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 Produktanforderungen und über Änderungen und Ergänzungen einiger Gesetze, in der Fassung späterer Vorschriften

AKKREDITIERUNGSURKUNDE

Nr. **382/2026**

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.: 100/2026 vom 2. 3. 2026 und/oder alle daran folgenden Verwaltungsakte.

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

In Prag den 11. 8. 2026

Unterzeichnet im tschechischen Original:
Dipl.-Ing. Zdeňka Drdová vom 11. 8. 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: Andrea Muzikářová

Die Anlage bildet einen integrierten Bestandteil der Akkreditierungsurkunde Nr.: 382/2026 vom:11. 8. 2026

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

AKL ZÁLEŠÁK s.r.o.
Objekt Nummer 2230, Kalibrierlabor
Markůvky 1392/3, Bystrc, 635 00 Brno

Arbeitsstelle des medizinischen Labors:

1. **Labor Brno** Markůvky 1392/3, Bystrc, 635 00 Brno
2. **Labor Traplice** Traplice 60, 687 04 Traplice

CMC für Messgrößenbereich: Länge

Lfd. Nummer[1]	Kalibrierte Größe/Kalibriergegenstand	Nennbereich min.	Einheit		max.	Einheit	Parameter der Messgröße	Angegebene niedrigste verbreitete Messunsicherheit[2]	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens[3]	Arbeits-platz
1*	Dehnungsmesser als Bestandteil der Reißmaschinen und Pressen	0 mm 10 mm		bis bis	10 mm 100 mm			1,3 µm 4,7 µm	Direktmessung mittels Kalibriergerät von Dehnungsmessern	KP-AKL-04-01, ČSN EN ISO 951 3, ASTM E83	1
2*	Kalibrierung des Querbalkenvorschubs von Reißmaschinen und Pressen, Kraftmesseinrichtungen	0 mm 50 mm		bis bis	50 mm 1 000 mm			2,3 µm (0,15·L + 0,015) mm	Direktmessung mittels Längen-Etalon	KP-AKL-03-03	1
3*	Längenmessgeräte, Messuhren	0 mm		bis	100 mm			(5·L + 0,7) µm	Direktmessung mittels Längen-Etalon	KP-AKL-03-03	1

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

[2] 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.

[3] 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)
L Nennlänge [m]

Die Anlage bildet einen integrierten Bestandteil der Akkreditierungsurkunde Nr.: 382/2026 vom:11. 8. 2026

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

AKL ZÁLEŠÁK s.r.o.
Objekt Nummer 2230, Kalibrierlabor
Markůvky 1392/3, Bystrc, 635 00 Brno

CMC für Messgrößenbereich: Flächenwinkel

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

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

[2] 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.

[3] 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.: 382/2026 vom:11. 8. 2026

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

AKL ZÁLEŠÁK s.r.o.
Objekt Nummer 2230, Kalibrierlabor
Markůvky 1392/3, Bystrc, 635 00 Brno

CMC für Messgrößenbereich: Volumen

Lfd. Nummer[1]	Kalibrierte Größe/Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angegebene niedrigste verbreitete Messunsicherheit[2]	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens[3]	Arbeits-platz
		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

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

[2] 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.

[3] 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.: 382/2026 vom:11. 8. 2026

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

AKL ZÁLEŠÁK s.r.o.
Objekt Nummer 2230, Kalibrierlabor
Markůvky 1392/3, Bystrc, 635 00 Brno

CMC für Messgrößenbereich: Kraft, mechanische Prüfungen

Lfd. Nummer[1]	Kalibrierte Größe/Kalibriergegenstand	Nennbereich min.	Einheit		max.	Einheit	Parameter der Messgröße	Angegebene niedrigste verbreitete Messunsicherheit[2]	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens[3]	Arbeits-platz
1*	Kraftmesseinrichtungen, Kraftmesser	0.05	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	0.005	N	bis	200	kN	Zug	0,07 %	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
		0,2	MN	bis	1,0	MN		0,2 %			
3*	Reißmaschinen und Pressen, Kraftmesseinrichtungen, Kraftmesser	0.005	N	bis	200	kN	Druck	0,07 %	Vergleich mit Kraft-Etalon	KP-AKL-01-02, ČSN EN ISO 376, ČSN EN ISO 7500-1, ASTM E4	1
		0,2	MN	bis	1,0	MN		0,1 %			
		1,0	MN	bis	5,0	MN		0,2 %			
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 A2	1

Die Anlage bildet einen integrierten Bestandteil der Akkreditierungsurkunde Nr.: 382/2026 vom:11. 8. 2026

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

AKL ZÁLEŠÁK s.r.o.
Objekt Nummer 2230, Kalibrierlabor
Markůvky 1392/3, Bystrc, 635 00 Brno

Lfd. Nummer[1]	Kalibrierte Größe/Kalibriergegenstand	Nennbereich min.	Einheit		max.	Einheit	Parameter der Messgröße	Angegebene niedrigste verbreitete Messunsicherheit[2]	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens[3]	Arbeitsplatz
6*	Drehmoment / Moment-Handwerkzeug, Kalibriereinrichtung für Momentwerkzeug, Kraftmomensensoren, Zugsysteme	0,01 Nm	bis		20 Nm			0,08 %	Vergleich mit Drehmoment-Etalon	KP-AKL-13-02, ČSN EN ISO 6789-1, BS 7882	1, 2
		20 Nm	bis		100 Nm			0,11 %			
		100 Nm	bis		1000 Nm			0,23 %			
7*	Kalibrierung des Kraftanstiegs über die Zeit	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

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

[2] 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.

[3] 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)
VDI/VDE	Verein Deutscher Ingenieure / Verband der Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik

„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.“