Kalibrier-Zertifikat Calibration certificate

Muster

Gegenstand Object	Anschlagwinkel
Hersteller Manufacturer	Hoffmann
Typ Type description	--- 250 x 165 mm
Serien Nr. Serial no.	---
Inventar Nr. Inventory no.	---
Prüfmittel Nr. Test equipment no.	1066
Equipment Nr. Equipment no.	10230111
Standort Location	---
Auftraggeber Customer	Max Mustermann GmbH Musterstraße 1 DE-11111 Musterstadt
Kunden Nr. Customer ID no.	1234567
Auftrags Nr. Order no.	1234567 / 0520 2752
Datum der Kalibrierung Date of calibration	21.01.2014
Datum der empfohlenen Rekalibrierung Date of the recommended re-calibration	21.01.2015

Hiermit bestätigen wir, dass das durchführende Kalibrierlabor ein Managementsystem nach **ISO 9001:2008**, sowie **ISO/IEC 17025:2005** eingeführt hat. Die Urkunden finden Sie auf www.testotis.de. Die für die Kalibrierung verwendeten Messeinrichtungen werden regelmäßig kalibriert und sind rückführbar auf die nationalen Normale der Physikalisch Technischen Bundesanstalt (PTB) Deutschlands oder auf andere nationale Normale. Wo keine nationalen Normale existieren, entspricht das Messverfahren den derzeit gültigen technischen Regeln und Normen. Die für diesen Vorgang angefertigte Dokumentation kann eingesehen werden. Alle erforderlichen Messdaten sind in diesem Kalibrier-Zertifikat aufgelistet.

Hereby we confirm that the performing calibration laboratory is working with a management system according to **ISO 9001:2008** and **ISO/IEC 17025:2005**. Accreditation certificates can be found under www.testotis.de. The measuring installations used for calibration are regularly calibrated and traceable to the national standards of the German Federal Physical Technical Institute (PTB) or other national standards. Should no national standards exist, the measuring procedure corresponds with the technical regulations and norms valid at the time of the measurement. The documents established for this procedure are available for viewing. All the necessary measured data can be found on this calibration certificate.

Konformitätsaussage Conformity

[X] Messwert(e) innerhalb der zulässigen Abweichung[1]. Measured value(s) within the allowable deviation[1].

[ ] Messwert(e) außerhalb der zulässigen Abweichung[1]. Measured value(s) outside of the allowable deviation[1].

--- ---

--- ---

[1]) Die Messunsicherheit wurde nach GUM mit dem Erweiterungsfaktor k=2 berechnet und enthält die Unsicherheit des Verfahrens sowie die Unsicherheit des Prüflings. Die Konformitätsaussage erfolgte nach DIN EN ISO 14253-1 gemäß der Kalibrieranweisung QSA-TIS 7.5-02.

[1]) The measurement uncertainty was calculated according to the regulations of GUM with the coverage factor k=2 and contains the uncertainty of the measuring procedure and the uncertainty of the measuring system. The statement of conformity was made according to DIN EN ISO 14253-1 according to calibration instruction QSA-TIS 7.5-02.

Dieser Kalibrierschein darf nur vollständig weiterverbreitet werden. Auszüge oder Änderungen bedürfen der Genehmigung des ausstellenden Kalibrierlaboratoriums. Kalibrierscheine ohne Unterschrift und Stempel haben keine Gültigkeit.
This calibration certificate may not be reproduced other than in full except with the permission of the issuing laboratory. Calibration certificates without signature and seal are not valid.

Stempel Seal

TESTO INDUSTRIAL SERVICES testo KIRCHZARTEN

Fachverantwortlicher Supervisor

Christian Kliche

Bearbeiter Technician

Ralf Schlegelmilch

Messeinrichtungen Measuring equipment

Referenz Reference	Rückführung Traceability	Rekal. Next cal.	Zertifikat-Nr. Certificate-no.	Eq.-Nr. Eq.-no.
Winkelmessgerät goniometer-device	15070-01-01 2013-06	2014-06	L3021	10341969

Referenzzertifikate sind auf www.primasonline.de abrufbar Reference certificates are available at www.primasonline.com

Umgebungsbedingungen Ambient conditions

Temperatur Temperature (19...21) °C
Feuchte Humidity (20...60) % rF % RH
Druck Pressure (940...990) hPa
Luftdichte Air density --- kg/m³

Messverfahren Measuring procedure

Die Kalibrierung erfolgt nach Kalibrieranweisung QSA - TIS 7.5-48 – in Abstimmung nach VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 7.1.
The calibration takes place according to calibration instruction QSA - TIS 7.5-48 – in co-ordination according to VDI/VDE/DGQ 2618 part 7.1.

Messunsicherheit des Kalibrierverfahrens Measurement uncertainty of measuring procedure

$U = 2$ µm

Merkmale zum Kalibriergegenstand Characteristics to the calibration article

Genauigkeit
Accuracy 1

Vorbereitende Prüfungen und Tätigkeiten Preparing examinations and activities

Sichtprüfung:
Visual inspection
In Ordnung
In order

Funktionsprüfung:
Functional check
In Ordnung
In order

Messergebnisse Measuring results

Geradheit und Parallelität der Prüfflächen (langer Schenkel)
Rectitude and parallelism of the gauging surface (long side)

	Messwert Referenz Measured value reference in µm	Zulässige Abweichung Allowed deviation in µm
Geradheit Außen- / Innenseite Rectitude exterior / interior	2,1 / 2,2	9
Parallelität Parallelität	3,8	9

Rechtwinkligkeit langer Schenkel (kurzer Schenkel ist Bezugsebene)
Perpendicularity of the long blade (short blade is the reference plane)

	Messwert Referenz Measured value reference µm	Zulässige Abweichung Allowed deviation µm
Außenwinkel / Innenwinkel Exterior angle / interior angle	14,6 / 14,2	23

Besondere Bemerkungen Special remarks