

Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH

Beliehene gemäß § 8 Absatz 1 AkkStelleG i.V.m. § 1 Absatz 1 AkkStelleGBV
Unterzeichnerin der Multilateralen Abkommen
von EA, ILAC und IAF zur gegenseitigen Anerkennung

Akkreditierung



Die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH bestätigt hiermit, dass das Kalibrierlaboratorium

Schütz + Licht Prüftechnik GmbH
Albert-Einstein-Str. 9d, 40764 Langenfeld

die Kompetenz nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018 besitzt, Kalibrierungen in folgenden Bereichen durchzuführen:

Mechanische Messgrößen

Werkstoffprüfmaschinen

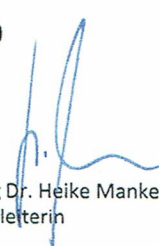
- Kraft (WPM) ^{a)}
- Länge (WPM) ^{a)}
- Härte (WPM) ^{a)}
- Mechanische Arbeit (WPM) ^{a)}
- Geschwindigkeit (WPM) ^{a)}

^{a)} nur Vor-Ort-Kalibrierungen

Die Akkreditierungsurkunde gilt nur in Verbindung mit dem Bescheid vom 16.11.2020 mit der Akkreditierungsnummer D-K-15216-01. Sie besteht aus diesem Deckblatt, der Rückseite des Deckblatts und der folgenden Anlage mit insgesamt 3 Seiten.

Registrierungsnummer der Urkunde: **D-K-15216-01-00**

Braunschweig, 16.11.2020



Im Auftrag Dr. Heike Manke
Abteilungsleiterin

Die Urkunde samt Urkundenanlage gibt den Stand zum Zeitpunkt des Ausstellungsdatums wieder. Der jeweils aktuelle Stand des Geltungsbereiches der Akkreditierung ist der Datenbank akkreditierter Stellen der Deutschen Akkreditierungsstelle GmbH (DAkKS) zu entnehmen. <https://www.dakks.de/content/datenbank-akkreditierter-stellen>

Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15216-01-00 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 16.11.2020

Ausstellungsdatum: 16.11.2020

Urkundeninhaber:

Schütz + Licht Prüftechnik GmbH
Albert-Einstein-Str. 9d, 40764 Langenfeld

Kalibrierungen in den Bereichen:

Mechanische Messgrößen

Werkstoffprüfmaschinen

- **Kraft (WPM) ^{a)}**
- **Länge (WPM) ^{a)}**
- **Härte (WPM) ^{a)}**
- **Mechanische Arbeit (WPM) ^{a)}**
- **Geschwindigkeit (WPM) ^{a)}**

^{a)} nur Vor-Ort-Kalibrierungen

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.

verwendete Abkürzungen: siehe letzte Seite

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.

Die Urkunde samt Urkundenanlage gibt den Stand zum Zeitpunkt des Ausstellungsdatums wieder. Der jeweils aktuelle Stand des Geltungsbereiches der Akkreditierung ist der Datenbank akkreditierter Stellen der Deutschen Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS) zu entnehmen. <https://www.dakks.de/content/datenbank-akkreditierter-stellen>

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15216-01-00

Vor-Ort-Kalibrierung

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				Bemerkungen
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit ¹⁾		
Kraft (WPM) Kraftmesseinrichtungen von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220	1 N bis 2 MN	DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018	0,12 %	Kraftaufnehmer (Klasse 0,5) in Druckkrafttrichtung	
	1 N bis 2 MN	DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 4545-2:2018	0,12 %	Kraftaufnehmer (Klasse 0,5) in Zugkrafttrichtung	
	0,1 N bis 200 N	DIN EN ISO 7500-1:2018 mit Beiblatt 1:1999 mit Beiblatt 2:1999 mit Beiblatt 3:1999 mit Beiblatt 4:2013 ASTM E 4:2016 ASTM E 10:2018 ASTM E 18:2019 ASTM E 92:2017	0,10 %	mit Belastungskörpern in Zug- und Druckkrafttrichtung	
Länge (WPM) Längenänderungs- messeinrichtungen von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220	0 mm bis 60 mm	DIN EN ISO 9513:2013 ASTM E 83:2016 ASTM E 2309/E 2309M:2016	$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$	Messprinzip: inkremental; l: gemessene Länge	
	0 mm bis 1300 mm		$4 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 10,0 \mu\text{m}$	Traversenweg Messprinzip: Drehgeber (Klasse 1) inkremental; l: gemessene Länge	
	20 mm bis 1300 mm		$2 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 5,0 \mu\text{m}$	Traversenweg Messprinzip: Drehgeber (Klasse 0,5) inkremental; l: gemessene Länge	
optische Eindruckmess- einrichtungen von Härteprüfmaschinen	0 mm bis 6 mm	DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 4545-2:2018 ASTM E 10:2018 ASTM E 92:2017	$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$	Messprinzip: Objektmikrometer im Auflicht; l: gemessene Länge	
Tiefenmesseinrichtung von Härteprüfmaschinen	0 mm bis 0,25 mm	DIN EN ISO 6508-2:2015 ASTM E 18:2019	0,3 μm	Messprinzip: inkremental	
Geschwindigkeit (WPM) Traversen- geschwindigkeit von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220	0,3 mm/min bis 200 mm/min	ASTM E 2685:2015	0,5 %	Messprinzip: Start/Stopp Methode des Weges und der Zeit	
Mechanische Arbeit (WPM) Pendelschlagwerke und Schlageinrichtungen	Nennarbeitsvermögen 0,5 J bis 750 J	DIN EN ISO 148-2:2017 DIN 51222:2017 ASTM E 23:2018	Kraft: 0,12 % Pendellänge: 0,5 mm Winkel: 0,1° Zeit : 0,1 s	Die Messunsicherheit wird berechnet für: 1. Lage des Schwing- ungsmittelpunktes, 2. Potentielle Energie, 3. Abweichung der angezeigten Energie.	

¹⁾ In den CMC sind die erweiterten Messunsicherheiten nach EA-4/02 M:2013 enthalten. Diese sind im Rahmen der Akkreditierung die kleinsten angebbaren Messunsicherheiten mit einer Überdeckungswahrscheinlichkeit von etwa 95 % und haben, sofern nichts anderes angegeben ist, den Erweiterungsfaktor $k = 2$. Messunsicherheiten ohne Einheitenangabe sind auf den Messwert bezogene Relativwerte, sofern nichts anderes vermerkt ist.

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15216-01-00

Vor-Ort-Kalibrierung

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				Bemerkungen
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit ¹⁾		
Härte (WPM) Härteprüfmaschinen nach Brinell-, Vickers- und Rockwell-Knoop- Verfahren	60 HB bis 650 HB	DIN EN ISO 6506-2:2019	2 % HB	Die angegebenen Werte der Messunsicherheit gelten für die indirekte Kalibrierung mit Härtevergleichsplatten. Die Messunsicherheit der einzelnen Parameter der direkten Kalibrierung wird separat angegeben (U_{CRM} : Kalibrierunsicherheit der Härtevergleichsplatte)	
	30 HV bis 1500 HV (Härteskalen HV5 bis HV100)	ASTM E 10:2019	1 %, jedoch nicht < $1,5 \cdot U_{CRM}$		
	(Härteskalen HV0,01 bis HV3)	DIN EN ISO 6507-2:2018 ASTM E 92:2017	2 %, jedoch nicht < $1,5 \cdot U_{CRM}$		
	60 HK bis 1000 HK (Härteskalen HK 0,1 bis HK 2)	DIN EN ISO 6508-2:2015 ASTM E 18:2019	2 %, jedoch nicht < $1,5 \cdot U_{CRM}$		
	20 HRA bis 88 HRA		0,6 HRA		
	30 HRB bis 55 HRB 56 HRB bis 100 HRB		1,5 HRB 1,0 HRB		
	30 HRC bis 55 HRC 56 HRC bis 65 HRC		1,0 HRC 0,6 HRC		
	90 HRF bis 115 HRF		1,0 HRF		
	20 HRN bis 90 HRN		1,0 HRN		
	30 HRT bis 95 HRT		2,0 HRT		

verwendete Abkürzungen:

ASTM ASTM American Society for Testing and Materials
CMC Calibration and measurement capabilities (Kalibrier- und Messmöglichkeiten)

¹⁾ In den CMC sind die erweiterten Messunsicherheiten nach EA-4/02 M:2013 enthalten. Diese sind im Rahmen der Akkreditierung die kleinsten angebbaren Messunsicherheiten mit einer Überdeckungswahrscheinlichkeit von etwa 95 % und haben, sofern nichts anderes angegeben ist, den Erweiterungsfaktor $k = 2$. Messunsicherheiten ohne Einheitenangabe sind auf den Messwert bezogene Relativwerte, sofern nichts anderes vermerkt ist.

DAkks | Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH
Bundesallee 100 | 38116 Braunschweig

Schütz + Licht Prüftechnik GmbH
Herrn Dipl.-Ing. Rudenz Licht
Albert-Einstein-Straße 9d
40764 Langenfeld

Deutsche
Akkreditierungsstelle GmbH
Standort Braunschweig

Ansprechpartner:
Dr. Thomas Meye
Tel: +49 531 592-1931
Thomas.Meye@dakks.de

02.02.2022

.....
Ihre Wiederholungsbegutachtung vom 19.10.2021-21.10.2021

Sehr geehrter Herr Licht,

wir freuen uns, Ihnen mitteilen zu können, dass wir aufgrund der Wiederholungsbegutachtung zu dem Ergebnis gekommen sind, dass Ihre Akkreditierung weiter aufrechterhalten bleibt.

.....
Der neue Akkreditierungszyklus hat mit der Akkreditierungsentscheidung nach der Wiederholungsbegutachtung begonnen (02.02.2022) und endet spätestens zum 01.02.2027. Die nächste Wiederholungsbegutachtung ist daher im April 2026 vorgesehen, um eine rechtzeitige Akkreditierungsentscheidung und damit den Bestand der Akkreditierung zu gewährleisten.

Die nächste Überwachungsbegutachtung wird nach jetziger Planung im April 2023 stattfinden. Diese Angabe ist noch nicht verbindlich.

Für Rückfragen stehen wir gerne zur Verfügung.

Mit freundlichen Grüßen
Im Auftrag

gez. Dr. Thomas Meye
Verfahrensmanager

.....
Aktenzeichen:
K-15216-01 2021 W1

Geschäftsführer:
Dr.-Ing. Stephan Finke

Vorsitzender des Aufsichtsrates:
Prof. Dr. Manfred Hennecke

Sitz: Berlin, AG Berlin-Charlottenburg HRB 122846 B
USt-IdNr: DE815123526

Berliner Volksbank
IBAN: DE 52 10090000 8841025009
BIC: BEVODEBBXXX

Standort Berlin
Spittelmarkt 10
10117 Berlin
Tel: 030 670591-0
Fax: 030 670591-15

Standort Braunschweig
Bundesallee 100
38116 Braunschweig
Tel: 0531 592-1901
Fax: 0531 592-1905

Standort Frankfurt
Europa-Allee 52
60327 Frankfurt am Main
Tel: 069 610943-0
Fax: 069 610943-90

www.dakks.de