

Deutsche Akkreditierungsstelle

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-17552-01-02 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 22.12.2023

Ausstellungsdatum: 22.12.2023

Diese Urkundenanlage ist Bestandteil der Akkreditierungsurkunde D-K-17552-01-00.

Inhaber der Teil-Akkreditierungsurkunde:

MPA Kalibrierdienst GmbH
Luxemburger Straße 21, 13353 Berlin

mit dem Standort

MPA Kalibrierdienst GmbH
Luxemburger Straße 21, 13353 Berlin

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)

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-17552-01-02

Dimensionelle Messgrößen

Länge

- **Längenmessgeräte** ^{a)}

Winkel

- **Drehwinkel** ^{a)}

^{a)} auch Vor-Ort-Kalibrierung

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.

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-17552-01-02

Permanentes Laboratorium

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)			Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren			
Längenmessgeräte * Referenz- Längenänderungs- messeinrichtungen	0 mm bis 10 mm	DIN EN ISO 9513:2013		$1,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,01 \mu\text{m}$	Messprinzip: mit Temperatur- und Luftdruckkompensiert em Laser- Interferometer l: gemessenen Länge
	0 mm bis 2000 mm			$1,0 \cdot 10^{-6} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,1 \mu\text{m}$	
Drehwinkel Referenz- Drehwinkeländerungs- messeinrichtungen, Drehwinkel- Gebrauchsnormale für die Kalibrierung von Werkstoffprüf- maschinen, Heidenhain Encoder alle Typen	0° bis 360°	QMH F12_SAA 23_11'18"		$1 \cdot 10^{-4} \cdot \alpha$; jedoch nicht $< 1 \cdot 10^{-4} \text{°}$	Messprinzip: inkremental mit Heidenhain ROD880C Encoder α : Messwert des Drehwinkels
direkte Drehwinkelgeber- systeme	0° bis 360°	SAA 26_11'18:2018		5"	
direkte Drehwinkelgeber- systeme *	0° bis 360°	VDI/VDE 2648 Bl.1:2009		5"	

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-17552-01-02
Vor-Ort-Kalibrierung

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)			Bemerkungen
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	
Längenmessgeräte * Referenz- Längenänderungs- messeinrichtungen	0 mm bis 5000 mm	DIN EN ISO 9513:2013	$1,5 \cdot 10^{-5} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$	Messprinzip: mit Temperatur- und Luftdruckkompensiert em Laser- Interferometer <i>l</i> : gemessenen Länge
Messgleise *	0 mm bis 4 mm	DIN 27202-10:2019 DIN 25043-1:2012	0,1 mm	Nivellieren des Messgleises
	0 mm bis 4 mm		0,4 mm	Geradheit des Messgleises
	1420 mm bis 1445 mm		0,1 mm	Spurweite des Messgleises
Messgleise	0 mm bis 4 mm	SAA 18_11'18:2018	0,1 mm	Nivellieren des Messgleises
	0 mm bis 4 mm		0,4 mm	Geradheit des Messgleises
	1420 mm bis 1445 mm		0,1 mm	Spurweite des Messgleises
Drehwinkel Referenz- Drehwinkeländerungs- messeinrichtungen, Drehwinkel- Bezugsnormale für die Kalibrierung von Werkstoffprüf- maschinen, Heidenhain Encoder alle Typen	0° bis 360°	QMH F12_SAA 23_11'18"	$1 \cdot 10^{-4} \cdot \alpha$; jedoch nicht $< 1,0 \cdot 10^{-4} \text{°}$	Messprinzip: inkremental mit Heidenhain ROD880C Encoder α : Messwert des Drehwinkels
Drehwinkel direkte Drehwinkel- gebersysteme *	0° bis 360°	VDI/VDE 2648 Bl.1:2009 * SAA 26_11'18:2018	5"	

Verwendete Abkürzungen:

QMH F12_SAA Interne Kalibrieranweisung der MPA Kalibrierdienst GmbH
 SAA Interne Kalibrieranweisung der MPA Kalibrierdienst GmbH
 VDE Verband der Elektrotechnik, Elektronik und Informationstechnik e.V.
 VDI Verein Deutscher Ingenieure e.V.