

Akkreditierung



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

Herbert Hoffmann GmbH
Talstraße 164, 69198 Schriesheim

die Anforderungen 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 an das Kalibrierlaboratorium ein, einschließlich solcher in relevanten sektoralen Programmen, sofern diese in der Anlage zu dieser Urkunde 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 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 10.07.2025 mit der Akkreditierungsnummer D-K-15190-01.
Sie besteht aus diesem Deckblatt, der Rückseite des Deckblatts und der folgenden Anlage mit insgesamt 5 Seiten.

Registrierungsnummer der Akkreditierungsurkunde: **D-K-15190-01-00**

Berlin, 10.07.2025

Im Auftrag Dr. Florian Witt
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-15190-01-00 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 10.07.2025

Ausstellungsdatum: 10.07.2025

Inhaber der Akkreditierungsurkunde:

Herbert Hoffmann GmbH
Talstraße 164, 69198 Schriesheim

mit dem Standort

Herbert Hoffmann GmbH
Talstraße 164, 69198 Schriesheim

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.

Kalibrierungen in den Bereichen:

Dimensionelle Messgrößen

Länge

- **Parallelendmaße**
- **Formabweichung**
- **Längenmessgeräte** ^{a)}

Winkel

- **Winkelnormale**

^{a)} auch als Vor-Ort-Kalibrierung

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-15190-01-00

Permanentes Laboratorium

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Länge Parallelendmaße aus Stahl oder Wolfram- karbid nach DIN EN ISO 3650:1999 und quadratische Endmaße (Hoke gauges) nach ASME B89.1.9:2002	in den Nennmaßen der Normale 0,5 mm bis 131,4 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1:2004 Messung der Abweichung des Mittenmaßes l_c vom Nennmaß l_n durch Unter- schiedsmessung Messung der Abweichungen f_o und f_u vom Mittenmaß durch 5- Punkte-Unter- schiedsmessung	Für das Mittenmaß: $0,05 \mu\text{m} + 0,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ Für die Abweichungen f_o und f_u vom Mittenmaß: $0,05 \mu\text{m}$	Kalibrierverfahren und Messflächen- qualität entsprechend den Festlegungen im QMH bzw. in den AA
Parallelendmaße aus Keramik nach DIN EN ISO 3650:1999	in den Nennmaßen der Normale aus Stahl 0,5 mm bis 131,4 mm	Für die kleinsten Messun- sicherheiten sind Anschieb- barkeit und Anschlagmerk- male beider Messflächen des Kalibriergegenstands mit einer geeigneten Planglasplatte zu prüfen.	Für das Mittenmaß: $0,07 \mu\text{m} + 0,6 \cdot 10^{-6} \cdot l$ Für die Abweichungen f_o und f_u vom Mittenmaß: $0,05 \mu\text{m}$	l = Länge des Maßes
Parallelendmaße aus Stahl, Keramik oder Wolframkarbid nach DIN EN ISO 3650:1999	in Nennmaßen, die von denen der Normale abweichen (unübliche Nennmaße) 0,5 mm bis 125 mm 0,02 in (5 in)		Für das Mittenmaß: $0,1 \mu\text{m} + 0,7 \cdot 10^{-6} \cdot l$ Für die Abweichungen f_o und f_u vom Mittenmaß: $0,07 \mu\text{m}$	Endmaßkombina- tion durch Anschlag von max. 3 Bezugs- normalen
Parallelendmaße aus Stahl, Keramik oder Wolframkarbid nach DIN EN ISO 3650:1999	in den Nennmaßen, die von denen der Normale max. 5 mm abweichen 0,5 mm bis 125 mm 0,02 in (5 in)		Für das Mittenmaß: $0,08 \mu\text{m} + 0,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ Für die Abweichungen f_o und f_u vom Mittenmaß: $0,05 \mu\text{m}$	
Parallelendmaße aus Stahl, Keramik oder Wolframkarbid in Anlehnung an DIN EN ISO 3650:1999	in den Nennmaßen, die von denen der Normale max. 2 mm abweichen 0,1 mm bis < 0,5 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1:2004 Messung der Abweichung des Mittenmaßes l_c vom Nennmaß l_n durch Unter- schiedsmessung	Für das Mittenmaß: $0,2 \mu\text{m}$	
Parallelendmaße aus Stahl nach DIN EN ISO 3650:1999	in den Nennmaßen der Normale > 100 mm bis 1000 mm	Für die kleinsten Messun- sicherheiten sind Anschieb- barkeit und Anschlagmerk- male beider Messflächen des Kalibriergegenstands mit einer geeigneten Planglasplatte zu prüfen.	Für das Mittenmaß: $0,05 \mu\text{m} + 0,4 \cdot 10^{-6} \cdot l$	
Parallelendmaße aus Stahl mit Keramikend- flächen nach DIN EN ISO 3650:1999	in den Nennmaßen der Normale > 100 mm bis 1000 mm		Für das Mittenmaß: $0,07 \mu\text{m} + 0,6 \cdot 10^{-6} \cdot l$	
Parallelendmaße aus Keramik nach DIN EN ISO 3650:1999	in den Nennmaßen der Normale > 100 mm bis 500 mm		Für das Mittenmaß: $0,07 \mu\text{m} + 0,6 \cdot 10^{-6} \cdot l$	

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15190-01-00

Permanentes Laboratorium

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Parallelendmaße aus Stahl nach DIN EN ISO 3650:1999	unübliche Nennmaße > 100 mm bis 1000 mm (4 in) (40 in)	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1:2004 Endmaßkombination durch Anschub von max. 3 Bezugsnormalen.	Für das Mittenmaß: $0,08 \mu\text{m} + 0,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$	Kalibrierverfahren und Messflächen- qualität entsprechend den Festlegungen im QMH bzw. in den AA l = Länge des Maßes
Parallelendmaße aus Keramik nach DIN EN ISO 3650:1999	unübliche Nennmaße > 100 mm bis 500 mm (4 in) (20 in)	Messung der Abweichung des Mittenmaßes l_c vom Nennmaß l_n durch Unter- schiedsmessung Messung der Abweich- ungen f_o und f_u vom Mittenmaß durch 5-Punkte-Unterschieds- messung Für die kleinsten Messun- sicherheiten sind Anschieb- barkeit und Anschubmerk- male beider Messflächen des Kalibriergegenstands mit einer geeigneten Plan- glasplatte zu prüfen.	Für das Mittenmaß: $0,08 \mu\text{m} + 0,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$	
Paare von Parallelend- maßen aus Stahl oder Wolframkarbid nach DIN EN ISO 3650:1999	0,5 mm bis 100 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1:2004 Messung der Differenz der Mittenmaße l_c von Parallel- endmaßpaaren mit Nenn- maßdifferenzen bis $13 \mu\text{m}$ durch Unterschie- dmessung Messung der Abwei- chungen f_o und f_u vom Mittenmaß durch 5-Punkte-Unterschieds- messung Für die kleinsten Messun- sicherheiten sind Anschieb- barkeit und Anschubmerk- male beider Messflächen des Kalibriergegenstands mit einer geeigneten Plan- glasplatte zu prüfen.	Für die Differenz der Mittenmaße der Paare: $0,03 \mu\text{m}$ Für die Abweichungen f_o und f_u vom Mittenmaß der Nennmaße 1,005 mm und 1,01 mm: $0,03 \mu\text{m}$ sonst $0,05 \mu\text{m}$	l = Länge des Maßes

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15190-01-00

Permanentes Laboratorium

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)					
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen	
Parallelendmaße in Sonderbauform aus Wolframkarbid	4,0 mm	AA-15:2024-11 Messung der Abweichung des Mittenmaßes l_c vom Nennmaß l_n durch Unter- schiedsmessung Messung der Abweichung der Parallelität durch 5-Punkte-Unterschieds- messung nach Arbeitsan- weisung	Für das Mittenmaß: $0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ Für die Abweichung der Parallelität: $0,10 \mu\text{m}$	Zur Prüfung von Innenverzahnungen l = Länge des Maßes	
Endmaßmessgeräte	0,5 mm bis 131,4 mm	DKD-R 4-1:2018 und Arbeitsanweisung AA-16:2019-04	$0,03 \mu\text{m} + 0,002 \cdot D$	$D \leq 10 \mu\text{m}$, angezeigte Längen- differenz	
			$0,05 \mu\text{m}$	$D \leq 5 \text{ mm}$, angezeigte Längen- differenz	
Plangläser und planparallele Prüfgläser oder andere Planflächen	$\varnothing 10 \text{ mm}$ bis $\varnothing 100 \text{ mm}$	AA-14:2022-05 Vergleichsmessung AA-14:2022-05 interferometrisch	$0,1 \mu\text{m} + 0,6 \cdot 10^{-6} \cdot l$	l = Länge des Maßes	
Länge	0,2 mm bis 100 mm				
Parallelitätsabweichung	bis 5 μm				$0,05 \mu\text{m}$
Ebenheitsabweichung optischer Oberflächen	bis 5 μm				$0,03 \mu\text{m}$
Winkel					
Winkelendmaße	0° bis 180°	AA-13:2023-10	$0,3''$		
Spiegelpolygone	0° bis 360°	Messung mittels optischer Antastung (Autokollimator)	$0,25''$		

Vor-Ort-Kalibrierung

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit ¹⁾	Bemerkungen
Länge Endmaßmessgeräte	0,5 mm bis 131,4 mm	DKD-R 4-1:2018 und Arbeitsanweisung AA-16:2019-04	$0,03 \mu\text{m} + 0,002 \cdot D$	$D \leq 10 \mu\text{m}$, angezeigte Längen- differenz
			$0,05 \mu\text{m}$	$D \leq 5 \text{ mm}$, angezeigte Längen- differenz

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15190-01-00

Verwendete Abkürzungen:

AA	Kalibrieranweisung der Herbert Hoffmann GmbH
CMC	Calibration and measurement capabilities (Kalibrier- und Messmöglichkeiten)
DGQ	Deutsche Gesellschaft für Qualität e.V.
DIN	Deutsches Institut für Normung e.V.
DKD-R	Richtlinie des Deutschen Kalibrierdienstes (DKD), herausgegeben von der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt
VDE	Verband der Elektrotechnik, Elektronik und Informationstechnik e.V.
VDI	Verein Deutscher Ingenieure e.V.