

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

**Industrial Technique Service s.r.o.**  
objekt číslo 2339, Kalibrační laboratoř ITS  
Průmyslová 1428/10, 102 00 Praha 10

**Pracoviště kalibrační laboratoře:**

- |                         |  |
|-------------------------|--|
| 1. Laboratoř Průmyslová | Průmyslová 1428/10, 102 00 Praha 10, Česká republika |
| 2. Laboratoř CSW        | Rózyniec 83C, 59-706 Gromadka, Polsko                |
| 3. Laboratoř Chodov     | V Parku 2336/22, 140 00 Praha 4, Česká republika     |

**CMC pro obor měřené veličiny: Moment síly**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Snímače rotační a statické a zařízení pro měření momentu síly	0,05 Nm 1,5 Nm	až	12 Nm 2 000 Nm		0,04 % 0,02 %	Porovnávací měření etalonovým zařízením momentu síly pomocí zatěžovacích těles a ramének momentu síly	ITS-04-11-S, ITS-09-11-LSP (EURAMET cg-14)	1	
2*	Snímače rotační a statické a zařízení pro měření krouticího momentu	0,05 Nm	až	500 Nm		0,20 %	Přímé měření přenosovým etalonem momentu síly (snímač momentu)	ITS-04-11-S, ITS-09-11-LSP (EURAMET cg-14)	1	
3*	Snímače rotační a statické a zařízení pro měření krouticího momentu	0,2 Nm	až	3 000 Nm		0,20 %	Přímé měření referenčním přenosovým etalonem momentu síly (snímač momentu)	ITS-04-11-S, ITS-09-11-LSP (EURAMET cg-14)	2, 3	
4*	Momentové klíče, utahovací přístroje a utahovací systémy	0,05 Nm 0,4 Nm	až	0,4 Nm 2 000 Nm		0,60 % 0,50 %	Přímé měření přenosovým etalonem momentu síly (snímač momentu)	ITS-01-11-U, ITS-02-11-V, ITS-03-11-VM, ITS-05-11-K, ITS-06-11-UC, ITS-07-11-VC, ITS-08-11-VMC (EN ISO 6789-2, ISO 5393)	1, 3	

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

**Industrial Technique Service s.r.o.**  
objekt číslo 2339, Kalibrační laboratoř ITS  
Průmyslová 1428/10, 102 00 Praha 10

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
5	Utahovací přístroje a utahovací systémy	0,05 Nm	až	2 Nm		0,75 %	Přímé měření přenosovým etalonem momentu síly (snímač momentu)	ITS-01-11-U, ITS-02-11-V, ITS-03-11-VM, ITS-06-11-UC, ITS-07-11-VC, ITS-08-11-VMC (EN ISO 6789-2, ISO 5393)	2	
		2 Nm	až	2 000 Nm		0,50 %				
		2 000 Nm	až	10 000 Nm		2,0 %				
6	Momentové klíče	0,05 Nm	až	2 Nm		0,75 %	Přímé měření přenosovým etalonem momentu síly (snímač momentu)	ITS-05-11-K (EN ISO 6789-2)	2	
		2 Nm	až	2 000 Nm		0,50 %				

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

<sup>2</sup> 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. Hodnota nejistoty zde uvedená vychází z nejlepších podmínek laboratoří dosažitelných; hodnota nejistoty konkrétní kalibrace může být vyšší v závislosti na podmínkách takové kalibrace. Pro totožné krajní hodnoty navazujících rozsahů platí vždy nižší hodnota nejistoty.

<sup>3</sup> 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:

**Industrial Technique Service s.r.o.**  
objekt číslo 2339, Kalibrační laboratoř ITS  
Průmyslová 1428/10, 102 00 Praha 10

**CMC pro obor měřené veličiny: Úhel otočení**

Poř. číslo <sup>1</sup>	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozšířená nejistota měření <sup>2</sup>	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu <sup>3</sup>	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1*	Úhel otočení ručního momentového nářadí a měřidel úhlu otočení	0 °	až	n·360 °		1,0°	Měření snímačem úhlu otočení	ITS-10-14-AV/C (VDI/VDE 2648 Part 1), ITS-12-14-AK (VDI/VDE 2648 Part 2)	1, 3	
2	Úhel otočení ručního momentového nářadí a měřidel úhlu otočení	0 °	až	n·360 °		0,55°	Měření snímačem úhlu otočení	ITS-13-14-LAK, ITS-12-14-AK (VDI/VDE 2648 Part 2)	1	
3	Úhel otočení ručního momentového nářadí a měřidel úhlu otočení	0 °	až	n·360 °		0,90°	Měření snímačem úhlu otočení	ITS-13-14-LAK, ITS-12-14-AK (VDI/VDE 2648 Part 2)	2	
4*	Úhel otočení ručního momentového nářadí a měřidel úhlu otočení	0 °	až	n·360 °		1,0°	Měření snímačem úhlu otočení	ITS-10-14-AV/C, (VDI/VDE 2648 Part 1)	2	
5*	Úhel otočení snímačů, měřidel úhlu otočení	0 °	až	n·360 °		0,10°	Měření snímačem úhlu otočení	ITS-11-14-AS (VDI/VDE 2648 Part 1)	1, 2	

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

<sup>2</sup> 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. Hodnota nejistoty zde uvedená vychází z nejlepších podmínek laboratoří dosažitelných; hodnota nejistoty konkrétní kalibrace může být vyšší v závislosti na podmínkách takové kalibrace. Pro totožné krajní hodnoty navazujících rozsahů platí vždy nižší hodnota nejistoty.

<sup>3</sup> 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).