



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. 752/2020

ŽĐAS, a.s.

se sídlem Strojírenská 675/6, Žďár nad Sázavou 1, 591 01 Žďár nad Sázavou, IČ 46347160

pro zkušební laboratoř č. 1317  
zkušební laboratoř Měření

Rozsah udělené akreditace:

Měření bezpečnostních parametrů tvářecích strojů, měření hluku prostředí, měření akustického výkonu strojů, měření vibrací působících na člověka a měření zbytkových napětí 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.: 379/2019 ze dne 26. 7. 2019, popřípadě správní akty na ně navazující.

Udělení akreditace je platné do **26. 7. 2024**

V Praze dne 10. 12. 2020



Ing. Jiří Růžička, MBA, Ph.D.  
ředitel

Českého institutu pro akreditaci, o.p.s.

**Příloha je nedílnou součástí  
osvědčení o akreditaci č.: 752/2020 ze dne: 10. 12. 2020**

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

**ŽĐAS, a.s.**  
zkušební laboratoř Měření  
Strojírenská 675/6, Žďár nad Sázavou 1, 591 01 Žďár nad Sázavou

**Zkoušky:**

Pořadové číslo <sup>1</sup>	Přesný název zkušební postupu/metody	Identifikace zkušební postupu/metody <sup>2</sup>	Předmět zkoušky
1*	Zkouška překrývání funkcí spojky a brzdy	ZP 01 (ČSN EN ISO 14118 kap. 5.3; ČSN EN ISO 13849-1 Příloha H)	Tvářecí stroje
2*	Měření brzdných parametrů	ZP 02 (ČSN EN ISO 16092-1 kap. 1; 5.3.1; Tab. D1; ČSN EN ISO 16092-3 Tab. 1 a Tab. 2; ČSN EN ISO 13855 kap 6.2.3; 6.2.4, 6.4; 6.5, 6.6; 8 a 9 ČSN EN ISO 13857 Tab. 4 a Tab. 5)	Tvářecí stroje a strojní zařízení
3*	Stanovení času souběhu dvouručního synchronního ovládání	ZP 03 (ČSN EN ISO 13851 kap. 4; 5)	Tvářecí stroje a strojní zařízení
4*	Měření silových parametrů zařízení při zatěžování	ZP 04 (ČSN EN ISO 16092-1)	Tvářecí stroje a strojní zařízení
5*	Měření akustického výkonu stroje	ZP 05 (ČSN EN ISO 3746)	Tvářecí stroje a strojní zařízení
6*	Měření hladin akustického tlaku	ZP 06 (ČSN EN ISO 11202; ČSN EN ISO 9612)	Pracovní prostředí
7*	Měření vibrační působících na člověka	ZP 07 (ČSN EN ISO 5349-1; ČSN EN ISO 5349-2; ČSN ISO 2631-1)	Ruční nářadí, strojní zařízení
8*	Měření zbytkového napětí metodou vrtání otvoru	ZP 08 (Datenblatt D 24.32.0 firmy HBM, Darmstadt)	Kovové materiály

<sup>1</sup> v případě, že laboratoř je schopna provádět zkoušky mimo své stálé prostory, jsou tyto zkoušky u pořadového čísla označeny hvězdičkou

<sup>2</sup> u datovaných dokumentů identifikujících zkušební postupy se používají pouze tyto konkrétní postupy, u nedatovaných dokumentů identifikujících zkušební postupy se používá nejnovější vydání uvedeného postupu (včetně všech změn)

**Vysvětlivky a zkratky:**

Datenblatt - Technický list zpracovaný firmou HBM, Darmstadt, Německo

ZP - Zkušební postup (interní postup zkoušky zpracovaný laboratoří Měření)

