

Deutsche Akkreditierungsstelle

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15009-01-00 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 21.12.2023

Ausstellungsdatum: 21.12.2023

Inhaber der Akkreditierungsurkunde:

Kögel Werkstoff- und Materialprüfsysteme GmbH
Arnoldplatz 8, 04319 Leipzig

mit dem Standort

Kögel Werkstoff- und Materialprüfsysteme GmbH
Arnoldplatz 8, 04319 Leipzig

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.

Mechanische Messgrößen

- **Härte** ^{a)}
- **Drehmoment** ^{a)}
- **Waagen** ^{a)}
- **Masse** ^{a)}

Mechanische Messgrößen

Werkstoffprüfmaschinen (WPM)

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

^{a)} auch Vor-Ort-Kalibrierungen

^{b)} nur Vor-Ort-Kalibrierungen

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)

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15009-01-00

Für die mit * gekennzeichneten Messgrößen/Kalibriergegenstände ist dem Kalibrierlaboratorium, 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.

Permanentes Laboratorium

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Härte Eindringkörper für Härtemessung * Winkel	75° bis 175°	DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 6507-3:2018 DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 6508-3:2015 DIN EN ISO 4545-2:2018	2,0'	
	0° bis 3°	DIN EN ISO 4545-3:2018 DIN 50157:2020 ASTM E 18:2022 ASTM E 384:2022 ASTM E 92:2017	2,0'	Achse zwischen Diamantpyramide bzw. Diamantkegel und Halter
Länge der Schnittlinien *	0 µm bis 5,0 µm	DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 6507-3:2018 DIN EN ISO 4545-2:2018 DIN EN ISO 4545-3:2018 ASTM E 384:2022 ASTM E 92:2017	0,03 µm	
Kugeldurchmesser *	0,3 mm bis 12,7 mm	DIN EN ISO 2039-1:2003 DIN EN ISO 2039-2:2000 DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6506-3:2015 DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 6508-3:2015 ASTM E 10:2018 ASTM E 18:2022	0,001 mm	
Kugelradius *	0,19 mm bis 6,5 mm	DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 6508-3:2015 DIN EN ISO 16859-2:2016 ASTM E 18:2022 ASTM A 956/A 956Ma:2022	0,001 mm	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15009-01-00
Permanentes Laboratorium

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Härte Härtevergleichsplatten Knoop-Verfahren *	50 HK 0,01 bis 800 HK 0,01	DIN EN ISO 4545-3:2018 ASTM E 384:2022 ASTM E 92:2017	8,0 %	
	50 HK 0,015 bis 800 HK 0,015		7,0 %	
	50 HK 0,02 bis 800 HK 0,02		7,0 %	
	50 HK 0,025 bis 1000 HK 0,025		7,0 %	
	50 HK 0,03 bis 1000 HK 0,03		6,0 %	
	50 HK 0,05 bis 1500 HK 0,05		5,0 %	
	50 HK 0,1 bis 2500 HK 0,1		3,8 %	
	50 HK 0,2 bis 2500 HK 0,2		3,6 %	
	50 HK 0,3 bis 2500 HK 0,3		3,5 %	
	50 HK 0,5 bis 2500 HK 0,5		3,0 %	
	50 HK 1 bis 2500 HK 1		1,5 %	
	50 HK 2 bis 2500 HK 2		1,5 %	
Härtevergleichsplatten Brinell-Verfahren *	16 HBW 1/5 bis 109 HBW 1/5	DIN EN ISO 6506-3: 2015 ASTM E 10: 2018	1,0 %, jedoch nicht < 1,0 HBW	
	32 HBW 1/10 bis 218 HBW 1/10			
	95 HBW 1/30 bis 650 HBW 1/30			
	8 HBW 2,5/15,625 bis 54 HBW 2,5/15,625			
	16 HBW 2,5/31,25 bis 109 HBW 2,5/31,25			
	32 HBW 2,5/62,5 bis 218 HBW 2,5/62,5			
	95 HBW 2,5/187,5 bis 650 HBW 2,5/187,5			
	8 HBW 5/62,5 bis 54 HBW 5/62,5			
	16 HBW 5/125 bis 109 HBW 5/125			
	32 HBW 5/250 bis 218 HBW 5/250			
	95 HBW 5/750 bis 650 HBW 5/750			
	16 HBW 10/500 bis 109 HBW 10/500			
	32 HBW 10/1000 bis 218 HBW 10/1000			
	95 HBW 10/3000 bis 650 HBW 10/3000			

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15009-01-00

Permanentes Laboratorium

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Härte Härtevergleichsplatten Vickers-Verfahren *	30 HV 0,01 bis 300 HV 0,01	DIN EN ISO 6507-3:2018 ASTM E 384:2022 ASTM E 92:2017	10 %	
	30 HV 0,015 bis 400 HV 0,015		9 %	
	30 HV 0,02 bis 600 HV 0,02		9 %	
	30 HV 0,025 bis 750 HV 0,025		9 %	
	30 HV 0,03 bis 850 HV 0,03		8 %	
	30 HV 0,05 bis 900 HV 0,05		6 %	
	30 HV 0,1 bis 1800 HV 0,1		5 %	
	30 HV 0,2 bis 3000 HV 0,2		4 %	
	30 HV 0,3 bis 3000 HV 0,3		3,5 %	
	30 HV 0,5 bis 3000 HV 0,5		3 %	
	30 HV 1 bis 3000 HV 1		2 %	
	30 HV 2 bis 3000 HV 2		1,5 %	
	30 HV 3 bis 3000 HV 3		1,5 %	
	30 HV 5 bis 3000 HV 5		1 %	
	30 HV 10 bis 3000 HV 10		1 %	
	30 HV 20 bis 3000 HV 20		1 %	
	30 HV 30 bis 3000 HV 30		1 %	
	50 HV 50 bis 3000 HV 50		1 %	
	60 HV 60 bis 3000 HV 60		1 %	
	100 HV 100 bis 3000 HV 100		1 %	
150 HV 150 bis 3000 HV 150	1 %			

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15009-01-00

Permanentes Laboratorium

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Härte Härtevergleichsplatten Rockwell-Verfahren *	20 HRA bis 95 HRA	DIN EN ISO 6508-3:2015 ASTM E 18:2022	0,4 HRA	
	10 HRBW bis 100 HRBW		0,7 HRBW	
	10 HRC bis 70 HRC		0,4 HRC	
	40 HRD bis 77 HRD		0,4 HRD	
	70 HREW bis 100 HREW		0,7 HREW	
	60 HRFW bis 100 HRFW		0,7 HRFW	
	30 HRGW bis 94 HRGW		0,7 HRGW	
	80 HRHW bis 100 HRHW		0,7 HRHW	
	40 HRKW bis 100 HRKW		0,7 HRKW	
	70 HR15N bis 94 HR15N		0,5 HR15N	
	42 HR30N bis 86 HR30N		0,5 HR30N	
	20 HR45N bis 77 HR45N		0,5 HR45N	
	67 HR15TW bis 93 HR15TW		0,8 HR15TW	
	29 HR30TW bis 82 HR30TW		0,8 HR30TW	
10 HR45TW bis 72 HR45TW	0,8 HR45TW			
Härtevergleichsplatten Leeb-Verfahren *	250 HLD bis 900 HLD	DIN EN ISO 16859-3:2016 ASTM A 956:2022	1 %	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15009-01-00

Permanentes Laboratorium

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Härte (WPM) Härteprüfgeräte nach dem UCI-Verfahren *	100 HV bis 1000 HV	DIN 50159-2:2022 ASTM A 1038:2019	$1,5 \cdot U_{crn}$	Indirekte Kalibrierung mit Härtevergleichs- platten, U_{crn} : Kalibrier- unsicherheit der Härtevergleichs- platte
Härteprüfgeräte nach Shore A, D, AO, AM *	0 Shore bis 100 Shore	ISO 48-9:2018	1,0 Shore	
Durchmesser	0 mm bis 25 mm		1,0 μ m	
Kraft	0 N bis 50 N		0,12 %	
Winkel	28° bis 37°	ASTM D 2240:2015	0,04°	
Eindringtiefe	0 mm bis 3 mm		0,3 μ m	
Härteprüfgeräte nach IRHD N IRHD H IRHD L IRHD M Taschenprüfgeräte *	30 IRHD bis 100 IRHD 30 IRHD bis 100 IRHD 9,9 IRHD bis 34,9 IRHD 30 IRHD bis 100 IRHD 9,9 IRHD bis 34,9 IRHD	ISO 48-9:2018	1,0 IRHD	
Durchmesser	0 mm bis 27 mm		1,0 μ m	
Kraft	0 N bis 10 N		0,12 %	
Kantenlänge	15 mm bis 25 mm		1 μ m	
Eindringtiefe	0 mm bis 4 mm		0,3 μ m	
Härteprüfgeräte nach Leeb-Verfahren *				
Typen D/DC, E, S, C, DL, D+15 *	300 HL bis 900 HL		$1,5 \cdot U_{crn}$	Indirekte Kalibrierung mit Härtevergleichs- platten, U_{crn} : Kalibrier- unsicherheit der Härtevergleichs- platte
Typ G *	400 HL bis 700 HL	DIN EN ISO 16859-2:2016 ASTM A 956/A 956Ma:2022	$1,5 \cdot U_{crn}$	
Dicke der Anschlagkappe	0 mm bis 10 mm		10 μ m	
Masse	0 g bis 23 g		0,1 mg	Schlagkörper
Geschwindigkeit	0 m/s bis 4 m/s		0,01 m/s	
Fallstrecke	0 mm bis 30 mm		0,1 mm	

Permanentes Laboratorium

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Länge (WPM) Messgeräte zur Kalibrierung von Längenänderungs- messeinrichtungen von Werkstoffprüf- maschinen (WPM) nach DIN 51220 *	0 mm bis 1500 mm	DIN EN ISO 9513:2013 ASTM E 2309/E 2309M:2020	$1 \cdot 10^{-4} \cdot l$, jedoch nicht $< 0,4 \mu\text{m}$	Messprinzip: Laser- interferometer l: gemessene Länge
	0 mm bis 100 mm		$2 \cdot 10^{-5} \cdot l$, jedoch nicht $< 0,1 \mu\text{m}$	
Messgeräte zur Kalibrierung der Tiefenmess- einrichtungen von Härteprüfmaschinen *	- 1 mm bis 1 mm	DIN EN ISO 9513:2013 ASTM E 2309/E 2309M:2020	0,2 μm	Messprinzip: Laser- interferometer
Drehmoment Handbetätigte Drehmoment- Schraubwerkzeuge *	1 N·m bis 1000 N·m	DIN EN ISO 6789-2:2017	$4 \cdot 10^{-3}$	
Drehmoment- Messwertaufnehmer und Drehmoment- Messketten *	2 N·m bis 1000 N·m	DIN 51309:2022	$1 \cdot 10^{-3}$	
Anzeigende Drehmoment- schlüssel *	1 N·m bis 1000 N·m	DKD-R 3-7:2018	$4 \cdot 10^{-3}$	
Waagen nichtselbsttätige elektronische Waagen *	bis 15 kg	EURAMET Calibration Guide No. 18 Version 4.0 (11/2015)	$2 \cdot 10^{-6}$	mit Gewichtstücken nach OIML R 111- 1:2004 gemäß der Klasse E ₂
	bis 150 kg		$2 \cdot 10^{-5}$	mit Gewichtstücken nach OIML R 111- 1:2004 gemäß der Klasse F ₁
	bis 6000 kg		$1 \cdot 10^{-4}$	mit Gewichtstücken nach OIML R 111- 1:2004 gemäß der Klasse M ₁
Masse Konventioneller Wägewert/ Massenormale *	10 kg	OIML R 111-1: 2004	160 mg	für Gewichtstücke nach OIML R 111- 1: 2004 gemäß der Klasse M ₁
	20 kg		300 mg	
	50 kg		800 mg	
	25 kg	OIML R 111-1: 2004	400 mg	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15009-01-00

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Kraft (WPM) Kraftmesseinrich- tungen von Werk- stoffprüfmaschinen (WPM) nach DIN 51220 *	1 N bis 6 MN	DIN EN ISO 7500- 1:2018 mit Beiblatt 1:2022, Beiblatt 2: 2022, Beiblatt 3: 1999, Beiblatt 4:2013 DIN EN ISO 7500- 2:2007 VDI/VDE 2624 Blatt 2.1:2008 ASTM E 1012:2019 ASTM E 4:2021	0,12 %	mit Zugkraft aufnehmern
	1 N bis 6 MN	DIN EN ISO 7500- 1:2018 mit Beiblatt 1:2022, Beiblatt 2: 2022, Beiblatt 3: 1999, Beiblatt 4:2013 DIN 51302-2:2000 DIN EN 12390-4:2020 DIN 51308:2019 ASTM E4:2021 ASTM E 1012:2019 VDI/VDE 2624 Blatt 2.1:2008	0,12 %	mit Druckkraft aufnehmern
Dickenmessgeräte	0,1 N bis 50 N	PA-Dickenmess- geräte_A_2020	0,3 %	mit Kraftaufnehmern
Kraft (WPM) Kraftmesseinrich- tungen von Werk- stoffprüfmaschinen (WPM) nach DIN 51220 *	0,01 N bis 200 N	DIN EN ISO 7500- 1:2018 mit Beiblatt 1:2022, Beiblatt 2: 2022, Beiblatt 3: 1999, Beiblatt 4:2013 DIN EN ISO 7500- 2:2007 ASTM E4:2021 VDI/VDE 2624 Blatt 2.1:2008	0,10 %	mit Belastungskörpern in Zug- und Druckrichtung

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15009-01-00

Vor-Ort-Kalibrierung

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)			Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren			
Drehmoment (WPM) Drehmomentmess- einrichtungen von Torsionsprüf- maschinen	1 N·m bis 1000 N·m	PA-Torsion_A_2020		0,3 %	Mit Drehmoment-aufnehmern (Links- und Rechtsdrehmoment)
	1 kN·m bis 10 kN·m			0,4 %	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15009-01-00
Vor-Ort-Kalibrierung
Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Länge (WPM) Längenänderungs- Messeinrichtungen von Werkstoffprüf- maschinen (WPM) nach DIN 51220 *	0 mm bis 100 mm	DIN EN ISO 9513:2013 ASTM E 83:2023 ASTM E 2309/E 2309M:2020	$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$, jedoch nicht $< 0,5$ μm	Messprinzip: inkremental l: gemessene Länge
	0 mm bis 1000 mm		$3 \cdot 10^{-3} \cdot l$, jedoch nicht < 5 μm	Messprinzip: inkrementaler Drehgeber l: gemessene Länge
	0 mm bis 100 mm		$2 \cdot 10^{-4} \cdot l$, jedoch nicht $< 1,0$ μm	Messprinzip: Parallelendmaße Klasse 1 l: gemessene Länge
	0 mm bis 5000 mm		$2 \cdot 10^{-4} \cdot l$, jedoch nicht < 2 μm	Messprinzip: Laserinterferometer Messung ohne Last und unter Last l: gemessene Länge
Dickenmessgeräte	0,1 mm bis 25 mm	PA-Dickenmessgeräte_ A_2020	$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$, jedoch nicht < 1 μm	mit Parallelendmaßen l: gemessene Länge
Geschwindigkeit (WPM) Traversen- geschwindigkeit *	0,05 bis 1000 mm/min mm/min	ASTM E 2658:2015	0,2 %	Messprinzip: Laserinterferometer/Laservibrom eter; Messung ohne Last und unter Last
	0,05 bis 1000 mm/min mm/min		1,5 %	Messprinzip: Start/Stop-Methode des Weges und der Zeit
Mechanische Arbeit (WPM) Pendelschlagwerke und Schlag- einrichtungen *	0,2 J bis 750 J	DIN 51222:2017 DIN 53435:2018 DIN 53512:2000 DIN 53142-1:2014 DIN EN ISO 148-2:2017 DIN EN ISO 179-1:2010 DIN EN ISO 179-2:2020 DIN EN ISO 180:2020 DIN EN ISO 8256:2005 DIN EN ISO 13802:2016 ASTM E 23:2023	Kraft: 0,12 % Pendellänge: 0,2 mm Winkel: 0,03 ° Zeit: 0,02 s	Die Messunsicherheit wird berechnet für: – die Lage des Schwingungs- mittelpunktes – die Potentielle Energie – die Abweichung der angezeigten Energie
Härte (WPM) optische Eindruck- Messeinrichtungen von Härte- prüfmaschinen *	0 mm bis 6 mm	DIN EN ISO 6506- 2:2019 DIN EN ISO 6507- 2:2018 DIN EN ISO 4545- 2:2018 ASTM E 10:2018 ASTM E 384:2022 ASTM E 92:2017 VDI/VDE 2616 Blatt 1:2012	$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$, jedoch nicht $< 0,15$ μm	Messprinzip: Objektmikrometer im Auflicht l: gemessene Länge

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15009-01-00

Vor-Ort-Kalibrierung

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)			Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren			
Härte (WPM) Tiefen-Messeinrichtungen von Härteprüfmaschinen *	-1,0 mm bis 1,0 mm	DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 2039-1:2003 DIN EN ISO 2039-2:2000 ASTM E 18:2022 VDI/VDE 2616 Blatt 1:2012		$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$, jedoch nicht $< 0,3 \mu\text{m}$	Messprinzip: Direkte Kalibrierung mit Tiefen-Kalibriereinrichtung l: gemessene Länge
Prüfkraft von Härteprüfmaschinen nach Brinell-, Vickers-, Rockwell-, Knoop- und Kugel-Eindruckverfahren *	1 N bis 50 kN	DIN 50157-2:2020 DIN 50159-2:2022 DIN EN ISO 2439:2009 DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 2039-1:2003 DIN EN ISO 2039-2:2000 DIN EN ISO 4545-2:2018 ASTM E 10:2018 ASTM E 18:2022 ASTM E 384:2022 ASTM E 92:2017 VDI/VDE 2616 Blatt 1:2012		0,12 %	Direkte Kalibrierung mit Kraftmessgeräten

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15009-01-00

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen	
Härte (WPM) Härteprüfmaschinen nach Brinell-, Vickers-, Rockwell- und Knoop- Verfahren *	3 HBW bis 199 HBW	DIN EN ISO 6506- 2:2019	1,5 %, jedoch nicht < 1,5 · U_{crm}	indirekte Kalibrierung mit Härte- vergleichsplatten U_{crm} : Kalibrier- unsicherheit der Härtevergleichs- platte	
	200 HBW bis 650 HBW	ASTM E 10:2018 VDI/VDE 2616 Blatt 1:2012	1 %, jedoch nicht < 1,5 · U_{crm}		
	30 HV bis 1500 HV (Härteskalen HV 5 - HV 150)	DIN EN ISO 6507- 2:2018 ASTM E 384:2022 ASTM E 92:2017 VDI/VDE 2616 Blatt 1:2012	1 %, jedoch nicht < 1,5 · U_{crm}		
	30 HV bis 1500 HV (Härteskalen HV 0,01 - HV 3)		2 %, jedoch nicht < 1,5 · U_{crm}		
	60 HK bis 1000 HK (Härteskalen HK 0,01 - HK 2)	DIN EN ISO 4545- 2:2018 ASTM E 384:2022 ASTM E 92:2017 VDI/VDE 2616 Blatt 1:2012	2 %, jedoch nicht < 1,5 · U_{crm}		indirekte Kalibrierung mit Härte- vergleichsplatten
	20 HRA bis 95 HRA	DIN EN ISO 6508- 2:2015 ASTM E 18:2022 VDI/VDE 2616 Blatt 1 :2012	0,5 HRA		
	10 HRB bis 100 HRB		1,0 HRB		
	10 HRC bis 70 HRC		0,5 HRC		
	40 HRD bis 77 HRD		1,0 HRD		
	70 HRE bis 100 HRE		1,0 HRE		
	55 HRF bis 100 HRF		1,0 HRF		
	30 HRG bis 94 HRG		1,0 HRG		
	80 HRH bis 100 HRH		1,0 HRH		
40 HRK bis 100 HRK	1,0 HRK				
20 HRN bis 94 HRN	1,0 HRN				
10 HRT bis 93 HRT	1,0 HRT				
60 HBT bis < 100 HBT	VDI/VDE 2616 Blatt 1:2012	1,5 %, jedoch nicht < 1,5 U_{crm}	indirekte Kalibrierung mit Härte- vergleichsplatten U_{crm} : Kalibrier- unsicherheit der Härtevergleichs- platte		
100 HBT bis 650 HBT		1 %, jedoch nicht < 1,5 U_{crm}			
20 HR 2,5/62,5 bis 90 HR 2,5/62,5		1,0 HR 2,5/62,5 jedoch nicht < 1,5 U_{crm}			
20 HR 2,5/187,5 bis 70 HR 2,5/187,5		1,0 HR 2,5/187,5 jedoch nicht < 1,5 U_{crm}			

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15009-01-00
Vor-Ort-Kalibrierung
Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Härte (WPM) Mobile Härteprüfgeräte *	10 HMMHRC bis 70 HMMHRC	DIN 50157-2:2020	0,5 HMMHRC	
	3 HMMHBW bis 650 HMMHBW		1 %, jedoch nicht < 1,5 HMMHBW	
Härteprüfgeräte nach dem UCI- Verfahren *	100 HV bis 1000 HV	DIN 50159-2:2022 ASTM A 1038:2019	$1,5 \cdot U_{\text{crm}}$	Indirekte Kalibrierung mit Härte- vergleichsplatten, U_{crm} : Kalibrier- unsicherheit der Härtevergleichs- platte
Härteprüfgeräte nach Shore A, D *	0 Shore bis 100 Shore	ASTM D 2240:2015 ISO 48-9:2018	1,0 Shore	
Durchmesser	0 mm bis 20 mm		0,5 μm	
Kraft	0 N bis 45 N		0,12 %	
Eindringtiefe	0 mm bis 2,5 mm		0,3 μm	
Härteprüfgeräte nach IRHD N IRHD H IRHD L IRHD M Taschen- prüfgeräte *	30 IRHD bis 100 IRHD 30 IRHD bis 100 IRHD 9,9 IRHD bis 34,9 IRHD 30 IRHD bis 100 IRHD 9,9 IRHD bis 34,9 IRHD	ISO 48-9:2018	1,0 IRHD	
Durchmesser	0 mm bis 27 mm		1,0 μm	
Kraft	0,7 mN bis 10 N		0,12 %	
Kantenlänge	15 mm bis 25 mm		1,0 μm	
Eindringtiefe	0 mm bis 3,19 mm		0,3 μm	
Härteprüfgeräte nach Leeb- Verfahren *			DIN EN ISO 16859- 2:2016 ASTM A 956/A 956Ma:2022	
Typen D/DC, E, S, C, DL, D+15 *	300 HL bis 900 HL	$1,5 \cdot U_{\text{crm}}$		
Typ G *	400 HL bis 700 HL	$1,5 \cdot U_{\text{crm}}$		
Drehmoment handbetätigte Drehmoment- schraubwerkzeuge *	1 N·m bis 1000 N·m	DIN EN ISO 6789- 2:2017	$8 \cdot 10^{-3}$	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15009-01-00

Vor-Ort-Kalibrierung

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)			Bemerkungen
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	
Drehmoment- Messwert- aufnehmer Drehmoment- Messketten *	2 N·m bis 1000 N·m	DIN 51309:2022	$2 \cdot 10^{-3}$	
Kalibrier- einrichtungen für Drehmoment- schraubwerkzeuge *	1 N·m bis 3000 N·m	DKD-R 10-8:2020	$2 \cdot 10^{-3}$	
Waagen nichtseltsttätige elektronische Waagen *	bis 15 kg	EURAMET Calibration Guide No. 18 Version 4.0 (11/2015)	$2 \cdot 10^{-6}$	mit Gewichtstücken OIML R 111-1:2004 gemäß der Klasse E2
	bis 150 kg		$2 \cdot 10^{-5}$	mit Gewichtstücken OIML R 111-1:2004 gemäß der Klasse F1
	bis 6000 kg		$1 \cdot 10^{-4}$	mit Gewichtstücken OIML R 111-1:2004 gemäß der Klasse M1
Masse Konventioneller Wägewert/ Massenormale *	10 kg	OIML R 111-1: 2004	160 mg	Gewichtstücke nach OIML R 111- 1: 2004 gemäß der Klasse M1
	20 kg		300 mg	
	50 kg		800 mg	
	25 kg	OIML R 111-1: 2004	400 mg	

Verwendete Abkürzungen:

ASTM	ASTM American Society 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
EURAMET	European Association of National Metrology Institutes
OIML	International Organization of Legal Metrology
VDE	Verband der Elektrotechnik, Elektronik und Informationstechnik
VDI	Verein Deutscher Ingenieure