

Datum

Beteckning

2023-01-04

2022/507

Ackrediteringens omfattning

Kalibreringslaboratorier enligt SS-EN ISO/IEC 17025:2018

Alleima Tube AB

Sandviken

Ackrediteringsnummer

1636

Kalibreringscentrum

A001539-005

Längdrelaterade storheter

<i>Teknikområde</i>	<i>Metod</i>	<i>Parameter</i>	<i>Provtyp</i>	<i>Mätområde</i>	<i>Bästa mätförmåga (CMC) +/-</i>	<i>Mätprincip</i>	<i>Fält</i>	<i>Anmärkning</i>
Längd	ASTM E83:2016		Töjningsmätare	0,020 - 35 mm	1,3 µm eller 0,31 %		Ja	Intern metod SPPC-10-024
	SS-EN ISO 9513:2012		Töjningsmätare	0,020 - 35 mm	1,3 µm eller 0,31 %		Ja	Intern metod SPPC-10-024

Massarelaterade storheter

<i>Teknikområde</i>	<i>Metod</i>	<i>Parameter</i>	<i>Provtyp</i>	<i>Mätområde</i>	<i>Bästa mätförmåga (CMC) +/-</i>	<i>Mätprincip</i>	<i>Fält</i>	<i>Anmärkning</i>
Hårdhet	ASTM E18:2020	Brinell, vickers etc	Hårdhetsmätare	Skalorna: HRA, HRB, HRC, HR15-45N, HR15-45T	0,22 - 1,22 HR Beroende av vilket hårdhetsblock som används.	Rockwell	Ja	Med undantag av: A1.3.2, A1.3.3, A1.3.4, A1.3.5. Intern metod SPPC-10-26
	ASTM E384:2017	Brinell, vickers etc	Hårdhetsmätare	HV0,2 till HV1	2,1 - 37,5 HV Beroende av vilket hårdhetsblock som används.	Vickers	Ja	Med undantag av: A1.2.5. Intern metod SPPC-10-026
	ASTM E92:2017	Brinell, vickers etc	Hårdhetsmätare	HV0,2 till HV30	2,1 - 37,5 HV Beroende av vilket hårdhetsblock som används.	Vickers	Ja	Med undantag av: A1.3.2, A1.3.4, A3, A4. Intern metod SPPC-10-026

Massarelaterade storheter

<i>Teknikområde</i>	<i>Metod</i>	<i>Parameter</i>	<i>Provtyp</i>	<i>Mätområde</i>	<i>Bästa mätförmåga (CMC) +/-</i>	<i>Mätprincip</i>	<i>Fält</i>	<i>Anmärkning</i>
Hårdhet	SS-EN ISO 6507-2:2006	Brinell, vickers etc	Hårdhetsmätare	HV0,2 till HV30	2,1 - 37,5 HV Beroende av vilket hårdhetsblock som används.	Vickers	Ja	Med undantag av: 4.3.2 - 4.3.4. Intern metod SPPC-10-026
	SS-EN ISO 6508-2:2015	Brinell, vickers etc	Hårdhetsmätare	Skalorna: HRA, HRB, HRC, HR15-45N, HR15-45T	0,22 - 1,22 HR Beroende av vilket hårdhetsblock som används.	Rockwell	Ja	Med undantag av: 4.3, 4.5, 6. Intern metod SPPC-10-026
Kraft	ASTM E4:2020		Dragprovningssmaskin	50 N - 1000 KN	0,25 %		Ja	Intern metod SPPC-10-035
			Tryckprovningssmaskin	50 N - 1000 KN	0,25 %		Ja	Intern metod SPPC-10-035
	SS-EN ISO 7500-1:2018		Dragprovningssmaskin	100 N - 800 kN	0,2 %		Ja	Intern metod SPPC-10-035
			Dragprovningssmaskin	20 N-100 N	0,2 N		Ja	Intern metod SPPC-10-035
			Tryckprovningssmaskin	100 N - 800 kN	0,2 %		Ja	Intern metod SPPC-10-035
			Tryckprovningssmaskin	20 N-100 N	0,2 N		Ja	Intern metod SPPC-10-035

Bästa mätförmågan, CMC, är den lägsta mätosäkerhet kalibreringslaboratoriet kan leverera, uttryckt som utvidgad mätosäkerhet. Detta motsvarar en täckningssannolikhet (konfidensnivå) av ungefär 95%.

Förändrade omfattningsrader är markerade med fetstil.