



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. 288/2022

Trescal s.r.o.
se sídlem Modlanská 1862, 415 01 Teplice, IČ 28692497

pro kalibrační laboratoř č. 2384
Kalibrační laboratoř

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace měřidel délky a momentu síly 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.: 202/2021 ze dne 30. 3. 2021, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **15. 6. 2027**

V Praze dne 15. 6. 2022



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



Accredited entity according to ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

Trescal s.r.o.
Calibration Laboratory
Modlanská 1862, 415 01 Teplice

Calibration laboratory locations:

1. Teplice
Modlanská 1862, 415 01 Teplice
2. Dolní Poustevna
Nádražní 293, 407 82 Dolní Poustevna

CMC for the field of measured quantity: Length

Ord. number	Calibrated quantity / Subject of calibration	Nominal range			Parameter(s) of the meas. quantity	Lowest expanded measurement uncertainty specified ²	Calibration principle	Calibration procedure identification ³	Work place
		min.	unit	max.	unit				
1	Dial indicators	0 mm	to	100 mm	division 0.01 mm	6.1 μm	Direct measurement by a special measuring device	KP 01	1, 2
		0 mm	to	60 mm	division 0.001 mm	1.1 μm			
	Exact indicators	0 mm	to	3 mm	division 0.001 mm	0.8 μm			
		0 mm	to	0.1 mm	division 0.0001 mm	0.5 μm			
2	Lever indicators	0 mm	to	5 mm	division 0.01 mm	3.1 μm	Comparative measurement using steel parallels	KP 02	1, 2
		0 mm	to	300 mm	division 0.002 mm	0.9 μm			
3	Slide gauges, depth gauges, height gauges	0 mm	to	300 mm		18 μm	Comparative measurement using steel parallels	KP 03	1, 2
		300 mm	to	1,000 mm		10·10 ⁻³ ·l + 30 μm			
		3 mm	to	300 mm		2·10 ⁻³ ·d + 0.8 μm			
		3 mm	to	200 mm		2·10 ⁻³ ·d + 0.8 μm			
4	Cylindrical gauges Ring gauges Measuring rings Plug gauges	3 mm	to	200 mm		2·10 ⁻³ ·d + 0.8 μm	Direct or comparative measurement by a distance meter	KP 04	1, 2
		3 mm	to	300 mm		2·10 ⁻³ ·d + 0.8 μm			
		0 mm	to	300 mm		10·10 ⁻³ ·l + 1.8 μm			
		0 mm	to	500 mm		10·10 ⁻³ ·l + 1.8 μm			
4	Micrometer calliper gauges	0 mm	to	300 mm		10·10 ⁻³ ·l + 1.8 μm	Comparative measurement using steel parallels	KP 04	1
		0 mm	to	500 mm		10·10 ⁻³ ·l + 1.8 μm			



Accredited entity according to ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

Trescal s.r.o.
Calibration Laboratory
Modlanská 1862, 415 01 Teplice

- ¹ Asterisk at the ordinal number identifies the calibrations, which the Laboratory is qualified to carry out outside the permanent laboratory premises.
- ² The expanded measurement uncertainty is in accordance with ILAC-P14 and EA-4/02 M, part of CMC, and it is the lowest value of the respective uncertainty. If not stated otherwise, its coverage probability is approx. 95 %. If not stated otherwise, the uncertainty values stated without a unit are relative to the value measured. If the calibration is carried out outside the laboratory premises, the measurement uncertainty may be affected.
- ³ If the document identifying the calibration procedure is dated, only these specific procedures are used. If the document identifying the calibration procedure is not dated, the latest edition of the specified procedure is used (including any changes).

d is nominal diameter in millimetres, l is nominal length in millimetres



Accredited entity according to ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

Trescal s.r.o.
Calibration Laboratory
Modlanská 1862, 415 01 Teplice

CMC for the field of measured quantity: Force, mechanical tests

Ord. number 1	Calibrated quantity / Subject of calibration	Nominal range		Parameter(s) of the meas. quantity	Lowest expanded measurement uncertainty specified ²	Calibration principle	Calibration procedure identification ³	Work- place
		min.	unit	max.	unit			
1*	Torque wrenches and screwdrivers	1 Nm		to 1,000 Nm		Comparative measurement by a standard torque sensor	KP 11 (ČSN EN ISO 6789-2, DIN EN ISO 6789-2)	2

¹ Asterisk at the ordinal number identifies the calibrations, which the Laboratory is qualified to carry out outside the permanent laboratory premises.

² The expanded measurement uncertainty is in accordance with ILAC-P14 and EA-4/02 M, part of CMC, and it is the lowest value of the respective uncertainty. If not stated otherwise, its coverage probability is approx. 95 %. If not stated otherwise, the uncertainty values stated without a unit are relative to the value measured. If the calibration is carried out outside the laboratory premises, the measurement uncertainty may be affected.

³ If the document identifying the calibration procedure is dated, only these specific procedures are used. If the document identifying the calibration procedure is not dated, the latest edition of the specified procedure is used (including any changes).

