mm	až	500 mm		(1,1·L + 1,2) μm	Měření na délkoměru	KP 12	
13	Mezní a nastavovací kroužky, třmenové kalibry hladké, nastavovací měřky pro dutinoměry	3 mm	až	500 mm		(1,3·L + 1) μm	Měření na délkoměru	KP 10	
14	Úchylkoměry přímé i páčkové analogové	0 mm	až	100 mm	dílek do 0,005 mm dílek přes 0,005mm	0,4 μm 2 μm	Měření na délkoměru	KP 07	
	Dvoubodové dutinoměry analogové	0 mm	až	1000 mm	dílek do 0,005 mm dílek přes 0,005mm	(1,7·L + 0,4) μm (1,1·L + 2) μm			
	Měřicí hmatadla pro vnitřní měření	0 mm	až	100 mm		20 μm			
Měřicí hmatadla pro vnější měření	0 mm	až	1000 mm		20 μm	Měření pomocí koncových měrek			
15	Úhelníky, nožová a příměrná pravítka, šablony, přípravky	0 mm	až	300 mm	přímost	2,4 μm	Měření na mikroskopu	KP 15	
		0 mm	až	300 mm	kolmost a vzdálenost	2,6 μm			
16	Lineární výškoměry	0 mm	až	1000 mm		(4,1·L + 3) μm	Měření pomocí koncových měrek	KP 16	

<sup>1</sup> V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

<sup>2</sup> 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. Při kalibraci mimo stálé prostory je možné ovlivnění udávané nejistoty kalibrace.

<sup>3</sup> 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 v metrech

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

**KOVO Koukola,s.r.o.**  
Kalibrační laboratoř  
Jamská 2637/77, 591 01 Žďár nad Sázavou

**CMC pro obor měřené veličiny: Rovinný úhel**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Praco- viště
		min	jedn. max jedn.					
1	Úhlooměry	0 °	až 360 °		5´	Měření pomocí úhlových měrek	KP 08	
2	Šablony, přípravky	0 °	až 360 °		24 <sup>´´</sup>	Měření na mikroskopu	KP 15	

<sup>1</sup> V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

<sup>2</sup> 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. Při kalibraci mimo stálé prostory je možné ovlivnění udávané nejistoty kalibrace.

<sup>3</sup> 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).