

Deutsche Akkreditierungsstelle

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-15181-01-02 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 03.08.2023

Ausstellungsdatum: 03.08.2023

Diese Urkundenanlage ist Bestandteil der Akkreditierungsurkunde D-K-15181-01-00.

Inhaber der Teil-Akkreditierungsurkunde:

Kistner Metrologie Service GmbH
Tottenheimer Straße 5, 97944 Boxberg-Unterschüpf

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.

Kalibrierungen in den Bereichen:

Mechanische Messgrößen

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

Werkstoffprüfmaschinen (WPM)

- **Härte (WPM)**

^{a)} auch Vor-Ort-Kalibrierung

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 Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-15181-01-02

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 ¹	Bemerkungen
Werkstoffprüfmaschinen Härte (WPM) * Handmessgeräten für Härteskala Shore A, D	10 Shore bis 100 Shore	DIN ISO 48-9:2021	1,0 Shore	Direkte Messung mit Bezugsnormen für Weg und Kraft
	Länge 0 mm bis 2,5 mm		2,5 µm	
	Kraft 0 N bis 44,5 N		15 mN	
	Winkel 29° bis 35,25°		0,07°	
Drehmoment * Handbetätigte Drehmomentschlüssel anzeigend / auslösend	2 N·m bis 200 N·m	DIN EN ISO 6789-2:2017	1 %	Typ I: Klasse B und C Typ II: Klasse A
Waagen * Nichtselbsttätige elektronische Waagen	bis 6 kg	EURAMET Calibration Guide No. 18 Version 4.0	1 · 10 ⁻⁵	Mit Gewichtsstücken OIML R 111-1:2004 gemäß der Klasse F1
	bis 85 kg		1 · 10 ⁻⁴	Mit Gewichtsstücken OIML R 111-1:2004 gemäß der Klasse M1

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit ¹	Bemerkungen
Waagen * Nichtselbsttätige elektronische Waagen	bis 6 kg	EURAMET Calibration Guide No. 18 Version 4.0	1 · 10 ⁻⁵	Mit Gewichtsstücken OIML R 111-1:2004 gemäß der Klasse F1
	bis 85 kg		1 · 10 ⁻⁴	Mit Gewichtsstücken OIML R 111-1:2004 gemäß der Klasse M1

¹ Wenn nicht anders angegeben, entspricht die Einheit einer Variablen der Einheit des Messbereichs.

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-15181-01-02

Verwendete Abkürzungen:

DIN	Deutsches Institut für Normung e.V.
EURAMET	European Association of National Metrology Institutes
OIML	Organisation Internationale de Métrologie Légale

¹Wenn nicht anders angegeben, entspricht die Einheit einer Variablen der Einheit des Messbereichs.