

Kalibrier-Zertifikat Calibration certificate

MUSTER

Gegenstand Object	Winkelmesser
Hersteller Manufacturer	Toolcraft
Typ Type description	---
Serien Nr. Serial no.	---
Inventar Nr. Inventory no.	---
Prüfmittel Nr. Test equipment no.	---
Equipment Nr. Equipment no.	12345678
Standort Location	---
Auftraggeber Customer	Max Mustermann GmbH DE-12345 Musterstadt
Kunden Nr. Customer ID no.	1234567
Auftrags Nr. Order no.	1234567 / 0520 2591
Datum der Kalibrierung Date of calibration	27.02.2014
Datum der empfohlenen Rekalibrierung Date of the recommended re-calibration	27.02.2015

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

- Messwert(e) innerhalb der zulässigen Abweichung¹. Measured value(s) within the allowable deviation¹.
 Messwert(e) außerhalb der zulässigen Abweichung¹. Measured value(s) outside of the allowable deviation¹.

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



Fachverantwortlicher Supervisor

Max Mustermann
Max Mustermann

Bearbeiter Technician

Max Mustermann
Max Mustermann

Messeinrichtungen Measuring equipment

Referenz Reference	Rückführung Traceability	Rekal. Next cal.	Zertifikat-Nr. Certificate-no.	Eq.-Nr. Eq.-no.
Parallel-Endmaßsatz gage block set	15190-01-00 2013-12	2017-01	1257761	10113373
Winkelmessgerät goniometer-device	15070-01-01 2013-06	2014-06	L3021	10341969
Feinzeiger dial indicator	15070-01-01 2013-09	2014-10	L3309	10113434

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

Umgebungsbedingungen Ambient conditions

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

Messverfahren Measuring procedure

Die Kalibrierung erfolgt nach Kalibrieranweisung QSA - TIS 7.5-48 – in Abstimmung nach DIN 877 + DIN 2276.
 The calibration takes place according to calibration instruction QSA - TIS 7.5-48 – in co-ordination according to DIN 877 + DIN 2276.

Messunsicherheit des Kalibrierverfahrens Measurement uncertainty of measuring procedure

U = 0,1 ° U = 0,1 °

Merkmale zum Kalibriergegenstand Characteristics to the calibration article

Typ Type	Digital-Winkel-Wasserwaage Digital clinometer	Anzeigetyp Indicator type	Ziffernanzeige Number display
Größe: Size:	50 mm	Zifferschritt Number step	0,1 °

Vorbereitende Prüfungen und Tätigkeiten Preparing examinations and activities

Sichtprüfung: Visual Check	In Ordnung In order	Funktionsprüfung: Functional Check	In Ordnung In order
	---		---

Messergebnisse Measuring results

Nulllage der Anzeige
Zero position of the indicator type

	Angezeigter Messwert Kalibriergegenstand Indicated measured value probe	Zulässige Abweichung Allowed deviation
	o	o
Horizontal Horizontal	0,0	0,1
Vertikal Vertical	89,9	0,1

Prüfung der Anzeige
Measurement of the indicator type

Prüfposition Test position	Angezeigter Messwert Kalibriergegenstand Indicated measured value probe	Zulässige Abweichung Allowed deviation
o	o	o
0,0	0,0	0,1
30,0	30,0	0,1
45,0	45,0	0,1

Besondere Bemerkungen Special remarks
