

	KUNDENINFO	
	Konformitätsbewertung	

Liebe Kunden,

mit der Umstellung unserer Akkreditierung auf die neue DIN EN ISO/IEC 17025:2018 haben wir nun die Möglichkeit, einfacher Konformitätsbewertungen durchzuführen. War es bisher aufgrund der DAkkS-DKD-5 immer zwingend nötig, die Messunsicherheit bei der Konformitätsbewertung zu berücksichtigen, so können wir nun nach Rücksprache mit dem Kunden eine Konformitätsbewertung durchführen.

Standartmäßig werden wir, wie bisher auch, erst einmal bei DAkkS-Kalibrierscheine nur eine Istmaßermittlung durchführen. Jedoch besteht die Möglichkeit, mit uns eine Entscheidungsregel (Fall 1 bis 3) schriftlich zu definieren, nach der Ihre DAkkS-Messmittel bewertet werden sollen. Die dazugehörigen **Risiken** sollten Sie als Kunde vorher bewerten.

Es stehen aktuell folgende Entscheidungsregeln zur Verfügung

Fall 1: Toleranz ohne Berücksichtigung der Messunsicherheit 1 Spezifikationsbereich (innerhalb der Spezifikation)

Diese Option wird standartmäßig bei Werkskalibrierungen und in der Regel auch von Messmittelherstellern angewendet. Hier wird nur der Messwert betrachtet und aufgrund diesem wird die Konformitätsaussage getroffen. Da jedoch bei jeder Messung Abweichungen im Rahmen der Messunsicherheit entstehen, besteht hier ein mittleres Risiko, dass ein Messwert, welcher als i.O. betrachtet wird auch n.i.O. sein könnte. Dies gilt für alle Messwerte im Unsicherheitsbereich U (außerhalb Bereich 3). Jedoch gibt es hier auch die Möglichkeit, dass Messmittel, deren gemessene Abweichung außerhalb der Toleranz liegt unter Berücksichtigung der Messunsicherheit auch i.O. sein könnte. Dies gilt für die Messwerte im Unsicherheitsbereich U+ (Toleranz + Messunsicherheit).

Fall 2: Reduzierung der Toleranz um die Messunsicherheit (3 Übereinstimmungsbereich)

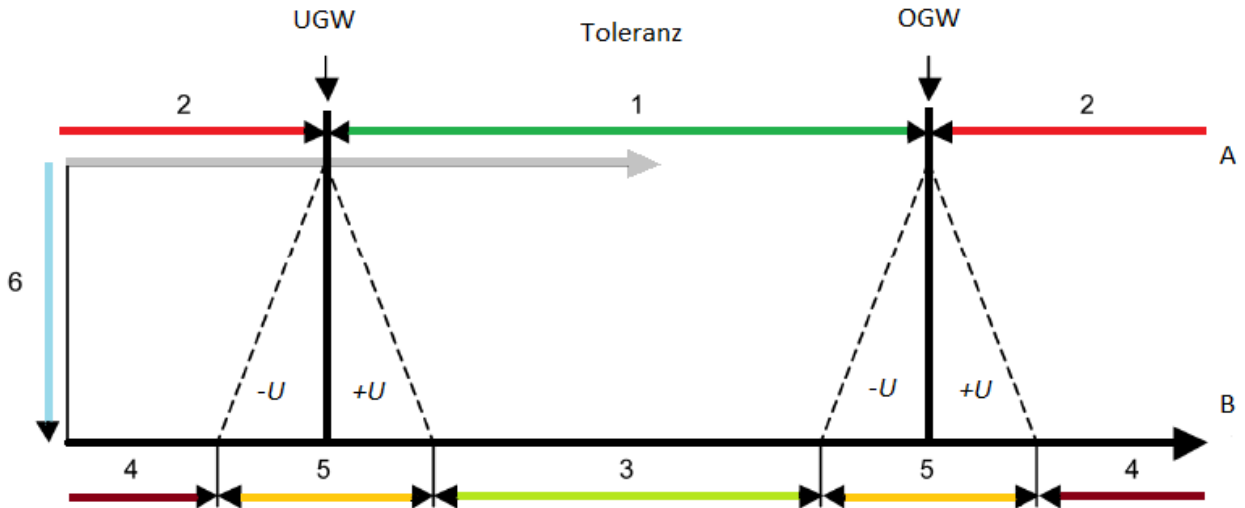
In diesem Fall ist es so, dass die Toleranz um die Messunsicherheit verkleinert wird. Das Risiko, dass ein gemessener Wert innerhalb der Spezifikation liegt, jedoch n.i.O. sein kann, liegt hier bei ca. 5 %. Dies ergibt sich daraus, dass die Messunsicherheit so bestimmt ist, dass der Messwert mit einer Wahrscheinlichkeit von 95% innerhalb der Messunsicherheit liegt. Der Nachteil hierbei ist jedoch, dass bei vielen Messmitteln gar nicht mehr die Möglichkeit besteht, dass die Konformität bestätigt wird, da die Messunsicherheit in der gleichen Größenordnung liegt oder sogar größer wie die Toleranz ist.

Kritischer Fall: Bei der Bewertung bestimmter neuen Prüfmitteltypen: Am Beispiel Prüfstifte GK 0 mit einer Toleranz: 0,5 µm und Messunsicherheiten in der Kalibrierung im Bereich von U: 0,6 µm

Fall 3: Erweiterung der Toleranz um die Messunsicherheit (Bereich 3 Übereinstimmungsbereich + 5 Unsicherheitsbereich)

In diesem Fall wird die Toleranz (1) um die Messunsicherheit erweitert. Das **Risiko** ist hier am allergrößten, dass gemessene Werte, welche sich im Unsicherheitsbereich U- / U+ befinden auch n.i.O. sein können.

Darstellung des Übereinstimmungsbereichs aufgrund der Messunsicherheit



A Konstruktions- / Spezifikationsphase

B Verifikationsphase

1 Spezifikationsbereich (innerhalb der Spezifikation)

2 außerhalb der Spezifikation

3 Übereinstimmungsbereich

4 Nichtübereinstimmungsbereich

5 Unsicherheitsbereich

6 wachsende Unsicherheit U