

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

Latzke Härteprüfung GmbH
Enselskamp 7a, 51674 Wiehl

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

Mechanische Messgrößen

Werkstoffprüfmaschinen (WPM)

- Kraft (WPM) *)
- Länge (WPM) *)
- Härte (WPM) *)

*) nur Vor-Ort-Kalibrierungen

Die Akkreditierungsurkunde gilt nur in Verbindung mit dem Bescheid vom 22.07.2019 mit der Akkreditierungsnummer D-K-19233-01. Sie besteht aus diesem Deckblatt, der Rückseite des Deckblatts und der folgenden Anlage mit insgesamt 3 Seiten.

Registrierungsnummer der Urkunde: **D-K-19233-01-00**

Berlin, 22.07.2019

Im Auftrag Dr. Heike Manke
Abteilungsleiterin



Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH

Standort Berlin
Spittelmarkt 10
10117 Berlin

Standort Frankfurt am Main
Europa-Allee 52
60327 Frankfurt am Main

Standort Braunschweig
Bundesallee 100
38116 Braunschweig

Die auszugsweise Veröffentlichung der Akkreditierungsurkunde bedarf der vorherigen schriftlichen Zustimmung der Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH (DAkKS). Ausgenommen davon ist die separate Weiterverbreitung des Deckblattes durch die umseitig genannte Konformitätsbewertungsstelle in unveränderter Form.

Es darf nicht der Anschein erweckt werden, dass sich die Akkreditierung auch auf Bereiche erstreckt, die über den durch die DAkKS bestätigten Akkreditierungsbereich hinausgehen.

Die Akkreditierung erfolgte gemäß des Gesetzes über die Akkreditierungsstelle (AkkStelleG) vom 31. Juli 2009 (BGBl. I S. 2625) sowie der Verordnung (EG) Nr. 765/2008 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. Juli 2008 über die Vorschriften für die Akkreditierung und Marktüberwachung im Zusammenhang mit der Vermarktung von Produkten (Abl. L 218 vom 9. Juli 2008, S. 30).

Die DAkKS ist Unterzeichnerin der Multilateralen Abkommen zur gegenseitigen Anerkennung der European co-operation for Accreditation (EA), des International Accreditation Forum (IAF) und der International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC). Die Unterzeichner dieser Abkommen erkennen ihre Akkreditierungen gegenseitig an.

Der aktuelle Stand der Mitgliedschaft kann folgenden Webseiten entnommen werden:

EA: www.european-accreditation.org

ILAC: www.ilac.org

IAF: www.iaf.nu

Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-19233-01-00 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 22.07.2019

Ausstellungsdatum: 22.07.2019

Urkundeninhaber:

**Latzke Härteprüfung GmbH
Enselskamp 7a, 51674 Wiehl**

Kalibrierungen in den Bereichen:

Mechanische Messgrößen

Werkstoffprüfmaschinen (WPM)

- Kraft (WPM) *)
- Länge (WPM) *)
- Härte (WPM) *)

*) nur Vor-Ort-Kalibrierungen

Dem Kalibrierlaboratorium ist, ohne dass es einer vorherigen Information oder Zustimmung des 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

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit ¹⁾	Bemerkungen
Kraft (WPM) Kraftmesseinrichtungen von Werkstoffprüfma- schinen nach DIN 51220	5 N bis 500 kN	DIN EN ISO 7500-1:2018 DIN EN ISO 7500-1 Bbl. 1-3:1999 DIN EN ISO 7500-1 Bbl. 4:2013	0,24 %	mit Kraftaufnehmern (Klasse 1) in Druckkraft- richtung
	5 N bis 600 kN	DIN EN ISO 7500-2:2007 DIN EN ISO 6506-2:2015	0,24 %	mit Kraftaufnehmern (Klasse 1) in Zugkraft- richtung
	0,1 N bis 200 N	DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 4545-2:2018 DIN EN ISO 2039-1:2003 ASTM E10:2017 ASTM E18:2017 ASTM E92:2017 ASTM E384:2017	0,10 %	mit Belastungskörpern in Zug- und Druck- kraft- richtung
Länge (WPM) Längenänderungsmess- einrichtungen von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220	0 mm bis 60 mm	DIN EN ISO 9513:2013	$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht kleiner als 0,5 μm	Messprinzip: inkremental l = gemessene Länge in mm
optische Eindruckmesseinrichtungen von Härteprüfmaschinen	0 mm bis 6 mm	DIN EN ISO 6506-2:2015 DIN EN ISO 6507-2:2018 ASTM E10:2017 ASTM E92:2017 ASTM E384:2017	$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht kleiner als 0,5 μm	Messprinzip: Objektmikrometer im Auflicht l = gemessene Länge in mm
Tiefenmesseinrichtungen von Härteprüfmaschinen	0 mm bis 0,8 mm	DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 2039-1:2003 ASTM E18:2017	$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht kleiner als 0,5 μm	Direkte Kalibrierung mit Tiefen- kalibriereinrichtung oder Endmaßen Kl.1

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.

Vor-Ort-Kalibrierung

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)			Erweiterte Messunsicherheit ¹⁾	Bemerkungen
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren			
Härte (WPM) Härteprüfmaschinen nach Brinell-, Vickers- und Rockwellverfahren	60 HB bis 550 HB	DIN EN ISO 6506-2:2015		2 %	Die angegebenen Werte der Messunsicherheit gelten für die indirekte Kalibrierung mit Härtevergleichs- platten.
	30 HV bis 950 HV (Härteskalen HV5 bis HV100)	DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 4545-2:2018 DIN EN ISO 2039-1:2003		1 % HV, jedoch nicht kleiner als $1,5 \cdot U_{CRM}$	
	(Härteskalen HV0,01 bis HV3)	ASTM E10:2017 ASTM E18:2017 ASTM E92:2017 ASTM E384:2017		2 % HV, jedoch nicht kleiner als $1,5 \cdot U_{CRM}$	
	100 HK bis 950 HK (Härteskalen HK0,01 bis HK2)			2 % HK, jedoch nicht kleiner als $1,5 \cdot U_{CRM}$	Die Messunsicherheit der einzelnen Parameter der direkten Kalibrierung wird separat angegeben.
	20 HRA bis 65 HRA			1,0 HRA	
	66 HRA bis 95 HRA			0,5 HRA	
	10 HRB bis 100 HRB			1,0 HRB	
	10 HRC bis 55 HRC			1,0 HRC	
	56 HRC bis 70 HRC			0,5 HRC	
	40 HRD bis 77 HRD			1,0 HRD	
	70 HRE bis 100 HRE			1,4 HRE	
	60 HRF bis 100 HRF			1,0 HRF	
	30 HRG bis 94 HRG			1,0 HRG	
	80 HRH bis 100 HRH			1,0 HRH	
	40 HRK bis 100 HRK			1,0 HRK	
	20 HRN bis 91 HRN			1,0 HRN	
12 HRT bis 93 HRT			1,5 HRT		

verwendete Abkürzungen:

ASTM ASTM American Standard 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.