

Angabe zur Konformitätsbewertung

Atlas Copco

Firmenname:

Adresse:

Ansprechpartner:

Vor- und Nachname	Telefonnummer	E-Mail
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

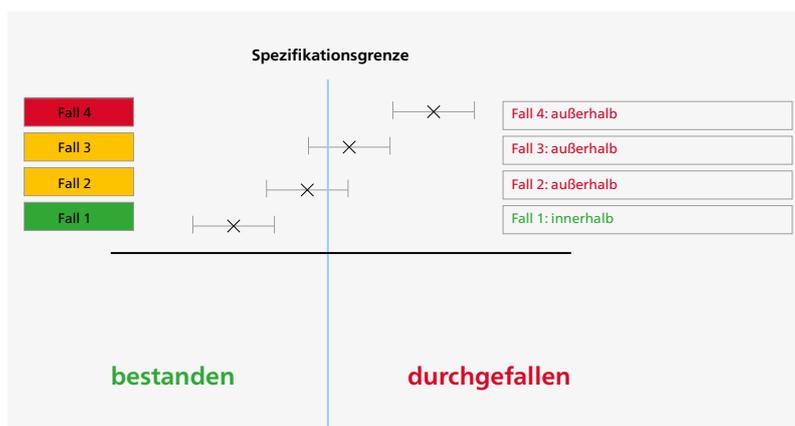
Die Norm *DIN EN ISO/IEC 17025:2018* „Allgemeine Anforderungen an die Kompetenz von Prüf- und Kalibrierlaboratorien“ fordert die Festlegung von Entscheidungsregeln bezüglich einer möglichen Aussage zur Konformität. In den Kalibrierlaboratorien bei Atlas Copco haben wir uns entschieden, die bei der Kalibrierung der Messmittel

ermittelte Messunsicherheit, unter allen Umständen zu berücksichtigen.

Die Spezifikationsgrenze ist die von Kunden angegebene zulässige Abweichung. Die festgestellte Abweichung (X) muss jedoch unter Berücksichtigung der dem Messergebnis beigeordnete Messunsicherheit innerhalb der Spezifikation liegen.

Das bedeutet die Konformitätsbewertung ist nur für den **Fall 1** als positiv zu beurteilen:

**Die Abweichung +
Messunsicherheit < Spezifikation**



Sofern eine Konformitätsbewertung kundenseitig gewünscht wird, ist diese zukünftig für jede Kalibrierung separat zu bestellen.

Gemäß der Norm *DIN EN ISO/IEC 17025:2018* muss die Grundlage der Spezifikation zur Konformitätsbewertung bei Auftragserteilung festgelegt sein.

Folgende Bestelloptionen stehen Ihnen zur Auswahl (Bitte ankreuzen):

Auswahl <input type="checkbox"/>	Bestelloption 1
	Ergebnisbericht ohne Konformitätsbewertung Sofern uns bei Auftragserteilung keine Angaben zur Konformitätsbewertung vorliegen, wird diese nicht durchgeführt. Sie erhalten Ihre Messmittel nach erfolgter Kalibrierung mit Ergebnisbericht ohne Konformitätsbewertung von uns zurück.

Auswahl



Bestelloption 2

Ergebnisbericht mit Konformitätsbewertung; Spezifikation gemäß Laborempfehlung*

Drehmoment	zulässige Abweichung**
Drehmomentsensoren DIN 51309; VDI/VDE 2646; Euramet cg-14	0,5 %
Anzeige Drehmomentschlüssel DKD-R 3-7	0,5 %
Kalibriereinrichtungen für Drehmomentschraubwerkzeuge DKD-R 10-8	1,0 %
Handbetätigte Drehmomentschraubwerkzeuge DIN EN ISO 6789	4,0 % (>10 Nm) 6,0 % (≤10 Nm)
Winkel	
Drehmomentsensoren VDI/VDE 2648 Blatt 1	1,5°
Drehmomentschlüssel VDI/VDE 2648 Blatt 2	3,6°
Kraft	
Kraftsensoren DIN EN ISO 376; DKD-R 3-3	0,5 %
Elektrische Kalibrierung für Atlas-Copco-Anzeigeräte	
ACTA 2000/3000/5000, STwrench Controller (Gyro)	0,75 %
STa6000, STwrench Controller (Drehmoment), Messbank BLM/STbench, MRTT-C	0,25 %

*Die Laborempfehlung basiert auf Ergebnisdaten von Atlas-Copco-Geräten. Eine Abweichung bei Fremdgeräten ist demnach nicht auszuschließen. Eine Spezifikation gemäß Kundenvorgabe kann ggf. sinnvoll sein, siehe **Bestelloption 3**.

Auswahl



Bestelloption 3

Ergebnisbericht mit Konformitätsbewertung; Spezifikation gemäß Kundenvorgabe

Bitte tragen Sie die Toleranzen gemäß Ihren Vorgaben in die folgende Tabelle ein:

Drehmoment	zulässige Abweichung**
Drehmomentsensoren DIN 51309; VDI/VDE 2646; Euramet cg-14	
Anzeige Drehmomentschlüssel DKD-R 3-7	
Kalibriereinrichtungen für Drehmomentschraubwerkzeuge DKD-R 10-8	
Handbetätigte Drehmomentschraubwerkzeuge DIN EN ISO 6789	
Winkel	
Drehmomentsensoren VDI/VDE 2648 Blatt 1	
Drehmomentschlüssel VDI/VDE 2648 Blatt 2	
Kraft	
Kraftsensoren DIN EN ISO 376; DKD-R 3-3	
Elektrische Kalibrierung für Atlas-Copco-Anzeigeräte	
ACTA 2000/3000/5000	
STa6000	
STwrench Controller (Drehmoment)	
STwrench Controller (Gyro)	
Messbank BLM/Stbench	
MRTT-C	

