

Enheten för industri  
Magnus Nilsson  
Direktnr: 033-17 08 23  
E-post: magnus.nilsson@swedac.se

Elastocon AB

Tvinnargatan 25  
507 30 Brämhult

## **Beslut om ändrad ackreditering**

(2 bilagor)

### **Beslut**

Styrelsen för ackreditering och teknisk kontroll (Swedac) beslutar om ändrad ackreditering av Elastocon AB (organisationsnummer 556352-2613) i enlighet med ansökan/anmälan daterad 2022-06-13, diarienummer 2021/2704. Ackrediteringen har den omfattning som anges i bilaga 1. Detta beslut ersätter tidigare beslut daterat 2021-11-18, diarienummer 2020/1706.

Ackrediteringen gäller tillsvidare.

### **Swedacs motivering**

Elastocon AB har ansökt om ändrad ackreditering som kalibreringslaboratorium. Swedac bedömer efter genomförd granskning att Elastocon AB uppfyller de krav som gäller för ackreditering med den omfattning som framgår av bilaga 1.

### **Upplysningar – Krav för ackreditering**

Ett ackrediterat organ måste kontinuerligt uppfylla kraven för ackreditering. I annat fall kan Swedac besluta om att ackrediteringen ska återkallas. De krav som gäller för er ackreditering framgår av informationen på [www.swedac.se](http://www.swedac.se) (<https://search.swedac.se/sv/ackrediteringar/>).

Swedac utför tillsyn av den ackrediterade verksamheten i enlighet med Swedacs föreskrifter om ackreditering. Kostnaden för tillsynen tas ut genom en årsavgift i enlighet med Swedacs avgiftsföreskrift. Swedacs aktuella avgiftsföreskrift framgår av informationen på [www.swedac.se](http://www.swedac.se).

Ansökan om ändrad omfattning måste göras till Swedac. Aktuella ansökningsblanketter finns på [www.swedac.se](http://www.swedac.se).

Vid ansökan om ändring av ackrediteringens omfattning kommer en ansökningsavgift enligt gällande avgiftsföreskrift debiteras er.

Beslut i detta ärende har fattats av enhetschef Fredrik Langmead efter föredragning av handläggare Magnus Nilsson.

Fredrik Langmead

Bilagor

1. Ackrediteringens omfattning  
Ackrediteringscertifikat

## Ackrediteringens omfattning

### Kalibreringslaboratorier enligt SS-EN ISO/IEC 17025:2018

Elastocon AB

Brämhult

Ackrediteringsnummer

1678

A002094-001

### 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	Intern metod; KI1 Utg 8		Passbit	>25 mm – 50 mm	0,09 µm	Mekaniskt kalibrerade	Nej	
			Passbit	>50 mm – 100 mm	0,15 µm	Mekaniskt kalibrerade	Nej	
			Passbit	0,5 mm – 25 mm	0,07 µm	Mekaniskt kalibrerade	Nej	
	Intern metod; KI12 Utg 6		Passbit	>250 mm – 500 mm	0,70 µm	Mekaniskt kalibrerade	Nej	
			Passbit	125 mm – 250 mm	0,46 µm	Mekaniskt kalibrerade	Nej	
	Intern metod; KI13 Utg 7		Mätklocka	> 0 mm – 100 mm	2,0 µm		Nej	Digital
			Mätklocka, vippindikator	> 0 mm – 100 mm	3,0 µm		Nej	Analog
			Mätklocka, vippindikator	> 0 mm – 50 mm	2,8 µm		Nej	Analog
	Intern metod; KI50 Utg 6		Skjutmått	>0 mm – 150 mm	33 µm		Nej	
			Skjutmått	>150 mm–300 mm	43 µm		Nej	
			Skjutmått	>300 mm–1000 mm	82 µm		Nej	
	Intern metod; KI52 Utg 5		Mikrometer	>0 mm – 50 mm	2,5 µm		Nej	
			Mikrometer	>150 mm – 250 mm	5,9 µm		Nej	
		Mikrometer	>25 mm -150 mm	43 µm		Nej		

**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	Intern metod; KI52 Utg 5		Mikrometer	>250 mm – 350 mm	13 µm		Nej	
	Intern metod; KI53 Utg 7		Trepunktmikrometer	>50 mm – 100 mm	5,4 µm		Nej	
			Trepunktmikrometer	>6 mm – 50 mm	4,1 µm		Nej	
	Intern metod; KI6 Utg 8		Kontrollmått	>300 mm – 500 mm	2,7 µm		Nej	
			Kontrollmått	>50 mm – 300 mm	2,1 µm		Nej	
			Kontrollmått	25 mm – 50 mm	1,8 µm		Nej	
	Intern metod; KI85 Utg 6		Planskivor	>1 m - 2 m	5,0 µm		Ja	
			Planskivor	>2 m – 3 m	5,3 µm		Ja	
			Planskivor	>3 m – 4 m	5,6 µm		Ja	
			Planskivor	>4 m – 5 m	6,1 µm		Ja	
			Planskivor	0 m - 1 m	4,8 µm		Ja	
	Intern metod; KI9 Utg 8		Cylindrisk tolk	1 mm – 100 mm	1,5 µm		Nej	
	Intern metod; KML001 Utg 7		Mätklocka	>150 mm – 300 mm	6 µm		Ja	
			Mätklocka	>90 mm – 150 mm	4 µm		Ja	
			Mätklocka	1 mm – 90 mm	3 µm		Ja	
			Tjockleksmätare	>150 mm – 300 mm	6 µm		Ja	
			Tjockleksmätare	>90 mm – 150 mm	4 µm		Ja	
			Tjockleksmätare	1 mm – 90 mm	3 µm		Ja	
	Intern metod; KML002 Utg 6		Skjutmått	>0 mm – 150 mm	39 µm		Ja	
			Skjutmått	>150 mm – 300 mm	54 µm		Ja	
Intern metod; KML003 Utg 7		Mikrometer	>30 mm - 150 mm	5,0 µm		Ja		

**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	Intern metod; KML003 Utg 7		Mikrometer	1 mm – 30 mm	2,5 µm		Ja		
	Intern metod; KML004 Utg 7		Mätband	>8 m – 30 m	1,3 mm		Nej		
			Mätband	≤ 8 m	0,5 mm		Nej		
	Intern metod; KML005 Utg 5		Stålskalor	>300 mm – 900 mm	0,5 mm		Ja		
			Stålskalor	>900 mm – 1000 mm	0,6 mm		Ja		
			<b>Stålskalor</b>	<b>≤ 300 mm</b>	<b>0,3 mm</b>		<b>Ja</b>		
	Intern metod; KML038 Utg 1		Cylindrisk tolk	1 mm – 100 mm	1,5 µm		Nej		
	Intern metod; KML039 Utg 1		Mätrådar, måttpinnar	0,15 mm – 20 mm	1,5 µm		Nej		
	Intern metod; KML040 Utg 1		Cylindrisk ring	>100 mm – 250 mm	1,8 µm		Nej		
			Cylindrisk ring	>8 mm – 100 mm	1,2 µm		Nej		
			Cylindrisk ring	1,5 mm – 8 mm	1,1 µm		Nej		
	Intern metod; KML041 Utg 1		Cylindrisk gängtolk	2 mm – 100 mm	5,7 µm		Nej		
	Intern metod; KML042 Utg 1		Cylindrisk gängring	3 mm – 125 mm	5,6 µm		Nej		
	Intern metod; KML052 Utg 2		Passbit	>25 mm – 50 mm	0,10 µm		Mekaniskt kalibrerade	Nej	
			Passbit	>50 mm – 100 mm	0,15 µm		Mekaniskt kalibrerade	Nej	
			Passbit	0,5 mm – 25 mm	0,08 µm		Mekaniskt kalibrerade	Nej	
	Intern metod; VMK001 Utg 9		Extensometer	10 % - 1200 % på L0 10 mm	0,3 %			Nej	
			Extensometer	5 % - 1200 % på L0 20 mm	0,12 %			Nej	

**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	Intern metod; VMK001 Utg 9		Extensometer	5 % - 52 % på L0 25 mm	0,04 %		Nej	

**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	Intern metod; KMK003 Utg 7		Shoremätare	10°Sh – 90°Sh	0,5°Sh	Shore	Ja	
	Intern metod; KML006 Utg 8		IRHD-mätare	10°IRH – 100°IRH	0,4°IRHD	IRHD	Ja	
	Intern metod; KML007 Utg 4		Referensgummiblock	30° – 95°	1°	Shore & IRHD	Ja	
Hastighet	Intern metod; VMK001 Utg 9		Dragprovningssmaskin	1 mm/min – 10 mm/min	0,06 mm/min		Ja	
			Dragprovningssmaskin	10 mm/min – 25 mm/min	0,13 mm/min		Ja	
			Dragprovningssmaskin	100 mm/min – 200 mm/min	1,0 mm/min		Ja	
			Dragprovningssmaskin	200 mm/min – 250 mm/min	1,3 mm/min		Ja	
			Dragprovningssmaskin	25 mm/min – 50 mm/min	0,25 mm/min		Ja	
			Dragprovningssmaskin	250 mm/min – 500 mm/min	2,5 mm/min		Ja	
			Dragprovningssmaskin	50 mm/min – 100 mm/min	0,50 mm/min		Ja	
Kraft	Intern metod; KMK001 Utg 11		Kraftvisande	1 N – 200 N	0,12 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning

**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>
Kraft	Intern metod; KMK001 Utg 11		Kraftvisande	10 kN – 20 kN	15 N		Nej	Stigande drag och tryckbelastning
			Kraftvisande	100 kN - 300 kN	420 N		Nej	Stigande tryckbelastning
			Kraftvisande	2 kN – 10 kN	8 N		Nej	Stigande drag och tryckbelastning
			Kraftvisande	20 kN – 30 kN	43 N		Nej	Stigande drag och tryckbelastning
			Kraftvisande	200 N – 2 kN	0,8 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning
			Kraftvisande	30 kN – 50 kN	65 N		Nej	Stigande drag och tryckbelastning
			Kraftvisande	300 kN - 500 kN	660 N		Nej	Stigande tryckbelastning
			Kraftvisande	50 kN - 100 kN	140 N		Nej	Stigande drag och tryckbelastning
			Provningsmaskin	1 N – 200 N	0,12 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning. Metod innefattar ingen klassning.
			Provningsmaskin	10 kN – 20 kN	15 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning. Metod innefattar ingen klassning.
	Provningsmaskin	100 kN - 300 kN	420 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning. Metod innefattar ingen klassning.		

**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>
Kraft	Intern metod; KMK001 Utg 11		Provningsmaskin	2 kN – 10 kN	8 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning. Metod innefattar ingen klassning.
			Provningsmaskin	20 kN – 30 kN	43 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning. Metod innefattar ingen klassning.
			Provningsmaskin	200 N – 2 kN	0,8 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning. Metod innefattar ingen klassning.
			Provningsmaskin	30 kN – 50 kN	65 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning. Metod innefattar ingen klassning.
			Provningsmaskin	300 kN - 500 kN	660 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning. Metod innefattar ingen klassning.
			Provningsmaskin	50 kN - 100 kN	140 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning. Metod innefattar ingen klassning.
	Intern metod; KMK002 Utg 9		Kraftvisande	0,1 N – 1 N	0,001 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning
			Kraftvisande	1 N – 10 N	0,002 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastande
			Kraftvisande	10 N – 50 N	0,007 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastande



**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>
Kraft	Intern metod; KMK002 Utg 9		Kraftvisande	200 N – 500 N	0,07 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastande
			Kraftvisande	50 N – 200 N	0,03 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastande
			Provningsmaskin	0,1 N – 1 N	0,001 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning. Metoderna innefattar ingen klassning.
			Provningsmaskin	1 N – 10 N	0,002 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning. Metoderna innefattar ingen klassning.
			Provningsmaskin	10 N – 50 N	0,007 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning. Metoderna innefattar ingen klassning.
			Provningsmaskin	200 N – 500 N	0,07 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning. Metoderna innefattar ingen klassning.
			Provningsmaskin	50 N – 200 N	0,03 N		Ja	Stigande drag och tryckbelastning. Metoderna innefattar ingen klassning.

**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>
Längd	Intern metod; VMK001 Utg 9		Provningsmaskin	>150 mm – 300 mm	6 µm		Ja	Balkrörelse
			Provningsmaskin	>90 mm – 150 mm	4 µm		Ja	Balkrörelse
			Provningsmaskin	1 mm – 90 mm	3 µm		Ja	Balkrörelse
Massa	Intern metod; KMM001 Utg 10		Icke automatisk våg	0,1-1 kg	0,08-0,8 mg	E2	Ja	
			Icke automatisk våg	10-100 g	0,031-0,08 mg	E2	Ja	
			Icke automatisk våg	10-20 kg	8-12 mg	E2	Ja	
			Icke automatisk våg	1-10 g	0,017-0,031 mg	E2	Ja	
			Icke automatisk våg	1-10 kg	0,8-8 mg	E2	Ja	
			Icke automatisk våg	20-80 kg	0,6-2,1 g	M1	Ja	
			Icke automatisk våg	80-150 kg	5,3 g	M2	Ja	
Tryck	Intern metod; KMTr001 Utg 8	Gaugetryck	Tryckvisande mätinstrument	>1 kPa – 10 kPa	10 Pa		Ja	Tryck-medium Luft
		Gaugetryck	Tryckvisande mätinstrument	>-1 kPa – -10kPa	20 Pa		Ja	Tryck-medium Luft
		Gaugetryck	Tryckvisande mätinstrument	>10 kPa – 200 kPa	0,2 kPa		Ja	Tryck-medium Luft
		Gaugetryck	Tryckvisande mätinstrument	>-10 kPa – -80kPa	0,4 kPa		Ja	Tryck-medium Luft
		Gaugetryck	Tryckvisande mätinstrument	>100 Pa – 1 kPa	2 Pa		Ja	Tryck-medium Luft
		Gaugetryck	Tryckvisande mätinstrument	>-100 Pa – -1 kPa	4 Pa		Ja	Tryck-medium Luft
		Gaugetryck	Tryckvisande mätinstrument	>20 MPa – 40 MPa	82 kPa		Ja	Tryck-medium Vatten

**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>
Tryck	Intern metod; KMTr001 Utg 8	Gaugetryck	Tryckvisande mätinstrument	>200 kPa – 8 MPa	5 kPa		Ja	Tryck-medium Vatten
		Gaugetryck	Tryckvisande mätinstrument	>3 Pa – 100 Pa	0,5 Pa		Ja	Tryck-medium Luft
		Gaugetryck	Tryckvisande mätinstrument	>8 MPa – 20 MPa	48 kPa		Ja	Tryck-medium Vatten
		Gaugetryck	Tryckvisande mätinstrument	-3 Pa – -100 Pa	1,0 Pa		Ja	Tryck-medium Luft

**Temperatur**

<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>
Temperatur	Intern metod; KMT001 Utg 7		Temperaturvisande	>200 °C – 250 °C	0,5 °C		Ja	
			Temperaturvisande	>250 °C – 400 °C	1,0 °C		Ja	
			Temperaturvisande	20 °C – 200 °C	0,2 °C		Ja	
	Intern metod; KMT002 Utg 7		Temperaturvisande	> 0 °C – 200 °C	0,05 °C		Nej	
			Temperaturvisande	-28 °C – 0 °C	0,1 °C		Nej	
			Temperaturvisande	-70 °C – -28 °C	0,5 °C		Nej	
	Intern metod; KMT003 Utg 6		Temperaturvisande	30 °C – 300 °C	0,2 °C		Nej	
	Intern metod; VMT001 Utg 7		Vätskebad	>0 °C – 200 °C	0,05 °C		Ja	
			Vätskebad	>200 °C – 300 °C	0,5 °C		Ja	
			Vätskebad	>300 °C – 400 °C	1 °C		Ja	
		Vätskebad	-28 °C – 0 °C	0,1 °C		Ja		

**Temperatur**

<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>
Temperatur	Intern metod; VMT001 Utg 7		Vätskebad	-70 °C – -28 °C	0,5 °C		Ja	
	Intern metod; VMT002 Utg 7		Temperaturkammare	>0 °C – 300 °C	0,4 °C		Ja	
			Temperaturkammare	>300 °C – 400 °C	1 °C		Ja	
			Temperaturkammare	-70 °C – 0 °C	0,5 °C		Ja	
	Intern metod; VMT003 Utg 7		Smältindexprovare	>200 °C – 300 °C	0,5 °C		Ja	
			Smältindexprovare	>300 °C – 400 °C	1 °C		Ja	
			Smältindexprovare	30 °C - 200 °C	0,05 °C		Ja	

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.

# ACKREDITERINGSCERTIFIKAT/ACCREDITATION CERTIFICATE



Akkred. nr 1678

Kalibrering  
ISO/IEC 17025

**Elastocon AB**

Organisationsnummer 556352-2613

är ackrediterat som kalibreringslaboratorium för uppgifter enligt bilaga 1 i beslut daterat 2023-03-22/*is accredited as a calibration laboratory for the scope specified in appendix 1 to decision dated 2023-03-22*

Laboratoriet är ackrediterat enligt den internationella standarden ISO/IEC 17025:2017. Ackrediteringen innebär att det ackrediterade laboratoriet har bedömts ha erforderlig kompetens och att opartiskt och konsekvent utföra ackrediterade tjänster inom de områden som definieras i bilaga 1 enligt ovan. Det ackrediterade laboratoriet ansvarar för resultat av utförd kalibrering./*This laboratory is accredited to the International Standard ISO/IEC 17025:2017. The accreditation is a recognition of the competence for and consistent performance and impartiality in the provision of the services defined in appendix 1. The accredited laboratory is responsible for the outcome of performed calibration.*

Akkrediteringen gäller tillsvidare. Styrelsen för ackreditering och teknisk kontroll (Swedac) genomför regelbundet tillsyn, och vart fjärde år en förnyad bedömning, för att bekräfta att gällande krav för ackrediteringen kontinuerligt uppfylls./*The accreditation is valid until further notice. The Swedish Board for Accreditation and Conformity Assessment (Swedac) regularly carries out surveillance, and a full reassessment every fourth year, in order to verify that the applicable requirements for accreditation are continually fulfilled.*

Detta ackrediteringscertifikat utfärdades 2023-03-22/*This accreditation certificate was issued 2023-03-22*

Fredrik Langmead,

Enhetschef enheten för industri/*Division Manager of the Industry Division*

Beslutet om ackreditering utfärdades med stöd av artikel 5.1 i Europaparlamentets och rådets förordning (EG) nr 765/2008 om krav för ackreditering och marknadskontroll m.m. och lagen (2011:791) om ackreditering och teknisk kontroll. Swedac är nationellt ackrediteringsorgan ansvarigt för bedömning av certifieringsorgan, kontrollorgan, laboratorier, miljökontrollanter, verifierings-/valideringsorgan och arrangörer av program för kompetensprövning som ansöker om ackreditering. Den här ackrediteringen har utfärdats under EA:s MLA-avtal och kan därmed betraktas som likvärdig andra ackrediteringar under EA:s MLA-avtal med samma ackrediteringsomfattning. /*Accreditation was granted in accordance with Article 5 (1) of Regulation (EC) No 765/2008 regarding accreditation and market surveillance etc. and the Act (SFS 2011:791) concerning Accreditation and Conformity Assessment. Swedac is the Swedish national accreditation body responsible for the assessment of certification bodies, inspection bodies, laboratories, environmental verifiers, validation and verification bodies and bodies for providing programme for proficiency testing applying for accreditation. This accreditation has been issued under the EA MLA and is therefore recognised as equivalent to other accreditations with the same scope of accreditation issued under the EA MLA.*