



Signatář EA MLA
Český institut pro akreditaci, o.p.s.
Hájkova 2747/22, Žižkov, 130 00 Praha 3

vydává

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

OSVĚDČENÍ O AKREDITACI

č. 490/2025

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.
se sídlem Pohraniční 584/142, Hulváky, 703 00 Ostrava
IČO 25870556

pro kalibrační laboratoř č. **2285**
Kontrolní metrologické středisko

Rozsah udělené akreditace:

Kalibrace v oboru délka, rovinný úhel, tvrdost, moment síly a teplota, 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.: 156/2023 zde dne 4. 4. 2023, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **4. 4. 2028**

V Praze dne 29. 9. 2025



Ing. Jan Velíšek
ředitel odboru zkušebních
a kalibračních laboratoří
Český institut pro akreditaci, o.p.s.

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

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko
Pohraniční 584/142, Hulváky, 703 00 Ostrava

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	Délkoměry a měřítka měřících přístrojů	0 mm	až	6000 mm			$(0,8 \cdot L + 0,14) \mu\text{m}$	Měření pomocí laserového interferometru	CI-300.25-015	
2*	Délkoměry	0 mm	až	100 mm			$(1,0 \cdot L + 0,20) \mu\text{m}$	Měření pomocí koncových měrek	CI-300.25-028	
3	Koncové měrky	0,5 mm	až	100 mm			$(2,0 \cdot L + 0,10) \mu\text{m}$	Porovnání s koncovými měrkami ve svislé poloze na komparačním přístroji	CI-300.25-020	
4	Koncové měrky	100 mm	až	500 mm			$(3,8 \cdot L + 0,30) \mu\text{m}$	Porovnání s koncovými měrkami ve vodorovné poloze na délkoměru	CI-300.25-503	
5	Posuvná měřidla	0 mm	až	500 mm			$(1 \cdot L + 8,5) \mu\text{m}$	Měření pomocí koncových měrek	CI-300.25-021	
		500 mm	až	1475 mm			$(2 \cdot L + 13) \mu\text{m}$	Měření pomocí kontrolních odpichů		
		1475 mm	až	3000 mm			$(8 \cdot L + 13) \mu\text{m}$	Porovnávací měření pomocí mikrometrických odpichů nastavených na délkoměru		
6	Třmenová mikrometrická měřidla	0 mm	až	200 mm			$(2 \cdot L + 0,9) \mu\text{m}$	Měření pomocí koncových měrek	CI-300.25-022	
		200 mm	až	500 mm			$(3 \cdot L + 1,0) \mu\text{m}$	Měření pomocí kontrolních odpichů		
		500 mm	až	1500 mm			$(3 \cdot L + 2,5) \mu\text{m}$			
		1500 mm	až	3000 mm			$(7 \cdot L + 3) \mu\text{m}$	Porovnávací měření pomocí mikrometrických odpichů nastavených na délkoměru		

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

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko
Pohraniční 584/142, Hulváky, 703 00 Ostrava

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.					
7	Tloušťkoměry s číselníkovým úchylkoměrem	0 mm	až	400 mm			3,4 μm	Měření pomocí koncových měrek	CI-300.25-027	
8	Mikrometrické odpichy – celková délka	20 mm	až	1000 mm			(2,5·L + 1,2) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-023	
		1000 mm	až	5000 mm			(6·L + 1,6) μm			
9	Kontrolní odpichy pevné a odpichy s uložením	25 mm	až	1000 mm			(2·L + 0,3) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-030	
		1000 mm	až	2000 mm			(8·L + 0,7) μm			
10	Mezní kalibry hladké	2 mm	až	250 mm			(3·L + 0,5) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-043	
11	Lístkové spároměry	0,01 mm	až	2 mm			(1·L + 1,3) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-131	
12	Závitové kalibry – trny	2 mm	až	200 mm			2,8 μm	Nepřímé měření na délkoměru s využitím drátků pro měření závitů	CI-300.25-127	
	Závitové trny – kroužky	16 mm	až	130 mm			2,5 μm			
13	Číselníkové úchylkoměry	0 mm	až	50 mm			0,48 μm	Přímé měření přístroji pro kalibraci úchylkoměrů	CI-300.25-046	
14	Dotykové přístroje drsnosti	0,1 μm	až	800 μm		Drsnost Ra Drsnost Rz Drsnost RzISO Drsnost Rmax Drsnost Rt Drsnost Pt	3,5 % 4,3 % 4,5 % 4,4 % 4,4 % 2,4 %	Měření pomocí etalonových destiček drsnosti	CI-300.25-034	
	Měřicí etalony drsnosti	0,1 μm	až	800 μm		Drsnost Ra Drsnost Rz	5,2 % 5,5 %			

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

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko
Pohraniční 584/142, Hulváky, 703 00 Ostrava

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	Praco- viště
		min	jedn.	max	jedn.					
						Drsnost RzISO Drsnost Rmax Drsnost Rt	5,5 % 5,5 % 5,6 %			
15	Ocelová měřítka	0 m	až	3 m			(31·L + 41) μm	Porovnání s etalonovým měřátkem	CI-300.25-004	
	Dřevěná měřítka	0 m	až	3 m			(30·L + 53) μm			
	Svinovací metry	0 m	až	10 m			(2·L + 260) μm			
16	Ocelová měřítka	0 mm	až	5000 mm			(1·L + 10) μm	Měření pomocí laserového interferometru	CI-300.25-130	
17	Měřicí pásma	0 mm	až	50 m			(10·L + 90) μm	Porovnání s etalonovým pásmem	CI-300.25-024	
18	Hloubkoměry mikrometrické	0 mm	až	300 mm			(6·L + 0,8) μm	Měření pomocí koncových měrek	CI-300.25-506	
	Hloubkoměry s číselníkovým úchylkoměrem	0 mm	až	300 mm			(0,6·L + 11,6) μm			
19	Třmenový dutinoměr	100 mm	až	500 mm			(3·L + 2,5) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-126	
	Dutinový mikrometr	3 mm	až	200 mm			(1·L + 3,8) μm	Měření pomocí nastavovacích kroužků		
	Dutinový mikrometr - dvoudotekový	200 mm	až	300 mm			(1·L + 2,4) μm	Měření pomocí nastavených měrek		
	Dutinoměr s měřicími rameny digitální	2,5 mm	až	200 mm			(1·L + 12,2) μm	Měření pomocí nastavovacích kroužků		
	Dutinoměr s měřicími rameny s číselníkovým úchylkoměrem	2,5 mm	až	200 mm			(1·L + 6,8) μm			
	Dutinoměr - třídotekový	2 mm	až	200 mm			(2·L + 2,8) μm			
20	Svarové měrky	0 mm	až	100 mm			10 μm	Měření pomocí koncových měrek	CI-300.25-084	

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

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko
Pohraniční 584/142, Hulváky, 703 00 Ostrava

Poř. číslo ¹	Kalibrovaná veličina / Předmět kalibrace	Jmenovitý rozsah				Parametr(y) měř. veličiny	Nejnižší udávaná rozsířená nejistota měření ²	Princip kalibrace	Identifikace kalibračního postupu ³	Praco- viště
		min	jedn.	max	jedn.					
21	Přístroje pro měření tloušťek povrchových vrstev	0 μm	až	5000 μm			(2,2·L + 2,2) μm	Měření pomocí kalibrační fólií	CI-300.25-087	
	Kalibrační fólie	5 μm	až	5000 μm			(0,6·L + 0,4) μm	Měření na univerzálním délkoměru		
22*	Příměrné / rýsovací desky	250 mm	až	4000 mm			2·M μm	Měření pomocí laserového interferometru	CI-300.25-048	
23	Pasametry a mikropasametry	0 mm	až	300 mm			(1·L + 1,4) μm	Měření pomocí koncových měrek	CI-300.25-510	
24	Drátky na závit	0,17 mm	až	10 mm			(1·L + 0,42) μm	Měření na univerzálním délkoměru	CI-300.25-504	
25	Úhelníky ploché a příložné	0 mm	až	1 mm		Delší strana do 400 mm	(1,4·L + 5,7) μm	Měření na přístroji pro kalibraci úhelníků	CI-300.25-026	
	Úhelníky s úhlem 120°	0 mm	až	1 mm		Delší strana do 160 mm	11 μm			
	Úhelníky nožové	0 mm	až	1 mm		Delší strana do 160 mm	(1,2·L + 5,2) μm			

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 nejmenší 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 laboratoři 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.

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 ... měřený rozměr v metrech
l ... měřený rozměr v milimetrech
M ... úhlopříčka v metrech

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

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko
Pohraniční 584/142, Hulváky, 703 00 Ostrava

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	jedn.	max	jedn.					
1	Úhloměry	0 °	až	360 °			0,9'	Měření pomocí úhlových měrek	CI-300.25-025	
2	Svarové měrky – pevné úhly	5 °	až	160 °			30'	Měření pomocí optického úhloměru	CI-300.25-084	
	Svarové měrky – úhloměr	0 °	až	180 °			30'	Měření pomocí úhlových měrek		
3	Libela stavební	-8 mm/m	až	8 mm/m		do 1 m	150 μm/m	Měření pomocí koncových měrek na kontrolní desce	CI-300.25-501	

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. 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.

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:

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko
Pohraniční 584/142, Hulváky, 703 00 Ostrava

CMC pro obor měřené veličiny: Tvrdost, 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	Pracoviště
		min	jedn.	max	jedn.					
1	Přenosné měřicí přístroje pro měření tvrdosti	210 HV	až	720 HV		Vickers	1,6 %	Přímé měření na etalonech tvrdosti	CI-300.25-051	
		200 HBW	až	660 HBW		Brinell	1,6 %			
		20 HRC	až	60 HRC		Rockwell	1,6 %			
		480 HLD	až	825 HLD		Leeb	1,6 %			
2	Moment síly / Momentové klíče a šroubováky	0,2 Nm	až	30 Nm			1,0 %	Přímé měření na přístrojích pro kalibraci momentu síly	CI-KMS I-41	
		30 Nm	až	5000 Nm			0,7 %			

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. 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.

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:

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.
objekt číslo 2285, Kontrolní metrologické středisko
Pohraniční 584/142, Hulváky, 703 00 Ostrava

CMC pro obor měřené veličiny: Teplota

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	Neobsazeno									
2	Termoelektrické snímače teploty			0 °C			0,7 °C	Porovnání s etalonovým termoelektrickým nebo odporovým snímačem	CI-KMS I-02	
		30 °C	až	200 °C			0,7 °C			
		200 °C	až	400 °C			1,0 °C			
		400 °C	až	1100 °C			1,7 °C			
		1100 °C	až	1500 °C			3,0 °C			
3	Radiační teploměry (pyrometry)			100 °C			1,7 °C	Porovnání s etalonovým teploměrem / dutinové, terčové černé těleso	CI-KMS I-04	
		100 °C	až	400 °C			3,7 °C			
		400 °C	až	1500 °C			4,0 °C			
4	Přímo ukazující teploměry	30 °C	až	500 °C			1,9 °C	Porovnání s etalonovým teploměrem	CI-KMS I-03	

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. 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.

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).