



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. 525/2021

LABOR machine s.r.o.
se sídlem Hlavní 424, 747 81 Otice, IČ 27819574

pro kalibrační laboratoř č. 2379
Kalibrační laboratoř

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace v oboru délka, mechanické zkoušky a tvrdost 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.: 645/2020 ze dne 27. 10. 2020, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **14. 10. 2026**

V Praze dne 14. 10. 2021



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

**Příloha je nedílnou součástí
osvědčení o akreditaci č.: 525/2021 ze dne: 14. 10. 2021**

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

LABOR machine s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Hlavní 424, 747 81 Otice

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* | Průtahoměry, které jsou součástí trhacích strojů a lisů | 0 mm 25 mm | až až 1000 mm | | 1,2 μm 20 μm | Přímé měření kalibrátorem průtahoměru a etalonem délky | KP č. 3 (ČSN EN ISO 9513, ASTM E83) | |
| | Zkušební stroje a lisy, siloměrná zařízení | 0 mm 100 mm | až až 1000 mm | Měřicí systém posuvu příčnicku | 0,8 μm 20 μm | | | |

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. 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).



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

LABOR machine s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Hlavní 424, 747 81 Otice

CMC pro obor měřené veličiny: Mechanické zkoušky

| 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* | Zkušební stroje a lisy | 0 N 0 kN 0 kN | až až až | 210 N 3000 kN 5000 kN | 0,2 % 0,15 % 0,15 % | Porovnání s etalonem síly | KP č. 4 (ČSN EN ISO 7500-1, ASTM E4) | |
| 2* | Pracovní siloměry, síloměrná zařízení | 0 N 0 kN 0 kN | až až až | 210 N 3000 kN 5000 kN | 0,2 % 0,15 % 0,15 % | Porovnání s etalonem síly | KP č. 2 (ČSN EN ISO 7500-1, ČSN EN ISO 376) | |
| 3* | Kyvadlová kladiva | 0,1 J | až | 2500 J | 0,1 % | Nepřímé a přímé měření | KP č. 1 (ČSN EN ISO 148-2, ČSN EN ISO 13802, ASTM E23) | |

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. 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).



**Příloha je nedílnou součástí
osvědčení o akreditaci č.: 525/2021 ze dne: 14. 10. 2021**

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

LABOR machine s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Hlavní 424, 747 81 Otice

CMC pro obor měřené veličiny: Tvrdost

| 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 | | | | | |
| 1* | Tvrdoměry | | | | | | Nepřímé měření | KP č. 5 (ČSN EN ISO 6506-2, ČSN EN ISO 6507-2, ČSN EN ISO 6508-2, ASTM E10, ASTM E384, ASTM E18) | |
| | Rockwell | 20 HRA | až | 95 HRA | | 0,46 HR | | | |
| | | 10 HRBW | až | 100 HRBW | | 0,46 HR | | | |
| | | 20 HRC | až | 70 HRC | | 0,46 HR | | | |
| | | 40 HRD | až | 77 HRD | | 0,46 HR | | | |
| | | 70 HREW | až | 100 HREW | | 0,46 HR | | | |
| | | 60 HRFW | až | 100 HRFW | | 0,46 HR | | | |
| | | 30 HRGW | až | 94 HRGW | | 0,46 HR | | | |
| | | 80 HRHW | až | 100 HRHW | | 0,46 HR | | | |
| | | 40 HRKW | až | 100 HRKW | | 0,46 HR | | | |
| | | 70 HR15N | až | 94 HR15N | | 0,85 HR | | | |
| | | 42 HR30N | až | 86 HR30N | | 0,85 HR | | | |
| | | 20 HR45N | až | 77 HR45N | | 0,85 HR | | | |
| | | 67 HR15TW | až | 93 HR15TW | | 0,85 HR | | | |
| | | 29 HR30TW | až | 82 HR30TW | | 0,85 HR | | | |
| | | 10 HR45TW | až | 72 HR45TW | | 0,85 HR | | | |
| | Brinell | 10 HBW | až | 650 HBW | | 0,33 % | | | |
| | Vickers | 10 HV | až | 2000 HV | | 0,33 % | | | |

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. 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).

