



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

AKKREDITIERUNGSRUKUNDE

Nr. 53/2026

TORQUE s.r.o.
Mit den 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 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.: 93/2021 vom 3. 2. 2021 und/oder alle daran folgenden Verwaltungsakte.

Die Akkreditierungserteilung ist gültig bis **28. 1. 2031**

In Prag den 28. 1. 2026



Unterzeichnet im tschechischen Original:
Dipl.-Ing. Gor Petrosjan vom 28. 1. 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

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

TORQUE s.r.o.

Objekt Nummer 2312, Kalibrierlabor TORQUE
Prostřední Nová Ves 137, 507 81 Lázně Bělohrad

CMC für den Messgrößen-Bereich: Flächenwinkel

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe / Kalibriergegenstand	Nennbereich		Parameter der Messgröße	Angewandte niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeitsplatz
		min. Einheit	max. Einheit					
1	Drehwinkelsensoren	0 °	bis 360 °		0,05 °	Messung mittels Drehwinkelsensor (VDI/VDE 2648-1)	MK-02-05-1	
		0 °	bis 360 °		0,1 °	Messung mittels Drehwinkelsensor (VDI/VDE 2648-1)	MK-02-06-1	
2*	Drehwinkelmessgeräte für Drehmomentmessgeräte, Drehschrauber mit der Drehwinkelmessung, Systemschrauber, Drehmomentschlüssel mit der Drehwinkelmessung	0 °	bis 360 °		0,1 °	Messung mittels Drehwinkelsensor (VDI/VDE 2648-2)	MK-02-07-1, MK-02-08-1	

- 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).

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

TORQUE s.r.o.

Objekt Nummer 2312, Kalibrierlabor TORQUE
Prostřední Nová Ves 137, 507 81 Lázně Bělohrad

CMC für den Messgrößen-Bereich: Drehmoment

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe / Kalibriergegenstand	Nennbereich		Parameter der Messgröße	Angegebene niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeitsplatz
		min. Einheit	max. Einheit					
1	Kraftmomentsensoren und -messgeräte	0,01 Nm	bis 1 600 Nm		0,06 %	Messung mittels Längenarm und Gewicht (EURAMET cg-14)	MK-02-01-1	
		0,01 Nm	bis 1 600 Nm		0,1 %	Messung mittels Längenarm und Gewicht (EURAMET cg-14)	MK-02-02-1	
2*	Kraftmomentmessgeräte, Momentschlüssel und Schrauber	0,01 Nm	bis 1 600 Nm		0,25 %	Messung mittels Längenarm und Gewicht (ČSN EN ISO 6789-2; ISO 5393)	MK-02-03-1	
3*	Drehmomentsensoren, Drehmomentmessgeräte, gesteuerte Drehschrauber, Systemschrauber, Drehmomentschlüssel und Drehmoment-Schraubendreher, pneumatische und elektrische Drehschrauber	0,01 Nm	bis 1 600 Nm		0,25 %	Messung mittels Kraftmomentsensor (ČSN EN ISO 6789-2; ISO 5393)	MK-02-03-1 MK-02-04-1	

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).

„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.“