

Deutsche Akkreditierungsstelle

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-19562-01-01 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 17.08.2023

Ausstellungsdatum: 17.08.2023

Diese Urkundenanlage ist Bestandteil der Akkreditierungsurkunde D-K-19562-01-00.

Inhaber der Teil-Akkreditierungsurkunde:

**Allgäuer Messzentrum
Innovapark 20, 87600 Kaufbeuren**

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:

Dimensionelle Messgrößen

Länge

- **Längenmessmittel**
- **Durchmesser**
- **Formabweichung**
- **Gewinde**

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.

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-19562-01-01

Permanentes Laboratorium

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)			Erweiterte Messunsicherheit ¹	Bemerkungen	
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren				
Länge Einstellringe aus Stahl Durchmesser	1 mm bis < 10 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1:2006 Option 1 bis 4		2 µm	d = gemessener Durchmesser	
	10 mm bis 300 mm			$0,5 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot d$		
Rundheitsabweichung	1 mm bis 300 mm			0,4 µm		
Geradheits- und Parallelitätsabweichung				0,8 µm		
Einstellringe aus Stahl Durchmesser	1 mm bis 300 mm			$0,5 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot d$		
Rundheitsabweichung				0,4 µm		
Geradheits- und Parallelitätsabweichung				0,8 µm		
Prüfstifte Durchmesser	0,1 mm bis 40 mm		VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2:2007 Option 1 bis 3			$0,6 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot d$
Rundheitsabweichung	1 mm bis 40 mm					0,4 µm
Geradheitsabweichung						0,8 µm
Messuhren mit Skalenanzeige		VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Blatt 11.1:2021	bis 100 mm	$3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$	l = gemessene Länge	
Feinzeiger			bis 3 mm	0,7 µm		
Fühlhebelmessgeräte		VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 11.3:2002	bis 1,6 mm	1 µm		
Messuhren mit Ziffernanzeige		VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Blatt 11.4:2021	bis 100 mm	$3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$		
Messschieber für Außen-, Innen- u. Tiefenmaße	0 mm bis 300 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.1:2006		$30 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$		
	> 300 mm bis 1000 mm			$50 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$		
Tiefenmessschieber	0 mm bis 300 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.2:2006		$30 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$		
	> 300 mm bis 1000 mm			$50 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$		
Höhenmessschieber	0 mm bis 1000 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.3:2006		$30 \mu\text{m} + 20 \cdot 10^{-6} \cdot l$		
Bügelmessschrauben	0 mm bis 300 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.1:2001		$3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$	300 mm = Endwert des Messbereichs	
Einstellmaße für Bügelmessschrauben	25 mm bis 300 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.4:2009		$2 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$		
Innenmessschrauben mit 2-Punkt-Berührung	25 mm bis 200 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.7:2010		$3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$	l = gemessene Länge 200 mm = Endwert des Messbereichs	
Innenmessschrauben mit 3-Linien-Berührung	3 mm bis 100 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.8:2002		$3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$	d = gemessener Durchmesser	
Tiefenmessschrauben	0 mm bis 300 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.5:2010		$3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$	l = gemessene Länge	
Rachenlehren	5 mm bis 150 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.7:2005		$2 \mu\text{m} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot l$		

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

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-19562-01-01

Permanentes Laboratorium

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit ¹	Bemerkungen
Hebelmessgeräte (Schnelltaster) für Außenmessungen	0 mm bis 100 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 12.1:2005	$7 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$	l = gemessene Länge 100 mm = Endwert des Messbereichs
Hebelmessgeräte (Schnelltaster) für Innenmessungen	2,5 mm bis 100 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 13.1:2005	$7 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$	100 mm = Endwert des Messbereichs
Gewindelehren (eingängige zylindrische Außen- und Innengewinde mit geradlinigen Flanken und symmetrischem Profil; mit Nennsteigung: 0,25 mm bis 6 mm; Nennprofilwinkel: 55° bis 60°				
Außengewinde Einfacher Flankendurchmesser	Nenndurchmesser 1 mm bis 100 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8:2006 Option 1 Dreidrahtmethode (senkrecht zur Gewindeachse)	3 μm	
Innengewinde Einfacher Flankendurchmesser	Nenndurchmesser 3 mm bis 100 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9:2006 Option 1 Zweikugelmethode (senkrecht zur Gewindeachse)	3 μm	

Verwendete Abkürzungen:

CMC	Calibration and measurement capabilities (Kalibrier- und Messmöglichkeiten)
DIN	Deutsches Institut für Normung e.V.
DGQ	Deutsche Gesellschaft für Qualität e.V.
DKD	Deutscher Kalibrierdienst
VDE	Verband der Elektrotechnik, Elektronik und Informationstechnik e.V.
VDI	Verein Deutscher Ingenieure e.V.

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