



**Signatar EA MLA**  
**Český institut pro akreditaci, o.p.s.**  
(Czech Accreditation Institute)  
**Hájkova 2747/22, Žižkov, 130 00 Praha 3**

stellt folgende Urkunde aus

in Übereinstimmung mit § 16 des Gesetzes Nr. 22/1997 Slg., über technische Produkthanforderungen und über Änderungen und Ergänzungen einiger Gesetze, in der Fassung späterer Vorschriften

# AKKREDITIERUNGSRKUNDE

Nr. 100/2026

**AKL ZÁLEŠÁK s.r.o.**  
**Mit den Sitz Markůvky 1392/3, Bystrc, 635 00 Brno**  
**Id.-Nr. 49449923**

für das Kalibrierlabor Nr. 2230  
Kalibrierlabor

Erteilter Akkreditierungsbereich:

Kalibrierung in den Fachbereichen Länge, Flächenwinkel, 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 oben angegebene akkreditierte Subjekt der Konformitätsbeurteilung ist berechtigt, auf diese Urkunde 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.: 586/2024 vom 4. 11. 2024 und/oder alle daran folgenden Verwaltungsakte.

Die Akkreditierungserteilung ist gültig bis **8. 3. 2027**

In Prag den 2. 3. 2026



Unterzeichnet im tschechischen Original:  
Dipl.-Ing. Jan Velíšek vom 2. 3. 2026

Dipl.-Ing. Jan Velíšek  
Direktor des Ressorts Prüf- und  
Kalibrierungslabore  
Český institut pro akreditaci, o.p.s.

Diese Übersetzung des tschechischen Originals hat ausgestellt: Eliška Frycová



**Die Anlage bildet einen integrierten Bestandteil  
der Akkreditierungsurkunde Nr.: 100/2026 vom: 3. 3. 2026**

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

**AKL ZÁLEŠÁK s.r.o.**  
Objekt Nummer 2230, Kalibrierlabor  
Korejská 27, 616 00 Brno

**CMC für Messgrößenbereich: Flächenwinkel**

Lfd. Nummer <sup>1</sup>	Kalibrierte Größe / Kalibriergegenstand	Nennbereich		Parameter der Messgröße	Angegebene niedrigste verbreitete Messunsicherheit <sup>2</sup>	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens <sup>3</sup>	Arbeitsplatz
		min. Einheit	max. Einheit					
1*	Drehwinkel / Drehmomentschlüssel	0 ° 120 °	bis 120 ° bis 300 °		0,21° 0,33°	Vergleich mit Drehwinkel-sensor	KP-AKL-13-02, VDI/VDE 2648 Blatt 1	2

<sup>1</sup> Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

<sup>2</sup> 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. Der hier angegebene Unsicherheitswert geht von den besten erreichbaren Laborbedingungen aus; der Unsicherheitswert einer konkreten Kalibrierung kann je nach den Bedingungen dieser Kalibrierung höher sein. Für identische Grenzwerte anschließender Bereiche gilt immer der niedrigere Unsicherheitswert.

<sup>3</sup> 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:

VDI/VDE Verein Deutscher Ingenieure / Verband der Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik

**Die Anlage bildet einen integrierten Bestandteil  
der Akkreditierungsurkunde Nr.: 100/2026 vom: 3. 3. 2026**

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

**AKL ZÁLEŠÁK s.r.o.**  
Objekt Nummer 2230, Kalibrierlabor  
Korejská 27, 616 00 Brno

**CMC für Messgrößenbereich:      Volumen**

Lfd. Nummer <sup>1</sup>	Kalibrierte Größe/Kalibriergegenstand	Nennbereich		Parameter der Messgröße	Angegebene niedrigste verbreitete Messunsicherheit <sup>2</sup>	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens <sup>3</sup>	Arbeitsplatz
		min. Einheit	max. Einheit					
1*	Geräte zur Ermittlung des Luftgehalts im Frischbeton und Mörtel	0 %	bis 20 %		0,025 %	Direkte Gewichtsmessung mittels Waage	KP-AKL-06-11, ČSN EN 12350-7	1

<sup>1</sup> Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

<sup>2</sup> 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. Der hier angegebene Unsicherheitswert geht von den besten erreichbaren Laborbedingungen aus; der Unsicherheitswert einer konkreten Kalibrierung kann je nach den Bedingungen dieser Kalibrierung höher sein. Für identische Grenzwerte anschließender Bereiche gilt immer der niedrigere Unsicherheitswert.

<sup>3</sup> 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).

**Die Anlage bildet einen integrierten Bestandteil  
der Akkreditierungsurkunde Nr.: 100/2026 vom: 3. 3. 2026**

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

**AKL ZÁLEŠÁK s.r.o.**  
Objekt Nummer 2230, Kalibrierlabor  
Korejská 27, 616 00 Brno

**CMC für Messgrößenbereich: Kraft, mechanische Prüfungen**

Lfd. Nummer <sup>1</sup>	Kalibrierte Größe/Kalibriergegenstand	Nennbereich		Parameter der Messgröße	Angegebene niedrigste verbreitete Messunsicherheit <sup>2</sup>	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens <sup>3</sup>	Arbeitsplatz
		min. Einheit	max. Einheit					
1*	Kraftmesseinrichtungen, Kraftmesser	0 kN	bis 100 kN	Zug, Druck	0,007 %	Vergleich mit Kraft-Etalon	KP-AKL-01-02, ČSN EN ISO 7500-1, ČSN EN ISO 376	2
2*	Reißmaschinen und Pressen, Kraftmesseinrichtungen, Kraftmesser, Abreißmesser, Zeitstandprüfmaschinen	0 kN 0,2 MN	bis 200 kN bis 1,0 MN	Zug	0,07 % 0,2 %	Vergleich mit Kraft-Etalon	KP-AKL-01-02, ČSN EN ISO 376, ČSN EN ISO 7500-1, ČSN EN ISO 7500-2, ASTM E4	1
3*	Reißmaschinen und Pressen, Kraftmesseinrichtungen, Kraftmesser	0 kN 0,2 MN 1,0 MN	bis 200 kN bis 1,0 MN bis 5,0 MN	Druck	0,07 % 0,1 % 0,2 %	Vergleich mit Kraft-Etalon	KP-AKL-01-02, ČSN EN ISO 376, ČSN EN ISO 7500-1, ASTM E4	1
4*	Pressen – Belastungsplatten	0 kN/kN	bis 0,8 kN/kN	Selbsteinstellung der oberen Druckplatte und Bewegungsbegrenzung der Oberplatte	0,00026 kN/kN	Vergleich mit Kraft-Etalon	AKL-01-05-01, ČSN EN 12390-4	1
5*	Pendelschlagwerke	0,1 J	bis 20000 J		0,25 %	Indirekte Messung	AKL-01-02-01, ČSN EN ISO 148-2, ASTM E23, Teil	1

**Die Anlage bildet einen integrierten Bestandteil  
der Akkreditierungsurkunde Nr.: 100/2026 vom: 3. 3. 2026**

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

**AKL ZÁLEŠÁK s.r.o.**  
Objekt Nummer 2230, Kalibrierlabor  
Korejská 27, 616 00 Brno

Lfd. Nummer <sup>1</sup>	Kalibrierte Größe/Kalibriergegenstand	Nennbereich		Parameter der Messgröße	Angegebene niedrigste verbreitete Messunsicherheit <sup>2</sup>	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens <sup>3</sup>	Arbeitsplatz
		min. Einheit	max. Einheit					
6*	Drehmoment / Moment-Handwerkzeug, Kalibriereinrichtung für Momentwerkzeug, Kraftmomentsensoren, Zugsysteme	0,01 Nm 20 Nm 100 Nm	bis bis bis	20 Nm 100 Nm 1000 Nm	0,08 % 0,11 % 0,23 %	Vergleich mit Drehmoment-Etalon	KP-AKL-13-02, ČSN EN ISO 6789-1, BS 7882	1, 2
7*	Kalibrierung des Kraftanstiegs über die Zeit bei Kraftmesseinrichtungen	0,001 kN/s	bis	50 kN/s	3,15 %	Vergleich mit Kraft-Etalon	KP-AKL-01-24, ČSN EN 12390-3, ČSN EN 196-1	1

<sup>1</sup> Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

<sup>2</sup> 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. Der hier angegebene Unsicherheitswert geht von den besten erreichbaren Laborbedingungen aus; der Unsicherheitswert einer konkreten Kalibrierung kann je nach den Bedingungen dieser Kalibrierung höher sein. Für identische Grenzwerte anschließender Bereiche gilt immer der niedrigere Unsicherheitswert.

<sup>3</sup> 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)  
BS                British Standard (technische Norm Großbritannien)

*„Dieses Dokument bildet eine Anlage zur Akkreditierungsurkunde. Im Falle von Widersprüchen zwischen der tschechische und der deutschen Version ist die tschechische Version maßgebend, was sowohl für die Anlage zur Urkunde als auch für die Urkunde selbst gilt.“*