

# Akkreditierung



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

**Optical Gaging Products Meßtechnik GmbH**  
**Nassastraße 11, 65719 Hofheim am Taunus**

die Mindestanforderungen 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 ein, einschließlich solcher in relevanten sektoralen Programmen.

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 08.08.2022 mit der Akkreditierungsnummer D-K-15114-01. Sie besteht aus diesem Deckblatt, der Rückseite des Deckblatts und der folgenden Anlage mit insgesamt 3 Seiten.

Registrierungsnummer der Akkreditierungsurkunde: **D-K-15114-01-00**

*in Vertretung Dr. Talluley*

Berlin, 08.08.2022

Im Auftrag Dr. Florian Witt  
Fachbereichsleitung

## Deutsche Akkreditierungsstelle

### Anlage zur Akkreditierungsurkunde nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

D-K-15114-01-00

**Gültig ab: 08.08.2022**

Ausstellungsdatum: 08.08.2022

Inhaber der Akkreditierungsurkunde:

**Optical Gaging Products Meßtechnik GmbH**  
**Nassaustraße 11, 65719 Hofheim am Taunus**

Das Kalibrierlaboratorium erfüllt die Mindestanforderungen gemäß DIN EN ISO/IEC 17025:2018 und gegebenenfalls zusätzliche gesetzliche und normative Anforderungen, einschließlich solcher in relevanten sektoralen Programmen, um die nachfolgend aufgeführten Konformitätsbewertungstätigkeiten durchzuführen:

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.

#### **Dimensionelle Messgrößen**

##### **Koordinatenmesstechnik**

- **Koordinatenmessgeräte<sup>a)</sup>**

<sup>a)</sup> nur 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](http://www.dakks.de))*

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15114-01-00

**Vor-Ort-Kalibrierung**

Messgröße / Kalibriergegenstand	Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)			Bemerkungen
	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit <sup>1)</sup>	
<b>Koordinatenmesstechnik</b> Koordinatenmessgeräte mit optischer Antastung und Steuerungssoftware ZONE3, MeasureMind und MeasureX (alle Versionen), Software von OGP Messtechnik GmbH, Hofheim-Wallau, D	Koordinatenmessgeräte mit einem Messvolumen mit einer Raumdiagonale von $\leq 1155$ mm	Kalibrierung der messtechnischen Eigenschaften nach Richtlinie: DKD-R 4-3: Blatt 18.1:2018 sowie der unten genannten Normen DIN EN ISO 10360		
		Bestimmung der Längenmessabweichungen $E_B, E_U, E_{BXY}, E_{UXY}$ für Koordinatenmessgeräte mit kombinierten Video-Bild- und Autofokussensoren mittels Strichmaßstäben oder Punkteplatten aus Glas und Glaskeramik gemäß DIN EN ISO 10360-7:2011	Strichmaßstab für Raumdiagonale des Kalibriergegenstandes $\leq 795$ mm: $0,12 \mu\text{m} + 0,21 \cdot 10^{-6} \cdot L$  Strichmaßstab für Raumdiagonale des Kalibriergegenstandes $\leq 1155$ mm: $0,28 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot L$  Punkteplatte für Flächendiagonale des Kalibriergegenstandes $\leq 503$ mm: $0,5 \mu\text{m} + 0,48 \cdot 10^{-6} \cdot L$  Punkteplatte für Flächendiagonale des Kalibriergegenstandes $\leq 1184$ mm: $0,7 \mu\text{m} + 0,8 \cdot 10^{-6} \cdot L$	$L =$ gemessene Länge  Es findet bei Bedarf eine Umrechnung der Längenmessabweichungen $E$ auf einen spezifizierten thermischen Ausdehnungskoeffizienten, der nicht dem des Strichmaßstabs entspricht, statt.  Es finden keine Anschlussmessungen je Messlinie durch Verschiebung des Strichmaßstabes oder der Punkteplatte statt.
		Bestimmung der 1D-Längenmessabweichung $E_{UZ}$ in Richtung der optischen Achse des Antastsystems gemäß DIN EN ISO 10360-7:2011	$0,33 \mu\text{m}$ (für $L \leq 225$ mm)	
		Bestimmung der 2D-Antastabweichung $P_{F2D}$ mittels Kreisnormal gemäß DIN EN ISO 10360-7:2011	$0,3 \mu\text{m}$	



Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-15114-01-00

**Vor-Ort-Kalibrierung**

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit <sup>1)</sup>	Bemerkungen
Koordinatenmessgeräte mit optischer Antastung und Steuerungssoftware ZONE3, MeasureMind und MeasureX (alle Versionen), Software von OGP Messtechnik GmbH, Hofheim-Wallau, D	Koordinatenmessgeräte mit einem Messvolumen mit einer Raumdiagonale von $\leq 1155$ mm	Bestimmung der Wiederholspannweite der Längenmessabweichungen $R_B, R_U$ mittels Strichmaßstäben oder Punkteplatten aus Glas oder Glaskeramik gemäß DIN EN ISO 10360-7:2011	0,35 $\mu$ m	
Koordinatenmessgeräte mit taktiler Antastung und Steuerungssoftware ZONE3, MeasureMind und MeasureX (alle Versionen), Software von OGP Messtechnik GmbH, Hofheim-Wallau, D	Koordinatenmessgeräte mit einem Messvolumen mit einer Raumdiagonale von $\leq 630$ mm	Kalibrierung der messtechnischen Eigenschaften nach Richtlinie: DKD-R 4-3: Blatt 18.1:2018 sowie der unten genannten Normen DIN EN ISO 10360		
		Bestimmung der Längenmessabweichungen $E_0$ und $E_L$ mittels Stufenendmaßen aus Stahl gemäß DIN EN ISO 10360-2:2010	$0,15 \mu\text{m} + 0,48 \cdot 10^{-6} \cdot L$	$L =$ gemessene Länge  Es finden keine Anschlussmessungen je Messlinie durch Verschiebung des Stufenendmaßes statt.
		Bestimmung der Einzeltaster-Größenmaßabweichung $P_{\text{Size.Sph.1x25.SS.Tact}}$ mittels Kugelnormals gemäß DIN EN ISO 10360-5:2020	0,11 $\mu$ m	Es können Koordinatenmessgeräte kalibriert werden, die mit einer Antastabweichung $P_{\text{Form.Sph.1x25.SS.Tact,MPE}} \geq 0,60 \mu\text{m}$ spezifiziert sind.
		Bestimmung der Einzeltaster-Formabweichung $P_{\text{Form.Sph.1x25.SS.Tact}}$ mittels Kugelnormals gemäß DIN EN ISO 10360-5:2020	0,15 $\mu$ m	
		Bestimmung der Wiederholspannweite $R_0$ gemäß DIN EN ISO 10360-2:2010	0,61 $\mu$ m	

**Verwendete Abkürzungen:**

DIN                    Deutsches Institut für Normung e.V.  
DKD-R                Richtlinie des Deutschen Kalibrierdienstes (DKD), herausgegeben von der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt

Gültig ab: 08.08.2022

Ausstellungsdatum: 08.08.2022