



NÁRODNÍ AKREDITAČNÍ ORGÁN

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 Produkthanforderungen, in der Fassung späterer Vorschriften

# AKKREDITIERUNGSRUKUNDE

Nr. 93/2021

TORQUE s.r.o.

mit dem Sitz Leontiny Mašínové 4, Prostřední Nová Ves, 507 81 Lázně Bělohrad, Id.-Nr. 27539814

für das Kalibrierlabor Nr. 2312  
Kalibrierlabor TORQUE

Erteilter Akkreditierungsbereich:

Kalibrierung der Drehmoment- und Flächenwinkelmessgeräte 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 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.: 53/2020 vom 20. 1. 2020, beziehungsweise die daran anschließenden Verwaltungsakten.

Die Akkreditierungserteilung ist gültig bis **3. 2. 2026**

In Prag, den 3. 2. 2026



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

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

**TORQUE s.r.o.**  
Kalibrierlabor TORQUE  
Prostřední Nová Ves 137, 507 81 Lázně Bělohrad

**CMC für den Messgrößen-Bereich: Flächenwinkel**

Lfd. Nummer <sup>1</sup>	Kalibrierte Größe / Kalibriergegenstand	Nennbereich		Parameter der Messgröße	Angewandte niedrigste verbretete Messunsicherheit <sup>2</sup>	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens <sup>3</sup>	Arbeitsplatz
		min. Einheit	max. Einheit					
1	Drehwinkelsensoren	0°	bis 360°		0,05°	Vergleich mit Drehwinkelsensor	MK-02-05-1 (VDI/VDE 2648-1)	
2*	Drehwinkelmessgeräte für Drehmomentmessgeräte, Drehschrauber mit der Drehwinkelmessung, Systemschrauber, Drehmomentschlüssel mit der Drehwinkelmessung	0°	bis 360°		0,1°	Vergleich mit Drehwinkelsensor	MK-02-07-1 (VDI/VDE 2648-2), MK-02-08-1 (VDI/VDE 2648-2)	
		0°	bis 360°		0,1°			

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

<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).





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

**TORQUE s.r.o.**  
Kalibrierlabor TORQUE  
Prostřední Nová Ves 137, 507 81 Lázň Bělohrad

**CMC für den Messgrößen-Bereich: Drehmoment**

Lfd. Nummer <sup>1</sup>	Kalibrierte Größe / Kalibriergegenstand	Nennbereich		Parameter der Messgröße	Angewandte niedrigste verbleibende Messunsicherheit <sup>2</sup>	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens <sup>3</sup>	Arbeitsplatz
		min. Einheit	max. Einheit					
1	Kraftmomentsensoren und -messgeräte	0,01 Nm	bis 1 600 Nm		0,060 %	Vergleichsmessung mittels Längenarm und Gewicht	MK-02-01-1 (EURAMET cg-14)	
		0,01 Nm	bis 1 600 Nm		0,10 %	Vergleichsmessung mittels Längen- und Gewichtarm	MK-02-02-1 (EURAMET cg-14)	
2*	Kraftmomentmessgeräte, Momentschlüssel und Schrauber	0,01 Nm	bis 1 600 Nm		0,25 %	Vergleichsmessung mittels Längenarm und Gewicht	MK-02-03-1 (ČSN EN ISO 6789-1, ČSN EN ISO 6789-2; ISO 5393)	
3*	Drehmomentsensoren, Drehmomentmessgeräte, gesteuerte Drehschrauber, Systemschrauber, Drehmomentschlüssel und Drehmoment-Schraubendreher, pneumatische und elektrische Drehschrauber	0,01 Nm	bis 1 600 Nm		0,25 %	Vergleich mit Kraftmomentsensor	MK-02-03-1 (ČSN EN ISO 6789-1, ČSN EN ISO 6789-2; ISO 5393)	
		0,01 Nm	bis 1 600 Nm		0,25 %	Vergleich mit Kraftmomentsensor	MK-02-04-1 (ISO 5393)	

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

<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).

