

Deutsche Akkreditierungsstelle

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15098-01-01 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 27.04.2026

Ausstellungsdatum: 27.04.2026

Diese Urkundenanlage ist Bestandteil der Akkreditierungsurkunde D-K-15098-01-00.

Inhaber der Akkreditierungsurkunde:

Kneissl Messtechnik GmbH
Mühlstraße 41, 71229 Leonberg

mit dem Standort

Kneissl Messtechnik GmbH
Mühlstraße 41, 71229 Leonberg

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.

Kalibrierungen in den Bereichen:

Dimensionelle Messgrößen
Koordinatenmesstechnik
— **Koordinatenmessgeräte** ^{a)}

^{a)} nur als Vor-Ort-Kalibrierung

Diese Urkundenanlage wurde ausgestellt durch die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH und ist digital gesiegelt. Sie 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)

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Koordinatenmesstechnik Koordinatenmessgeräte mit optischer Antastung Messprojektoren Messmikroskope	Geräte mit einem Messvolumen mit einer Raumdiagonalen $\leq 600 \text{ mm}$	Kalibrierung der messtech- nischen Eigenschaften nach Richtlinie DKD-R 4-3 Blatt 18.1:2018, sowie der unten genannten Normen und Richtlinien DIN EN ISO 10360 VDI/VDE 2617		Messsysteme mit visueller Antastung
		Bestimmung der 1D-Antast- abweichung P_{sx} , P_{sy} mit einem Strichmaßstab aus Glas gemäß VDI/VDE 2617 Blatt 6.1:2021	0,4 μm	
		Bestimmung der Längen- messabweichung E_{ux} , E_{uy} , E_{bx} , E_{by} entlang der Geräte- achsen in X- und Y-Richtung mittels Strichmaßstäben gemäß DIN EN ISO 10360-7:2011	$0,25 \mu\text{m} + 0,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$	$l = \text{gemessene Länge}$
		Bestimmung der Längen- messabweichung E_u , E_b , E_{uxy} , E_{bxy} , E_{uv} , E_{bv} mittels Strichmaßstäben gemäß DIN EN ISO 10360-7:2011	$0,25 \mu\text{m} + 0,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$	
		Bestimmung der Längenmessabweichung E_{uz} mittels Parallelendmaße oder eines Tiefeneinstellnormals gemäß DIN EN ISO 10360-7:2011	$0,07 \mu\text{m} + 0,6 \cdot 10^{-6} \cdot l$	
		Bestimmung der Antastabweichung P_{sv2D} und P_{s2D} mittels eines Kreisnormals gemäß VDI/VDE 2617 Blatt 6.1:2021	0,4 μm	
		Bestimmung der Antastabweichung P_{fv2D} und P_{f2D} mittels eines Kreisnormals gemäß DIN EN ISO 10360-7:2011	0,4 μm	
		Bestimmung der Wiederholpräzision R_B und R_U mit einem Strichmaßstab aus Glas gemäß DIN EN ISO 10360-7:2011	0,1 μm	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15098-01-01

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Koordinatenmessgeräte mit taktiler Antastung	Koordinatenness- geräte mit einem Messvolumen mit einer Raumdiagonalen ≤ 939 mm	Kalibrierung der messtech- nischen Eigenschaften nach Richtlinie DKD-R 4-3 Blatt 18.1:2018, sowie der unten genannten Normen und Richtlinien DIN EN ISO 10360		
		Bestimmung der Längenmessabweichung E_0 und E_{150} mittels Stufenmaß gemäß DIN EN ISO 10360-2:2010	ohne Verschiebung der Maßverkörperung und ohne Temperatur- kompensation: $0,06 \mu\text{m} + 0,26 \cdot 10^{-6} \cdot l$ ohne Verschiebung der Maßverkörperung und mit Temperatur- kompensation: $0,06 \mu\text{m} + 0,27 \cdot 10^{-6} \cdot l$ mit $\Delta T = 1 \text{ K}$	l = gemessene Länge
		Bestimmung der Einzel- taster-Formabweichung $P_{\text{Form.Sph.1x25:SS:Tact}}$ mittels Kugelnormale gemäß DIN EN ISO 10360-5:2020	0,11 μm	
		Bestimmung der Einzel- taster- Größenmaßabweichung $P_{\text{Size.Sph.1x25:SS:Tact}}$ mittels Kugelnormale gemäß DIN EN ISO 10360-5:2020	0,13 μm	
		Bestimmung der Formabweichung einer Kugel $P_{\text{Form.Sph.Scan:k:Tact}}$ mittels Kugelnormale gemäß DIN EN ISO 10360-5:2020	0,11 μm	
		Bestimmung der Größenmaßabweichung einer Kugel $P_{\text{Size.Sph.Scan:k:Tact}}$ im Scanningmodus mittels Kugelnormale gemäß DIN EN ISO 10360-5:2020	0,13 mm	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15098-01-01

Verwendete Abkürzungen:

DIN	Deutsches Institut für Normung e.V.
DKD-R	Richtlinie des Deutschen Kalibrierdienstes (DKD), herausgegeben von der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt
EN	Europäische Norm
IEC	International Electrotechnical Commission – Internationale Elektrotechnische Kommission
ISO	International Organization for Standardization – Internationale Organisation für Normung
VDE	Verband der Elektrotechnik, Elektronik und Informationstechnik e.V.
VDI	Verein Deutscher Ingenieure e.V.