

SCS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: SCS 0123

Internationale Norm: ISO/IEC 17025:2017
 Schweizer Norm: SN EN ISO/IEC 17025:2018

GRIBI Messtechnik AG
 Industriestrasse 3
 CH-3294 Büren an der Aare

Leiter: Herr Rudolf Gribi
 MS-Verantwortlicher: Herr Rudolf Gribi
 Telefon: +41 32 351 17 64
 E-Mail: <mailto:mail@gribimesstech.ch>
 Internet: <http://www.gribimesstech.ch>
 Erstmals akkreditiert: 11.01.2011
 Aktuelle Akkreditierung: 13.06.2018 bis 12.06.2023
 Verzeichnis siehe: www.sas.admin.ch
 (Akkreditierte Stellen)

Geltungsbereich der Akkreditierung ab 18.08.2021

Kalibrierlaboratorium für die Messgrösse Länge

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgrösse / Kalibriergegenstand	Messbereich	Messbedingungen	Bestmögliche Messunsicherheit \pm ¹⁾	Bemerkungen
Lehren und Referenzkörper	(1200 x 1000 x 600) mm ³	KMG Taktile Messung	Bezogen auf eine Merkmalgrösse von 100 mm	Kalibrierung mittels Koordinatenmessgeräten Messunsicherheitsabschätzung nach VDI 2617 Blatt 11
Grössenmasse				
Durchmesser			0,19 μ m	ISO 14405
Abstand			0,17 μ m	ISO 14405
Winkel			0,00011°	ISO 14405
Form				
Geradheit			0,17 μ m	ISO 1101
Ebenheit			0,28 μ m	ISO 12181
Rundheit			0,32 μ m	ISO 12180



SCS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: SCS 0123

Messgrösse / Kalibrier- gegenstand	Messbereich	Messbedingungen	Bestmögliche Messunsicher- heit \pm ¹⁾	Bemerkungen
Zylindrizität			0,39 μm	ISO 12780
Sphärizität			0,46 μm	ISO 12781
Richtung				
Rechtwinkligkeit			0,29 μm	ISO 1101
Parallelität			0,21 μm	ISO 1101
Neigung			0,21 μm	ISO 1101
Ort				
Position			0,19 μm	ISO 1101/5458
Koaxialität			0,10 μm	ISO 1101
Lauf				
Rundlauf			0,39 μm	ISO 1101
Planlauf			0,36 μm	ISO 1101
Lehren		KMG Taktile Mes- sung		Kalibrierung mit Ko- ordinatenmessgerät
Endmasse	100 mm ...700 mm		$0,5 \mu\text{m} + 10^{-6} \cdot L$	Vergleich mit kalib- rierten Normalen
Rachenlehren	bis 300 mm		$1,2 \mu\text{m} + 10^{-6} \cdot L$	Messunsicherheit nach ISO 15530-3
Einstellringe / - dorne	\varnothing 1,5 mm ...300 mm	Durchmesser	$0,6 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
		Mittlerer Durchmes- ser	$0,6 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Konuslehren	Morse-, Metrisch-, Werkzeug- und Steilkonusse	Durchmesser	$1,5 \mu\text{m} + 2,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
		Winkel	$(0,23 / L)^{\circ}$ oder $> 1^{\circ}$, L in m	

* / * / * / * / *