

## Werkskalibrierschein / Factory calibration certificate

erstellt durch das Kalibrierlaboratorium

issued by the calibration laboratory

### SCHMIDT Technology GmbH

Feldbergstraße 1

DE-78112 St. Georgen

Tel.: +49 (0) 7724 / 899-0 • E-Mail: calibration.pressess@schmidttechnology.de

Kalibrierschein-Nr. **K0000-26**  
Calibration Certificate No. **2026-05**

Gegenstand: ElectricPress 345

Object:

Auftrags-Nr.: Musterauftrag

Order no.:

Hersteller: SCHMIDT Technology GmbH

Manufacturer:

Prüfmittel-Nr.: 0544-TRM-009

Test equipment no.:

Typ: Presse mit Kraftaufnehmer

Type:

Serien-Nr.: 310

Serial no.:

Material-Nr.: 554231

Material-No.:

Zustand: wie vorgefunden

Condition:

as found

Auftraggeber: Muster GmbH, DE-0 Musterhausen

Customer:

Hiermit bestätigen wir, dass die Kalibrierung unter Berücksichtigung der Anforderungen der DIN EN ISO/IEC 17025 erfolgt ist. SCHMIDT Technology ist nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert. Die für die Kalibrierung verwendeten Messmittel werden regelmäßig kalibriert. Sie sind im Sinne der DIN EN ISO 9001 und DIN EN ISO 10012 auf nationale Normale rückführbar.

*We herewith declare that the calibration was performed in adherence to the requirements of DIN EN ISO/IEC 17025. SCHMIDT Technology is certified according to DIN EN ISO 9001. The measuring instruments in use for the calibration procedure are calibrated on a regular basis. They are traceable to National Standards according to DIN EN ISO 9001 and DIN EN ISO 10012.*

Anzahl der Seiten des Kalibrierscheins: **4**

Number of pages of the calibration certificate:

Datum der Kalibrierung: **06.05.2026**

Date of calibration:

Dieser Kalibrierschein darf nur vollständig und unverändert weiterverarbeitet werden. Auszüge oder Änderungen bedürfen der Genehmigung des auszustellenden Kalibrierlaboratoriums.

*This calibration certificate may not be reproduced other than in full except with the permission of the issuing laboratory.*

Freigabe / Approval

Datum

Date

Leiter d. Kalibrierlaboratoriums KL

Head of the calibration laboratory KL

Bearbeiter

Person in charge

**06.05.2026**

*K. Leitung*

**K. Leitung**

*S. Musterfrau*

**S. Musterfrau**

In case of doubt, only the German text of this certificate is valid

**Ort der Kalibrierung**

Location of calibration

Muster GmbH, Musterstraße 1, DE-0 Musterhausen; Musterbau 23, Linie 34, AP 21

**Kalibrierverfahren**

Calibration procedure

Die Kalibrierung wurde nach der SCHMIDT Technology Kalibrieranweisung 'W 7.2.1.2 Rev. c' durchgeführt:

- 1) Vorbelastung vor der Kalibrierung in Prüfrichtung Druck mit Kalibrierhöchstkraft.
- 2) Ermittlung der Anzeigewerte bei einer Messreihe mit zunehmender Kraft\*, Prüfrichtung Druck.
- 3) Vor der Messung wird der Kalibriergegenstand genullt.

The calibration procedure was performed according to the SCHMIDT Technology calibration procedure 'W 7.2.1.2 Rev. c':

- 1) Loading with the maximum calibration force in test direction compression.
- 2) Evaluation of readings of increasing force\* at one measurement series, test direction compression.
- 3) Prior to the measurement the calibration object is adjusted to zero.

\*Verfahren A1 - bis Nennkraft ohne Entlastung  
Installationsort Referenz: Auf dem Tisch

\*Method A1 - to nominal force without load removal  
Location of installation reference: on the table

**Messunsicherheit**

Measurement uncertainty

Angaben ist die erweiterte Messunsicherheit *U* für zunehmende Kräfte. Sie ergibt sich aus der Standardmessunsicherheit durch Multiplikation mit dem Erweiterungsfaktor *k*. Der Wert der ermittelten Messgröße liegt mit einer Wahrscheinlichkeit von ca. 95 % im zugeordneten Werteintervall. Dies entspricht einem Erweiterungsfaktor von *k* = 2. Angegeben ist die erweiterte Messunsicherheit nur für die ermittelten Werte.

The expanded measurement uncertainty *U* for increasing force is reported. It is calculated by multiplying the standard measurement uncertainty with the factor *k*. The true value is located in the corresponding interval with a probability of approximately 95 %. This corresponds to a coverage factor of *k* = 2. The expanded measurement uncertainty has been determined for the reported forces only.

**Kalibriereinrichtung - Rückführung**

Reference standard - Traceability

Messverstärker <i>Amplifier</i>	Serien-Nr. Serial no.	Gültigkeit Kal. Validity cal.	Kalibrierschein-Nr. <i>Calibration certificate no.</i>	S
MX430B	0009E5018AF2 [00K0180]	31.12.2027	141326 D-K-12029-01-00 2026-03	1
Kraftaufnehmer <i>Load cell</i>	Serien-Nr. Serial no.	Gültigkeit Kal. Validity cal.	Kalibrierschein-Nr. <i>Calibration certificate no.</i>	S
C15/10kN	038005S [00K0180.22]	31.12.2027	141326 D-K-12029-01-00 2026-03	1

**Kalibrierbedingungen**

Calibration conditions

Datenerfassung / *Data recording*: PRC\_Calib V2.4.3

Umgebungstemperatur: (22,7 ± 1) °C min.  
*Ambient temperature*: (22,8 ± 1) °C max.

Umgebungsfeuchte: (38 ± 3) % rel.  
*Ambient humidity*:

**Vorbereitende Prüfungen und Tätigkeiten**

Preparing examinations and activities

Folgende Anforderungen sind erfüllt:

Following requirements are fulfilled:

	ja yes	nein no	entfällt n/a
Zustand und Funktion der Presse i.O.   <i>condition and operation of press ok.:</i>	x		
Aufstellung und Aufbau der Presse i.O.   <i>installation and construction of press ok.:</i>	x		
Identifikation der Presse   <i>identification of press:</i>	x		

Bemerkungen: \_  
Remarks:

In case of doubt, only the German text of this certificate is valid

**Kalibriergegenstand**

Calibration object

Presse mit Kraftmesseinrichtung

Press with force measuring device

Kraftaufnehm. $F_{KGmax}$ in kN Load cell $F_{KGmax}$ in kN	Typ Type	Hersteller Manufacturer	Serien-Nr. Serial no.
12	Presse mit Kraftaufnehmer	SCHMIDT Technology GmbH	310

**Messergebnisse**

Measuring results

Werte wie vorgefunden / nach Justage: wie vorgefunden  
Values as found / as left: as found

**Tabelle 1** Messdaten in Richtung Druckkraft, gültig ausschließlich für den Kalibriergegenstand.  
Table 1 Measuring data for compression. The results solely apply to the teste calibration item.

Die Ergebniswerte in Tabelle 1 wurden aus einer Messreihe R1 mit zunehmender Prüfkraft berechnet.  
The result values of table 1 have been calculated based on one measuring series R1 with increasing test load.

$F_N$ in kN	$F_{KG}$ in kN	$q$ in kN	$U_{95\%}$ in kN	KA	S
0,5972	0,5961	-0,0011	0,0014	pass	S1
1,1937	1,1967	0,0030	0,0029	pass	S1
2,3920	2,3946	0,0026	0,0057	pass	S1
3,5975	3,6000	0,0025	0,0086	pass	S1
4,7955	4,8000	0,0045	0,0115	pass	S1
5,9935	6,0006	0,0071	0,0144	pass	S1
7,9917	8,0028	0,0111	0,0192	pass	S1
9,9878	9,9996	0,0118	0,0240	pass	S1

Alle Ergebnisse sind in der letzten angegebenen Stelle gerundet.  
All results are rounded to the last decimal.

**Tabelle 2** Nullpunktabweichung  $F_0$  in N  
Table 2 Zero deviation  $F_0$  in N

R1		Die Ergebnisse sind gerundet auf 0,1 N
0,0		The results are rounded to 0.1 N

**Legende für Formelzeichen und Abkürzungen**

Explanation of symbols and abbreviations

- $F_N$  Referenzwert / reference value
- $F_{KG}$  Anzeige Presse / press display
- $q$  Anzeigeabweichung / indication deviation
- $U$  Erweiterte Messunsicherheit / expanded measurement uncertainty
- KA Konformitätsaussage / statement of conformity
- n/a keine Konformitätsaussage / no statement of conformity
- pass i.O. / pass
- fail n.i.O. / fail
- S Referenznormal / reference standard

*In case of doubt, only the German text of this certificate is valid*

**Spezifikation Kalibriergegenstand**

*Specification calibration object*

Endwert Kraftsensor in kN : 12  
*Maximum value load cell in kN :*

Max. Abweichung ± bezogen auf den Endwert in %: 1,00  
*Max. deviation ± based on the maximum value in %:*

Max. Abweichung ± in kN : 0,12  
*Maximum deviation ± in kN :*

gemäß Herstellerspezifikation  
*according to specification of manufacturer*

**Konformitätsaussage gültig für die Messergebnisse nach Tabelle 1**

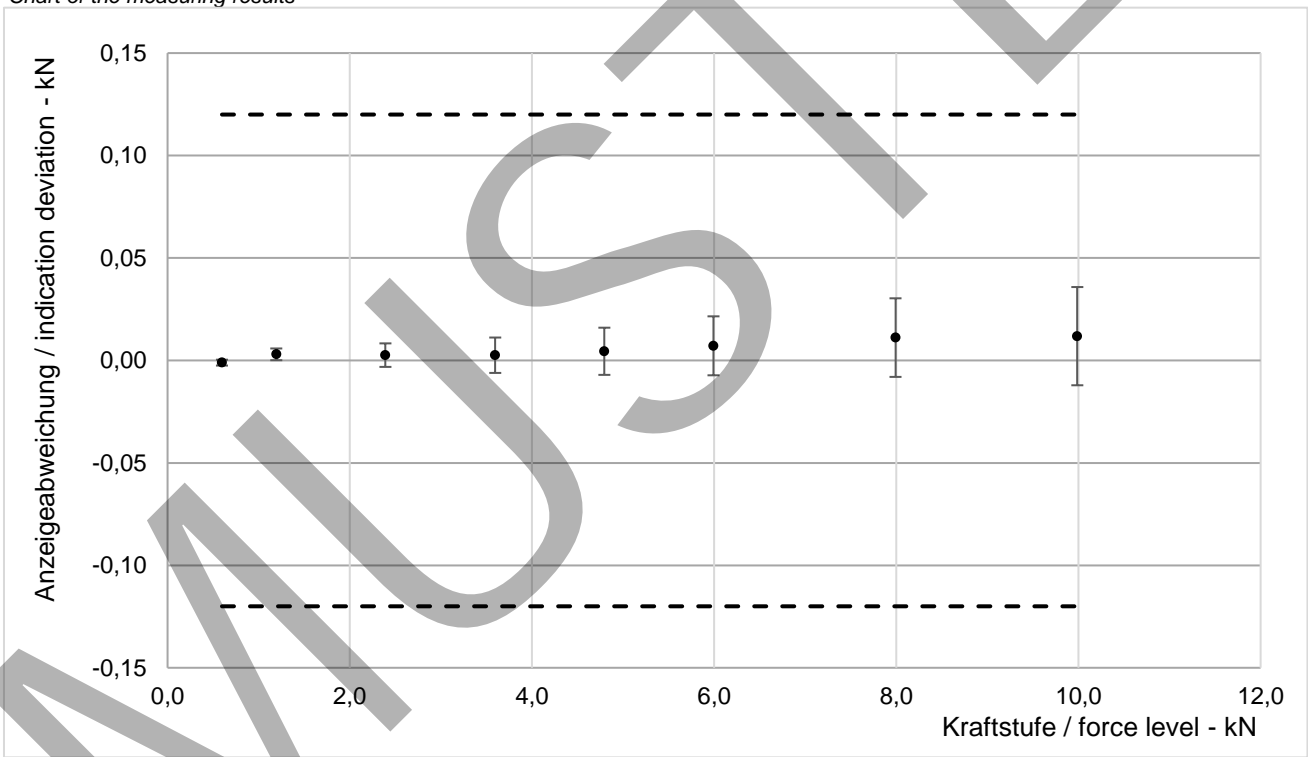
*Statement of conformity valid for measurement results according to table 1*

Die Messergebnisse nach Tab.1 sind innerhalb der Spezifikationsgrenzen. <sup>1)</sup>  
*The results according to table 1 are inside of the specification limits. <sup>1)</sup>*

- <sup>1)</sup> Die Konformitätsaussage erfolgt auf Basis der Entscheidungsregel 'Vertrauensniveau 50 %' gemäß RL-ST-200, ohne Berücksichtigung der Messunsicherheit.
- <sup>1)</sup> *The statement of conformity is based with the decision rule 'level of confidence 50 %' according to RL-ST-200, without considering the measurement uncertainty.*

**Grafische Darstellung der Messergebnisse**

*Chart of the measuring results*



Ende des Kalibrierscheins / *End of calibration certificate*