

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

JELÍNEK - TRADING spol. s r.o.
provoz Vrbno pod Pradědem, kalibrační laboratoř
Jesenická 146, 793 26 Vrbno pod Pradědem

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	max					
1	Koncové měřky	0,5 mm	až 25 mm		0,22 μm 0,38 μm 0,57 μm 0,69 μm	Porovnání s etalonem (koncovými měrkami)	IM 1, část 1	
		30 mm	až 50 mm					
		60 mm	až 80 mm			Porovnání s etalonem (koncovými měrkami)	IM 1, část 2	
		90 mm	až 100 mm					
		125 mm						
		150 mm						
		175 mm						
		200 mm						
		250 mm						
		300 mm						
		400 mm						
		500 mm						
2	Posuvná měřidla, hloubkoměry	0 mm	až 200 mm	dělení 0,01 mm	11 μm 12 μm 15 μm 18 μm 23 μm	Přímé měření koncových měrek	IM 2, část 1	
		200 mm	až 400 mm					
		400 mm	až 800 mm					
		800 mm	až 1000 mm					
		1000 mm	až 1500 mm					
		0 mm	až 400 mm					
		400 mm	až 800 mm	dělení 0,02 mm	20 μm 23 μm 25 μm 29 μm			
		800 mm	až 1000 mm					
		1000 mm	až 1500 mm					
		0 mm	až 400 mm					



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

JELÍNEK - TRADING spol. s r.o.
provoz Vrbno pod Pradědem, kalibrační laboratoř
Jesenická 146, 793 26 Vrbno pod Pradědem

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	max					
3	Posuvné výškoměry	0 mm	až 500 mm	dělení 0,05 mm	51 μm 52 μm 54 μm	Přímé měření koncových měrek	IM 2, část 2	
		500 mm	až 1000 mm					
		1000 mm	až 1500 mm					
		0 mm	až 1500 mm	dělení 0,1 mm	100 μm	Přímé měření koncových měrek	IM 2, část 2	
		0 mm	až 25 mm					
		25 mm	až 100 mm					
		100 mm	až 200 mm	dělení 0,001 mm	1,0 μm 1,5 μm 3,0 μm 4,0 μm 5,5 μm 7,0 μm 8,0 μm	Přímé měření koncových měrek	IM 2, část 1	
		200 mm	až 300 mm					
		300 mm	až 400 mm					
		400 mm	až 500 mm	dělení 0,01 mm	11 μm 12 μm 15 μm 18 μm 23 μm	Přímé měření koncových měrek	IM 2, část 1	
		500 mm	až 600 mm					
		0 mm	až 200 mm					
200 mm	až 400 mm	dělení 0,02 mm	20 μm 23 μm 25 μm 29 μm	Přímé měření koncových měrek	IM 2, část 1			
400 mm	až 800 mm							
800 mm	až 1000 mm							
1000 mm	až 1500 mm							



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

JELÍNEK - TRADING spol. s r.o.
provoz Vrbno pod Pradědem, kalibrační laboratoř
Jesenická 146, 793 26 Vrbno pod Pradědem

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	max					
		0 mm	až 500 mm	dělení 0,05 mm	51 μm 52 μm 54 μm	Přímé měření koncových měrek	IM 2, část 2	
4	Mikrometry třmenové	0 mm 100 mm 200 mm 300 mm 500 mm 800 mm	až 100 mm až 200 mm až 300 mm až 500 mm až 800 mm až 1000 mm	dělení 0,01 a 0,001 mm dělení 0,01 mm	2 μm 4 μm 6 μm 8 μm 12 μm 15 μm	Přímé měření koncových měrek	IM 3, část 1	
5	Mikropasametry	0 mm 50 mm	až 50 mm až 100 mm	dělení 0,001 a 0,002 mm	2,0 μm 2,2 μm	Přímé měření koncových měrek	IM 3, část 2	
6	Hloubkoměry mikrometrické	0 mm 100 mm	až 100 mm až 150 mm	dělení 0,01 a 0,001 mm	3 μm 4 μm	Přímé měření koncových měrek	IM 3, část 3	
7	Odpichy mikrometrické	25 mm 50 mm 100 mm 200 mm 300 mm 400 mm	až 50 mm až 100 mm až 200 mm až 300 mm až 400 mm až 500 mm	dělení 0,01 a 0,001 mm	2,1 μm 2,5 μm 3,9 μm 5,2 μm 6,6 μm 8,1 μm	Přímé měření na délkoměru	IM 3, část 4	



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

JELÍNEK - TRADING spol. s r.o.
provoz Vrbno pod Pradědem, kalibrační laboratoř
Jesenická 146, 793 26 Vrbno pod Pradědem

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	max					
8	Mikrometry dutinové	5 mm	až 100 mm	dělení 0,01 a 0,001 a 0,002 a 0,005 mm	4 μm	Přímé měření nástavných kroužků	IM 3, část 5	
9	Úchylkoměry číselníkové	0 mm	až 100 mm	dělení 0,01 mm	2,0 μm	Měření na přístroji pro kalibraci úchylkoměrů	IM 4, část 1	
		0 mm	až 20 mm	dělení 0,001 mm	1,1 μm			
10	Parametry	0 mm	až 50 mm	dělení 0,002 mm	2,0 μm	Přímé měření koncových měrek	IM 4, část 2	
		50 mm	až 100 mm		2,2 μm			
11	Dutinoměry s číselníkovým úchylkoměrem	14,5 mm	až 25 mm	dělení 0,001 mm	1,3 μm	Přímé měření nástavných kroužků	IM 4, část 3	
		25 mm	až 100 mm		1,8 μm			
		100 mm	až 200 mm		3,6 μm			
		200 mm	až 300 mm		4,8 μm			
		14,5 mm	až 100 mm	dělení 0,01 mm	3,3 μm			
		100 mm	až 200 mm		4,5 μm			
		200 mm	až 300 mm		5,6 μm			
12	Úchylkoměry páčkové	0 mm	až 3 mm	dělení 0,01 mm	2,0 μm	Přímé měření na přístroji pro kalibraci úchylkoměrů	IM 4, část 4	
		0 mm	až 0,6 mm	dělení 0,001 mm	1,1 μm			
13	Kalibry válcové	0,1 mm	až 50 mm		1,6 μm	Přímé měření na délkoměru	IM 5, část 1	
		50 mm	až 100 mm		1,9 μm			
		100 mm	až 450 mm		2,3 μm			



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

JELÍNEK - TRADING spol. s r.o.
provoz Vrbno pod Pradědem, kalibrační laboratoř
Jesenická 146, 793 26 Vrbno pod Pradědem

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	max					
14	Kroužky nastavovací	5 mm 50 mm 100 mm	až až až	50 mm 100 mm 450 mm	1,7 μm 2,2 μm 2,5 μm	Přímé měření na délkoměru	IM 5, část 2	
15	Kalibry závitové – trny	1 mm 50 mm	až až	50 mm 100 mm	2,7 μm 3,0 μm	Přímé měření rozměru přes drátky mikrometrem	IM 5, část 3	
16	Kalibry závitové – kroužky	12 mm 50 mm	až až	50 mm 100 mm	2,4 μm 3,0 μm	Nepřímé měření odchylky středního průměru závitu od koncových měrek	IM 5, část 4	
17	Měřicí drátky	0,17 mm	až	6,35 mm	1,6 μm	Přímé měření na délkoměru	IM 5, část 5	
18	Válečkové měrky	0,2 mm	až	20,0 mm	1,6 μm	Přímé měření na délkoměru	IM 5, část 5	
19	Spárové měrky	0,02 mm	až	2,0 mm	2,4 μm	Přímé měření mikrometrem	IM 5, část 5	
20	Kalibry nástavné	25 mm 50 mm 100 mm 200 mm 300 mm 400 mm	až až až až až	50 mm 100 mm 200 mm 300 mm 400 mm 500 mm	3,4 μm 3,6 μm 4,3 μm 5,2 μm 6,3 μm 7,5 μm	Přímé měření digitálním výškoměrem	IM 5, část 6	



**Příloha je nedílnou součástí
osvědčení o akreditaci č.: 547/2020 ze dne: 7. 9. 2020**

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

JELÍNEK - TRADING spol. s r.o.
 provoz Vrbno pod Pradědem, kalibrační laboratoř
 Jesenícká 146, 793 26 Vrbno pod Pradědem

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	Pracovní místo
		min	max					
21	Metry svinovací	0 m	až 2 m	dělení 1 mm	0,23 mm 0,43 mm 0,64 mm 1,0 mm	Porovnání s etalonem (ocelovým měřítkem)	IM 6, část 1	
22	Měřítka ocelová délková	0 mm	až 2000 mm	dělení 1 mm	0,23 mm	Porovnání s etalonem (ocelovým měřítkem)	IM 6, část 2	
23	Úhelníky	50 mm	až 500 mm		5,6 μm	Přímé měření digitálním výškoměrem	IM 8, část 1	
24	Pravítka nožová	100 mm	až 400 mm		3,3 μm	Měření přímosti pomocí koncových měrek	IM 8, část 2	
25	Pravítka sinusová	100 mm	až 400 mm		3,6 μm	Měření odchylky tvaru pomocí měrek	IM 8, část 2	
26	Pravítka příměrná	200 mm	až 1200 mm		4,3 μm	Měření přímosti pomocí koncových měrek	IM 8, část 2	
27	Válce kontrolní	0,1 mm	až 500 mm		4,0 μm	Přímé měření digitálním výškoměrem	IM 9	

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 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.

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).



