



Signatář EA MLA
Český institut pro akreditaci, o.p.s.
Olšanská 54/3, 130 00 Praha 3

vydává

v souladu s § 16 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky, ve znění pozdějších předpisů

OSVĚDČENÍ O AKREDITACI

č. 229/2022

TM Technik s.r.o.
se sídlem Kaštanová 530/125b, Brněnské Ivanovice, 620 00 Brno, IČ 26889927

pro kalibrační laboratoř č. 2322
Kalibrační laboratoř

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace měřidel v oborech délka, rovinný úhel, moment síly, tlak a průtok 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.: 698/2019 ze dne 19. 12. 2019, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **12. 5. 2027**

V Praze dne 12. 5. 2022



Ing. Lukáš Burda
ředitel odboru zkušebních a kalibračních laboratoří
Českého institutu pro akreditaci, o.p.s.

Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

TM Technik s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Kaštanová 530/125b, Brněnské Ivanovice, 620 00 Brno

CMC pro obor měřené veličiny: Délka

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Pracoviště
		min jedn.	max jedn.					
1*	Posuvná měřidla analogová a digitální	0 mm	až 1000 mm		(9·L + 10) μm	Měření pomocí koncových měrek	KP-001	
2*	Mikrometrická měřidla analogová a digitální	0 mm	až 1000 mm		(6,4·L + 1,3) μm	Měření pomocí koncových měrek	KP-002	
3	Úchylkoměry číselníkové, páčkové a digitální	0 mm	až 25 mm		0,5 μm	Měření na speciálním měřicím zařízení	KP-003	
		0 mm	až 100 mm		(4,1·L + 1,2) μm	Měření na délkoměru		
4	Pasametry	0 mm	až 300 mm		(4,8·L + 2,2) μm	Měření pomocí koncových měrek	KP-004	
5	Kroužky mezní a nástavné – průměr	0,5 mm	až 300 mm		(5,4·L + 0,8) μm	Měření na délkoměru	KP-005	
6	Spátoměry listkové	0,02 mm	až 5 mm		0,5 μm	Měření na délkoměru	KP-006	
7	Koncové měřky	0,5 mm	až 100 mm	4. řád	(2·L + 0,2) μm	Porovnání s koncovými měrkami	KP-007	
				5. řád	(5·L + 0,5) μm			
8	Hladké kalibry pro díry a hřídele – průměr	0 mm	až 300 mm		(5,8·L + 0,7) μm	Měření na délkoměru	KP-008	
9	Měřicí drátky a válečkové měřky – průměr	0 mm	až 20 mm		(5,1·L + 0,7) μm	Měření na délkoměru	KP-009	
10	Pravítka nožová a kontrolní	0 mm	až 500 mm		(3,8·L + 1,2) μm	Měření na mikroskopu	KP-011	
11	Dutinoměry s číselníkovým úchylkoměrem	1 mm	až 400 mm		(11·L + 1,2) μm	Měření pomocí nástavných kroužků	KP-014	
12	Metry svinovací	0 m	až 10 m		(2·L + 110) μm	Porovnání s etalonovou čárkovou stupnicí	KP-015	
13	Měřítka ocelová	0 mm	až 1000 mm		(4,9·L + 22) μm	Měření na mikroskopu	KP-016	
14	Závitové kalibry (trny, kroužky)	0 mm	až 500 mm		(1,3·L + 0,7) μm	Měření na délkoměru	KP-017	
15*	Optické měřicí systémy	0 mm	až 600 mm		(1·L + 2,6) μm	Měření pomocí skleněného měřítka	KP-028	



Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

TM Technik s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Kaštanová 530/125b, Brněnské Ivanovice, 620 00 Brno

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Pracovní višňe
		min jedn.	max jedn.					
16	Kalibry, měřicí přípravky a speciální měřidla	0 mm	až 300 mm		(1·L +2) μm	Měření na 3D souřadnicovém stroji	KP-030	
17*	Výškoměry	0 mm	až 1000 mm		(1,1·L +2,6) μm	Měření pomocí etalonového hřebenu nebo koncových měrek	KP-031	
18	Úhelníky 90° (rameno do 600 mm)	0 mm	až 12 mm		0,006 mm	Měření etalonovým výškoměrem	KP-012	

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

² 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. Při kalibraci mimo stálé prostory je možné ovlivnění udávané nejistoty kalibrace.

³ 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).

Vysvětlivky:

L ... měřená délka v metrech



Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

TM Technik s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Kaštanová 530/125b, Brněnské Ivanovice, 620 00 Brno

CMC pro obor měřené veličiny: Rovinný úhel

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Pracoviště
		min	max					
1	Úhlooměry	0 °	až 360 °		5' 46"	Měření úhlových měrek	KP-010	

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

² 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. Při kalibraci mimo stálé prostory je možné ovlivnění udávané nejistoty kalibrace.

³ 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).



Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

TM Technik s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Kaštanová 530/125b, Brněnské Ivanovice, 620 00 Brno

CMC pro obor měřené veličiny: Průtok

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Pracoviště
		min	max					
1*	Průtokoměry hmotnostní na vzduch	0 l/min 0,5 l/min 5 l/min	až 0,5 l/min až 5 l/min až 50 l/min		0,04 l/min 0,05 l/min 0,45 l/min	Přímé porovnání s etalonovým průtokoměrem	KP-033	

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

² 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. Při kalibraci mimo stálé prostory je možné ovlivnění udávané nejistoty kalibrace.

³ U datovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používají pouze tyto konkrétní postupy. U nedatovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používá nejnižší vydání uvedeného postupu (včetně všech změn).



Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

TM Technik s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Kaštanová 530/125b, Brněnské Ivanovice, 620 00 Brno

CMC pro obor měřené veličiny: Moment síly

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Pracovní višté
		min	max					
1	Momentové klíče a šroubováky	0,2 Nm	až 1100 Nm		0,5 %	Měření pomocí etalonového snimače kroutícího momentu	KP-025	

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

² 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. Při kalibraci mimo stálé prostory je možné ovlivnění udávané nejistoty kalibrace.

³ U datovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používají pouze tyto konkrétní postupy. U nedatovaných dokumentů identifikujících kalibrační postupy se používá nejnovejší vydání uvedeného postupu (včetně všech změn).



Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

TM Technik s.r.o.
Kalibrační laboratoř
Kaštanová 530/125b, Brněnské Ivanovice, 620 00 Brno

CMC pro obor měřené veličiny: Tlak

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah		Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Pracovní višňe
		min	max					
1*	Tlakoměry digitální, tlakoměry digitální jako součást měřidel těsnosti	-100 kPa 0 kPa	až 2000 kPa až 10 kPa	vzduch přetlak	0,03 % + 0,3 kPa 0,03 % + 3 Pa	Porovnání s etalonovým tlakoměrem	KP-032	

¹ V případě, že laboratoř je schopna provádět kalibrace i mimo své stále prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

² 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. Při kalibraci mimo stále prostory je možné ovlivnění udávané nejistoty kalibrace.

³ 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).

