



Management Service

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle
der TÜV SÜD Management Service GmbH

bescheinigt, dass das Unternehmen

Zwick / Roell

ZwickRoell GmbH & Co. KG

August-Nagel-Straße 11

89079 Ulm

Deutschland

für den Geltungsbereich

**Entwicklung, Fertigung, Vertrieb und Service von
automatisierten und nicht automatisierten Materialprüfsystemen**

ein Qualitätsmanagementsystem
eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Audit, Auftrags-Nr. **70006663**,
wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der

ISO 9001:2015

erfüllt sind.

Dieses Zertifikat ist gültig vom **22.04.2020** bis **21.04.2023**.

Zertifikat-Registrier-Nr.: **12 100 27378 TMS**.



Product Compliance Management
München, 13.03.2020



CERTIFICAT

CERTIFICADO

СЕРТИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT



Management Service

ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle
der TÜV SÜD Management Service GmbH
bescheinigt, dass das Unternehmen

Zwick / Roell
ZwickRoell GmbH & Co. KG
August-Nagel-Str. 11
89079 Ulm
Deutschland

für den Geltungsbereich

**Entwicklung, Fertigung, Vertrieb und
Service von automatisierten und nicht
automatisierten Materialprüfsystemen**

ein Umweltmanagementsystem
eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Audit, Auftrags-Nr. **70006663**,
wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der

ISO 14001:2015

erfüllt sind.

Dieses Zertifikat ist gültig vom **14.04.2022** bis **13.04.2025**.

Zertifikat-Registrier-Nr.: **12 104 27378 TMS**.

Leiter der Zertifizierungsstelle
München, 02.03.2022



ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆
CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆
認證書 ◆
CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆

Akkreditierung



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

ZwickRoell GmbH & Co. KG
August-Nagel-Straße 11, 89079

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 08.11.2022 mit der Akkreditierungsnummer D-K-18351-01-00.
Sie besteht aus diesem Deckblatt, der Rückseite des Deckblatts und der folgenden Anlage mit insgesamt 13 Seiten.

Registrierungsnummer der Akkreditierungsurkunde: **D-K-18351-01-00**



Berlin, 08.11.2022

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-18351-01-00 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 08.11.2022

Ausstellungsdatum: 08.11.2022

Inhaber der Akkreditierungsurkunde:

ZwickRoell GmbH & Co. KG
August-Nagel-Straße 11, 89079 Ulm

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 an den Standorten:

August-Nagel-Straße 11, 89079 Ulm

Parc Empresarial Trade Center, Avda Corts Catalanes 5-7 planta 2a Local 1, E-08173

Santa Cugat del Valles (Barcelona), Spanien

18 Boon Lay Way, #06-105/106, TradeHub 21, Singapore 609966

Via Renata Bianchi, 40 (3° piano), I-16152 Genova, Italien

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-18351-01-00

Kalibrierungen in den Bereichen:

Mechanische Messgrößen

Werkstoffprüfmaschinen (WPM)

- Kraft (WPM) ^{a)}
- Länge (WPM) ^{a)}
- Mechanische Arbeit (WPM) ^{a)}
- Härte (WPM) ^{a)}
- Drehmoment (WPM) ^{a)}
- Drehwinkel (WPM) ^{a)}
- Geschwindigkeit (WPM) ^{a)}
- Temperatur (WPM) ^{a)}

Thermodynamische Messgrößen

Temperaturmessgrößen

- Klimaschränke (Temperatur) ^{a)}
- Thermopaare, Thermoelemente ^{a)}

^{a)} Vor-Ort-Kalibrierungen

Für die mit * gekennzeichneten Messgrößen / Kalibriergegenstände ist dem Kalibrierlaboratorium, 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.

August-Nagel-Straße 11, 89079 Ulm

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

| Messgröße/ Kalibriergegenstand | Messbereich / Messspanne | Messbedingungen / Verfahren | Erweiterte Messunsicherheit | Bemerkungen |
|---|-----------------------------|---|---|---|
| Kraft (WPM) * Kraftmeseinrichtungen von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220 | 1 N bis 600 kN | DIN EN ISO 7500-1:2018 mit Beiblatt 1 bis 3:1999 Beiblatt 4:2013 | 0,12 % | mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Zug- und Druckkraftrichtung |
| | 200 N bis 3000 kN | DIN EN ISO 7500-2:2007 QI-D-013:2020 | 0,12 % | mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Zugkraftrichtung |
| | 200 N bis 5000 kN | DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2: 2018 DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 4545-2: 2018 DIN EN ISO 2039-1:2003 DIN EN ISO 14577-2:2015 | 0,12 % | mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Druckkraftrichtung |
| | 0,02 N bis 200 N | ASTM E10:2018 ASTM E92:2017 ASTM E384:2017 ASTM E18:2020 ASTM F36:2015 ASTM E4:2020 ASTM E 1012:2019 | 0,10 % | mit Belastungskörpern in Zug- und Druckkraftrichtung |
| Kraft (WPM) Auflagekraft von Fallmassen eines Fallwerkes | 10 N bis 50 kN | QI-D-012:2021 | 0,12 % | Mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Druckkraftrichtung |
| Länge (WPM) * Längenänderungsmess- einrichtungen von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220 | 0 mm bis 60 mm | DIN EN ISO 9513:2013 DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 2039-1:2003 DIN EN ISO 14577-2:2015 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: inkrementaler Messtaster (CP60/CT6002) |
| | 0 mm bis 12 mm | DIN EN ISO 527-1:2019 ASTM F36:2015 ASTM E83:2016 ASTM E2309:2020 | $2 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 2 \mu\text{m}$ | Messprinzip: inkrementaler Messtaster (MT 12) |
| | 0 mm bis 12 mm | | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: inkrementaler Messtaster MT 1201) |
| | 0 mm bis 205 mm | | $2 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: Messtaster auf Magnet- technologie-Basis |
| | 0 mm bis 1500 mm | | $2 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 4 \mu\text{m}$ | Messprinzip: Drehgeber mit inkrementaler Teilung |
| | 1,1 mm bis 100 mm | | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$ | Parallelendmaße Klasse 1 |
| Länge (WPM) Längenmeseinrichtungen von Querschnittsmessgeräten | 1,1 mm bis 100 mm | QI-D-010:2019 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$ | Parallelendmaße Klasse 1 |

Gültig ab: 08.11.2022

Ausstellungsdatum: 08.11.2022

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-18351-01-00

August-Nagel-Straße 11, 89079 Ulm

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

| Messgröße/ Kalibriergegenstand | Messbereich / Messspanne | Messbedingungen / Verfahren | Erweiterte Messunsicherheit | Bemerkungen |
|---|---|--|--|---|
| Länge (WPM) Bestimmung der Fallhöhe an einem Fallwerk | 10 mm bis 5000 mm | QI-D-012:2021 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$ | Messprinzip: Drehgeber mit inkrementaler Teilung |
| Abmessungen an Schlag- körper und Probenaufnahme an einem Fallwerk | 10 mm bis 300 mm | QI-D-012:2021 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,03$ mm | Messschieber, Bügelmessschrauben |
| Optische Eindruckmesseinrichtungen von Härteprüfmaschinen * | 0 mm bis 6 mm | DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 4545-2:2018 ASTM E10:2018 ASTM E92:2017 ASTM E384:2017 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5$ μ m | Messprinzip: Objektmikrometer im Auflicht |
| Tiefenmesseinrichtung von Härteprüfmaschinen * | 0 mm bis 0,8 mm | DIN EN ISO 6508-2:2015 ASTM E18:2020 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5$ μ m | Messprinzip: inkrementaler Messtaster |
| Härte (WPM) * Härteprüfmaschinen nach Brinell-, Vickers-, -Rockwell-, Knoop- und Martensverfahren | 100 HB bis 550 HB | DIN EN ISO 6506-2:2019 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 E10:2018 ASTM E92:2017 ASTM E384:2017 ASTM E18:2020 ASTM F36:2015 | 2 % HB | 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} = Kalibrierunsicherheit der Härtevergleichsplatte |
| | 30 HV bis 950 HV (Härteskalen HV5 bis HV100) (Härteskalen HVO,01 bis HV3) | | 1 % HV, jedoch nicht $< 1,5 \cdot U_{CRM}$ 2 % HV, jedoch nicht $< 1,5 \cdot U_{CRM}$ | |
| | 100 HK bis 950 HK (Härteskalen HK 0,01 bis HK 2) | | 2 % HK, jedoch nicht $< 1,5 \cdot U_{CRM}$ | |
| | 20 HRA bis 65 HRA | | 1,0 HRA | |
| | 66 HRA bis 95 HRA | | 0,5 HRA | |
| | 10 HRB bis 55 HRB | | 1,5 HRB | |
| | 56 HRB bis 100 HRB | | 1,0 HRB | |
| | 20 HRC bis 55 HRC | | 1,0 HRC | |
| | 56 HRC bis 70 HRC | | 0,5 HRC | |
| | 40 HRD bis 69 HRD | | 1,5 HRD | |
| | 70 HRD bis 77 HRD | | 1,0 HRD | |
| | 60 HRF bis 100 HRF | | 1,0 HRF | |
| | 20 HRN bis 60 HRN | | 1,0 HRN | |
| | 61 HRN bis 91 HRN | | 0,5 HRN | |
| 12 HRT bis 93 HRT | 2,0 HRT | | | |

Gültig ab: 08.11.2022

Ausstellungsdatum: 08.11.2022

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-18351-01-00
August-Nagel-Straße 11, 89079 Ulm
Vor-Ort-Kalibrierung
Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

| Messgröße/ Kalibriergegenstand | Messbereich / Messspanne | Messbedingungen / Verfahren | Erweiterte Messunsicherheit | Bemerkungen |
|---|-------------------------------|--|--|---|
| Mechanische Arbeit (WPM) * Pendelschlagwerke und Schlageinrichtungen | 0,2 J bis 750 J | DIN EN-ISO 148-2:2017 DIN EN ISO 13802:2016 DIN 51222:2017 DIN 53435:2018 DIN 53512:2000 ISO 4662:2017 ASTM E23:2018 | Kraft: 0,12 % Pendellänge: 0,17 mm Winkel: 0,03° Zeit: 0,02 s | Die Messunsicherheit wird berechnet für: 1. Lage des Schwingungsmittel- punktes 2. Potentielle Energie 3. Abweichung der angezeigten Energie |
| Drehmoment (WPM) Drehmomentmess- einrichtungen von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220 | 0,2 N·m bis 2000 N·m | QI-D-005:2018 | 0,30 % | mit Drehmoment- aufnehmern (Rechts- und linksdrehmoment) |
| | 0,02 N·m bis 20 N·m | | | mit Belastungskörpern in Verbindung mit Hebelarm |
| Drehwinkel (WPM) Drehwinkelmess- einrichtungen von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220 | 1° bis 360° | QI-D-006:2018 | $3 \cdot 10^{-3} \cdot W$ | Messprinzip: inkremental W: gemessener Winkel |
| Geschwindigkeit (WPM) Traversengeschwindigkeit von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220* | 0,1 bis 2000 mm/min mm/min | ASTM E2658:2015 | 0,3 % | Messprinzip: Start/Stopp- Methode des Weges und der Zeit mithilfe einer automatisch gesteuerten Stoppuhr und Endmaße |
| | 0,1 bis 500 mm/min mm/min | | | Messprinzip: Start/Stopp- Methode des Weges und der Zeit mithilfe einer manuell gesteuerten Stoppuhr |
| Geschwindigkeitsmessung von Fallwerken | 1 m/s bis 25 m/s | QI-D-007:2021 Verfahren Kapitel 3 | 0,3 % | Taktzähler und rückgeführte Messung der Lichtschrankenfahne |

August-Nagel-Straße 11, 89079 Ulm

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

| Messgröße/ Kalibriergegenstand | Messbereich / Messspanne | Messbedingungen / Verfahren | Erweiterte Messunsicherheit | Bemerkungen |
|--|-----------------------------|--|--------------------------------|--------------------------------------|
| Temperatur * Klimaschränke Temperaturschränke mit Umluft im leeren oder definiert beladenen Nutzraum | -80 °C bis -40 °C | DKD-R 5-7: 2018 Methode C Messmedium: Luft | 0,2 K | Vergleich mit Referenzthermometer |
| | > -40 °C bis 0 °C | | 0,15 K | |
| | > 0 °C bis 100 °C | | 0,10 K | |
| | > 100 °C bis 150 °C | | 0,15 K | |
| | > 150 °C bis 200 °C | | 0,25 K | |
| | > 200 °C bis 250 °C | | 0,35 K | |
| Temperaturschränke mit Umluft im leeren oder definiert beladenen Nutzraum | -80 °C bis -40 °C | DKD-R 5-7: 2018 Methode A und B Messmedium: Luft | 0,5 K | Vergleich mit Referenzthermometer |
| | > -40 °C bis 0 °C | | 0,4 K | |
| | > 0 °C bis 100 °C | | 0,2 K | |
| | > 100 °C bis 150 °C | | 0,4 K | |
| | > 150 °C bis 200 °C | | 0,6 K | |
| | > 200 °C bis 250 °C | | 1,7 K | |
| Temperaturschränke ohne Umluft im leeren oder definiert beladenen Nutzraum | -80 °C bis -40 °C | DKD-R 5-7: 2018 Methode C Messmedium: Luft | 0,5 K | Vergleich mit Referenzthermometer |
| | > -40 °C bis 0 °C | | 0,4 K | |
| | > 0 °C bis 100 °C | | 0,3 K | |
| | > 100 °C bis 150 °C | | 0,4 K | |
| | > 150 °C bis 200 °C | | 0,5 K | |
| | > 200 °C bis 250 °C | | 0,8 K | |
| Temperaturschränke ohne Umluft im leeren oder definiert beladenen Nutzraum | -80 °C bis -40 °C | DKD-R 5-7: 2018 Methode A und B Messmedium: Luft | 3,0 K | Vergleich mit Referenzthermometer |
| | > -40 °C bis 0 °C | | 2,0 K | |
| | > 0 °C bis 100 °C | | 2,2 K | |
| | > 100 °C bis 150 °C | | 3,0 K | |
| | > 150 °C bis 200 °C | | 3,5 K | |
| | > 200 °C bis 250 °C | | 5,0 K | |
| Direktanzeigende Thermometer mit TE-Sensor | 150 °C bis 300 °C | DKD-R 5-3: 2018 Im Blockkalibrator Pegasus | 2,8 K | Vergleich mit Referenzthermometer |
| | > 300 °C bis 600 °C | | 3,5 K | |
| | > 600 °C bis 900 °C | | 4,3 K | |
| | > 900 °C bis 1200 °C | | 5,5 K | |

August-Nagel-Straße 11, 89079 Ulm

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

| Messgröße/ Kalibriergegenstand | Messbereich / Messspanne | Messbedingungen / Verfahren | Erweiterte Messunsicherheit | Bemerkungen |
|--|-----------------------------|--------------------------------|---|--|
| Kraft (WPM) Belastungseinrichtungen von Geräten zur Bestimmung der Schmelze- Massefließrate (MFR) und der Schmelze- Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten | 1 N bis 2500 N | QI-D-015:2020 | 0,12 % | mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Druckkraftrichtung Prüfgeräte nach DIN EN ISO 1133-1:2022 DIN EN ISO 1133-2:2012 ASTM D1238:2020 |
| Belastungseinrichtungen von Geräten zur Bestimmung der Vicat- Erweichungstemperatur (VST) und HDT-Wärmeform- beständigkeitstemperatur | 0,1 N bis 50 N | QI-D-014:2020 | 0,1 % | Vergleichsmessung über Massestücke Klasse F1 Prüfgeräte nach DIN EN ISO 306:2014 DIN EN ISO 75-1:2020 |
| Länge (WPM) Längenänderungs- messeinrichtungen von Geräten zur Bestimmung der Schmelze- Massefließrate (MFR) und der Schmelze- Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten | 0 mm bis 60 mm | QI-D-015:2020 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$ | inkrementaler Messtaster (CT6002) Prüfgeräte nach DIN EN ISO 1133-1:2022 DIN EN ISO 1133-2:2012 ASTM D1238:2020 |
| | 1,1 mm bis 50 mm | | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 6 \mu\text{m}$ | Parallelendmaße Klasse 1 Prüfgeräte nach DIN EN ISO 1133-1:2022 DIN EN ISO 1133-2:2012 ASTM D1238:2020 |
| Längenänderungs- messeinrichtungen von Geräten zur Bestimmung der Vicat- Erweichungstemperatur (VST) und HDT-Wärmeform- beständigkeitstemperatur | 0,2 mm bis 50 mm | QI-D-014:2020 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 6 \mu\text{m}$ | Parallelendmaße Klasse 1 Prüfgeräte nach DIN EN ISO 306:2014 DIN EN ISO 75-1:2020 |
| Temperatur(WPM) * Temperaturmess- einrichtungen von Geräten zur Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze- Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten | 100°C bis 400°C | DKD-R 5-1:2018 | 0,25 K | Vergleich mit Referenzthermometer |
| | 20° C bis 300 °C | | 0,4 K | Vergleichsmessung in Ölbädern gegen Referenzthermometer |

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-18351-01-00

Parc Empresarial Trade Center, Avda Corts Catalanes 5-7 planta 2ª Local 1, E-08173 Santa Cugat del Valles (Barcelona), Spanien

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

| Messgröße / Kalibriergegenstand | Messbereich / Messspanne | Messbedingungen / Verfahren | Erweiterte Messunsicherheit | Bemerkungen |
|---|-----------------------------|--|---|--|
| Kraft (WPM) * Kraftmesseinrichtungen von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220 | 1 N bis 600 kN | DIN EN ISO 7500-1:2018 mit Beiblatt 1 bis 3:1999 Beiblatt 4:2013 | 0,12 % | mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Zug- und Druckkrafttrichtung |
| | 200 N bis 3000 kN | DIN EN ISO 7500-2:2007 DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 6508-2:2015 | 0,12 % | mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Zugkrafttrichtung |
| | 200 N bis 5000 kN | DIN EN ISO 4545-2:2018 DIN EN ISO 2039-1:2003 ASTM E10:2018 ASTM E92:2017 | 0,12 % | mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Druckkrafttrichtung |
| | 0,02 N bis 200 N | ASTM E384:2017 ASTM E18:2020 ASTM F36:2015 ASTM E4:2020 | 0,10 % | mit Belastungskörpern in Zug- und Druckkrafttrichtung |
| Länge (WPM) * Längenänderungsmess- einrichtungen von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220 | 0 mm bis 60 mm | DIN EN ISO 9513:2013 DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 2039-1:2003 DIN EN ISO 527-1:2019 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: inkrementaler Messtaster (CP60/CT6002) |
| | 0 mm bis 12 mm | ASTM F36:2015 ASTM E83:2016 ASTM E2309:2020 | $2 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 2 \mu\text{m}$ | Messprinzip: inkrementaler Messtaster (MT 12) |
| | 0 mm bis 12 mm | | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: inkrementaler Messtaster (MT 1201) |
| | 0 mm bis 205 mm | | $2 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: Messtaster auf Magnet- technologie-Basis |
| | 0 mm bis 1500 mm | | $2 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 4 \mu\text{m}$ | Messprinzip: Drehgeber mit inkrementaler Teilung |
| | 1,1 mm bis 100 mm | | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$ | Parallelendmaße Klasse 1 |
| | | | | |
| Länge (WPM) Längenmesseinrichtungen von Querschnittsmessgeräten | 1,1 mm bis 100 mm | QI-D-010:2019 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$ | Parallelendmaße Klasse 1 |
| Optische Eindruckmesseinrichtungen von Härteprüfmaschinen * | 0 mm bis 6 mm | DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 4545-2:2018 ASTM E10:2018 ASTM E92:2017 ASTM E384:2017 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: Objektmikrometer im Auflicht |
| Tiefenmesseinrichtung von Härteprüfmaschinen * | 0 mm bis 0,8 mm | DIN EN ISO 6508-2:2015 ASTM E18:2020 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: inkrementaler Messtaster |

Gültig ab: 08.11.2022
Ausstellungsdatum: 08.11.2022

Parc Empresarial Trade Center, Avda Corts Catalanes 5-7 planta 2ª Local 1, E-08173 Santa Cugat del Valles (Barcelona), Spanien

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

| Messgröße / Kalibriergegenstand | Messbereich / Messspanne | Messbedingungen / Verfahren | Erweiterte Messunsicherheit | Bemerkungen |
|--|--|--|--|---|
| Mechanische Arbeit (WPM) * Pendelschlagwerke und Schlageinrichtungen | 0,2 J bis 750 J | DIN EN-ISO 148-2:2017 DIN EN ISO 13802:2016 DIN 51222:2017 DIN 53435:2018 DIN 53512:2000 ASTM E23:2018 | Kraft: 0,12 % Pendellänge: 0,17 mm Winkel: 0,03° Zeit: 0,02 s | Die Messunsicherheit wird berechnet für: 1. Lage des Schwingungsmittel- punktes 2. Potentielle Energie 3. Abweichung der angezeigten Energie |
| Geschwindigkeit (WPM) * Traversengeschwindigkeit von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220 | 0,1 bis 500 mm/min mm/min | ASTM E2658:2015 | 1,0 % | Messprinzip: Start/Stopp- Methode des Weges und der Zeit mithilfe einer manuell gesteuerten Stoppuhr |
| Härte (WPM) * Härteprüfmaschinen nach Brinell-, Vickers-, Knoop- und Rockwellverfahren | 100 HB bis 550 HB | DIN EN ISO 6506-2:2019 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 E10:2018 ASTM E92:2017 ASTM E384:2017 ASTM E18:2020 ASTM F36:2015 | 2 % HB | 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} = Kalibrierunsicherheit der Härtevergleichsplatte) |
| | 30 HV bis 950 HV (Härteskalen HV5 bis HV100) | | 1 % HV, jedoch nicht < 1,5 · U _{CRM} | |
| | (Härteskalen HV0,01 bis HV3) | | 2 % HV, jedoch nicht < 1,5 · U _{CRM} | |
| | 100 HK bis 950 HK (Härteskalen HK 0,01 bis HK 2) | | 2 % HK, jedoch nicht < 1,5 · U _{CRM} | |
| | 20 HRA bis 65 HRA | | 1,0 HRA | |
| | 66 HRA bis 95 HRA | | 0,5 HRA | |
| | 10 HRB bis 55 HRB | | 1,5 HRB | |
| | 56 HRB bis 100 HRB | | 1,0 HRB | |
| | 20 HRC bis 55 HRC | | 1,0 HRC | |
| | 56 HRC bis 70 HRC | | 0,5 HRC | |
| | 40 HRD bis 69 HRD | | 1,5 HRD | |
| | 70 HRD bis 77 HRD | | 1,0 HRD | |
| | 60 HRF bis 100 HRF | | 1,0 HRF | |
| 20 HRN bis 60 HRN | 1,0 HRN | | | |
| 61 HRN bis 91 HRN | 0,5 HRN | | | |
| 12 HRT bis 93 HRT | 2,0 HRT | | | |

Via Renata Bianchi, 40 (3° piano), I-16152 Genova, Italien

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

| Messgröße / Kalibriergegenstand | Messbereich / Messspanne | Messbedingungen / Verfahren | Erweiterte Messunsicherheit | Bemerkungen |
|---|--------------------------|--|--|--|
| Kraft (WPM) * Kraftmesseinrichtungen von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220 | 1 N bis 600 kN | DIN EN ISO 7500-1:2018 mit Beiblatt 1 bis 3:1999 Beiblatt 4:2013 | 0,12 % | mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Zug- und Druckkrafttrichtung |
| | 200 N bis 3000 kN | DIN EN ISO 7500-2:2007 ASTM E4:2020 | 0,12 % | mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Zugkrafttrichtung |
| | 200 N bis 5000 kN | DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 6508-2:2015 | 0,12 % | mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Druckkrafttrichtung |
| | 0,02 N bis 200 N | DIN EN ISO 4545-2:2018 DIN EN ISO 2039-1:2003 ASTM E10:2018 ASTM E92:2017 ASTM E384:2017 ASTM E18:2020 ASTM F36:2015 | 0,10 % | mit Belastungskörpern in Zug- und Druckkrafttrichtung |
| Länge (WPM) Längenänderungsmess- einrichtungen von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220 * | 0 mm bis 60 mm | DIN EN ISO 9513:2013 DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 2039-1:2003 DIN EN ISO 527-1:2019 ASTM E83:2016 ASTM E2309:2020 ASTM F36:2015 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $<0,5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: inkremental (CP60/CT6002) |
| | 0 mm bis 12 mm | | $2 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $<2 \mu\text{m}$ | Messprinzip: inkremental (MT 12) |
| | 0 mm bis 12 mm | | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $<0,5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: inkremental (MT 1201) |
| | 0 mm bis 205 mm | | $2 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $<5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: Messtaster auf Magnet- technologie-Basis |
| | 0 mm bis 1500 mm | | $2 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $<4 \mu\text{m}$ | Messprinzip: Drehgeber mit inkrementaler Teilung |
| | 1,1 mm bis 100 mm | | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $<0,5 \mu\text{m}$ | Endmaße Klasse 1 |
| Längenmesseinrichtungen von Querschnittsmessgeräten | 1,1 mm bis 100 mm | QI-D-010:2019 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $<0,5 \mu\text{m}$ | Parallelendmaße Klasse 1 |
| Optische Eindruckmess- einrichtungen von Härteprüfmaschinen * | 0 mm bis 6 mm | DIN EN ISO 6506-2:2019 DIN EN ISO 6507-2:2018 DIN EN ISO 4545-2:2018 ASTM E10:2018 ASTM E92:2017 ASTM E384:2017 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $<0,5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: Objektmikrometer im Auflicht |
| Tiefenmesseinrichtungen von Härteprüfmaschinen * | 0 mm bis 0,8 mm | DIN EN ISO 6508-2:2015 ASTM E18:2020 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $<0,5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: inkremental |

Via Renata Bianchi, 40 (3° piano), I-16152 Genova, Italien

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

| Messgröße / Kalibriergegenstand | Messbereich / Messspanne | Messbedingungen / Verfahren | Erweiterte Messunsicherheit | Bemerkungen |
|--|---|--|--|---|
| Geschwindigkeit (WPM) * Traversengeschwindigkeit von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220 | 0,1 mm/min bis 2000 mm/min | ASTM E2658:2015 | 0,3 % | Messprinzip: Start/Stopp- Methode des Weges und der Zeit mithilfe einer automatisch gesteuerten Stoppuhr und Endmaße |
| | 0,1 mm/min bis 500 mm/min | | 1,0% | Messprinzip: Start/Stopp- Methode des Weges und der Zeit mithilfe einer manuell gesteuerten Stoppuhr |
| Mechanische Arbeit (WPM) * Pendelschlagwerke und Schlageinrichtungen | 0,2 J bis 750 J | DIN EN-ISO 148-2:2017 DIN EN ISO 13802: 2016 DIN 51222:2017 DIN 53435:2018 DIN 53512:2000 ASTM E23:2018 | Kraft: 0,12 % Pendellänge: 0,17 mm Winkel: 0,03° Zeit: 0,02 s | Die Messunsicherheit wird berechnet für: 1. Lage des Schwingungsmittel- punktes 2. Potentielle Energie 3. Abweichung der angezeigten Energie |
| Härte (WPM) * Härteprüfmaschinen nach Brinell-, Vickers-, Knoop- und Rockwellverfahren | 100 HB bis 550 HB | DIN EN ISO 6506-2:2019 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 E10:2018 ASTM E92:2017 ASTM E384:2017 ASTM E18:2020 ASTM F36:2015 | 2 % HB | 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} = Kalibrierunsicherheit der Härtevergleichsplatte) |
| | 30 HV bis 950 HV (Härteskalen HV5 bis HV100) (Härteskalen HV0,01 bis HV3) | | 1 % HV, jedoch nicht $< 1,5 \cdot U_{CRM}$ 2 % HV, jedoch nicht $< 1,5 \cdot U_{CRM}$ | |
| | 100 HK bis 950 HK (Härteskalen HK 0,01 bis HK 2) | | 2 % HK, jedoch nicht $< 1,5 \cdot U_{CRM}$ | |
| | 20 HRA bis 65 HRA | | 1,0 HRA | |
| | 66 HRA bis 95 HRA | | 0,5 HRA | |
| | 10 HRB bis 55 HRB | | 1,5 HRB | |
| | 56 HRB bis 100 HRB | | 1,0 HRB | |
| | 20 HRC bis 55 HRC | | 1,0 HRC | |
| | 56 HRC bis 70 HRC | | 0,5 HRC | |
| | 40 HRD bis 69 HRD | | 1,5 HRD | |
| | 70 HRD bis 77 HRD | | 1,0 HRD | |
| | 60 HRF bis 100 HRF | | 1,0 HRF | |
| | 20 HRN bis 60 HRN | | 1,0 HRN | |
| 61 HRN bis 91 HRN | 0,5 HRN | | | |
| 12 HRT bis 93 HRT | 2,0 HRT | | | |

18 Boon Lay Way, #06-105/106, TradeHub 21, Singapore 609966

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

| Messgröße / Kalibriergegenstand | Messbereich / Messspanne | Messbedingungen / Verfahren | Erweiterte Messunsicherheit | Bemerkungen |
|---|------------------------------|---|--|---|
| Kraft (WPM) * Kraftmesseinrichtungen von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220 | 1 N bis 600 kN | DIN EN ISO 7500-1:2018 mit Beiblatt 1 bis 3:1999 Beiblatt 4:2013 DIN EN ISO 7500-2:2007 ASTM E4:2020 | 0,12 % | mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Zug- und Druckkraftrichtung |
| | 200 N bis 3000 kN | | 0,12 % | mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Zugkraftrichtung |
| | 200 N bis 5000 kN | | 0,12 % | mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Druckkraftrichtung |
| | 0,02 N bis 200 N | | 0,10 % | mit Belastungskörpern in Zug- und Druckkraftrichtung |
| Länge (WPM) * Längenänderungsmess- einrichtungen von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220 | 0 mm bis 60 mm | DIN EN ISO 9513:2013 DIN EN ISO 527-1:2019 ASTM E83:2016 ASTM E2309:2020 | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: inkremental (CP60/CT6002) |
| | 0 mm bis 12 mm | | $2 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 2 \mu\text{m}$ | Messprinzip: inkrementaler Messtaster (MT 12) |
| | 0 mm bis 12 mm | | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: inkrementaler Messtaster (MT 1201) |
| | 0 mm bis 205 mm | | $2 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 5 \mu\text{m}$ | Messprinzip: Messtaster auf Magnet- technologie-Basis |
| | 0 mm bis 1500 mm | | $2 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 4 \mu\text{m}$ | Messprinzip: Drehgeber mit inkrementaler Teilung |
| | 1,1 mm bis 100 mm | | $1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 0,5 \mu\text{m}$ | Parallelendmaße Klasse 1 |
| Geschwindigkeit (WPM) * Traversengeschwindigkeit von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220 | 0,1 bis 500 mm/min mm/min | ASTM E2658:2015 | 1,0 % | Messprinzip: Start/Stopp- Methode des Weges und der Zeit mithilfe einer manuell gesteuerten Stoppuhr |
| Mechanische Arbeit (WPM) * Pendelschlagwerke und Schlageinrichtungen | 0,2 J bis 750 J | DIN EN-ISO 148-2:2017 DIN EN ISO 13802:2016 DIN 51222:2017 DIN 53435:2018 DIN 53512:2000 ASTM E23:2018 | Kraft: 0,12 % Pendellänge: 0,17 mm Winkel: 0,03° Zeit: 0,02 s | Die Messunsicherheit wird berechnet für: 1. Lage des Schwingungsmittel- punktes 2. Potentielle Energie 3. Abweichung der angezeigten Energie |

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-18351-01-00

Verwendete Abkürzungen:

| | |
|------|---|
| ASTM | ASTM American Standard for Testing and Materials |
| CMC | Calibration and measurement capabilities (Kalibrier- und Messmöglichkeiten) |
| DIN | Deutsches Institut für Normung e.V. |
| EN | Europäische Norm |
| ISO | International Organisation for Standardization |
| QI | “Quality Instruction” Hausverfahren der ZwickRoell GmbH & Co. KG |

Qualifikation

Der

VGB PowerTech e.V.
Deilbachtal 173, 45257 Essen

bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

Zwick Roell GmbH & Co. KG
August-Nagel-Str. 11, 89079 Ulm

die Anforderungen gemäß der Checkliste des

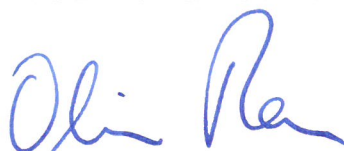
Security Safety Managements - SeSaM

am 28. Oktober 2021

erfüllt hat.

Die Qualifikation ist gültig bis zum 27. Oktober 2024 und wird bei dem VGB PowerTech e.V.
in der SeSaM-Liste unter Nr. 126 geführt.

VGB PowerTech e.V.



Geschäftsführer: Dr. Oliver Then