



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. 604/2022

KOVO Koukola, s.r.o.
se sídlem Jamská 2361/51, Žďár nad Sázavou 1, 591 01 Žďár nad Sázavou, 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.

Toto osvědčení o akreditaci nahrazuje v plném rozsahu osvědčení č.: 461/2022 ze dne 26. 9. 2022, popřípadě správní akty na ně navazující.

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

V Praze dne 12. 12. 2022



Ing. Jan Velíšek
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.
objekt číslo 2418, Kalibrační laboratoř
Jamská 2637/77, 591 01 Žďár nad Sázavou

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		$(1,3 \cdot L + 0,14) \mu\text{m}$ $(1,7 \cdot L + 0,29) \mu\text{m}$	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	$(5,8 \cdot L + 0,6) \mu\text{m}$ $(5,8 \cdot L + 0,8) \mu\text{m}$ $(5,2 \cdot L + 2) \mu\text{m}$	Měření pomocí koncových měrek	KP 03	
5	Mikrometrické odpichy, mikrometrické hlavice, nastavovací tyčky pro mikrometry	10 mm	až 1000 mm		$(1,4 \cdot L + 1,3) \mu\text{m}$	Měření na délkoměru	KP 04	
6	Mikrometrické hloubkoměry	0 mm	až 1000 mm		$(4,1 \cdot L + 3) \mu\text{m}$	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		$(1,1 \cdot L + 0,3) \mu\text{m}$ $(1,4 \cdot L + 0,8) \mu\text{m}$	Měření na délkoměru	KP 14	
9	Lístkové spároměrky	0 mm	až 100 mm		$(1,1 \cdot L + 0,3) \mu\text{m}$	Měření na délkoměru	KP 13	
10	Závitové kalibry – trny a nastavovací měrky pro závitové třmenové kalibry	0 mm	až 100 mm		0,8 μm $(1,2 \cdot L + 1,1) \mu\text{m}$	Měření na délkoměru	KP 11	



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

KOVO Koukola,s.r.o.
objekt číslo 2418, Kalibrační laboratoř
Jamská 2637/77, 591 01 Žďár nad Sázavou

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.					
11	Závitové kroužky	4,5 mm	až 500 mm		$(1,1 \cdot L + 1,2) \mu\text{m}$	Měření na délkoměru	KP 12	
12	Mezní a nastavovací kroužky, třmenové kalibry hladké, nastavovací měřky pro dutinoměry	3 mm	až 500 mm		$(1,3 \cdot L + 1) \mu\text{m}$	Měření na délkoměru	KP 10	
13	Úchylkoměry přímé i páčkové							
	analogové	0 mm	až 100 mm	dílek do 0,005 mm	0,4 μm	Měření na délkoměru	KP 07	
	digitální			dílek přes 0,005mm	2 μm			
				dílek do 0,002 mm	2 μm			
				dílek přes 0,002 mm	20 μm			
	Dvoubodové dutinoměry							
	analogové	0 mm	až 1000 mm	dílek do 0,005 mm	$(1,7 \cdot L + 0,4) \mu\text{m}$			
	digitální			dílek přes 0,005mm	$(1,1 \cdot L + 2) \mu\text{m}$			
				dílek do 0,002 mm	$(1,1 \cdot L + 2) \mu\text{m}$			
				dílek přes 0,002 mm	20 μm			
	Měřicí hmatadla pro vnitřní měření	0 mm	až 100 mm		20 μm	Měření pomocí nastavných kroužků		
	Měřicí hmatadla pro vnější měření	0 mm	až 1000 mm		20 μm	Měření pomocí koncových měrek		
14	Úhelníky, nožová a průměrná 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			
15	Lineární výškoměry	0 mm	až 1000 mm		$(4,1 \cdot L + 3) \mu\text{m}$	Měření pomocí koncových měrek	KP 16	

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 laboratořích 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 v metrech



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

KOVO Koukola,s.r.o.
objekt číslo 2418, Kalibrační laboratoř
Jamská 2637/77, 591 01 Žďár nad Sázavou

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	Úhloměry	0 °	až	360 °		5'	Měření pomocí úhlových měrek	KP 08		
2	Šablony, přípravky	0 °	až	360 °		24"	Měření na mikroskopu	KP 15		

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).

