



Signatar EA MLA Český institut pro akreditaci, o.p.s. 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

AKKREDITIERUNGSURKUNDE

Nr. 116/2022

AKL ZÁLEŠÁK s.r.o. mit dem Sitz Korejská 27, 616 00 Brno, Id.-Nr. 49449923

> für das Kalibrierlabor Nr. **2230** Kalibrierlabor

Erteilter Akkreditierungsbereich:

Kalibrierung in den Bereichen Länge, Winkel, Volumen, Kraft und mechanische Prüfungen 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.: 575/2019 vom 5. 11. 2019, beziehungsweise die daran anschließenden Verwaltungsakten.

Die Akkreditierungserteilung ist bis 8. 3. 2027 gültig

In Prag, den 8. 3. 2022



Dipl.-Ing. Lukáš Burda,
Direktor für Geschäftsbereich Prüf- und
Kalibrierlaboratorien Tschechisches Institut
für Akkreditierung, o.p.s.

der Akkreditierungsurkunde Nr.: 116/2022 vom: 8. 3. 2022 Die Anlage bildet einen integrierten Bestandteil

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

Korejská 27, 616 00 Brno AKL ZÁLEŠÁK s.r.o. Kalibrierlabor

Arbeitsstelle des medizinischen Labors:

Labor Brno

Korejská 27, 616 00 Brno

Labor Traplice

Traplice 60, 687 04 Traplice

CMC für Messorößenhereich:

Lange

| | CITIC IN MICSOSI OBCHIOCICION. LANGO | Lang | 25 | | | | | | | |
|--------|--|--------------|---------|-------------|--------------|---------------|-------------------------------|---|--|----------|
| Lfd. | Kalibrierte | | Nenn | Nennbereich | | Parameter der | Angegebene niedrigste | Kalihriarnrinzin | Identifikation des Arbeits- | Arbeits- |
| Nummer | Größe/Kalibriergegenstand | min. Einheit | Einheit | | max. Einheit | Messgröße | Messunsicherheit ² | A sample of the | Kalibrierverfahrens ³ platz | platz |
| *-1 | Dehnungsmesser als Bestandteil der Reißmaschinen und Pressen | | | | | | | Direktmessung mittels Kalibriergerät von | KP-AKL-04-01, ČSN EN ISO 951 | - |
| | | 0.0 | 0 mm | bis | 10 mm | | 1,3 µm | Dehnungsmessern | 3, ASTM E83 | |
| | | 10 mm | mm | bis | 100 mm | | 4,7 µm | | | |
| 2* | Kalibrierung des | | | | | | | Direktmessung mittels | KP-AKL-03-03 | - |
| | Querbalkenvorschubs von | | | | | | | Längen-Etalon | | |
| | Reißmaschinen und Pressen, | | | | | | | * | | |
| | Kraftmesseinrichtungen | 0.0 | 0 mm | bis | 50 mm | | 2,3 µm | | | |
| | | 50 mm | mm | bis | 1 000 mm | | (0,15·L + 0,015) mm | | | |
| 3* | Längenmessgeräte, Messuhren | | | | | | | Direktmessung mittels | KP-AKL-03-03 | - |
| | | 0.1 | 0 mm a | až | 100 mm | | (5·L + 0,7) µm | Längen-Etalon | | |

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

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. Bei Kalibrierung außerhalb der ständigen Räumlichkeiten ist eine Beeinflussung der angegebenen Kalibrierunsicherheit möglich. 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:

ASTM - American Society for Testing and Materials (technische Norm USA)

Nennlänge [m]



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

AKL ZÁLEŠÁK s.r.o. Kalibrierlabor Korejská 27, 616 00 Brno

CMC für Messgrößenbereich: Flächenwinkel

| Lfd. | Kalibrierte Größe / | Z | Nennbereich | Parameter der | Angegebene niedrigste | Valibriarmingin | Identifikation des |
|----------|---------------------|--------------|------------------|---------------|-------------------------------|---------------------------|--------------------|
| Nummer 1 | Kalibriergegenstand | min. Einheit | eit max. Einheit | t Messgröße | Messunsicherheit ² | Nanbrierprinzip | |
| -* | Drehwinkel / | | | | | Vergleich mit Drehwinkel- | el- |
| | Drehmomentschlüssel | 0 ° | bis 120 ° | | 0,21° | sensor | |
| | | 120° | bis 300° | | 0.33° | | |

- Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet.
- außerhalb der ständigen Räumlichkeiten ist eine Beeinflussung der angegebenen Kalibrierunsicherheit möglich. Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95%. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Bei Kalibrierung 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
- Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Anderungen). In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste

Erläuterungen:

/DE Verein Deutscher Ingenieure / Verband der Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik



Die Anlage bildet einen integrierten Bestandteil der Akkreditierungsurkunde Nr.: 116/2022 vom: 8. 3. 2022

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

AKL ZÁLEŠÁK s.r.o. Kalibrierlabor Korejská 27, 616 00 Brno

CMC für Messgrößenbereich: Volumen

| Lfd. | Kalihrierte Größe/Kalihriergegenstand | | Nennbereich | sich | | Parameter der | Angegebene niedrigste | Kalihriarnrinzin | Id | Identifikation des Arbeits- |
|------|--|--------------|-------------|--------------|---------|---------------|-------------------------------|--|----|--|
| 1 | Trailor to the Control of the Contro | min. Einheit | | max. Einheit | Einheit | Messgröße | Messunsicherheit ² | | 7 | Kalibrierverfahrens ³ platz |
| 1* | Geräte zur Ermittlung des Luftgehalts | | | | | | | Direkte | | KP-AKL-06-11, |
| | im Frischbeton und Mörtel | | | | | | | Gewichtsmessung mittels ČSN EN 12350-7 | | ČSN EN 12350-7 |
| | | 0% | bis | 20 % | 6 | | 0,025% | Waage | | |

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

außerhalb der ständigen Räumlichkeiten ist eine Beeinflussung der angegebenen Kalibrierunsicherheit möglich. Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95%. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Bei Kalibrierung 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

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



Die Anlage bildet einen integrierten Bestandteil der Akkreditierungsurkunde Nr.: 116/2022 vom: 8. 3. 2022

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

AKL ZÁLEŠÁK s.r.o. Kalibrierlabor Korejská 27, 616 00 Brno

CMC für Messgrößenbereich: Kraft, mechanische Prüfungen

| F | | | | | | , | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|----------------|-------------------|--|-----------------|-------------------------|-----------------------------|--------|--------|---------|--------------------|-------------------------|----------------------------|--------|---------|------------------------|----------------------------|-------------------------|----------------------------|----------------|--------------------|-------------------------|-------------------------------|-----------------------------------|
| | | S _* | | | | 4* | | | | | | ယ္န | | | | | | 2* | | | -* | - | Lfd. |
| | | Pendelschlagwerke | | | r ressent bemoungspunch | Pressen – Belastungsplatten | | | | Kraftmesser | Kraftmesseinrichtungen, | Reißmaschinen und Pressen, | | | Zeitstandprüfmaschinen | Kraftmesser, Abreißmesser, | Kraftmesseinrichtungen, | Reißmaschinen und Pressen, | | Kraftmesser | Kraftmesseinrichtungen, | Größe/Kalibriergegenstand | Kalibrierte |
| | 0,1 J | | 0 kN/kN | | | | 1,0 MN | 0,2 MN | 0 kN | | | | 0,2 MN | 0 kN | | | | | 0 kN | | | min. Einheit | Ne |
| | bis | | bis | | | | bis | bis | bis | | | | bis | bis | | | | | bis | | | | Nennbereich |
| | 20000 J | | 0,8 kN/kN | | | | 5,0 MN | 1,0 MN | 200 kN | | | | 1,0 MN | 200 kN | | | | | 100 kN | | | max. Einheit | eich |
| 2000 |) | | Bewegungsbegrenz ung der Oberplatte | Druckplatte und | der oberen | Selbsteinstellung | | | Druck | | | | | Zug | | | | | Zug, Druck | | | a | Parameter der Messgröße |
| | 0,25 % | | 0,00026 kN/kN | | | | 0,2 % | 0,1% | 0,07% | | | | 0,2% | 0,07% | | | | | 0,007% | | | Messunsicherheit ² | Angegebene niedrigste verbreitete |
| | Micsourig | Indirekte | | | Kraft-Etalon | Veroleich mit | | | | | Kraft-Etalon | Vergleich mit | | | | | Kraft-Etalon | Vergleich mit | | Kraft-Etalon | Vergleich mit | | Kalibriernrinzin |
| | ASTM E23, Teil | AKL-01-02-01, | | | ČSN EN 12390-4 | AKI-01-05-01 | | | ASTM E4 | ČSN EN ISO 7500-1, | ČSN EN ISO 376, | KP-AKL-01-02, | | ASTM E4 | ČSN EN ISO 7500-2, | ČSN EN ISO 7500-1, | ČSN EN ISO 376, | KP-AKL-01-02, | ČSN EN ISO 376 | ČSN EN ISO 7500-1, | KP-AKL-01-02, | Kalibrierverfahrens | Identifikation des |
| | | Y | | | | - | | | | | | 1 | | | To the second | | | 1 | | | 2 | platz | Arbeits- |

Seite 4 von der gesamten Anzahbvon 5 Seiten

3

Die Anlage bildet einen integrierten Bestandteil der Akkreditierungsurkunde Nr.: 116/2022 vom: 8. 3. 2022

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

AKL ZÁLEŠÁK s.r.o. Kalibrierlabor Korejská 27, 616 00 Brno

| Lfd. | Kalibrierte | Ne | Nennbereich | | meter der Messoröße | Angegebene niedrigste | niedrigste ete | |
|------|---------------------------|--------------|-------------|--------------|------------------------------|-----------------------|-------------------------------|-----------------------------|
| I I | Größe/Kalibriergegenstand | min. Einheit | max | max. Einheit | r at a meter der tviessgrobe | | Messunsicherheit ² | |
| 6* | Drehmoment / Moment- | | | | | | | Vergleich mit KP-AKL-13-02, |
| | Handwerkzeug, | | | | | | | |
| | Kalibriereinrichtung für | | | | | | | Etalon |
| | Momentwerkzeug, | | | | | | | |
| | Kraftmomensensoren, | | | | | | | |
| | Zugsysteme | (0,01 Nm | bis | 20 Nm | | | 0,08% | 0,08% |
| | | 20 Nm | bis 1 | 100 Nm | | | 0,11% | 0,11% |
| | | 100 Nm | bis 10 | 1000 Nm | | | 0,23 % | 0,23 % |

- Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet.
- außerhalb der ständigen Räumlichkeiten ist eine Beeinflussung der angegebenen Kalibrierunsicherheit möglich. Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95%. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Bei Kalibrierung 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
- 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:

ASTM

VDI/VDE

American Society for Testing and Materials (technische Norm USA)

British Standard (technische Norm Großbritannien)

Verein Deutscher Ingenieure / Verband der Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik

