



NÁRODNÍ AKREDITAČNÍ ORGÁN

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. 637/2017

Strojírenský zkušební ústav, s.p.
se sídlem Hudcova 424/56b, 621 00 Brno, IČ 00001490

pro kalibrační laboratoř č. 2280
Odštěpný závod 2 SZÚ s.p., kalibrační laboratoř

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace měřidel v oboru délka, tlak a teplota vymezené přílohou tohoto osvědčení.

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

ČSN EN ISO/IEC 17025:2005

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.: 42/2014 ze dne 22. 1. 2014, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **26. 10. 2022**

V Praze dne 26. 10. 2017



J. Růžička
Ing. Jirí Růžička, MBA, Ph.D.
ředitel
Českého institutu pro akreditaci, o.p.s.

Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2005:

Strojírenský zkušební ústav, s.p.
Odštěpný závod 2 SZÚ s.p., kalibrační laboratoř
Tovární 5, 466 21 Jablonec nad Nisou

Pracoviště kalibrační laboratoře:

1. **Pracoviště Jablonec nad Nisou** Tovární 5, 466 21 Jablonec nad Nisou
2. **Pracoviště Brno** Hudcova 424/56b, 621 00 Brno

1. **Pracoviště Jablonec nad Nisou**

Obor měřené veličiny: délka

Kalibrace:

Nominální teplota pro kalibraci: $(20 \pm 1) ^\circ\text{C}$

Pořadové číslo	Měřená veličina	Rozsah měřené veličiny	Měřicí schopnost kalibrace $[\pm] ^1)$	Identifikace kalibračního postupu
1.	Spárové měrky	(0,02 až 2) mm	2,4 μm	2200 K 001
2.	Číselníkové úchylkoměry - dílek (0,01) mm - dílek (0,001) mm	(0 až 100) mm (0 až 25) mm	4,8 μm 1,5 μm	2200 K 002
3.	Mikrometrická měřidla	(0 až 250) mm	2,6 μm	2200 K 003
4.	Posuvná měřidla s noniem, digitální nebo s číselníkovým úchylkoměrem	(0 až 200) mm (200 až 1000) mm	21 μm 40 μm	2200 K 006
5.	Mezní kalibry hladké	(0 až 80) mm	2,3 μm	2200 K 008
6.	Pasametry a mikropasametry	(0 až 50) mm	0,8 μm	2200 K 005
7.	Nástavný kroužek	(10 až 100) mm	1,5 μm	2200 K 013
8.	Ocelová měřítka	(0 až 1000) mm	11 μm	2200 K 007
9.	Nožová pravítka	(0 až 250) mm	3,0 μm	2200 K 014

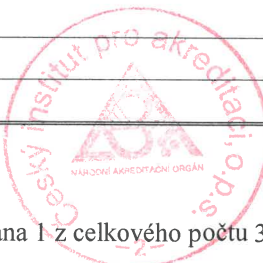
¹⁾ vyjádřená obdobně jako nejistota v souladu s požadavky dokumentu EA 4/02 při $k = 2$

Vysvětlivky: 2200 K xxx – interní postup laboratoře

Měřené přístroje či zařízení:

(v souladu s výše uvedeným přehledem měřených veličin a jejich rozsahu měření mohou být měřeny následující typy přístrojů či zařízení)

Pořadové číslo	Typ měřeného přístroje či zařízení
1.	Spárové měrky
2.	Číselníkové úchylkoměry
3.	Mikrometrická měřidla
4.	Posuvná měřidla s noniem, digitální nebo s číselníkovým úchylkoměrem
5.	Mezní kalibry hladké
6.	Pasametry a mikropasametry
7.	Nástavný kroužek
8.	Ocelová měřítka
9.	Nožová pravítka



Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2005:

Strojírenský zkušební ústav, s.p.
Odštěpný závod 2 SZÚ s.p., kalibrační laboratoř
Tovární 5, 466 21 Jablonec nad Nisou

2. Pracoviště Brno

Obor měřené veličiny: **teplota**

Kalibrace:

Nominální teplota pro kalibraci: $(23 \pm 2) \text{ }^\circ\text{C}$

Pořadové číslo	Měřená veličina	Rozsah měřené veličiny	Měřicí schopnost kalibrace $[\pm]$ ¹⁾	Identifikace kalibračního postupu
1.	Skleněné teploměry	0 °C	0,04 °C	030 C 005
		(-20 až 150) °C	0,05 °C	
		(150 až 250) °C	0,09 °C	
2.	Přímoukazující teploměry	0 °C	0,04 °C	030 C 001
		(-20 až 150) °C	0,05 °C	
		(150 až 250) °C	0,09 °C	
		(250 až 500) °C	1,6 °C	
		(500 až 1100) °C	2,1 °C	

¹⁾ vyjádřená obdobně jako nejistota v souladu s požadavky dokumentu EA 4/02 při $k = 2$

Měřicí schopnost kalibrace je uvedena bez započítání vlivu kalibrovaného měřidla.

Vysvětlivky: 030 C xxx – interní postup laboratoře

Měřené přístroje či zařízení:

(v souladu s výše uvedeným přehledem měřených veličin a jejich rozsahu měření mohou být měřeny následující typy přístrojů či zařízení)

Pořadové číslo	Typ měřeného přístroje či zařízení
1.	Skleněné teploměry
2.	Přímoukazující teploměry, měřicí řetězce teploty



**Příloha je nedílnou součástí
osvědčení o akreditaci č.: 637/2017 ze dne: 26. 10. 2017**

Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2005:

Strojírenský zkušební ústav, s.p.
Odštěpný závod 2 SZÚ s.p., kalibrační laboratoř
Tovární 5, 466 21 Jablonec nad Nisou

Obor měřené veličiny: tlak

Kalibrace: Nominální teplota pro kalibraci: $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$

Pořadové číslo	Měřená veličina	Rozsah měřené veličiny	Měřicí schopnost kalibrace $[\pm] ^{1)}$	Identifikace kalibračního postupu
1.	Tlak plynu – přetlak	(0,2 až 0,6) kPa	0,35 %	030 C 002
		(0,6 až 1,5) kPa	0,15 %	030 C 006
		(1,5 až 50) kPa	0,025 %	030 C 007
		(50 až 600) kPa	0,015 %	
		(0,6 až 7) MPa	0,02 %	
2.	Tlak kapaliny – přetlak	(0,1 až 70) MPa	0,02 %	030 C 002 030 C 006 030 C 007

¹⁾ vyjádřená obdobně jako nejistota v souladu s požadavky dokumentu EA 4/02 při $k = 2$
Měřicí schopnost kalibrace je uvedena bez započítání vlivu kalibrovaného měřidla.

Vysvětlivky: 030 C xxx – interní postup laboratoře

Měřené přístroje či zařízení:

(v souladu s výše uvedeným přehledem měřených veličin a jejich rozsahu měření mohou být měřeny následující typy přístrojů či zařízení)

Pořadové číslo	Typ měřeného přístroje či zařízení
1. - 2.	Tlakoměry deformační ručkové, digitální, analogové tlakoměry, převodníky tlaku

