

Deutsche Akkreditierungsstelle

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-21115-01-00 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 25.08.2023

Ausstellungsdatum: 25.08.2023

Inhaber der Akkreditierungsurkunde:

iKM Service GmbH
Hauptstraße 36, 08412 Werdau

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
Koordinatenmesstechnik
– **Koordinatenmessgeräte** ^{a)}

^{a)} nur als 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 Akkreditierungsurkunde D-K-21115-01-00

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit ¹	Bemerkungen
Koordinatenmesstechnik Koordinatenmessgeräte mit taktiler Antastung und Steuerungssoftware Calypso, CMMOS, U-Soft, Software der Fa. Carl Zeiss Industrielle Messtechnik GmbH, Oberkochen, D	Koordinatenmessgeräte mit einem Messvolumen mit einer Raumdiagonale von ≤ 860 mm	Kalibrierung der messtechnischen Eigenschaften nach Richtlinie: DKD-R 4-3: Blatt 18.1:2018 sowie der unten genannten Normen und Richtlinien DIN EN ISO 10360 VDI/VDE 2617 Bestimmt werden die Antastabweichung P und die Längenmessabweichung E für taktile Einzelpunktantastungen. Es finden keine Anschlussmessungen durch Verschieben des Parallelendmaßstapels statt.		
		Bestimmung der Längenmessabweichungen E_0 und E_{150} mittels Parallelendmaßen aus Stahl gemäß DIN EN ISO 10360-2:2010 VDI/VDE 2617 Blatt 2.1:2014	Ohne Temperaturkompensation: $0,1 \mu\text{m} + 0,7 \cdot 10^{-6} \cdot l$ Mit Temperaturkompensation: $0,2 \mu\text{m} + 1,2 \cdot 10^{-6} \cdot l$ mit $\Delta T = 1$ K	$l =$ gemessene Länge
		Bestimmung der Wiederholspannweite R_0 mittels Parallelendmaßen aus Stahl gemäß DIN EN ISO 10360-2:2010	$0,1 \mu\text{m} + 0,7 \cdot 10^{-6} \cdot l$ mit $\Delta T = 0,05$ K	
		Bestimmung der Einzeltaster-Formabweichung $P_{\text{Form.Sph.1x25:SS:Tact}}$ mittels Kugelnormals gemäß DIN EN ISO 10360-5:2020	$0,21 \mu\text{m}$	
		Bestimmung der Einzeltaster-Größenmaßabweichung $P_{\text{Size.Sph.1x25:SS:Tact}}$ mittels Kugelnormals gemäß DIN EN ISO 10360-5:2020	$0,50 \mu\text{m}$	

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

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-21115-01-00

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit ¹	Bemerkungen
		Bestimmung der Größenmaßabweichung <i>P</i> _{Size.Sph.Scan:PP:Tact} im Scanningmodus mittels Kugelnormal gemäß DIN EN ISO 10360-5:2020	0,50 µm	
		Bestimmung der Formabweichung <i>P</i> _{Form.Sph.Scan:PP:Tact} im Scanningmodus mittels Kugelnormal gemäß DIN EN ISO 10360-5:2020	0,21 µm	
		Bestimmung der Dauer im Scanningmodus τ _{Sph.Scan:PP:Tact} gemäß DIN EN ISO 10360-5:2020	1 s	

Verwendete Abkürzungen:

CMC	Calibration and measurement capabilities (Kalibrier- und Messmöglichkeiten)
DKD-R	Richtlinie des Deutschen Kalibrierdienstes (DKD), herausgegeben von der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt
VDE	Verband der Elektrotechnik, Elektronik und Informationstechnik e.V.
VDI	Verein Deutscher Ingenieure e.V.

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