



Signatář EA MLA
Český institut pro akreditaci, o.p.s.
Hájkova 2747/22, Žižkov, 130 00 Praha 3

vydává

v souladu s § 16 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů,
ve znění pozdějších předpisů

OSVĚDČENÍ O AKREDITACI

č. 693/2025

Daniel Zindler
se sídlem K Dálnici 593, 760 01 Zlín – Kudlov
IČO 70271372

pro kalibrační laboratoř č. **2401**
Kalibrační laboratoř Zindler

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace v oboru délka a teplota, 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.: 8/2021 zde dne 4. 1. 2021, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **22. 12. 2030**

V Praze dne 22. 12. 2025



Ing. Jan Velíšek

Digitální podpis:
22.12.2025 13:28:13

Ing. Jan Velíšek
ředitel odboru zkušebních
a kalibračních laboratoří
Český institut pro akreditaci, o.p.s.

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

Daniel Zindler
objekt číslo 2401, 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 kalibračního postupu ³	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Posuvná měřítka, posuvné hloubkoměry, posuvné výškoměry, posuvné zuboměry, měřidla pro kontrolu svarů	0 mm	až	2000 mm			$(10 \cdot L + 10) \mu\text{m}$	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami, kalibry a kroužky	KP 10	
	Lineární výškoměry	0 mm	až	1000 mm			$(2 \cdot L + 0,5) \mu\text{m}$			
2	Třmenové mikrometry	0 mm	až	25 mm			$0,5 \mu\text{m}$	Přímé měření etalonovými koncovými měrkami, kalibry a kroužky	KP 11	
		25 mm	až	1000 mm			$(7 \cdot L + 1,3) \mu\text{m}$			
	Mikrometrické hloubkoměry	0 mm	až	300 mm			$(15 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$			
	Mikrometry s prizmatickými doteky	1 mm	až	150 mm			$(10 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$			
	Pasametry	0 mm	až	200 mm			$(4 \cdot L + 0,5) \mu\text{m}$			
	Mikropasametry	0 mm	až	200 mm			$(7 \cdot L + 1,3) \mu\text{m}$			
	Dutinové mikrometry, dvoudotekové a třídotekové	2 mm	až	250 mm			$(5 \cdot L + 1,6) \mu\text{m}$	Přímé měření etalonovými kroužky		
	Mikrometrické odpichy, nástavky	0 mm	až	1000 mm			$(5 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 12	
	Mikrometrické hlavice	0 mm	až	50 mm			$(5 \cdot L + 1,2) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru		
3	Závitové trny	1 mm	až	300 mm			$(5 \cdot L + 2,5) \mu\text{m}$	Nepřímé měření na délkoměru	KP 12	
	Závitové kroužky	3,5 mm	až	200 mm			$(3 \cdot L + 2,5) \mu\text{m}$			
	Závitové kroužky	1 mm	až	16 mm			$(6 \cdot L + 3,0) \mu\text{m}$	Porovnání se závitovým porovnávacím trnem opotřebení		
	Kuželové závitové trny a kroužky	1 mm	až	50 mm			$(6 \cdot L + 10) \mu\text{m}$	Porovnání se závitovým porovnávacím trnem, kroužkem		
4	Kalibry válečkové, ploché, drážkové, čtyřhranné, šestihranné	0 mm	až	300 mm			$(5 \cdot L + 0,4) \mu\text{m}$	Přímé měření na délkoměru	KP 12	
	Nastavovací měrky pro mikrometry	0 mm	až	1000 mm			$(5 \cdot L + 0,4) \mu\text{m}$			
	Měřicí drátky a měřicí válečky	0 mm	až	100 mm			$(5 \cdot L + 0,4) \mu\text{m}$			
	Třmenové kalibry	2 mm	až	250 mm			$(5 \cdot L + 0,7) \mu\text{m}$			

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

Daniel Zindler
objekt číslo 2401, 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 kalibračního postupu ³	Praco- viště
		min	jedn.	max	jedn.				
	Nastavovací a mezní kroužky	2 mm	až	250 mm		$(5 \cdot L + 0,7) \mu\text{m}$			
	Spároměry	0 mm	až	10 mm		$(20 \cdot L + 0,6) \mu\text{m}$			
	Kalibrační fólie	0 mm	až	20 mm		0,4 μm			
	Klíčky na spáry	0 mm	až	30 mm		15 μm			
5	Číselníkové a digitální úchylkoměry	0 mm	až	100 mm		$(5 \cdot L + 0,4) \mu\text{m}$	Přímé měření na speciálním měřicím zařízení nebo délkoměru	KP 12	
	Páčkové úchylkoměry	0 mm	až	10 mm		$(5 \cdot L + 0,4) \mu\text{m}$			
	Snímače délek	0 mm	až	100 mm		$(5 \cdot L + 0,4) \mu\text{m}$			
	Dutinoměry s úchylkoměrem	0 mm	až	300 mm		$(5 \cdot L + 0,4) \mu\text{m}$			
6	Svinovací metry	0 mm	až	15 m		$(50 \cdot L + 150) \mu\text{m}$	Přímé měření s etalonovou stupnicí	KP 13	
	Skládací metry	0 mm	až	5 m		$(50 \cdot L + 180) \mu\text{m}$			
	Měřicí pásma	0 mm	až	100 m		$(70 \cdot L + 40) \mu\text{m}$			
	Délková měřítka	0 mm	až	5 m		$(50 \cdot L + 50) \mu\text{m}$			
	Měřicí pásy	0 mm	až	10 m		$(70 \cdot L + 50) \mu\text{m}$			
	Výsuvné tyče	0 mm	až	5 m		$(50 \cdot L + 270) \mu\text{m}$			
	Laserové dálkoměry	0 mm	až	5 m		0,2 mm			
	Měřítka	0 mm	až	200 mm		$(5 \cdot L + 2,0) \mu\text{m}$	Přímé měření na 2D mikroskopu		
	Pásy pro měření obvodu a průměru	0 mm	až	300 mm		$(100 \cdot L + 30) \mu\text{m}$	Přímé měření válcovými kalibry		
7	Tloušťkoměry s úchylkoměrem	0 mm	až	100 mm		$(10 \cdot L + 1,0) \mu\text{m}$	Přímé měření koncovými měrkami	KP 14	
	Tloušťkoměry ultrazvukové	0 mm	až	200 mm		$(10 \cdot L + 3,0) \mu\text{m}$	Přímé měření stupňovými a koncovými měrkami		
	Přístroje na měření tloušťky vrstvy	0 mm	až	10 mm		2,0 μm	Přímé měření etalony tloušťky vrstvy		
	Úchylkoměry s měřicími rameny pro vnější měření	0 mm	až	300 mm		$(10 \cdot L + 1,0) \mu\text{m}$	Přímé měření koncovými měrkami		
	Úchylkoměry s měřicími rameny pro vnitřní měření	2 mm	až	250 mm		$(10 \cdot L + 2,0) \mu\text{m}$	Přímé měření etalonovými kroužky		

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

Daniel Zindler
objekt číslo 2401, 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 kalibračního postupu ³	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
8	Koncové měrky	3. řád	0,1 mm	až	0,5 mm		(1·L + 0,1) μm	Porovnání s koncovými měrkami pomocí komparačního přístroje	KP 15	
			2,5 mm	až	25 mm		(1·L + 0,1) μm			
		4. řád	0,5 mm	až	100 mm	(2·L + 0,2) μm	Porovnání s koncovými měrkami pomocí komparačního přístroje nebo délkoměru			
			5. řád	0,5 mm	až	500 mm		(5·L + 0,5) μm		
9	Drsnoměry	0,01 μm	až	6000 μm		5 %	Přímé měření etalony drsnosti	KP 04		
	Etalony drsnosti	0,01 μm	až	6000 μm		5 %	Přímé měření na drsnoměru			
10	Pravítka		0 mm	až	10 mm	délka do 1 m	(2·L + 1,5) μm	Přímé měření lineárním výškoměrem se snímačem délky pro měření kolmosti a přímosti	KP 29	
			0 μm	až	100 μm	délka do 2 m	(4·L + 4,0) μm	Přímé měření koncovými měrkami od etalonové roviny		
	Kontrolní latě		0 mm	až	10 mm	délka do 2 m	30 μm	Přímé měření koncovými měrkami na příměrné desce		
11	Úhelníky 90°		0 mm	až	5 mm	0,40 m	(4·L + 2,0) μm	Přímé měření etalonem kolmosti a koncovými měrkami	KP 18	
			0 mm	až	10 mm	délka do 1 m	(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 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. Hodnota nejistoty zde uvedená vychází z nejlepších podmínek laboratorní dosažitelných; hodnota nejistoty konkrétní kalibrace může být vyšší v závislosti na podmínkách takové kalibrace. Pro totožné krajní hodnoty navazujících rozsahů platí vždy nižší hodnota nejistoty.

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
objekt číslo 2401, 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	Přímoukazující teploměry	0 °C					0,05 °C	Porovnávací měření s etalonovým teploměrem ve směsi ledu a vody	KP 31	
		20 °C	až	150 °C		0,07 °C	Porovnávací měření s etalonovým teploměrem v kapalinové lázni			
		-18 °C	až	45 °C		0,2 °C	Porovnávací měření s etalonovým teploměrem v klimatické komoře			
		- 30 °C	až	100 °C		0,1 °C	Porovnávací měření s etalonovým teploměrem v blokové pídce			
		100 °C	až	200 °C		0,2 °C				
		200 °C	až	300 °C		0,3 °C				
		300 °C	až	400 °C		0,4 °C				
		400 °C	až	500 °C		0,5 °C				
		500 °C	až	600 °C		0,6 °C				
		600 °C	až	660 °C		0,7 °C				
300 °C	až	400 °C		1,3 °C	Porovnávací měření s etalonovým teploměrem v horizontální peci					
400 °C	až	600 °C		1,5 °C						
600 °C	až	800 °C		2,0 °C						
800 °C	až	1100 °C		2,5 °C						
2	Bezdotykové teploměry	35 °C	až	100 °C		1,9 °C	Porovnání s etalonovým terčovým černým tělesem	KP 34		
		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. Hodnota nejistoty zde uvedená vychází z nejlepších podmínek laboratoří dosažitelných; hodnota nejistoty konkrétní kalibrace může být vyšší v závislosti na podmínkách takové kalibrace. Pro totožné krajní hodnoty navazujících rozsahů platí vždy nižší hodnota nejistoty.

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).