



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. 8/2021

Daniel Zindler
se sídlem K Dálnici 593, 760 01 Zlín - Kudlov, IČ 70271372

pro kalibrační laboratoř č. 2401
Kalibrační laboratoř Zindler

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace měřidel délky a teploty 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.: 98/2018 ze dne 27. 2. 2018, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **4. 1. 2026**

V Praze dne 4. 1. 2021



vz

Ing. Pavel Nosek

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

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

Daniel Zindler
Kalibrační laboratoř Zindler
Voženílkova 5561, 760 05 Zlín

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 kalibračních o postupů ³	Pracovní višňe
		min	max					
1	Posuvná měřítka, posuvné hloubkoměry, posuvné výškoměry, posuvné zuboměry, měřidla pro kontrolu svatů	0 mm	až 2000 mm		(10·L + 10) μm	Porovnání s koncovými měrkami, kalibry a kroužky	KP 10	
		0 mm	až 1000 mm		(2·L + 0,5) μm			
		0 mm	až 1000 mm		(7·L + 1,3) μm	Porovnání s koncovými měrkami, kalibry a kroužky	KP 11	
		0 mm	až 300 mm		(15·L + 1,5) μm			
		1 mm	až 150 mm		(10·L + 1,5) μm			
		0 mm	až 200 mm		(4·L + 0,5) μm			
2	Třmenové mikrometry	0 mm	až 200 mm		(7·L + 1,3) μm	Porovnání s koncovými měrkami, kalibry a kroužky	KP 11	
		0 mm	až 200 mm		(7·L + 1,3) μm			
		2 mm	až 250 mm		(5·L + 1,6) μm	Porovnání s kroužky	KP 12	
		0 mm	až 1000 mm		(5·L + 1,5) μm			
		0 mm	až 50 mm		(5·L + 1,2) μm			
		1 mm	až 300 mm		(5·L + 2,5) μm			
3	Závitové trny	3,5 mm	až 200 mm		(3·L + 2,5) μm	Porovnání se závitovým porovnávacím trnem opotřebením	KP 12	
		1 mm	až 16 mm		(6·L + 3,0) μm			
		1 mm	až 50 mm		(6·L + 10) μm	Porovnání se závitovým porovnávacím trnem, kroužkem	KP 12	
		0 mm	až 300 mm		(5·L + 0,4) μm			
		0 mm	až 1000 mm		(5·L + 0,4) μm			
		0 mm	až 100 mm		(5·L + 0,4) μm			
4	Kalibry válečkové, ploché, drážkové, čtyřhranné, šestihlanné	0 mm	až 300 mm		(5·L + 0,4) μm	Přímé měření na délkoměru	KP 12	
		0 mm	až 1000 mm		(5·L + 0,4) μm			
		0 mm	až 100 mm		(5·L + 0,4) μm			



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

Daniel Zindler
Kalibrační laboratoř Zindler
Voženílkova 5561, 760 05 Zlín

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračních o postupů ³	Pracovní višňe
		min jedn.	max jedn.					
5	Třmenové kalibry	2 mm	až 250 mm		(5·L + 0,7) μm		Přímé měření na speciálním měřicím zařízení nebo délkoměru	KP 12
	Nastavovací a mezní kroužky	2 mm	až 250 mm		(5·L + 0,7) μm			
	Spátoměry	0 mm	až 10 mm		(20·L + 0,6) μm			
	Kalibrační fólie	0 mm	až 20 mm		0,4 μm			
	Klíčky na spáry	0 mm	až 30 mm		15 μm			
	Číselníkové a digitální úchytkoměry	0 mm	až 100 mm		(5·L + 0,4) μm			
	Páčkové úchytkoměry	0 mm	až 10 mm		(5·L + 0,4) μm			
	Snímače délky	0 mm	až 100 mm		(5·L + 0,4) μm			
6	Dutinoměry s úchytkoměrem	0 mm	až 300 mm		(5·L + 0,4) μm	Porovnání s etalonovou stupnicí	KP 13	
	Svinovací metry	0 mm	až 15 m		(50·L + 150) μm			
	Skládací metry	0 mm	až 5 m		(50·L + 180) μm			
	Měřicí pásma	0 mm	až 100 m		(70·L + 40) μm			
	Délková měřítka	0 mm	až 5 m		(50·L + 50) μm			
	Měřicí pásky	0 mm	až 10 m		(70·L + 50) μm			
	Výsuvné tyče	0 mm	až 5 m		(50·L + 270) μm			
	Laserové dálkoměry	0 mm	až 5 m		0,2 mm			
	Měřítka	0 mm	až 200 mm		(5·L + 2,0) μm			
	Pásky pro měření obvodu a průměru	0 mm	až 300 mm		(100·L + 30) μm			
7	Tloušťkoměry s úchytkoměrem	0 mm	až 100 mm		(10·L + 1,0) μm	Porovnání s válcovými kalibry Porovnání s koncovými měrkami Porovnání s ultrazvukovými měrkami Porovnání s etalony tloušťky vrstvy Porovnání s koncovými měrkami	KP 14	
	Tloušťkoměry ultrazvukové	0 mm	až 200 mm		(10·L + 3,0) μm			
	Přístroje na měření tloušťky vrstvy	0 mm	až 1,5 mm		2,0 μm			
	Úchytkoměry s měřicími rameny pro vnější měření	0 mm	až 300 mm		(10·L + 1,0) μm			



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

Daniel Zindler
Kalibrační laboratoř Zindler
Voženílkova 5561, 760 05 Zlín

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračních o postupů ³	Pracoviště
		min	max					
8	Úchylkoměry s měřicími rameny pro vnitřní měření Koncové měrky	2 mm	až 200 mm		(10·L + 2,0) μm	Porovnání s kroužky		
		0,5 mm	až 100 mm		(2·L + 0,2) μm	Porovnání s koncovými měrkami pomocí komparačního přístroje nebo délkoměru	KP 15	
		0,5 mm	až 500 mm		(5·L + 0,5) μm			
9	Drsnoměry Etalony drsnosti	0,01 μm	až 6 000 μm		5 %	Porovnávací měření s etalony drsnosti	KP 04	
		0,01 μm	až 6 000 μm		5 %	Porovnávací měření na drsnoměru		
10	Pravítka	0 mm	až 1 000 mm		(2·L + 1,5) μm	Přímé měření lineárním výškoměrem se snímačem délky pro měření kolmosti a přímosti	KP 29	
		1 000 mm	až 2 000 mm		(4·L + 4,0) μm	Porovnání koncovými měrkami od etalonové roviny		
		0 mm	až 2 000 mm		30 μm			
11	Úhelníky	0 mm	až 400 mm		(4·L + 2,0) μm	Porovnání s etalonem kolmosti a koncovými měrkami	KP 18	
		0 mm	až 1 000 mm		(4·L + 2,0) μm	Přímé měření lineárním výškoměrem se snímačem délky pro měření kolmosti a přímosti		

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 přislíbené 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).

L délka v metrech



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

Daniel Zindler
Kalibrační laboratoř Zindler
Voženílkova 5561, 760 05 Zlín

CMC pro obor měřené veličiny: Teplota

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	Praco- viště
		min. jedn.	max. jedn.					
1	Přímou ukazující teploměry		0 °C		0,05 °C	Porovnávací měření s etalonovým teploměrem ve směsi ledu a vody	KP 31	
		20 °C	až 150 °C		0,1 °C	Porovnávací měření s etalonovým teploměrem v kapalinové lázni		
		-18 °C	až 25 °C		0,2 °C	Porovnávací měření s etalonovým teploměrem v klimatické komoře		
		25 °C	až 50 °C		0,2 °C	Porovnávací měření s etalonovým teploměrem v blokové píce		
		50 °C	až 150 °C		0,3 °C			
		150 °C	až 300 °C		0,4 °C			
2	Bezdotykové teploměry	300 °C	až 400 °C		1,3 °C	Porovnávací měření s etalonovým teploměrem v horizontální peci	KP 34	
		400 °C	až 600 °C		1,5 °C			
		600 °C	až 800 °C		2,0 °C			
		800 °C	až 1 100 °C		2,5 °C			
		35 °C	až 100 °C		1,9 °C	Porovnání s etalonovým terčovým černým tělesem a s etalonovým bezdotykovým teploměrem		
		100 °C	až 200 °C		2,1 °C			
		200 °C	až 350 °C		2,7 °C			
		350 °C	až 500 °C		3,2 °C			

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).