



**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. 173/2026

**TOPMES s.r.o.**  
**se sídlem Štěrboholská 1307/44, Hostivař, 102 00 Praha 10**  
**IČO 00541940**

pro kalibrační laboratoř č. 2403  
Kalibrační laboratoř TOPMES

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace v oboru délka, 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.: 651/2023 zde dne 4. 12. 2023, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **8. 4. 2031**

V Praze dne 8. 4. 2026



**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:**

**TOPMES s.r.o.**  
objekt číslo 2403, Kalibrační laboratoř TOPMES  
Štěrboholská 1307/44, Hostivař, 102 00 Praha 10

**CMC pro obor měřené veličiny: Délka**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2,4</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1*	Délkoměry	0 mm	až	6000 mm		$(0,6 \cdot L + 0,03) \mu\text{m}$	Měření laserovým interferometrem	KLT_01_KP		
2*	Měřicí mikroskopy, profilprojektory	0 mm	až	500 mm		$(0,6 \cdot L + 0,03) \mu\text{m}$	Měření laserovým interferometrem	KLT_02_KP		
3*	Souřadnicové měřicí stroje, měřicí ramena	0 mm	až	3000 mm	dotykový snímací systém	$(1,0 \cdot L + 0,2) \mu\text{m}$	Měření pomocí koncových měrek a kalibrační koule	KLT_03_KP		
					bezdotykový snímací systém	$(1,2 \cdot L + 1,2) \mu\text{m}$	Měření pomocí ballbaru a kalibrační koule			
		3000 mm	až	7000 mm	dotykový snímací systém	$(2,4 \cdot L + 1,0) \mu\text{m}$	Měření pomocí koncových měrek a kalibrační koule			
					bezdotykový snímací systém	$(2,5 \cdot L + 1,5) \mu\text{m}$	Měření pomocí ballbaru a kalibrační koule			

<sup>1</sup> V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou.

<sup>2</sup> 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.

<sup>3</sup> 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).

<sup>4</sup> „L“ značí měřenou délku v metrech