

Akkreditierung



Die Deutsche Akkreditierungsstelle bestätigt mit dieser **Akkreditierungsurkunde**, dass das Kalibrierlaboratorium

Göttfert Werkstoff - Prüfmaschinen GmbH
Siemensstraße 2, 74722 Buchen Odenwald

die Mindestanforderungen gemäß DIN EN ISO/IEC 17025:2018 für die in der Anlage zu dieser Urkunde aufgeführten Konformitätsbewertungstätigkeiten erfüllt.
Dies schließt zusätzliche bestehende gesetzliche und normative Anforderungen ein, einschließlich solcher in relevanten sektoralen Programmen.

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 Akkreditierung wurde gemäß Art. 5 Abs. 1 Satz 2 VO (EG) 765/2008, nach Durchführung eines Akkreditierungsverfahrens unter Beachtung der Mindestanforderungen der DIN EN ISO/IEC 17011 und auf Grundlage einer Bewertung und Entscheidung durch den eingesetzten Akkreditierungsausschuss ausgestellt.

Diese Akkreditierungsurkunde gilt nur in Verbindung mit dem Bescheid vom 20.12.2022 mit der Akkreditierungsnummer D-K-17291-02.

Sie besteht aus diesem Deckblatt, der Rückseite des Deckblatts und der folgenden Anlage mit insgesamt 3 Seiten.

Registrierungsnummer der Akkreditierungsurkunde: **D-K-17291-02-00**

Berlin, 20.12.2022

Im Auftrag Dipl.-Wirtsch.-Ing. (BA) Tim Harnisch
Fachbereichsleitung

Diese Urkunde 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).

Deutsche Akkreditierungsstelle

Standort Berlin
Spittelmarkt 10
10117 Berlin

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

Standort Braunschweig
Bundesallee 100
38116 Braunschweig

Die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS) ist die beliehene nationale Akkreditierungsstelle der Bundesrepublik Deutschland gemäß § 8 Absatz 1 AkkStelleG i. V. m. § 1 Absatz 1 AkkStelleGBV. Die DAkkS ist als nationale Akkreditierungsbehörde gemäß Art. 4 Abs. 4 VO (EG) 765/2008 und Tz. 4.7 DIN EN ISO/IEC 17000 durch Deutschland benannt.

Die Akkreditierungsurkunde ist gemäß Art. 11 Abs. 2 VO (EG) 765/2008 im Geltungsbereich dieser Verordnung von den nationalen Behörden als gleichwertig anzuerkennen sowie von den WTO-Mitgliedsstaaten, die sich in bilateralen- oder multilateralen Gegenseitigkeitsabkommen verpflichtet haben, die Urkunden von Akkreditierungsstellen, die Mitglied bei ILAC oder IAF sind, als gleichwertig anzuerkennen.

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).

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

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-17291-02-00 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 20.12.2022

Ausstellungsdatum: 20.12.2022

Inhaber der Akkreditierungsurkunde:

Göttfert Werkstoff - Prüfmaschinen GmbH
Siemensstraße 2, 74722 Buchen Odenwald

Das Kalibrierlaboratorium erfüllt die Mindestanforderungen gemäß DIN EN ISO/IEC 17025:2018 und gegebenenfalls zusätzliche gesetzliche und normative Anforderungen, einschließlich solcher in relevanten sektoralen Programmen, um die nachfolgend aufgeführten Konformitätsbewertungstätigkeiten durchzuführen.

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:

Mechanische Messgrößen

Werkstoffprüfmaschinen

- **Geschwindigkeit (WPM) ^{a)}**
- **Kraft (WPM) ^{a)}**
- **Länge (WPM) ^{a)}**
- **Temperatur (WPM) ^{a)}**

^{a)} auch 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-17291-02-00

Permanentes Laboratorium

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Temperatur (WPM) Temperatur von Temperierkammern (inkl. Temperatur- verteilung)	50 °C bis 299,99 °C	GFT NORM 203:2022-07	0,06 °C	Kalibrieren der PT100-Sensoren an den Heizbändern des Kanals
	300 °C bis 500 °C		0,07 °C	
Kraft (WPM) Gewichtskraft	0 N bis 220 N	GFT NORM 204:2022-07	0,0023 N	Verfahren nach Vergleichsmetho- de mit Referenz
Geschwindigkeit (WPM)	0,005 cm/min bis 600 cm/min	Kombinierte Messgröße GFT NORM 205:2020-09 GFT NORM 206:2020-09	0,00068 cm/min	Kombinierte Messgröße aus Verfahren nach Vergleichsmetho- de mit Referenz
Länge (WPM) Position	1 mm bis 100 mm	GFT NORM 206:2020-09	0,01 mm	Verfahren nach Vergleichsmetho- de mit Referenz
Prüfstempel, Durchmesser	1 mm bis 50 mm	GFT NORM 200:2020-09	0,004 mm	Mit kalibrierter Bügelmessschrau- be / Messschieber entsprechende Größe an verschiedenen Stellen messen
Prüfstempel, Länge	1 mm bis 150 mm		0,003 mm	
Prüfkanal, Innendurchmesser	8 mm bis 35 mm	GFT NORM 201:2020-09	0,003 mm	Mit kalibriertem Feinzeiger an mehreren Stellen messen
Kapillare, Innendurchmesser	0,5 mm bis 8 mm	GFT NORM 202:2020-09	0,003 mm	Mit kalibriertem Feinzeiger/Bügel- messschraube an mehreren Stellen messen
Kapillare, Länge	1 mm bis 50 mm		0,013 mm	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-17291-02-00

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Temperatur (WPM) Temperatur von Temperierkammern (inkl. Temperatur- verteilung)	50 °C bis 299,99 °C	GFT NORM 203:2022-07	0,06 °C	Kalibrieren der PT100-Sensoren an den Heizbändern des Kanals
	300 °C bis 500 °C		0,07 °C	
Kraft (WPM) Gewichtskraft	0 N bis 220 N	GFT NORM 204:2022-07	0,0023 N	Verfahren nach Vergleichsmetho- de mit Referenz
Geschwindigkeit (WPM)	0,005 cm/min bis 600 cm/min	Kombinierte Messgröße GFT NORM 205:2020-09 GFT NORM 206:2020-09	0,00068 cm/min	Kombinierte Messgröße aus Verfahren nach Vergleichsmetho- de mit Referenz
Länge (WPM) Position	1 mm bis 100 mm	GFT NORM 206:2020-09	0,01 mm	Verfahren nach Vergleichsmetho- de mit Referenz
Prüfstempel, Durchmesser	1 mm bis 50 mm	GFT NORM 200:2020-09	0,004 mm	Mit kalibrierter Bügelmessschrau- be / Messschieber entsprechende Größe an verschiedenen Stellen messen
Prüfstempel, Länge	1 mm bis 150 mm		0,003 mm	
Prüfkanal, Innendurchmesser	8 mm bis 35 mm	GFT NORM 201:2020-09	0,003 mm	Mit kalibriertem Feinzeiger an mehreren Stellen messen

Verwendete Abkürzungen:

CMC	Calibration and measurement capabilities (Kalibrier- und Messmöglichkeiten)
DIN	Deutsches Institut für Normung e.V.
GFT	internes Kalibrierverfahren der Göttfert Werkstoff - Prüfmaschinen GmbH