

Deutsche Akkreditierungsstelle

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-11027-01-02 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 21.12.2023

Ausstellungsdatum: 21.12.2023

Diese Urkundenanlage ist Bestandteil der Akkreditierungsurkunde D-K-11027-01-00.

Inhaber der Teil-Akkreditierungsurkunde:

Universität Stuttgart
Keplerstraße 7, 70174 Stuttgart

mit den Standorten

Universität Stuttgart
Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart
Pfaffenwaldring 32, 70569 Stuttgart

Universität Stuttgart
Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart
Tillystraße 2, 90431 Nürnberg

Das Kalibrierlaboratorium erfüllt die Anforderungen gemäß DIN EN ISO/IEC 17025:2018, um die in dieser Anlage aufgeführten Konformitätsbewertungstätigkeiten durchzuführen. Das Kalibrierlaboratorium erfüllt gegebenenfalls zusätzliche gesetzliche und normative Anforderungen, einschließlich solcher in relevanten sektoralen Programmen, sofern diese nachfolgend ausdrücklich bestätigt werden.

Die Anforderungen an das Managementsystem in der DIN EN ISO/IEC 17025 sind in einer für Kalibrierlaboratorien relevanten Sprache verfasst und stehen insgesamt in Übereinstimmung mit den Prinzipien der DIN EN ISO 9001.

Diese Urkundenanlage gilt nur zusammen mit der schriftlich erteilten Urkunde und gibt den Stand zum Zeitpunkt des Ausstellungsdatums wieder. Der jeweils aktuelle Stand der gültigen und überwachten Akkreditierung ist der Datenbank akkreditierter Stellen der Deutschen Akkreditierungsstelle zu entnehmen (www.dakks.de)

Mechanische Messgrößen

- Kraft
- Härte

Werkstoffprüfmaschinen

- Kraft (WPM) ^{a)}
- Länge (WPM) ^{a)}
- Mechanische Arbeit (WPM) ^{a)}
- Drehmoment (WPM) ^{a)}
- Härte (WPM) ^{a)}

^{a)} nur Vor-Ort-Kalibrierung

Dem Kalibrierlaboratorium ist, ohne dass es einer vorherigen Information und Zustimmung der DAkKS bedarf, die Anwendung der hier aufgeführten Normen/Kalibrierrichtlinien mit unterschiedlichen Ausgabeständen gestattet.

Das Kalibrierlaboratorium verfügt über eine aktuelle Liste aller Normen/Kalibrierrichtlinien im flexiblen Akkreditierungsbereich

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-11027-01-02
Permanentes Laboratorium (Pfaffenwaldring 32, 70569 Stuttgart)
Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Kraft Kraftmessgeräte (Zug- und Druckkraft)	100 N bis 50 kN	DIN EN ISO 376:2011 DKD-R 3-3:2018	2·10 ⁻⁴	50 kN Kraft-Bezugsnormal- messeinrichtung (K-BNME)
	10 kN bis 250 kN		5·10 ⁻⁴	250 kN K-BNME
	50 kN bis 1 MN		5·10 ⁻⁴	1 MN K-BNME
Härte (WPM) Härteprüfgeräte nach Shore A, D	10 Shore bis 100 Shore	DIN ISO 48-9:2021	1,0 Shore	
Länge	0,25 mm bis 2,5 mm		2,5 µm	
Kraft	1,3 N bis 44,5 N		8 mN	
Winkel	34,75° bis 35,25°		0,07°	
	29,0° bis 31,0°		0,07°	
Härte Eindringkörper für die Härteprüfung Winkel	119° bis 121°	DIN EN ISO 6508-2:2015	5'	Rockwell-Verfahren
	135° bis 150°	DIN EN ISO 6507-2:2018	5'	Vickers-Verfahren
	125° bis 180°	DIN EN ISO 4545-2:2018	5'	Knoop-Verfahren
Winkel zwischen den Achsen	±1°	DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 4545-2:2018	5'	Rockwell-, Vickers- und Knoop-Verfahren
Länge Zapfendurchmesser	6,3 mm bis 6,4 mm	DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 4545-2:2018	2 µm	
Länge der Schnittlinie	0,5 µm bis 5 µm	DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 4516:2002 DIN EN ISO 4545-2:2018	0,5 µm	Vickers- und Knoop- Verfahren
Radius	0,19 mm bis 0,21 mm	DIN EN ISO 6508-2:2015	5 µm	Rockwell-Verfahren

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-11027-01-02

Vor-Ort-Kalibrierung

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				Bemerkungen
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit		
Kraft (WPM) Kraftmesseinrichtungen von Werkstoff- prüfmaschinen und Prüfeinrichtungen nach DIN 51220	100 N bis 1 MN	DIN 51222:2017 DIN EN ISO 7500-1:2018 mit Beiblatt 1-3:2022 DIN EN ISO 7500-2:2007	0,12 %	mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Zug- und Druckkraftrichtung	
	10 N bis 10 MN	DIN EN 12390-4:2020 DIN 51302-2:2000 DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018	0,24 %	mit Kraftaufnehmern (Klasse 1) in Zugkraftrichtung	
	0,5 N bis 10 MN	DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 2039-1:2003 ASTM E 4:2021 ASTM E 10:2023	0,24 %	mit Kraftaufnehmern (Klasse 1) in Druckkraftrichtung	
	0,1 N bis 100 N	ASTM E 18:2022 ASTM E 23:2023 ASTM E 384:2022 ASTM E1012:2019	0,10 %	mit Belastungskörpern in Zug- und Druckkraftrichtung	
Mechanische Arbeit (WPM) Pendelschlagwerke und Schlageinrichtungen	0,2 J bis 750 J	DIN EN ISO 148-2:2017 DIN 51222:2017 ASTM E 23:2023	Kraft: 0,12% Pendellänge: 0,4 mm Winkel: 0,03° Zeit: 0,02 s $1,5 \cdot U_{CRM}$	Die Messunsicherheit wird berechnet für: 1. Lage Schwingungsmittelpunkt 2. Potentielle Energie 3. Abweichung der angezeigten Energie U_{CRM} : Messunsicherheit der Referenzproben	
Drehmoment (WPM) Drehmomentmessein- richtungen von Werkstoff- prüfmaschinen und Prüfeinrichtungen nach DIN 51220	100 N·m bis 10 kN·m	DKD-R 9-1:2021	0,3 %	mit Drehmomentauf- nehmern (Rechts- und Linksdrehmoment)	
Länge (WPM) Längenänderungsmess- einrichtung von Werk- stoffprüfmaschinen und Prüfeinrichtungen nach DIN 51220	0 mm bis 100 mm	DIN EN ISO 9513:2013 DIN EN ISO 20482:2014 ASTM E 83:2023	$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht < 0,5 μm	Messprinzip: inkremental l: gemessene Länge	
	0 mm bis 25 mm	DIN EN ISO 7500-1:2018 mit Beiblatt 2:2022	$3 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht < 2 μm	Messprinzip: inkremental l: gemessene Länge	
	0 mm bis 200 mm		$1,0 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht < 3 μm	Messprinzip: inkremental l: gemessene Länge	
	0 mm bis 1450 mm		$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht < 60 μm	Messprinzip: inkrementaler Drehgeber l: gemessene Länge	

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-11027-01-02

Vor-Ort-Kalibrierung

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				Bemerkungen
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit		
Länge (WPM) Optische Eindruckmess- einrichtungen	0 mm bis 10 mm	DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018	$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$		Messprinzip: Objektmikrometer im Auflichtverfahren; l: gemessene Länge
Eindringtiefenmessein- richtung von Rockwell Härteprüfmaschinen	0 mm bis 1 mm	DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 2039-1:2003	0,25 %		Messprinzip: DMS
Härte (WPM) Härteprüfmaschinen nach Brinell, Vickers und Rockwell	100 HB bis 400 HB	DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 2039-1:2003 ASTM E 10:2023 ASTM E 18:2022 ASTM E 384:2022	2 %; jedoch nicht $< 1,5 U_{\text{CRM}}$		Die angegebenen Werte der Messunsicherheit gelten für die indirekte Kalibrierung mit Härtevergleichsplatten. Die Messunsicherheit der einzelnen Parameter der direkten Kalibrierung wird separat angegeben. U_{CRM} : Messunsicherheit der Kalibrierung der Härtevergleichsplatte
	30 HV bis 950 HV (Härteskalen HV5 bis HV100)		1 %; jedoch nicht $< 1,5 U_{\text{CRM}}$		
	(Härteskalen HV0,01 bis HV3)		2 %; jedoch nicht $< 1,5 U_{\text{CRM}}$		
	65 HRA bis 85 HRA		0,6 HRA		
	60 HRB bis 80 HRB		1,0 HRB		
	30 HRC bis 65 HRC		0,6 HRC		
	30 HRN bis 80 HRN		1,0 HRN		
	55 HRT bis 80 HRT		2,0 HRT		
	90 HRF bis 100 HRF		1,0 HRF		

Permanentes Laboratorium (Tillystraße 2, 90431 Nürnberg)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				Bemerkungen
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit		
Kraft Kraftmessgeräte (Zug- und Druckkraft)	500 N bis 50 kN	DIN EN ISO 376: 2011 DKD-R 3-3: 2018	$1 \cdot 10^{-4}$		50 kN K-BNME
	10 kN bis 1 MN		$1 \cdot 10^{-4}$		1 MN K-BNME

Verwendete Abkürzungen:

ASTM ASTM American Standard for Testing and Materials

CMC Calibration and measurement capabilities (Kalibrier- und Messmöglichkeiten)

DKD-R Richtlinie des Deutschen Kalibrierdienstes (DKD), herausgegeben von der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt

Gültig ab: 21.12.2023

Ausstellungsdatum: 21.12.2023