



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

Gegenstand Object	Druck Manometer LEO 2
Hersteller Manufacturer	KELLER AG für Druckmess- technik
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	Mustermann GmbH CH-1234 Musterhausen
Kunden Nr. Customer ID no.	1234567
Auftrags Nr. Order no.	7654321 / 0520 6215
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 "hohes 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 "hohes Vertrauensniveau" (high level of confidence) according to 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\_D\_MUSTER

## Messeinrichtungen Measuring equipment

Referenz Reference	Rückführung Traceability	Rekal. Next cal.	Zertifikat-Nr. Certificate-no.	Eq.-Nr. Eq.-no.
Druckcontroller PPC4 Pressure Controller PPC4	15070-01-01 2020-05	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 24,0 °C Feuchte Humidity 29,5 % rF % RH

## Messverfahren Measuring procedure

Die Kalibrierung erfolgte nach Kalibrieranweisung QSA TIS CH 8.5.106\_SCS Ablauf B, durch direkten Vergleich der Messwerte des Kalibriergegenstandes mit denen des Bezugs- oder Gebrauchsnormales.

The calibration is performed according to the QSA TIS CH 8.5.106\_SCS procedure process B, by directly comparing the measured values of the UUT and the reference.

## Messergebnisse Measuring results

Die dokumentierten Messergebnisse gelten zum Zeitpunkt der Prüfung des angegebenen Gegenstands.

The documented measurement results are valid at the time of testing the calibration object.

Kanal Channel ---

Bezugswert Reference value	Anzeige des Kalibriergegenstandes Sample's indication				Mittelwert Average
	M1▲	M2▼	M3▲	M4▼	
bar	bar	bar	bar	bar	bar
-0.900	-0.90	-0.90	-0.90	-0.90	-0.900
0.000	0.00	0.00	0.00		0.000
3.750	3.75	3.75	3.75		3.750
7.500	7.50	7.50	7.50		7.500
11.250	11.25	11.25	11.25		11.250
15.000	15.00	15.00	15.00		15.000
18.750	18.74	18.74	18.73		18.737
22.500	22.52	22.52	22.52		22.520
26.250	26.26	26.26	26.26		26.260
30.000	30.00	30.00	30.00		30.000



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

Bezugswert Reference value	Abweichung Deviation	Zulässige Abweichung <sup>2)</sup> Allowed deviation <sup>2)</sup>	Wiederholbar- keit Repeatability	Hysterese Hysteresis	Messunsicher- heit (k=2) Measurement uncertainty (k=2)	Bewertung Confirmation
bar	bar	bar	bar	bar	bar	
-0.900	0.000	± 0.04	0.000	0.000	0.012	pass
0.000	0.000	± 0.04	0.000	0.000	0.012	pass
3.750	0.000	± 0.04	0.000	0.000	0.012	pass
7.500	0.000	± 0.04	0.000	0.000	0.012	pass
11.250	0.000	± 0.04	0.000	0.000	0.012	pass
15.000	0.000	± 0.04	0.000	0.000	0.012	pass
18.750	-0.013	± 0.04	0.010	0.000	0.012	pass
22.500	0.020	± 0.04	0.000	0.000	0.012	pass
26.250	0.010	± 0.04	0.000	0.000	0.012	pass
30.000	0.000	± 0.04	0.000	0.000	0.012	pass

<sup>2)</sup> gemäß Hersteller in accordance with the manufacturer

	bar	% vom Endwert% of limit value
Maximale Messabweichung Maximum drift	0.020	0.067
Maximale Hysterese Maximum hysteresis	0.000	0.000
Maximale Messunsicherheit Maximum measuring uncertainty	0.012	0.040

## Besondere Bemerkungen Special remarks

---  
---

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