

# Akkreditierung



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

**Universität Stuttgart**  
**Keplerstraße 7, 70174 Stuttgart**

die Anforderungen 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 an das Kalibrierlaboratorium ein, einschließlich solcher in relevanten sektoralen Programmen, sofern diese in der Anlage zu dieser Urkunde 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.

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 Teil-Akkreditierungsurkunde gilt nur in Verbindung mit dem Bescheid vom 21.12.2023 mit der Akkreditierungsnummer D-K-11027-01.

Sie besteht aus diesem Deckblatt, der Rückseite des Deckblatts und der folgenden Anlage mit insgesamt 5 Seiten.

Registrierungsnummer der Teil-Akkreditierungsurkunde: **D-K-11027-01-02**  
Sie ist Bestandteil der Akkreditierungsurkunde D-K-11027-01-00.



Berlin, 21.12.2023

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](http://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](http://www.european-accreditation.org)

ILAC: [www.ilac.org](http://www.ilac.org)

IAF: [www.iaf.nu](http://www.iaf.nu)

## Deutsche Akkreditierungsstelle

### Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-11027-01-02 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

**Gültig ab:** 21.12.2023

Ausstellungsdatum: 21.12.2023

Diese Urkundenanlage ist Bestandteil der Akkreditierungsurkunde D-K-11027-01-00.

Inhaber der Teil-Akkreditierungsurkunde:

**Universität Stuttgart**  
**Keplerstraße 7, 70174 Stuttgart**

mit den Standorten

**Universität Stuttgart**  
**Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart**  
**Pfaffenwaldring 32, 70569 Stuttgart**

**Universität Stuttgart**  
**Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart**  
**Tillystraße 2, 90431 Nürnberg**

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.

*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](http://www.dakks.de))*

**Mechanische Messgrößen**

- Kraft
- Härte

**Werkstoffprüfmaschinen**

- Kraft (WPM) <sup>a)</sup>
- Länge (WPM) <sup>a)</sup>
- Mechanische Arbeit (WPM) <sup>a)</sup>
- Drehmoment (WPM) <sup>a)</sup>
- Härte (WPM) <sup>a)</sup>

<sup>a)</sup> nur Vor-Ort-Kalibrierung

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

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-11027-01-02

**Permanentes Laboratorium (Pfaffenwaldring 32, 70569 Stuttgart)**

**Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)**

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
<b>Kraft</b> Kraftmessgeräte (Zug- und Druckkraft)	100 N bis 50 kN	DIN EN ISO 376:2011 DKD-R 3-3:2018	2·10 <sup>-4</sup>	50 kN Kraft-Bezugsnormal- messeinrichtung (K-BNME)
	10 kN bis 250 kN		5·10 <sup>-4</sup>	250 kN K-BNME
	50 kN bis 1 MN		5·10 <sup>-4</sup>	1 MN K-BNME
<b>Härte (WPM)</b> Härteprüfgeräte nach Shore A, D	10 Shore bis 100 Shore	DIN ISO 48-9:2021	1,0 Shore	
Länge	0,25 mm bis 2,5 mm		2,5 µm	
Kraft	1,3 N bis 44,5 N		8 mN	
Winkel	34,75° bis 35,25°		0,07°	
	29,0° bis 31,0°		0,07°	
<b>Härte</b> Eindringkörper für die Härteprüfung Winkel	119° bis 121°	DIN EN ISO 6508-2:2015	5'	Rockwell-Verfahren
	135° bis 150°	DIN EN ISO 6507-2:2018	5'	Vickers-Verfahren
	125° bis 180°	DIN EN ISO 4545-2:2018	5'	Knoop-Verfahren
Winkel zwischen den Achsen	±1°	DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 4545-2:2018	5'	Rockwell-, Vickers- und Knoop-Verfahren
Länge Zapfendurchmesser	6,3 mm bis 6,4 mm	DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 4545-2:2018	2 µm	
Länge der Schnittlinie	0,5 µm bis 5 µm	DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 4516:2002 DIN EN ISO 4545-2:2018	0,5 µm	Vickers- und Knoop- Verfahren
Radius	0,19 mm bis 0,21 mm	DIN EN ISO 6508-2:2015	5 µm	Rockwell-Verfahren

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-11027-01-02

**Vor-Ort-Kalibrierung**

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)			
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
<b>Kraft (WPM)</b> Kraftmesseinrichtungen von Werkstoff- prüfmaschinen und Prüfeinrichtungen nach DIN 51220	100 N bis 1 MN	DIN 51222:2017 DIN EN ISO 7500-1:2018 mit Beiblatt 1-3:2022 DIN EN ISO 7500-2:2007	0,12 %	mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Zug- und Druckkrafttrichtung
	10 N bis 10 MN	DIN EN 12390-4:2020 DIN 51302-2:2000 DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018	0,24 %	mit Kraftaufnehmern (Klasse 1) in Zugkrafttrichtung
	0,5 N bis 10 MN	DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 2039-1:2003 ASTM E 4:2021 ASTM E 10:2023	0,24 %	mit Kraftaufnehmern (Klasse 1) in Druckkrafttrichtung
	0,1 N bis 100 N	ASTM E 18:2022 ASTM E 23:2023 ASTM E 384:2022 ASTM E1012:2019	0,10 %	mit Belastungskörpern in Zug- und Druckkrafttrichtung
<b>Mechanische Arbeit (WPM)</b> Pendelschlagwerke und Schlageinrichtungen	0,2 J bis 750 J	DIN EN ISO 148-2:2017 DIN 51222:2017 ASTM E 23:2023	Kraft: 0,12% Pendellänge: 0,4 mm Winkel: 0,03° Zeit: 0,02 s $1,5 \cdot U_{CRM}$	Die Messunsicherheit wird berechnet für: 1. Lage Schwingungsmittelpunkt 2. Potentielle Energie 3. Abweichung der angezeigten Energie $U_{CRM}$ : Messunsicherheit der Referenzproben
<b>Drehmoment (WPM)</b> Drehmomentmessein- richtungen von Werkstoff- prüfmaschinen und Prüfeinrichtungen nach DIN 51220	100 N·m bis 10 kN·m	DKD-R 9-1:2021	0,3 %	mit Drehmomentauf- nehmern (Rechts- und Linksdrehmoment)
<b>Länge (WPM)</b> Längenänderungsmess- einrichtung von Werk- stoffprüfmaschinen und Prüfeinrichtungen nach DIN 51220	0 mm bis 100 mm	DIN EN ISO 9513:2013 DIN EN ISO 20482:2014 ASTM E 83:2023	$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$ ; jedoch nicht < 0,5 μm	Messprinzip: inkremental l: gemessene Länge
	0 mm bis 25 mm	DIN EN ISO 7500-1:2018 mit Beiblatt 2:2022	$3 \cdot 10^{-3} \cdot l$ ; jedoch nicht < 2 μm	Messprinzip: inkremental l: gemessene Länge
	0 mm bis 200 mm		$1,0 \cdot 10^{-3} \cdot l$ ; jedoch nicht < 3 μm	Messprinzip: inkremental l: gemessene Länge
	0 mm bis 1450 mm		$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$ ; jedoch nicht < 60 μm	Messprinzip: inkrementaler Drehgeber l: gemessene Länge

Anlage zur Teil-Akkreditierungsurkunde D-K-11027-01-02

**Vor-Ort-Kalibrierung**

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				Bemerkungen
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit		
<b>Länge (WPM)</b> Optische Eindruckmess- einrichtungen	0 mm bis 10 mm	DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018	$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$ ; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$		Messprinzip: Objektmikrometer im Auflichtverfahren; $l$ : gemessene Länge
Eindringtiefenmessein- richtung von Rockwell Härteprüfmaschinen	0 mm bis 1 mm	DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 2039-1:2003	0,25 %		Messprinzip: DMS
<b>Härte (WPM)</b> Härteprüfmaschinen nach Brinell, Vickers und Rockwell	100 HB bis 400 HB	DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 2039-1:2003 ASTM E 10:2023 ASTM E 18:2022 ASTM E 384:2022	2 %; jedoch nicht $< 1,5 U_{CRM}$		Die angegebenen Werte der Messunsicherheit gelten für die indirekte Kalibrierung mit Härtevergleichsplatten. Die Messunsicherheit der einzelnen Parameter der direkten Kalibrierung wird separat angegeben.  $U_{CRM}$ : Messunsicherheit der Kalibrierung der Härtevergleichsplatte
	30 HV bis 950 HV (Härteskalen HV5 bis HV100)		1 %; jedoch nicht $< 1,5 U_{CRM}$		
	(Härteskalen HVO,01 bis HV3)		2 %; jedoch nicht $< 1,5 U_{CRM}$		
	65 HRA bis 85 HRA		0,6 HRA		
	60 HRB bis 80 HRB		1,0 HRB		
	30 HRC bis 65 HRC		0,6 HRC		
	30 HRN bis 80 HRN		1,0 HRN		
	55 HRT bis 80 HRT		2,0 HRT		
	90 HRF bis 100 HRF		1,0 HRF		

**Permanentes Laboratorium (Tillystraße 2, 90431 Nürnberg)**

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				Bemerkungen
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit		
<b>Kraft</b> Kraftmessgeräte (Zug- und Druckkraft)	500 N bis 50 kN	DIN EN ISO 376: 2011 DKD-R 3-3: 2018	$1 \cdot 10^{-4}$		50 kN K-BNME
	10 kN bis 1 MN		$1 \cdot 10^{-4}$		1 MN K-BNME

**Verwendete Abkürzungen:**

ASTM ASTM American Standard for Testing and Materials

CMC Calibration and measurement capabilities (Kalibrier- und Messmöglichkeiten)

DKD-R Richtlinie des Deutschen Kalibrierdienstes (DKD), herausgegeben von der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt

Gültig ab: 21.12.2023

Ausstellungsdatum: 21.12.2023