



# SCS Kalibrier-Zertifikat SCS Calibration certificate SCS\_L\_MUSTER

Gegenstand Object	Grenzlehrdorn
Hersteller Manufacturer	ISATOOL
Typ Type description	--- 47.0000 mm +0.04/+0.01
Serien Nr. Serial no.	---
Inventar Nr. Inventory no.	---
Prüfmittel Nr. Test equipment no.	---
Equipment Nr. Equipment no.	12345678
Standort Location	---
Auftraggeber Customer	Mustermann GmbH CH-1234 Musterhausen
Kunden Nr. Customer ID no.	1234567
Auftrags Nr. Order no.	7654321 / 0520 6680
Datum der Kalibrierung Date of calibration	xx.xx.20xx

Hiermit bestätigen wir, dass das durchführende Kalibrierlabor ein Managementsystem nach ISO 9001:2015 eingeführt hat, sowie nach SN/EN/ISO/IEC 17025:2018 akkreditiert ist. Das ISO 9001 Zertifikat und die Akkreditierungsurkunde finden Sie auf [www.testotis.ch](http://www.testotis.ch). Die für die Kalibrierung verwendeten Messeinrichtungen werden regelmässig kalibriert und sind rückführbar auf die nationalen Normale zur Darstellung der Einheiten in Übereinstimmung mit dem Internationalen Einheitensystem (SI). 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. Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Wiederholung der Kalibrierung ist der Benutzer verantwortlich.

We hereby confirm that the performing calibration laboratory has implemented a management system according to ISO 9001:2015 and is accredited according to SN/EN/ISO/IEC 17025:2018. The ISO 9001 and the accreditation certificates can be found at [www.testotis.ch](http://www.testotis.ch). The measuring instruments used for calibration are calibrated regularly and are traceable to the national standards for the representation of units in accordance with the International System of Units (SI). Where no national standards exist, the measurement procedure corresponds to the currently valid technical rules and standards. The documentation prepared for this process can be viewed. All required measurement data are listed in this calibration certificate. The user is responsible for observing a reasonable period of time to repeat the calibration.

## Konformitätsaussage Conformity statement

Innerhalb der zulässigen Abweichung <sup>1)</sup>  
Inside the allowed deviation <sup>1)</sup>

---  
---

<sup>1)</sup> Die Konformitätsaussage erfolgt in Anlehnung an ISO 14253-1:2017 auf Basis der Entscheidungsregel 'niedriges Vertrauensniveau' gemäss QSA TIS CH 8.5.104.

<sup>1)</sup> The statement of conformity is based on ISO 14253-1:2017 in accordance with the decision rule 'niedriges Vertrauensniveau' (low level of confidence) according QSA TIS CH 8.5.104.

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



Erstelldatum:  
Date of issue:  
xx.xx.20xx

Fachverantwortlicher Supervisor

*Max Mustermann*  
Max Mustermann

Bearbeiter Technician

*Martina Musterfrau*  
Martina Musterfrau



# SCS Kalibrier-Zertifikat SCS Calibration certificate SCS\_L\_MUSTER

## Messeinrichtungen Measuring equipment

Referenz Reference	Rückführung Traceability	Rekal. Next cal.	Zertifikat-Nr. Certificate-no.	Eq.-Nr. Eq.-no.
Längenmessmaschine length measuring machine	SCS-SCS 0006 2020-02	20xx-xx	MUSTER	12345678
Parallelendmasssatz 1 / 10 / 100 mm Gauge Block 1 / 10 / 100 mm	15190-01-00 2020-04	20xx-xx	MUSTER	12345678

Referenzzertifikate sind auf [www.primasonline.com](http://www.primasonline.com) abrufbar Reference certificates are available at [www.primasonline.com](http://www.primasonline.com)

## Umgebungsbedingungen Ambient conditions

Temperatur Temperature (19...21) °C Feuchte Humidity (20...60) % rF % RH

## Messverfahren Measuring procedure

Die Kalibrierung erfolgt nach Kalibrieranweisung QSA - TIS CH 8.5.114\_SCS auf Grundlage der Richtlinie DKD-R 4-3, Blatt 4.1, Kalibrierung von zylindrischen Einstellnormalen, Lehrdornen und -ringen – Punkt 5.3.4, Option 4: Wiederholungskalibrierung von Lehren. (Hinweis: Normativ geforderte Formabweichungen aus früheren Kalibrierungen liegen in der Verantwortung des Kunden.)  
The calibration takes place according to calibration instruction QSA - TIS CH 8.5.114\_SCS performed on the basis of the DKD-R 4-3, Sheet 4.1, Calibration of cylindrical setting gauges, plug gauges and ring gauges – point 5.3.4, Option 4: Repeat calibration of gauges. (Note: Normatively required form deviations from previous calibrations are the responsibility of the customer.)

## Messunsicherheit Measurement uncertainty

$U = 0.8 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot l$   $l$  entspricht dem gemessenen Durchmesser  $l$  corresponds to the measured diameter

## Merkmale zum Kalibriergegenstand Characteristics to the calibration article

Außendurchmesser External diameter

	Oberes Abmaß Over-allowance	18.0 µm	Unteres Abmaß Under-allowance	14.0 µm	Abgenutzt Outworn	5.0 µm
Gutseite Go side	Maximum	47.0180 mm	Minimum	47.0140 mm	Abgenutzt Outworn	47.0050 mm
Ausschussteite Scrap side	Oberes Abmaß Over-allowance	42.0 µm	Unteres Abmaß Under-allowance	38.0 µm		
	Maximum	47.0420 mm	Minimum	47.0380 mm		
Norm Standard	DIN 7150-2:2007					

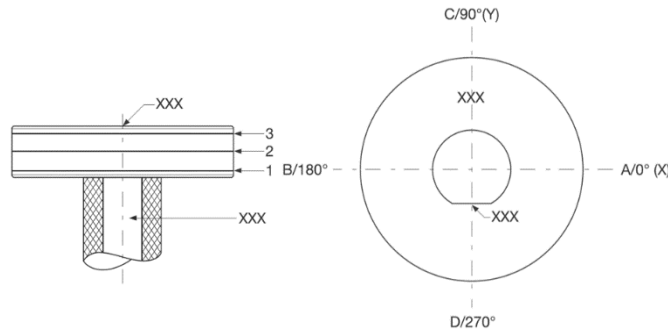
## Vorbereitende Prüfungen und Tätigkeiten Preparing examinations and activities

Sichtprüfung Visual inspection	In Ordnung In order
	---
	---
Funktionsprüfung Functional check	In Ordnung In order
	---
	---



# SCS Kalibrier-Zertifikat SCS Calibration certificate SCS\_L\_MUSTER

## Messergebnisse Measuring results



### Gutseite Go site

Profilschnitt Profile section	Messebene Measuring surface	Istwert Actual value  mm	Toleranz-Einhaltung Tolerance observance	Messunsicherheit Measuring uncertainty  µm	Bewertung Confirmation
1 (0°)	1	47.0166	-----x-----	0.9	pass
2 (90°)	1	47.0163	-----x-----	0.9	pass
1 (0°)	2	47.0163	-----x-----	0.9	pass
2 (90°)	2	47.0163	-----x-----	0.9	pass
1 (0°)	3	47.0163	-----x-----	0.9	pass
2 (90°)	3	47.0161	-----x-----	0.9	pass
Mittelwert Average		47,01632			

### Ausschusseite Not go site

Profilschnitt Profile section	Messebene Measuring surface	Istwert Actual value  mm	Toleranz-Einhaltung Tolerance observance	Messunsicherheit Measuring uncertainty  µm	Bewertung Confirmation
1 (0°)	1	47.0400	-----x-----	0.9	pass
2 (90°)	1	47.0399	-----x-----	0.9	pass
1 (0°)	2	47.0401	-----x-----	0.9	pass
2 (90°)	2	47.0399	-----x-----	0.9	pass
1 (0°)	3	47.0400	-----x-----	0.9	pass
2 (90°)	3	47.0397	-----x-----	0.9	pass
Mittelwert Average		47,03993			

### Bemerkungen Remarks

---  
---

Im Zweifelsfall gilt der deutsche Originaltext.  
The German original text is valid in case of doubt.