



NÁRODNÍ AKREDITAČNÍ ORGÁN

Sygnatariusz EA MLA
Český institut pro akreditaci, o.p.s.
Olšanská 54/3, 130 00 Praha 3

zgodnie z § 16 ustawy nr 22/1997 Sb.,/Dz.U./ w sprawie wymogów technicznych dot. wyrobów, z późniejszymi zmianami przepisów

CERTYFIKAT AKREDYTACJI

Nr 116/2022

AKL ZÁLEŠÁK s.r.o.
z siedzibą Korejská 27, 616 00 Brno, REGON 49449923

Dla laboratorium wzorującego nr 2230
Laboratorium wzorujące

Zakres udzielonej akredytacji:

Wzorcowanie w dziedzinach długość, kąt, objętość, siła i badania mechaniczne w zakresie podanym w załączniku niniejszego świadectwa.

Niniejsze Świadectwo stanowi potwierdzenie udzielenia akredytacji na podstawie oceny spełnienia wymogów akredytacji zgodnie z

ČSN EN ISO/IEC 17025:2018

Jednostka oceny zgodności jest uprawniona podczas swoich czynności powoływać się na niniejsze Świadectwo w zakresie udzielonej akredytacji w okresie jej ważności, o ile akredytacja nie zostanie cofnięta, i ma obowiązek pełnienia ustalonych wymogów akredytacyjnych zgodnie z właściwymi przepisami dotyczącymi działalności akredytowanej jednostki oceny zgodności.

Niniejsze Świadectwo Akredytacji w pełnym zakresie zastępuje Świadectwo nr: 575/2019 z dnia 05. 11. 2019 r., ewentualnie akty administracyjne nawiązujące do niego.

Udzielenie akredytacji jest ważne do 08. 03. 2027 r.

W Pradze dnia 08. 03. 2022 r.



inż. Lukáš Burda

Dyrektor oddziału laboratoriów badawczych
i wzorcowania

Czeskiego Instytutu Akredytacyjnego, opp

Podmiot akredytowany według ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

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

Placówki laboratorium wzorcowania:

1. Laboratorium Brno Korejská 27, 616 00 Brno
2. Laboratorium Traplice Traplice 60, 687 04 Traplice

CMC dla dziedziny badanej wielkości: Długość

Lp. ¹	Wzorcowana wielkość / Przedmiot wzorcowania	Zakres nominalny		Parametr(y) mierzonej wielkości	Najniższa podawana rozszerzona niepewność pomiaru ²	Zasada wzorcowania	Identyfikacja procedury wzorcowania ³	Placówka
		min	maks jedn.					
1*	Ekstensometry jako część maszyn wytrzymałościowych i pras do zrywania	0 mm 10 mm	do do 100 mm		1,3 μm 4,7 μm	Pomiar bezpośredni wzorcem ekstensometrów	KP-AKL-04-01, ČSN EN ISO 9513, ASTM E83	1
2*	Wzorcowanie przesuwu poprzeczek maszyn i pras do zrywania, pomiary siły	0 mm 50 mm	do do 1000 mm		2,3 μm + 0,015 (0,15 · L mm)	Pomiar bezpośredni etalonami długości	KP-AKL-03-03	1
3*	Czujniki długości, miernik odchylen	0 mm	do 100 mm		(5 · L + 0,7) μm	Pomiar bezpośredni etalonami długości	KP-AKL-03-03	1

¹ W przypadku, kiedy laboratorium jest w stanie wykonać wzorcowania poza swoimi stałymi pomieszczeniami, wzorcowania te oznakowane są gwiazdką przy liczbie porządkowej.

² Rozszerzona niepewność pomiaru jest zgodnie z ILAC-P14 i EA-4/02 częścią CMC i jest najniższą wartością odpowiedniej niepewności. Jeżeli nie zostało podane inaczej, jej prawdopodobieństwo pokrycia wynosi 95%. Wartości niepewności podane bez jednostki są względne wobec zmierzonej wartości, o ile nie zostało podane inaczej. Podczas wzorcowania poza stałymi pomieszczeniami możliwy jest wpływ podawanej niepewności wzorcowania.

³ W dokumentach z datą, które identyfikują procedury wzorcowania używane są tylko te konkretne procedury. W dokumentach bez daty, które identyfikują procedury wzorcowania używane są najnowsze wydania podanej procedury (włącznie wszystkich zmian).

Wyjaśnienia:

ASTM ... American Society for Testing and Materials (norma techniczna USA)
L długość nominalna [m]



Podmiot akredytowany według ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

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

CMC dla dziedziny badanej wielkości: Kąt płaski

Lp. ¹	Wzorcowana wielkość / Przedmiot wzorcowania	Zakres nominalny			Parametr(y) mierzonej wielkości	Najniższa podawana rozszerzona niepewność pomiaru ²	Zasada wzorcowania	Identyfikacja procedury wzorcowania ³	Placów- ka
		min	jedn.	maks					
1*	Kąt odchylenia / Klucze momentowe	0 ° 120 °	do do	120 ° 300 °		0,21° 0,33°	Porównanie z czujnikami ką odchylenia	KP-AKL-13-02, VDI/VDE 2648 Blatt 1	2

¹ W przypadku, kiedy laboratorium jest w stanie wykonać wzorcowania poza swoimi stałymi pomieszczeniami, wzorcowania te oznakowane są gwiazdką przy liczbie porządkowej

² Rozszerzona niepewność pomiaru jest zgodna z ILAC-P14 i EA-4/02 częścią CMC i jest najniższą wartością odpowiedniej niepewności. Jeżeli nie zostało podane inaczej, jej prawdopodobieństwo pokrycia wynosi 95%. Wartości niepewności podane bez jednostki są względne wobec zmierzonej wartości, o ile nie zostało podane inaczej. Podczas wzorcowania poza stałymi pomieszczeniami możliwy jest wpływ podawanej niepewności wzorcowania.

³ W dokumentach z datą, które identyfikują procedury wzorcowania używane są tylko te konkretne procedury. W dokumentach bez daty, które identyfikują procedury wzorcowania używane są najnowsze wydania podanej procedury (włącznie wszystkich zmian).

Wyjaśnienia:
VDI/VDE Verien Deutscher Ingenieure / Verband der Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik



Podmiot akredytowany według ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

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

CMC dla dziedziny badanej wielkości: Objętość

Lp. ¹	Wzorcowana wielkość / Przedmiot wzorcowania	Zakres nominalny		Parametr(y) mierzonej wielkości	Najniższa podawana rozszerzona niepewność pomiaru ²	Zasada wzorcowania	Identyfikacja procedury wzorcowania ³	Placówka
		min	maks					
1*	Urządzenia do oznaczania zawartości powietrza w świeżym betonzie i zaprawie	0 %	do 20 %		0,025 %	Bezpośredni pomiar masy na wadze	KP-AKL-06-11, ČSN EN 12350-7	1

- ¹ W przypadku, kiedy laboratorium jest w stanie wykonać wzorcowania poza swoimi stałymi pomieszczeniami, wzorcowania te oznakowane są gwiazdką przy liczbie porządkowej.
- ² Rozszerzona niepewność pomiaru jest zgodnie z ILAC-P14 i EA-4/02 częścią CMC i jest najniższą wartością odpowiedniej niepewności. Jeżeli nie zostało podane inaczej, jej prawdopodobieństwo pokrycia wynosi 95%. Wartości niepewności podane bez jednostki są względne wobec zmierzonej wartości, o ile nie zostało podane inaczej. Podczas wzorcowania poza stałymi pomieszczeniami możliwy jest wpływ podawanej niepewności wzorcowania.
- ³ W dokumentach z datą, które identyfikują procedury wzorcowania używane są tylko te konkretne procedury. W dokumentach bez daty, które identyfikują procedury wzorcowania używane są najnowsze wydania podanej procedury (włącznie wszystkich zmian).



Podmiot akredytowany według ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

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

CMC dla dziedzin badanej wielkości: Siła, badania mechaniczne

Lp. ¹	Wzorcowana wielkość / Przedmiot wzorcowania	Zakres nominalny		Parametr(y) mierzony wielkości	Najniższa podawana rozszerzona niepewność pomiaru ²	Zasada wzorcowania	Identyfikacja procedury wzorcowania ³	Placów- ka
		min	maks					
1*	Urządzenia do pomiaru siły	0 kN	do 100 kN	Rozciąganie, ściskanie	0,007 %	Porównanie z etalonem siły	KP-AKL-01-02, ČSN EN ISO 7500-1, ČSN EN ISO 376	2
2*	Maszyny wytrzymałościowe i prasy badawcze, urządzenia do pomiaru siły, siłomierze, urządzenia do pęcznienia, maszyny do pęcznienia podczas rozciągania	0 kN 0,2 MN	do 200 kN do 1,0 MN	Ściskanie	0,07 % 0,2 %	Porównanie z etalonem siły	KP-AKL-01-02, ČSN EN ISO 376, ČSN EN ISO 7500-1, ČSN EN ISO 7500-2, ASTM E4	1
3*	Maszyny wytrzymałościowe i prasy badawcze, urządzenia do pomiaru siły, siłomierze	0 kN 0,2 MN 1,0 MN	do 200 kN do 1,0 MN do 5,0 MN	Rociąganie	0,07 % 0,1 % 0,2 %	Porównanie z etalonem siły	KP-AKL-01-02, ČSN EN ISO 376, ČSN EN ISO 7500-1, ASTM E4	1
4*	Prasy badawcze – płyty obciążające	0 kN/kN	do 0,8 kN/kN	Samoustawienie górnjej płyty dociskowej i ograniczenie ruchu górnjej płyty dociskowej	0,00026 kN/kN	Porównanie z etalonem siły	AKL-01-05-01, ČSN EN 12390-4	1
5*	Młoty wahadłowe	0,1 J	do 20000 J		0,25 %	Pomiar pośredni	AKL-01-02-01, ČSN EN ISO 148-2, ASTM E23, część A2	



Podmiot akredytowany według ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

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

Lp. ¹	Wzorcowana wielkość / Przedmiot wzorcowania	Zakres nominalny			Parametr(y) mierzonej wielkości	Najniższa podawana rozszerzona niepewność pomiaru ²	Zasada wzorcowania	Identyfikacja procedury wzorcowania ³	Płatow- ka
		min	jedn.	maks					
6*	Moment siły / Narzędzia momentowe, urządzenia do wzorcowania narzędzi momentowych, czujniki momentu siły, systemy dokręcania	0,01 Nm 20 Nm 100 Nm	do do do	20 Nm 100 Nm 1000 Nm		0,08 % 0,11 % 0,23 %	Porównanie z etalonem momentu siły	KP-AKL-13-02, ČSN EN ISO 6789-1, BS 7882	1, 2

¹ W przypadku, kiedy laboratorium jest w stanie wykonać wzorcowania poza swoimi stałymi pomieszczeniami, wzorcowania te oznakowane są gwiazdką przy liczbie porządkowej.

² Rozszerzona niepewność pomiaru jest zgodna z ILAC-P14 i EA-4/02 częścią CMC i jest najniższą wartością odpowiedniej niepewności. Jeżeli nie zostało podane inaczej, jej prawdopodobieństwo pokrycia wynosi 95%. Wartości niepewności podane bez jednostki są względne wobec zmierzonej wartości, o ile nie zostało podane inaczej. Podczas wzorcowania poza stałymi pomieszczeniami możliwy jest wpływ podawanej niepewności wzorcowania.

³ W dokumentach z datą, które identyfikują procedury wzorcowania używane są tylko te konkretne procedury. W dokumentach bez daty, które identyfikują procedury wzorcowania używane są najnowsze wydania podanej procedury (włącznie wszystkich zmian).

Wyjaśnienia:

ASTM American Society for Testing and Materials (norma techniczna USA)
BS British Standard (norma techniczna Wielkiej Brytanii)
VDI/VDE Verein Deutscher Ingenieure / Verband der Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik

