

Akkreditierung



Die Deutsche Akkreditierungsstelle bestätigt mit dieser **Akkreditierungsurkunde**, dass die

Bareiss Prüfgerätebau GmbH
Breiteweg 1, 89610 Oberdischingen

ein Kalibrierlaboratorium betreibt, das die Anforderungen gemäß DIN EN ISO/IEC 17025:2018 für die in der nachfolgend aufgeführten Anlage näher spezifizierten Konformitätsbewertungstätigkeiten erfüllt. Dies schließt zusätzlich bestehende gesetzliche und normative Anforderungen an das Kalibrierlaboratorium ein, einschließlich solcher in relevanten sektoralen Programmen, sofern diese in der nachfolgend aufgeführten Anlage ausdrücklich bestätigt wird.

D-K-15206-01-01 Gültig ab: 25.06.2026

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 der eingesetzten Akkreditierungsausschüsse ausgestellt.

Diese Akkreditierungsurkunde gilt nur in Verbindung mit dem Bescheid vom 25.06.2026. Sie besteht aus diesem Deckblatt, der Rückseite des Deckblatts und der dazugehörigen Anlage.

Registrierungsnummer der Akkreditierungsurkunde: **D-K-15206-01-00**

Berlin, 25.06.2026

Im Auftrag
Dipl.-Wirtsch.-Ing. (BA) Tim Harnisch | Fachbereichsleitung

Diese Akkreditierungsurkunde wurde ausgestellt durch die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH. Sie ist digital gesiegelt und ohne Unterschrift gültig. Sie 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 GmbH

Standort Berlin
Spittelmarkt 10
10117 Berlin

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-15206-01-01 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 25.06.2026

Ausstellungsdatum: 06.07.2026

Diese Urkundenanlage ist Bestandteil der Akkreditierungsurkunde D-K-15206-01-00.

Inhaber der Akkreditierungsurkunde:

**Bareiss Prüfgerätebau GmbH
Breiteweg 1, 89610 Oberdischingen**

mit dem Standort

**Bareiss Prüfgerätebau GmbH
Breiteweg 1, 89610 Oberdischingen**

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 wurde ausgestellt durch die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH und ist digital gesiegelt. Sie 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-15206-01-01

Kalibrierungen in den Bereichen:

Mechanische Messgrößen

- Härte
- Waagen ^{b)}

Werkstoffprüfmaschinen (WPM)

- Härte (WPM) ^{a)}
- Länge (WPM) ^{a)}
- Mechanische Arbeit (WPM) ^{a)}

^{a)} auch Vor-Ort-Kalibrierungen

^{b)} nur 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.

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15206-01-01
Permanentes Laboratorium und Vor-Ort-Kalibrierung
Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Härte (WPM)				
Messgeräte für die Härteskala Shore A*	0 Shore bis 100 Shore	DIN ISO 48-4:2021 DIN EN ISO 868:2003 DIN ISO 48-9:2021 ASTM D 2240:2015	1,0 Shore	direkte Messung mit Bezugsnormalen für Weg und Kraft
Analoge Anzeige				
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 mN bis 8050 mN		6 mN	
Digitale Anzeige				
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 mN bis 8050 mN		3 mN	
Eindringkörper				
Schaftdurchmesser	1,10 mm bis 1,40 mm		1,2 µm	
Kegelstumpfdurchmesser	0,78 mm bis 0,80 mm		1,5 µm	
Kegelwinkel	34,75° bis 35,25°		0,035°	
Druckplatte				
Außendurchmesser	17,50 mm bis 18,50 mm		0,02 mm	
Bohrungsdurchmesser	2,90 mm bis 3,10 mm		0,01 mm	
Belastungsgewicht	1,000 kg bis 1,100 kg		10 g	
Messgeräte für die Härteskala Shore D*	10 Shore bis 100 Shore		1,0 Shore	
Analoge Anzeige				
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 mN bis 44500 mN		5 mN	
Digitale Anzeige				
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 mN bis 44500 mN		3 mN	
Eindringkörper				
Schaftdurchmesser	1,10 mm bis 1,40 mm		1,2 µm	
Spitzenradius	0,09 mm bis 0,11 mm		1,2 µm	
Kegelwinkel	29,75° bis 30,25°		0,035°	
Druckplatte				
Außendurchmesser	17,50 mm bis 18,50 mm		0,02 mm	
Bohrungsdurchmesser	2,90 mm bis 3,10 mm		0,01 mm	
Belastungsgewicht	5,000 kg bis 5,500 kg		20 g	
Messgeräte für die Härteskala Micro Shore A* (M Shore A)	0 Shore bis 100 Shore	DIN ISO 48-9:2021 DIN ISO 48-2:2021 DIN ISO 48-4:2021 DIN ISO 48-3:2021	1,0 Shore	Direkte Messung mit Bezugsnormalen für Weg und Kraft als Kombination aus DIN ISO 48-2 Kapitel 5.2 für Kraft und DIN ISO 48-4 Kapitel 6.1 für den Eindringkörper sowie DIN ISO 48-3 Anhang A für den Messweg.
Messweg	0,05 mm bis 0,90 mm		2 µm	
Vorkraft	7,8 mN bis 8,8 mN		0,2 mN	
Prüfkraft	107 mN bis 110 mN		0,2 mN	
Anpresskraft	205 mN bis 265 mN		2 mN	
Eindringkörper				
Schaftdurchmesser	1,10 mm bis 1,40 mm		1,2 µm	
Spitzenradius	0,09 mm bis 0,11 mm		1,2 µm	
Kegelwinkel	29,75° bis 30,25°		0,035°	
Druckplatte				
Außendurchmesser	5,50 mm bis 6,50 mm		0,02 mm	
Bohrungsdurchmesser	2,90 mm bis 3,10 mm		0,01 mm	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15206-01-01
Permanentes Laboratorium und Vor-Ort-Kalibrierung
Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Härte (WPM) Messgeräte für die Härteskala Micro Shore D* (M Shore D)	30 Shore bis 100 Shore	DIN ISO 48-9:2021 DIN ISO 48-4:2021 DIN ISO 48-3:2021	1,0 Shore	Direkte Messung mit Bezugsnormalen für Weg und Kraft als Kombination aus DIN ISO 48-4 Kapitel 6.1 für Kraft und Eindringkörper sowie DIN ISO 48-3 Anhang A für den Messweg.
Messweg	0 mm bis 0,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 mN bis 9120 mN		3,5 mN	
Eindringkörper				
Schaftdurchmesser	1,10 mm bis 1,40 mm		1,2 µm	
Spitzenradius	0,09 mm bis 0,11 mm		1,2 µm	
Kegelwinkel	29,75° bis 30,25°		0,035°	
Druckplatte				
Kreissegmentdurchmesser	6,00 mm bis 7,00 mm		0,02 mm	
Kreissegmentbreite	3,90 mm bis 4,90 mm		0,01 mm	
Bohrungsdurchmesser	2,90 mm bis 3,10 mm		0,01 mm	
Messgeräte für die Härteskala 0 – 2 N	0 N bis 2,0 N	QMV7.2.14-1	0,02 N	Direkte Messung mit Bezugsnormalen für Weg und Kraft
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 N bis 2,03 N		4 mN	
Eindringkörper				
Zylinderdurchmesser	3,55 mm bis 3,59 mm		2 µm	
Messgeräte für die Härteskala 0 – 20 N	0 N bis 20,1 N	QMV7.2.14-1	0,2 N	
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 N bis 20,0 N		6 mN	
Eindringkörper				
Zylinderdurchmesser	9,98 mm bis 10,02 mm		2 µm	
Messgeräte für die Härteskala IRHD N (normal)*	30 IRHD bis 100 IRHD	DIN ISO 48-2:2021 DIN ISO 48-9:2021 ASTM D 1415:2018	1,0 IRHD	
Messweg	0 mm bis 1,81 mm		2 µm	
Vorkraft	0,28 N bis 0,32 N		1 mN	
Hauptkraft	5,39 N bis 5,41 N		2 mN	
Gesamtkraft	5,67 N bis 5,73 N		2 mN	
Anpresskraft	6,80 N bis 9,80 N		5 mN	
Eindringkörper				
Kugeldurchmesser	2,49 mm bis 2,51 mm		2 µm	
Druckplatte				
Außendurchmesser	19,00 mm bis 21,00 mm		0,02 mm	
Bohrungsdurchmesser	5,00 mm bis 7,00 mm		0,01 mm	
Messgeräte für die Härteskala IRHD L (weich)*	9,9 IRHD bis 34,9 IRHD	DIN ISO 48-2:2021 DIN ISO 48-9:2021 ASTM D 1415:2018	1,0 IRHD	
Messweg	1,09 mm bis 3,19 mm		2 µm	
Vorkraft	0,28 N bis 0,32 N		1 mN	
Hauptkraft	5,39 N bis 5,41 N		2 mN	
Gesamtkraft	5,67 N bis 5,73 N		2 mN	
Anpresskraft	6,80 N bis 9,80 N		5 mN	
Eindringkörper				
Kugeldurchmesser	4,99 mm bis 5,01 mm		2 µm	
Druckplatte				
Außendurchmesser	21,00 mm bis 23,00 mm		0,02 mm	
Bohrungsdurchmesser	9,00 mm bis 11,00 mm		0,01 mm	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15206-01-01
Permanentes Laboratorium und Vor-Ort-Kalibrierung
Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Härte (WPM) Messgeräte für die Härteskala IRHD M (mikro)*	30 IRHD bis 100 IRHD	DIN ISO 48-2:2021 DIN ISO 48-9:2021 ASTM D 1415:2018	1,0 IRHD	direkte Messung mit Bezugsnormalen für Weg und Kraft
Messweg	0 mm bis 0,302 mm		1 µm	
Vorkraft	7,8 mN bis 8,8 mN		0,2 mN	
Hauptkraft	144,5 mN bis 145,5 mN		0,2 mN	
Gesamtkraft	152,3 mN bis 154,3 mN		0,2 mN	
Anpresskraft	205 mN bis 265 mN		2 mN	
Eindringkörper Kugeldurchmesser	0,390 mm bis 0,400 mm		1 µm	
Druckplatte Außendurchmesser	3,20 mm bis 3,50 mm		0,02 mm	
Bohrungsdurchmesser	0,85 mm bis 1,15 mm		0,01 mm	
Messgeräte für die Härteskala IRHD H (hart)*	30 IRHD bis 100 IRHD	DIN ISO 48-3:2021 DIN ISO 48-9:2021	1,0 IRHD	
Messweg	0 mm bis 0,45 mm		2 µm	
Vorkraft	0,28 N bis 0,32 N		1 mN	
Hauptkraft	5,39 N bis 5,41 N		2 mN	
Gesamtkraft	5,67 N bis 5,73 N		2 mN	
Anpresskraft	6,8 N bis 9,8 N		5 mN	
Eindringkörper Kugeldurchmesser	0,99 mm bis 1,01 mm		2 µm	
Druckplatte Außendurchmesser	19,0 mm bis 21,0 mm		0,02 mm	
Bohrungsdurchmesser	5,0 mm bis 7,0 mm		0,01 mm	
Messgeräte für die Härteskala VLRH*	0 VLRH bis 100 VLRH	ASTM D 2240:2015	1,0 VLRH	direkte Messung mit Bezugsnormalen für Kraft
Messweg	0 mm bis 1,01 mm		2 µm	
Vorkraft	7,8 mN bis 8,8 mN		0,2 mN	
Hauptkraft	91,2 mN bis 92,2 mN		0,2 mN	
Gesamtkraft	99,0 mN bis 101,0 mN		0,2 mN	
Anpresskraft	205 mN bis 265 mN		2 mN	
Eindringkörper Kugeldurchmesser	2,49 mm bis 2,51 mm		2 µm	
Druckplatte Außendurchmesser	5,50 mm bis 6,50 mm		0,02 mm	
Bohrungsdurchmesser	2,90 mm bis 3,10 mm		0,01 mm	
Federkraftkontrollenrichtungen mit Schiebegewichten*	0 Shore bis 100 Shore	QMV 7.2.7-4	0,2 Shore	direkte Messung mit Bezugsnormalen für Weg
Shore A Prüfkraft	0 mN bis 8050 mN		4 mN	
Shore D Prüfkraft	0 mN bis 44500 mN		14 mN	
Länge (WPM) Messweg-Kontrollringe		QMV 7.2.7-4		
„20 Shore“	1,995 mm bis 2,005 mm			
„40 Shore“	1,495 mm bis 1,505 mm			
„60 Shore“	0,995 mm bis 1,005 mm			
„80 Shore“	0,495 mm bis 0,505 mm		0,2 Shore 2 µm	

Permanentes Laboratorium und Vor-Ort-Kalibrierung
Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Härte (WPM)				
Messgeräte für Härteskala Shore AM/M*	0 Shore bis 100 Shore	DIN ISO 48-4:2021 ASTM D 2240:2015 DIN ISO 48-9:2021	1,0 Shore	direkte Messung mit Bezugsnormalen für Weg und Kraft
Messweg	0 mm bis 1,25 mm		2 µm	
Federkraft	755,2 mN bis 772,8 mN		2 mN	
Eindringkörper				
Schaftdurchmesser	0,765 mm bis 0,815 mm		1,2 µm	
Spitzenradius	0,09 mm bis 0,11 mm		1,2 µm	
Kegelwinkel	29,75° bis 30,25°		0,035°	
Druckplatte Shore AM				
Außendurchmesser	8,7 mm bis 9,30 mm		0,05 mm	
Bohrungsdurchmesser	1,16 mm bis 1,22 mm		0,01 mm	
Druckplatte Shore M				
Außendurchmesser	3,2 mm bis 3,80 mm		0,02 mm	
Bohrungsdurchmesser	1,16 mm bis 1,22 mm		0,01 mm	
Belastungsgewicht	0,250 kg bis 0,300 kg		5 g	
Messgeräte für die Härteskala Shore A0*	0 Shore bis 100 Shore	DIN ISO 48-4:2021 DIN ISO 48-9:2021	1,0 Shore	
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 mN bis 8050 mN		2 mN	
Eindringkörper				
Kugeldurchmesser	4,96 mm bis 5,04 mm		2 µm	
Druckplatte				
Druckplattenfläche	≥ 500 mm ²		5 mm ²	
Bohrungsdurchmesser	5,20 mm bis 5,60 mm		0,01 mm	
Belastungsgewicht	1,000 kg bis 1,100 kg		10 g	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15206-01-01
Permanentes Laboratorium und Vor-Ort-Kalibrierung
Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Härte (WPM)		ASTM D 2240:2015		
Messgeräte für die Härteskala Shore 0*	0 Shore bis 100 Shore		1,0 Shore	
Analoge Anzeige				
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 mN bis 8050 mN		5 mN	
Digitale Anzeige				
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 mN bis 8050 mN		3 mN	
Eindringkörper				
Kugeldurchmesser	2,30 mm bis 2,46 mm		2 µm	
Druckplatte				
Druckplattenfläche	≥ 500 mm ²		5 mm ²	
Bohrungsdurchmesser	3,50 mm bis 3,70 mm		0,01 mm	
Belastungsgewicht	1,000 kg bis 1,100 kg		10 g	
Messgeräte für die Härteskala Shore 00*	0 Shore bis 100 Shore		1,0 Shore	
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 N bis 1,111 N		2 mN	
Eindringkörper				
Kugeldurchmesser	2,30 mm bis 2,46 mm		2 µm	
Druckplatte				
Druckplattenfläche	≥ 500 mm ²		5 mm ²	
Bohrungsdurchmesser	3,40 mm bis 3,80 mm		0,01 mm	
Belastungsgewicht	0,400 kg bis 0,440 kg		6 g	

Permanentes Laboratorium und Vor-Ort-Kalibrierung
Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Härte (WPM)		ASTM D 2240:2015		direkte Messung mit Bezugsnormalen für Weg und Kraft
Messgeräte für die Härteskala Shore 000*	0 Shore bis 100 Shore		1,0 Shore	
Analoge/Digitale Anzeige				
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 N bis 1,111 N		2 mN	
Eindringkörper				
Kugelradius	6,32 mm bis 6,38 mm		2 µm	
Zylinderdurchmesser	10,57 mm bis 10,83 mm		2 µm	
Druckplatte				
Druckplattenfläche	≥ 500 mm ²		5 mm ²	
Bohrungsdurchmesser	11,67 mm bis 11,93 mm		0,01 mm	
Belastungsgewicht	0,400 kg bis 0,440 kg		6 g	
Messgeräte für die Härteskala Shore 000-S*	0 Shore bis 100 Shore		1,0 Shore	
Analoge/Digitale Anzeige				
Messweg	0 mm bis 5,0 mm		2 µm	
Federkraft	0 N bis 1,932 N		1 mN	
Eindringkörper				
Kugelradius	10,57 mm bis 10,83 mm		2 µm	
Zylinderdurchmesser	11,82 mm bis 11,98 mm		2 µm	
Druckplatte				
Druckplattenfläche	≥ 500 mm ²		5 mm ²	
Bohrungsdurchmesser	12,40 mm bis 13,00 mm		0,01 mm	
Belastungsgewicht	0,400 kg bis 0,440 kg		6 g	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15206-01-01
Permanentes Laboratorium und Vor-Ort-Kalibrierung
Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Härte (WPM)		ASTM D 2240:2015		
Messgeräte für die Härteskala Shore B*	0 Shore bis 100 Shore		1,0 Shore	
Analoge Anzeige				
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 mN bis 8050 mN		5 mN	
Digitale Anzeige				
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 mN bis 8050 mN		3 mN	
Eindringkörper				
Schaftdurchmesser	1,10 mm bis 1,40 mm		1,2 µm	
Spitzenradius	0,09 mm bis 0,11 mm		1,2 µm	
Kegelwinkel	29,75° bis 30,25°		0,035°	
Druckplatte				
Außendurchmesser	17,50 mm bis 18,50 mm		0,02 mm	
Bohrungsdurchmesser	2,90 mm bis 3,10 mm		0,01 mm	
Belastungsgewicht	1,000 kg bis 1,100 kg		10 g	
Messgeräte für die Härteskala Shore D0*	0 Shore bis 100 Shore		1,0 Shore	
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 mN bis 44450 mN		3 mN	
Eindringkörper				
Kugeldurchmesser	2,30 mm bis 2,46 mm		2 µm	
Druckplatte				
Außendurchmesser	17,50 mm bis 18,50 mm		0,02 mm	
Bohrungsdurchmesser	3,50 mm bis 3,70 mm		0,01 mm	
Belastungsgewicht	5,000 kg bis 5,500 kg		20 g	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15206-01-01
Permanentes Laboratorium und Vor-Ort-Kalibrierung
Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Härte (WPM)		ASTM D 2240:2015		direkte Messung mit Bezugsnormalen für Weg und Kraft
Messgeräte für die Härteskala Shore C*	0 Shore bis 100 Shore		1,0 Shore	
Analoge Anzeige				
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 mN bis 44450 mN		5 mN	
Digitale Anzeige				
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 mN bis 44450 mN		3 mN	
Eindringkörper				
Schaftdurchmesser	1,15 mm bis 1,39 mm		1,2 µm	
Kegelstumpfdurchmesser	0,76 mm bis 0,82 mm		1,5 µm	
Kegelwinkel	34,75° bis 35,25°		0,035°	
Druckplatte				
Außendurchmesser	17,50 mm bis 18,50 mm		0,02 mm	
Bohrungsdurchmesser	2,50 mm bis 3,10 mm		0,01 mm	
Belastungsgewicht	5,000 kg bis 5,500 kg		20 g	
Messgeräte für die Härteskala Shore E*	0 Shore bis 100 Shore		1,0 Shore	
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 mN bis 8050 mN		2 mN	
Eindringkörper				
Kugeldurchmesser	4,92 mm bis 5,08 mm		2 µm	
Druckplatte				
Druckplattenfläche	≥ 500 mm ²		5 mm ²	
Bohrungsdurchmesser	5,80 mm bis 6,20 mm		0,01 mm	
Belastungsgewicht	1,000 kg bis 1,100 kg		10 g	
Messgeräte für Härteskalen Härte L und L/c*	0 Härte- einheiten bis 100 Härte- Einheiten	DIN ISO 48-8:2021 ASTM D 531:2015 DIN ISO 48-9:2021	1,0 Härte- Einheiten	
Messweg	0 mm bis 2,50 mm		2 µm	
Federkraft	0 mN bis 8050 mN		2 mN	
Eindringkörper				
Kugeldurchmesser	4,92 mm bis 5,08 mm		2 µm	
Druckplatte				
Außendurchmesser	17,50 mm bis 18,50 mm		0,02 mm	
Bohrungsdurchmesser	5,80 mm bis 6,20 mm		0,01 mm	
Belastungsgewicht	1,000 kg bis 1,100 kg		10 g	
Messgeräte für die Härteskala Pusey & Jones*	0 bis 300 PJ	DIN ISO 48-8:2021 ASTM D 531:2015 DIN ISO 48-9:2021	1,0 Pusey & Jones (PJ)	
Messweg	0 mm bis 3,00 mm		2 µm	
Gesamtkraft	9787 mN bis 9826 mN		2,9 mN	
Eindringkörper	3,16 mm bis 3,19 mm		2 µm	
Kugeldurchmesser		ASTM D 2583a:2025 DIN EN 59:2016		
Messgeräte für die Härteskala Barcol*	0 bis 100 Barcol		1,0 Barcol	
Messweg	0,74 mm bis 0,78 mm		2 µm	
Federkraft	60,8 N bis 71,6 N		0,07 N	
Eindringkörper				
Kegelstumpfdurchmesser	0,137 mm bis 0,177 mm		1,5 µm	
Kegelwinkel	25,75° bis 26,25°		0,035°	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15206-01-01

Permanentes Laboratorium und Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Mechanische Arbeit (WPM)* Abriebwiderstands- prüfmaschine	5 N bis 20 N	DIN ISO 4649:2021	Reibkraft: 0,12 % Zylinder- Durchmesser: 0,02 mm Reibweg: 0,02 m Drehzahl: 0,05 min ⁻¹	die Messunsicherheit wird getrennt berechnet für: 1. Reibkraft 2. Zylinderdurchmesser 3. Reibweg 4. Drehzahl
Rückprall-Elastizitäts- Prüfmaschine (Schob-Pendel)	0 J bis 0,5 J	DIN 53512:2000 ISO 4662:2017	Kraft: 0,12 % Pendellänge: 0,1 mm Winkel: 0,03° Zeit: 0,2 s	die Messunsicherheit wird getrennt berechnet für: 1. Lage des Schwingungs- mittelpunktes 2. Potentielle Energie 3. Abweichung der angezeigten Energie

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15206-01-01

Nur Permanentes Laboratorium

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)						
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne			Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Härte Referenzblöcke Shore A*	20 Shore	bis	90 Shore	DIN ISO 48-4:2021 DIN EN ISO 868:2003	2,0 Shore	direkte Messung mit Bezugsnormalen für Härte
Shore D*						
Shore AM/M*						
Shore A0*	20 Shore	bis	90 Shore	DIN ISO 48-4:2021 ASTM D 2240:2015	2,0 Shore	
Shore 0*	20 Shore	bis	90 Shore	ASTM D 2240:2015	2,0 Shore	
Shore 00*						
Shore 000*						
Shore 000-S*						
Shore B*						
Shore C*						
Shore D0*						
Shore E*						
Härte L*	20 Härte L	bis	90 Härte L	ASTM D 2240:2015	2,0 Härte-Einheiten	
Härte L/c*	20 Härte L/c	bis	90 Härte L/c			
IRHD M (mikro)*	30 IRHD	bis	90 IRHD	DIN ISO 48-2:2021	2,0 IRHD	
IRHD N (normal)*	30 IRHD	bis	90 IRHD			
IRHD L (weich)*	10 IRHD	bis	34,9 IRHD			
IRHD H (hart)*	85 IRHD	bis	100 IRHD			
VLRH*	20 VLRH	bis	90 VLRH	DIN ISO 48-3:2021	2,0 VLRH	
Pusey & Jones*	30 PJ	bis	300 PJ	DIN ISO 48-8:2021 ASTM D 531:2015	2,0 Pusey & Jones (PJ)	
Barcol*	30 Barcol	bis	90 Barcol	ASTM D 2583a:2025 DIN EN 59:2016	2,0 Barcol	
Micro Shore A*	0 M Shore A	bis	100 M Shore A	DIN ISO 48-9:2021 DIN ISO 48-2:2021 DIN ISO 48-4:2021 DIN ISO 48-3:2021	2,0 M Shore A	
Micro Shore D*	30 M Shore D	bis	100 M Shore D	DIN ISO 48-9:2021 DIN ISO 48-4:2021 DIN ISO 48-3:2021	2,0 M Shore D	
0 – 2 N	0 N	bis	2,0 N	QMV 7.2.10-3	0,02 N	
0 – 20 N	0 N	bis	20,0 N	QMV 7.2.10-3	0,2 N	
Länge (WPM) Eindringtiefen- Messeinrichtung für Rockwell-Härte- Prüfmaschinen*	- 250 µm	bis	250 µm	DIN EN ISO 9513:2013	0,15 µm	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15206-01-01

Nur Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Waagen* nichtselbsttätige elektronische Waagen	bis 610 g	EURAMET Calibration Guide No. 18 Version 4.0 (11/2015) Richtlinie DKD-R 7-2 (01/2018)	$2 \cdot 10^{-6}$	mit Gewichtsstücken nach OIML R 111-1:2004 gemäß der Klasse E ₂
	bis 20 kg		$6 \cdot 10^{-6}$	mit Gewichtsstücken nach OIML R 111-1:2004 gemäß der Klasse F ₁

Verwendete Abkürzungen:

DIN	Deutsches Institut für Normung e.V.
EN	Europäische Norm
IEC	International Electrotechnical Commission – Internationale Elektrotechnische Kommission
ISO	International Organization for Standardization – Internationale Organisation für Normung
ASTM	ASTM American Society 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
EURAMET	European Association of National Metrology Institutes
OIML	Organisation Internationale de Métrologie Légale
QMV	interne Kalibrieranweisung der Bareiss Prüfgerätebau GmbH