



Signatar EA MLA
Tschechisches Institut für Akkreditierung, gemeinnützige Gesellschaft
Olšanská 54/3, 130 00 Praha 3

stellt folgende Urkunde aus

in Übereinstimmung mit § 16 des Gesetzes Nr. 22/1997 Slg., über technische Produktanforderungen, in der Fassung späterer Vorschriften

AKKREDITIERUNGSRURKUNDE

Nr. 64/2024

M & B Calibr, spol. s r.o.
mit dem Sitz Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice, Id.-Nr. 43389783

für das Kalibrierlabor Nr. 2301
Kalibrierlabor

Erteilter Akkreditierungsbereich:

Kalibrierung der Messgeräte für Länge, Flächenwinkel, Gewicht, Drehzahl, Härte, Rauheit, Kraft, Druck, Temperatur, elektrische Größen, Zeitgrößen und Feuchtigkeit gemäß der Anlage zu dieser Akkreditierungsurkunde.

Diese Akkreditierungsurkunde gilt als Nachweis der Akkreditierungserteilung aufgrund der Erfüllung der Akkreditierungsanforderungen gemäß

ČSN EN ISO/IEC 17025:2018

Das Subjekt der Konformitätsbeurteilung ist berechtigt, auf diese Akkreditierungsurkunde bei seiner Tätigkeit im Umfang der erteilten Akkreditierung während ihrer Geltungsdauer zu verweisen, wenn die Akkreditierung nicht eingestellt wird, und ist verpflichtet, die festgelegten Akkreditierungsanforderungen gemäß den einschlägigen Vorschriften in Bezug auf die Tätigkeit des akkreditierten Subjekts der Konformitätsbeurteilung zu erfüllen.

Diese Urkunde ersetzt im vollen Umfang die Akkreditierungsurkunde Nr.: 21/2024 vom 22. 1. 2024, beziehungsweise die daran anschließenden Verwaltungsakte.

Die Akkreditierungserteilung ist gültig bis 19. 7. 2024

In Prag, den 14. 2. 2024



Ing. Jan Velíšek
Abteilungsleiter für Prüf- und Kalibrierlaboratorien
Tschechisches Institut für Akkreditierung, o.p.s.

Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

Arbeitsstätte des Kalibrierlabors:

1. **Kalibrierlabor** Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice
2. **Kalibrierlabor** Strojírenská 259/16, Zličín, 155 21 Praha 5

CMC für Messgrößenbereich: Länge

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angabe niedrige verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrier- verfahrens ³	Arbeits- platz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
1	Endlehren	0,5 mm	bis	1000 mm			$(2 \cdot L + 0,2) \mu\text{m}$	Vergleichsmessung mit Endlehren	KP D1	1
2*	Stahl-Längenmessgeräte	0 m	bis	2 m			60 μm	Vergleichsmessung mit Endlehren	KP D2	1,2
		2 m	bis	5 m			180 μm			
	Stahl-Taschenbandmaße	0 m	bis	2 m			0,14 mm	Vergleichsmessung mittels Etalon		
		2 m	bis	3 m			0,28 mm			
		3 m	bis	5 m			0,42 mm			
		5 m	bis	8 m			0,70 mm			
		8 m	bis	10 m			0,98 mm			
3	Bandmaße	0 m	bis	10 m			0,4 mm	Vergleichsmessung mittels Etalon	KP D3	1,2
		10 m	bis	20 m			0,6 mm			
		20 m	bis	50 m			1,0 mm			
		50 m	bis	100 m			2,2 mm			
	Laserlängenmesser	0 m	bis	5 m			0,2 mm			
4	Grenz- und Stellringe	1 mm	bis	100 mm			$(2 \cdot L + 0,5) \mu\text{m}$	Direkt- und Vergleichsmessung mittels Längenmesser	KP D4	1
		100 mm	bis	500 mm			$(2 \cdot L + 2,4) \mu\text{m}$			
		1 mm	bis	200 mm			$(2 \cdot L + 0,5) \mu\text{m}$			2



Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angewandte niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrier- verfahrens ³	Arbeits- platz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
	Grenzrachen-lehren	1 mm	bis	100 mm			(2·L + 2,4) µm			1,2
		100 mm	bis	500 mm			(2·L + 0,5) µm			
	Fühlerblattlehren	0,02 mm	bis	100 mm			(2·L + 2,4) µm			
	Grenzlehrdorne	100 mm	bis	500 mm						
5*	Fühlerblattlehren Grenzlehrdorne	1 mm	bis	125 mm			(2·L + 2,4) µm	Direktmessung mittels Mikrometer mit Messuhr	KP D4	1
6	Grenzwindelehrdorne	1 mm	bis	200 mm			(3·L + 3) µm	Direktmessung mittels Längenmesser	KP D5	1,2
		1 mm	bis	160 mm			(1·L + 4) µm	Direktmessung mittels MasterScanner XP 16060		1
		1 mm	bis	3 mm			(3·L + 3) µm	Vergleich mit Dorn Abnutzung		1
	Gewinderinge	2,5 mm	bis	200 mm			(3·L + 3) µm	Direktmessung mittels Längenmesser		
		3 mm	bis	160 mm			(1·L + 4) µm	Direktmessung mittels MasterScanner XP 16060		
		1 mm	bis	125 mm			(3·L + 3,5) µm	Direktmessung mittels Mikrometer mit Messuhr		1
7*	Grenzwindelehrdorne	1 mm	bis	125 mm			(3·L + 3,5) µm	Direktmessung mittels Mikrometer mit Messuhr	KP D5	1
8*	Schublehren; Schieblehren, Tiefenmesser, Höhenmesser	0 mm 1000 mm	bis bis	1000 mm 3000 mm			12 µm 20 µm	Vergleichsmessung mit Endlehren	KP D6	1,2
9*	Mikrometerlehren: Mikrometer, Vergleichsmessgeräte, Mikrometer mit Messuhr,	0 mm	bis	25 mm			0,7 µm	Vergleichsmessung mit Endlehren	KP D7	1,2



Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angewandte niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrier- verfahrens ³	Arbeits- platz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
	Einbaumessschrauben, Mikrometertiefenlehren	0 mm	bis	100 mm			1,4 µm			
		100 mm	bis	1.000 mm			2,5 µm			
		1.000 mm	bis	1.500 mm			4,1 µm			
10*	Innenmessschrauben Dreipunkt- Innenmessschrauben	2 mm	bis	100 mm			2,0 µm	Vergleichsmessung mit Stellringen	KP D8	2
		100 mm	bis	300 mm			4,0 µm			1
		100 mm	bis	200 mm			4,0 µm			2
11	Innenmessschrauben	10 mm	bis	3.000 mm			(3·L + 2,2) µm	Direktmessung mittels Längenmesser	KP D9	1
		10 mm	bis	1.000 mm			(3·L + 2,2) µm			2
12*	Elektromagnetische Dickenmesser, Ultraschalldickenmesser	0 mm	bis	1,5 mm			(1·L + 1,3) µm	Vergleichsmessung mit Dickenetalon	KP D10	1
		1,5 mm	bis	500 mm			(1·L + 2,3) µm			
13	Messuhren gerade und Fühlhebelmessgeräte	0 mm	bis	100 mm			0,3 µm	Direktmessung mittels spezieller Messeinrichtung	KP D11	1,2
	Zweipunkt- Innenmessschrauben	2 mm	bis	205 mm			0,3 µm			
		205 mm	bis	1 000 mm			(3·L + 2,2) µm	Direktmessung mittels Längenmesser		2
14	Kaliber, Vorrichtungen, Schablonen, Wasserwaagen und Winkelmesser	0 mm	bis	2.000 mm			(4,5·L + 1,7) µm	3D SMS Messung	KP D12	1



**Die Anlage bildet einen integrierten Bestandteil
der Akkreditierungsurkunde Nr.: 64/2024 vom: 14. 02. 2024**

Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angewandte niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrier- verfahrens ³	Arbeits- platz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
15*	Profilprojektoren Messmikroskopen	0 mm	bis	300 mm			(1·L + 2,6) µm	Vergleichsmessung mittels Lineal	KP D13	1
16*	Geradheitsmessung lineare Abtastung, Ebenheitsmessung von technischen Messgeräten	0 m 0 m	bis bis	20 m 20 m			(1·L + 0,1) µm 1,5 µm/m ²	Direktmessung mittels Laserinterferometer	KP D14	1
17	Kaliber, Vorrichtungen, Schablonen, Messlehren	0 mm	bis	600 mm			(2,5·L + 1,2) µm	Messung mittels Linear-Höhenmesser	KP D15	1
18*	Linear-Höhenmesser	0 mm	bis	600 mm			(0,8·L + 0,5) µm	Vergleichsmessung mit Kalibrierkamm	KP D16	1
		600 mm	bis	1000 mm			(1·L + 3,0) µm	Vergleichsmessung mit Kalibrierkamm und Endlehren		
19*	Konturenmessgeräte	0 mm	bis	100 mm			(1·L + 2,6) µm	Vergleichsmessung mit Endetalons	KP D17	1
20*	Längenmesser	0 mm	bis	1.000 mm			(2·L + 0,2) µm	Direktmessung mittels Laserinterferometer	KP D18	1
21*	3D-Koordinatenmess- maschinen	0 mm	bis	600 mm			(2·L + 0,2) µm	Direktmessung mittels Laserinterferometer	KP D19	1
		600 mm	bis	1.000 mm			(2·L + 0,2) µm	Vergleichsmessung mit Kalibrierkamm und Endlehren		
		0 mm	bis	10.00 0 mm			(1·L + 0,1) µm	Direktmessung mittels Laserinterferometer		



Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angabe niedrigerste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrier- verfahrens ³	Arbeits- platz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
22	Kaliber, Messlehren, Vorrichtungen, Schablonen, Maßstäbe	0 mm	bis	330 mm			(2·L + 3,5) µm	Direktmessung mittels 2D-Mikroskop	KP D20	1
		0 mm	bis	300 mm			(2·L + 3,5) µm			2
23	Messer- und Abrichtlineale	0 mm	bis	2 000 mm			(5·L + 2) µm	Direktmessung an der Platte Direktmessung am Bett Direktmessung an der Platte	KP D21	1
		2 000 mm	bis	3 000 mm			(5·L + 12) µm			
		0 mm	bis	1 000 mm			(5·L + 12) µm			
		1 000 mm	bis	1 500 mm			(5·L + 12) µm			
24*	Rauheitsmesser	0,01 µm	bis	6.000 µm			5 %	Vergleichsmessung mit Rauheits-Etalon	KP DR1	1
25	Rauheits-Etalons	0,01 µm	bis	6.000 µm			5 %	Direktmessung mittels Rauheitsmesser	KP DR1	1
26	Winkel	0 °	bis	180 °		Länge bis 3 m	(4,5·L + 2) µm	Direktmessung mittels 3D SMS	KP R2	1
						Länge bis 0,6 m	(20·L + 2) µm	Direktmessung mittels Sondervorrichtung		2

¹ Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

² Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95 %. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Der hier angegebene Unsicherheitswert geht von den besten erreichbaren Laborbedingungen aus; der Unsicherheitswert einer konkreten Kalibrierung kann je nach den Bedingungen dieser Kalibrierung höher sein. Für identische Grenzwerte anschließender Bereiche gilt immer der niedrigere Unsicherheitswert.

³ In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).

Erläuterungen:

SMS Koordinatenmessmaschine,
L-Nennlänge in Metern



Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

CMC für Messgrößenbereich: Flächenwinkel

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angewandte niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfa- hrens ³	Arbeits- platz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
1	Maurer-, Flüssigkeits-, Maschinenlibellen	-52 mm/m	bis	52 mm/m		Empfindlichkeit pro Teilstrich ab 0,01 mm/m	0,005 mm/m	Direktmessung mittels Kleinwinkelgenerator	KP R1	1,2
	Neigungsmesser	-180 °	bis	180 °		Teilung ab 0,01 °	0,15 °			
2	Winkelmesser	0 °	bis	360 °			5'	Direktmessung mittels Winkelmesser	KP R2	1,2

- ¹ Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet
- ² Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95 %. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Der hier angegebene Unsicherheitswert geht von den besten erreichbaren Laborbedingungen aus; der Unsicherheitswert einer konkreten Kalibrierung kann je nach den Bedingungen dieser Kalibrierung höher sein. Für identische Grenzwerte anschließender Bereiche gilt immer der niedrigere Unsicherheitswert.
- ³ In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).



Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

CMC für Messgrößenbereich: **Gewicht**

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angestellte niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeits- platz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
1*	Waagen mit nicht- automatischer Tätigkeit	0,001 g	bis	2000 g			$2,7 \cdot 10^{-6}$ $1,4 \cdot 10^{-5}$ $5,0 \cdot 10^{-5}$	Vergleichsmessung mit Etalon-Gewicht Gewicht Klasse E2 Gewicht Klasse F2 Gewicht Klasse M1	KP VA1	1
2	Gewichte und andere Körper			1 g 2 g 5 g 10 g 20 g 50 g 100 g 200 g 500 g 1 kg 2 kg 5 kg 10 kg 20 kg			0,4 mg 0,5 mg 0,6 mg 0,7 mg 0,9 mg 1,2 mg 1,9 mg 2,8 mg 5,1 mg 10 mg 17 mg 31 mg 60 mg 90 mg	Vergleich mit Etalon- Gewicht Klasse F2	KP VA2	1

¹ Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

² Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 M und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95 %. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Bei Kalibrierung außerhalb der ständigen Räumlichkeiten ist eine Beeinflussung der angegebenen Kalibrierunsicherheit möglich.

³ In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).

Erläuterungen: Die niedrigste angegebene verbreitete Messunsicherheit ist ohne Einrechnung des Einflusses des kalibrierten Messgeräts angegeben.

Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

CMC für Messgrößenbereich: Drehzahl

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich			Parameter der Messgröße	Angabe niedrige verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeits- platz
		min.	Einheit	max.	Einheit				
1*	Drehzahlmesser	30	min ⁻¹	bis	40000 min ⁻¹	(1,1 % + 0,5d)	Direktmessung am Drehzahlgeber	KP OT1	1

¹ Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

² Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95 %. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Der hier angegebene Unsicherheitswert geht von den besten erreichbaren Laborbedingungen aus; der Unsicherheitswert einer konkreten Kalibrierung kann je nach den Bedingungen dieser Kalibrierung höher sein. Für identische Grenzwerte anschließender Bereiche gilt immer der niedrigere Unsicherheitswert.

³ In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).

Erläuterungen:
d – Teilstrich Skala des geeichten Messgerätes



Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

CMC für Messgrößenbereich: Härte

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich		Parameter der Messgröße	Angabe niedrige Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeitsplatz
		min. Einheit	max. Einheit					
1	Rockwell Härtevergleichsplatten und Proben	70 HRA bis 85 HRA 60 HRB bis 100 HRB 20 HRC bis 70 HRC			0,40 HRA 0,40 HRB 0,40 HRC	Direktmessung	KP TV1	1
	Shore A Härtevergleichsplatten	0 ShA bis 100 ShA			2,0 ShA			
	Shore D Härtevergleichsplatten	0 ShD bis 100 ShD			2,0 ShD			
	Brinell Härtevergleichsplatten	8 HBW bis 650 HBW			1,0 %			
	Vickers Härtevergleichsplatten	10 HV bis 2900 HV		HV2 bis HV 50	1,0 %			
2*	Rockwell Härteprüfgeräte für Metall	70 HRA bis 85 HRA 60 HRB bis 100 HRB 20 HRC bis 70 HRC			0,50 HRA 0,50 HRB 0,40 HRA	Direktmessung mittels Etalon-Härtevergleichsplatten		
	Vickers Härteprüfgeräte für Metall	10 HV bis 2 000 HV			0,50 %			
	Brinell Härteprüfgeräte für Metall	10 HBW bis 650 HBW			0,50 %			
	Shore Härteprüfgeräte Type A,D,E,C	1 Sh bis 100 Sh			0,5 Sh			

¹ Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

² Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95 %. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Der hier angegebene Unsicherheitswert geht von den besten erreichbaren Laborbedingungen aus; der Unsicherheitswert einer konkreten Kalibrierung kann je nach den Bedingungen dieser Kalibrierung höher sein. Für identische Grenzwerte anschließender Bereiche gilt immer der niedrigere Unsicherheitswert.

³ In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).

Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

CMC für Messgrößenbereich: Kraft, mechanische Prüfungen

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angewandte niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeitsplatz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
1*	Momentschlüssel	0,1 Nm	bis	1100 Nm			0,65 %	Vergleichsmessung mit Normal-Drehmomentsensor	KP S1	1
		1100 Nm	bis	3000 Nm			0,90 %			
	Drehmomentmessgeräte, Drehmomentschrauber, Drehmomentsensoren	0,1 Nm	bis	500 Nm			0,40 %			
2	Kraftmesser und Dehnungsmessstreifen	0 N	bis	5 kN			0,20 %	Vergleichsmessung mit Normal-Kraftsensor	KP S2	1
		5 kN	bis	30 kN			0,30 %			
3*	Kraftmesser und Dehnungsmessstreifen	0 N	bis	5 kN			0,20 %	Vergleichsmessung mit Normal-Kraftsensor		
		5 kN	bis	20 kN			0,30 %			

¹ Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

² Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95 %. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Der hier angegebene Unsicherheitswert geht von den besten erreichbaren Laborbedingungen aus; der Unsicherheitswert einer konkreten Kalibrierung kann je nach den Bedingungen dieser Kalibrierung höher sein. Für identische Grenzwerte anschließender Bereiche gilt immer der niedrigere Unsicherheitswert.

³ In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).



Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

CMC für Messgrößenbereich: Druck

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße		Angegebene niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeitsplatz
		min.	Einheit	max.	Einheit						
1*	Druckmessumformer, Reifendruckprüfer, elektromechanische Druckmesser (Digitaldruckmesser, Druckumformer mit Digitalausgang der Messgröße)	-100 kPa	bis	0 kPa	Gas	Überdruck/ Unterdruck	130 Pa	Vergleichsmessung mit Druck-Etalon	KP T1, KP T2	1	
		0 kPa	bis	35 kPa			18 Pa				
		35 kPa	bis	160 kPa			130Pa				
		160 kPa	bis	2000 kPa			0,1 %				
		25 kPa	bis	600 kPa	Flüssigkeiten	Überdruck	180 Pa				
		0,6 MPa	bis	6 MPa			0,03 %				
		6 MPa	bis	60 MPa			0,05 %				
		60 MPa	bis	70 MPa			0,1 %				
		70 MPa	bis	140 MPa			0,2 %				

- ¹ Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet
- ² Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95 %. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Der hier angegebene Unsicherheitswert geht von den besten erreichbaren Laborbedingungen aus; der Unsicherheitswert einer konkreten Kalibrierung kann je nach den Bedingungen dieser Kalibrierung höher sein. Für identische Grenzwerte anschließender Bereiche gilt immer der niedrigere Unsicherheitswert.
- ³ In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).



Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

CMC für Messgrößenbereich: Temperatur

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich		Parameter der Messgröße	Angegebene niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeitsplatz
		min. Einheit	max. Einheit					
1*	Direktthermometer	-30 °C	bis 0 °C		0,06 °C	Vergleich mit Normal-Digitalthermometer im Blockofen	KP TE1	1
		0 °C	bis 100 °C		0,05 °C	Vergleich mit Normal-Digitalthermometer im Flüssigkeitsbad		
		100 °C	bis 200 °C		0,06 °C	Vergleich mit Normal-Digitalthermometer im Blockofen		
		200 °C	bis 300 °C		0,09 °C			
		300 °C	bis 400 °C		0,4 °C			
		400 °C	bis 500 °C		0,5 °C			
	500 °C	bis 650 °C		0,6 °C				
		650 °C	bis 1100 °C		1,5 °C	Vergleich mit Normal-Digitalthermometer im Luftofen		
	Thermometer kontaktlos	-10 °C	bis 200 °C		3,0 °C	Vergleich mit Normal-Pyrometer am Zielkörper oder Schwarzkörper		
		200 °C	bis 500 °C		6,0 °C			
500 °C		bis 800 °C		10,0 °C				
2*	Thermoelektrische Temperaturfühler	-30 °C	bis 0 °C		0,7 °C	Vergleich mit Normal-Digitalthermometer im Blockofen	KP TE2	1
		0 °C	bis 100 °C		0,7 °C	Vergleich mit Normal-Digitalthermometer im Flüssigkeitsbad		
		100 °C	bis 550 °C		0,9 °C	Vergleich mit Normal-Digitalthermometer im Blockofen		
		550 °C	bis 800 °C		2,3 °C	Vergleich mit Normal-Digitalthermometer im Luftofen		
3*	Widerstands-temperaturfühler	-30 °C	bis 0 °C		0,15 °C	Vergleich mit Normal-Digitalthermometer im Ofen	KP TE3	1

Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich		Parameter der Messgröße	Angegebene niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfa- hrens ³	Arbeits- platz
		min. Einheit	max. Einheit					
		0 °C	bis 100 °C		0,13 °C	Vergleich mit Normal-Digitalthermometer im Flüssigkeitsbad		
		100 °C	bis 400 °C		0,45 °C	Vergleich mit Normal-Digitalthermometer im Ofen		

- ¹ Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet
- ² Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95 %. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Der hier angegebene Unsicherheitswert geht von den besten erreichbaren Laborbedingungen aus; der Unsicherheitswert einer konkreten Kalibrierung kann je nach den Bedingungen dieser Kalibrierung höher sein. Für identische Grenzwerte anschließender Bereiche gilt immer der niedrigere Unsicherheitswert
- ³ In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).



Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

CMC für Messgrößenbereich: Elektrische Größen

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angewandte niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeitsplatz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
1	Gleichspannungsquellen	0 mV	bis	100 mV			0,0062 % + 6,1 µV	Direktmessung mittels Etalon-Multimeter	KP EL2	1
		0,1 V	bis	1 V			0,0047 % + 16 µV			
		1 V	bis	10 V			0,0047 % + 0,14 mV			
		10 V	bis	100 V			0,0079 % + 2,0 mV			
		100 V	bis	1000 V			0,0079 % + 20 mV			
	Gleichspannungsmessgeräte	0 mV	bis	200 mV			0,0053 % + 7,7 µV	Direktgenerierung mittels Etalon-Kalibrator	KP EL1	
		0,2 V	bis	2 V			0,0028 % + 15 µV			
		2 V	bis	20 V			0,0028 % + 0,15 mV			
		20 V	bis	200 V			0,0028 % + 1,5 mV			
		200 V	bis	1000 V			0,0035 % + 17 mV			
2	Gleichstromquellen	0 µA	bis	10 µA			0,050 % + 6,1 nA	Direktmessung mittels Etalon-Multimeter	KP EL2	1
		10 µA	bis	100 µA			0,074 % + 17 nA			
		0,1 mA	bis	1 mA			0,075 % + 0,16 µA			
		1 mA	bis	10 mA			0,034 % + 1,2 µA			
		10 mA	bis	100 mA			0,034 % + 12 µA			
		100 mA	bis	1 A			0,068 % + 0,15 mA			
		1 A	bis	3 A			0,061 % + 1,1 mA			
	Gleichstrommessgeräte	0 µA	bis	200 µA			0,020 % + 73 nA	Direktgenerierung mittels Etalon-Kalibrator	KP EL1	
		0,2 mA	bis	2 mA			0,016 % + 0,13 µA			
		2 mA	bis	20 mA			0,009 % + 0,94 µA			
		20 mA	bis	200 mA			0,012 % + 9,7 µA			
		0,2 A	bis	2 A			0,018 % + 0,13 mA			



Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich		Parameter der Messgröße	Angabe niedrige verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeits- platz
		min. Einheit	max. Einheit					
		2 A	bis 30 A		0,069 % + 2,5 mA			
		0 A	bis 1500 A		0,42 % + 0,13 A	Simulation mittels Stromspule		
3	Wechselspannungsquellen	0,1 mV	bis 100 mV	10 Hz bis 20 kHz	0,086 % + 36 µV	Direktmessung mittels Etalon-Multimeter	KP EL2	1
				20 kHz bis 50 kHz	0,16 % + 59 µV			
				50 kHz bis 100 kHz	0,69 % + 93 µV			
		0,1 V	bis 1 V	10 Hz bis 20 kHz	0,076 % + 0,43 mV			
				20 kHz bis 50 kHz	0,14 % + 0,73 mV			
				50 kHz bis 100 kHz	0,71 % + 0,81 mV			
		1 V	bis 10 V	10 Hz bis 20 kHz	0,076 % + 4,4 mV			
				20 kHz bis 50 kHz	0,14 % + 7,3 mV			
				50 kHz bis 100 kHz	0,71 % + 17 mV			
		10 V	bis 100 V	10 Hz bis 20 kHz	0,076 % + 44 mV			
	Wechselspannungs- messgeräte			20 kHz bis 50 kHz	0,14 % + 73 mV	Direktgenerierung mittels Etalon-Kalibrator	KP EL1	
				50 kHz bis 100 kHz	0,71 % + 81 mV			
		100 V	bis 750 V	10 Hz bis 20 kHz	0,07 % + 0,35 V			
				20 kHz bis 50 kHz	0,14 % + 0,59 V			
				50 kHz bis 100 kHz	0,61 % + 1,5 V			
		0,1 mV	bis 200 mV	10 Hz bis 45 Hz	0,16 % + 64 µV			
				45 Hz bis 10 kHz	0,049 % + 69 µV			
				10 kHz bis 20 kHz	0,12 % + 86 µV			
				20 kHz bis 50 kHz	0,20 % + 98 µV			
		0,2 V	bis 2 V	10 Hz bis 45 Hz	0,082 % + 0,38 mV			
				45 Hz bis 10 kHz	0,042 % + 0,29 mV			
				10 kHz bis 20 kHz	0,12 % + 0,46 mV			
				20 kHz bis 50 kHz	0,17 % + 0,73 mV			

Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angabe niedrige verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeitsplatz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
4	Wechselstromquellen	2 V	bis	20 V		10 Hz bis 45 Hz	0,084 % + 3,8 mV			
						45 Hz bis 10 kHz	0,042 % + 2,7 mV			
						10 kHz bis 20 kHz	0,12 % + 4,7 mV			
						20 kHz bis 50 kHz	0,17 % + 5,6 mV			
		20 V	bis	200 V		30 Hz bis 45 Hz	0,082 % + 31 mV			
						45 Hz bis 10 kHz	0,10 % + 43 mV			
						10 kHz bis 20 kHz	0,14 % + 56 mV			
						20 kHz bis 40 kHz	0,17 % + 61 mV			
		200 V	bis	1000 V		30 Hz bis 45 Hz	0,082 % + 0,45 V			
						45 Hz bis 1 kHz	0,09 % + 0,28 V			
						1 kHz bis 5 kHz	0,14 % + 0,38 V			
						5 kHz bis 10 kHz	0,16 % + 0,49 V			
		0,1 µA	bis	100 µA		10 Hz bis 1 kHz	0,15 % + 7,3 nA	Direktgenerierung mittels Etalon-Kalibrator	KP EL2	1
		0,1 mA	bis	1 mA		10 Hz bis 5 kHz	0,10 % + 0,51 µA			
		1 mA	bis	10 mA		10 Hz bis 5 kHz	0,093 % + 5,1 µA			
		10 mA	bis	100 mA		10 Hz bis 5 kHz	0,093 % + 51 µA			
		0,1 A	bis	1 A		10 Hz bis 5 kHz	0,095 % + 0,51 mA			
		1 A	bis	3 A		10 Hz bis 5 kHz	0,11 % + 3,4 mA			
	Wechselstrommessgeräte	20 µA	bis	200 µA		10 Hz bis 45 Hz	0,12 % + 71 nA	Direktgenerierung mittels Etalon-Kalibrator	KP EL1	
						45 Hz bis 1 kHz	0,02 % + 40 nA			
						1 kHz bis 10 kHz	0,17 % + 0,10 µA			
						10 kHz bis 30 kHz	0,35 % + 0,18 µA			
		0,2 mA	bis	2 mA		10 Hz bis 45 Hz	0,13 % + 0,15 µA			
						45 Hz bis 1 kHz	0,019 % + 90 nA			
						1 kHz bis 10 kHz	0,087 % + 0,33 µA			
						10 kHz bis 30 kHz	0,20 % + 0,57 µA			

Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angewandte niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeitsplatz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
		2 mA	bis	20 mA		10 Hz bis 45 Hz	0,057 % + 1,6 µA			
						45 Hz bis 1 kHz	0,048 % + 0,82 µA			
						1 kHz bis 10 kHz	0,064 % + 1,8 µA			
						10 kHz bis 30 kHz	0,11 % + 3,5 µA			
		20 mA	bis	200 mA		10 Hz bis 45 Hz	0,13 % + 16 µA			
						45 Hz bis 1 kHz	0,019 % + 8,0 µA			
						1 kHz bis 10 kHz	0,087 % + 35 µA			
						10 kHz bis 30 kHz	0,14 % + 39 µA			
		0,2 A	bis	2 A		10 Hz bis 45 Hz	0,13 % + 0,16 mA			
						45 Hz bis 1 kHz	0,024 % + 82 µA			
						1 kHz bis 5 kHz	0,088 % + 0,35 mA			
						5 kHz bis 10 kHz	0,26 % + 2,1 mA			
						10 kHz bis 30 kHz	0,50 % + 3,0 mA			
		2 A	bis	30 A		30 Hz bis 45 Hz	0,053 % + 1,6 mA			
						45 Hz bis 100 Hz	0,042 % + 0,89 mA			
						100 Hz bis 1 kHz	0,10 % + 3,0 mA			
						1 kHz bis 5 kHz	0,12 % + 3,5 mA			
						5 kHz bis 10 kHz	0,64 % + 15 mA			
		0 A	bis	1500 A		30 Hz bis 60 Hz	0,42 % + 0,13 A			
								Simulation mittels Stromspule		
5	Gleichstromwiderstand / Gleichstromwiderstand- Messgeräte							Direktgenerierung mittels Etalon-Kalibrator	KP EL 1	1
				0,1 Ω			8,7 mΩ			
				1 Ω			8,9 mΩ			
				10 Ω			11 mΩ			
				100 Ω			20 mΩ			
				1 kΩ			0,16 Ω			
				10 kΩ			1,6 Ω			



Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angabe niedrige verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfa- hrens ³	Arbeits- platz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
				100 kΩ			15 Ω			
				1 MΩ			0,29 kΩ			
				10 MΩ			8,0 kΩ			
				100 MΩ			0,98 MΩ			
				1 GΩ			22 MΩ			
		0 Ω	bis	100 Ω			0,018 % + 88 m Ω			
		100 Ω	bis	330 Ω			0,012 % + 0,11 Ω			
		330 Ω	bis	1 kΩ			0,01 % + 0,19 Ω			
		1 kΩ	bis	3,3 kΩ			0,012 % + 0,29 Ω			
		3,3 kΩ	bis	10 kΩ			0,0082 % + 1,4 Ω			
		10 kΩ	bis	33 kΩ			0,012 % + 2,2 Ω			
		33 kΩ	bis	100 kΩ			0,0066 % + 18 Ω			
		100 kΩ	bis	330 kΩ			0,011 % + 24 Ω			
		330 kΩ	bis	1 MΩ			0,0066 % + 0,18 kΩ			
		1 MΩ	bis	3,3 MΩ			0,013 % + 0,24 kΩ			
		3,3 MΩ	bis	10 MΩ			0,0075 % + 1,8 kΩ			
		10 MΩ	bis	33 MΩ			0,052 % + 6,4 kΩ			
		33 MΩ	bis	100 MΩ			0,064 % + 0,21 MΩ			
		100 MΩ	bis	330 MΩ			1,3 % + 1,9 MΩ			
		330 MΩ	bis	1 GΩ			2,4 % + 13 MΩ			

¹ Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

² Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 M und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95 %. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Bei Kalibrierung außerhalb der ständigen Räumlichkeiten ist eine Beeinflussung der angegebenen Kalibrierunsicherheit möglich.

³ In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).



Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

CMC pro obor měřené veličiny: Zeitgrößen

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich		Parameter der Messgröße	Angegebene niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeitsplatz
		min. Einheit	max. Einheit					
1	Zeitintervall/Zeit-messgeräte, Stoppuhren, Timer	1 s	bis 86400 s		0,5 s	Vergleich mit digitaler Etalon-Stoppuhr	KP Nr. 1	1

¹ Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

² Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 M und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95 %. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Bei Kalibrierung außerhalb der ständigen Räumlichkeiten ist eine Beeinflussung der angegebenen Kalibrierunsicherheit möglich.

³ In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).



Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

M & B Calibr, spol. s r.o.
Objekt Nummer 2301, Kalibrierlabor
Krumlovská 1454/26, 664 91 Ivančice

CMC für Messgrößenbereich: Feuchtigkeit

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/ Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angestellte niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeits- platz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
1*	Messgeräte für relative Feuchtigkeit ausgenommen Psychrometer	10 % RH		bis	95 % RH	(20 bis 40) °C ⁴	2,3 % RH	Vergleichsmessung mit Etalon-Hygrometer	KP VL1	1

¹ Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

² Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 M und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95 %. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Bei Kalibrierung außerhalb der ständigen Räumlichkeiten ist eine Beeinflussung der angegebenen Kalibrierunsicherheit möglich.

³ In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).

⁴ Das Labor ist in der Lage, die Feuchtigkeit im angegebenen Bereich bei Temperaturen von -20° C bis 60° C zu kalibrieren.

