

**Příloha je nedílnou součástí
osvědčení o akreditaci č.: 349/2016 ze dne: 06.06.2016**

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

Bosch Rexroth, spol. s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Těžební 1238/2, 627 00 Brno

Obor měřené veličiny: Síla

Kalibrace:

Nominální teplota pro kalibraci: (+10 až +35) °C

Pořadové číslo ¹⁾	Měřená veličina	Rozsah měřené veličiny	Měřicí schopnost kalibrace [±] ²⁾	Identifikace kalibračního postupu
1*	Síla	(1 až 20) kN (>20 až 50) kN	0,05 kN 0,07 kN	DCWI 15633-001
2*	Moment síly	(0,2 až 2) Nm (>2 až 12) Nm (>12 až 30) Nm (>30 až 63) Nm (>63 až 160) Nm (>160 až 300) Nm (>300 až 500) Nm (>500 až 850) Nm (>850 až 1000) Nm	0,01 Nm 0,05 Nm 0,1 Nm 0,2 Nm 0,6 Nm 1,0 Nm 2,0 Nm 2,5 Nm 3,5 Nm	DCWI 15633-002

¹⁾ v případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

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

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	Lisovací systémy
2	Šroubovací systémy



Příloha je nedílnou součástí

osvědčení o akreditaci č.: 349/2016 ze dne: 06.06.2016

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

Bosch Rexroth, spol. s.r.o.

Kalibrační laboratoř
Těžební 1238/2, 627 00 Brno

Obor měřené veličiny: Délka

Kalibrace:

Nominální teplota pro kalibraci: (+10 až +35) °C

Pořadové číslo ¹⁾	Měřená veličina	Rozsah měřené veličiny	Měřicí schopnost kalibrace [±] ²⁾	Identifikace metody
3*	Délka	(>0 až 100) mm	0,025 mm	DCWI 15633-001

¹⁾ v případě, že laboratoř provádí kalibrace mimo/i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

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

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
3	Lisovací systémy

Obor měřené veličiny: Rovinný úhel

Kalibrace:

Nominální teplota pro kalibraci: (+10 až +35) °C

Pořadové číslo ¹⁾	Měřená veličina	Rozsah měřené veličiny	Měřicí schopnost kalibrace [±] ²⁾	Identifikace metody
4*	Rovinný úhel	(>0 až 360) °	0,20 °	DCWI 15633-002

¹⁾ v případě, že laboratoř provádí kalibrace mimo/i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

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

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
4	Šroubovací systémy

Vysvětlivky

DCWI 15633-00X interní postup kalibrační laboratoře

