Datum	Beteckning
2018-02-20	2017/898

ACKREDITERINGSCERTIFIKAT/ACCREDITATION CERTIFICATE

Ackred. nr 1794
Kalibrering
ISO/IEC 17025

MITUTOYO Scandinavia AB

Organisationsnummer 556210-1138

är ackrediterat som kalibreringslaboratorium för uppgifter enligt bilaga 2. Tillämpliga bestämmelser för ackrediteringen framgår av bilaga 1./*is accredited as a calibration laboratory for the scope specified in appendix 2. The applicable terms of the accreditation are specified in appendix 1.*

Laboratoriet är ackrediterat enligt den internationella standarden ISO/IEC 17025:2005. Ackrediteringen innebär att laboratoriet har bedömts inneha erforderlig teknisk kompetens inom de områden som definieras i bilaga 2 och tillämpar ett kvalitetsledningssystem som uppfyller ställda krav. Det ackrediterade laboratoriet ansvarar för resultatet av utförda kalibreringar och bedömningar samt, i förekommande fall, för val av och tillämpning av arbetsmetoder inom ramen för den meddelade ackrediteringen./*This laboratory is accredited in accordance with the International Standard ISO/IEC 17025:2005. This accreditation demonstrates technical competence for a defined scope and the operation of a laboratory quality management system. The accredited laboratory is responsible for the results of performed calibration and submitted judgements as well as, where applicable, for the selection and application of work methods within the scope of the granted accreditation.*

Ackrediteringen gäller tillsvidare. Styrelsen för ackreditering och teknisk kontroll (Swedac) genomför regelbundet tillsyn, och vart fjärde år en förnyad bedömning, för att bekräfta att tillämpliga bestämmelser för ackrediteringen, enligt bilaga 1 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 terms of accreditation, see appendix 1 are continually fulfilled.*

Detta ackrediteringscertifikat utfärdades **2018-02-20** av/*This accreditation certificate was issued **2018-02-20** by*
Tomas Holm,
Enhetschef enheten för industri/*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 kompetensen hos certifieringsorgan, kontrollorgan, laboratorier och miljökontrollanter 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) or 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 national accreditation body responsible for the assessment of the competence of certification bodies, inspection bodies, laboratories and environmental verifier applying for accreditation. This accreditation has been issued under the EA MLA and is therefore recognised as equivalent to other accreditations issued under the EA MLA within the same accreditation scope.*

SWEDAC
Styrelsen för ackreditering och teknisk kontroll
Swedish Board for Accreditation and Conformity Assessment

Bilaga 2

Datum	Beteckning
2018-02-20	2017/898

Ackrediteringens omfattning

Laboratorier

MITUTOYO Scandinavia AB | Upplands Väsby | Ackrediteringsnummer | 1794

A001400-001

Kalibrering

Teknikområde	*Parameter*	*Metod*	*Mätområde*	*Provtyp*	*Bästa mätförmåga (CMC) ±*	*Flex*	*Fält*	*Anmärkning*
Mekaniska storheter	**Längd**	**Intern metod; KI CMM, datum 171004**	**X-axel ≤ 1,5 m**	**Koordinatmätmaskin**	**0,4 µm + 2,0 · 10-6 L**	**Nej**	**Ja**	**Metoden bygger på SS-EN ISO 10360-2:2002, 10360-4:2000**
			X-axel ≤ 4,0 m	**Koordinatmätmaskin**	**0,35 µm + 1,4 · 10-6 L**	**Nej**	**Ja**	**Metoden bygger på SS-EN ISO 10360-2:2009, 10360-4:2000, 10360-5:2010**
			Y-axel ≤ 3,0 m	**Koordinatmätmaskin**	**0,4 µm + 2,0 · 10-6 L**	**Nej**	**Ja**	**Metoden bygger på SS-EN ISO 10360-2:2002, 10360-4:2000**
			Y-axel ≤ 6,0 m	**Koordinatmätmaskin**	**0,35 µm + 1,4 · 10-6 L**	**Nej**	**Ja**	**Metoden bygger på SS-EN ISO 10360-2:2009, 10360-4:2000, 10360-5:2010**
			Z-axel ≤ 1,5 m	**Koordinatmätmaskin**	**0,4 µm + 2,0 · 10-6 L**	**Nej**	**Ja**	**Metoden bygger på SS-EN ISO 10360-2:2002, 10360-4:2000**
			Z-axel ≤ 2,0 m	**Koordinatmätmaskin**	**0,35 µm + 1,4 · 10-6 L**	**Nej**	**Ja**	**Metoden bygger på SS-EN ISO 10360-2:2009, 10360-4:2000, 10360-5:2010**
		Intern metod; Kl PB 0 -100, datum 150128	0,5 - 25 mm	Passbit	0,07 µm	Nej	Nej	
			25 - 50 mm	Passbit	0,08 µm	Nej	Nej	
			50 - 75 mm	Passbit	0,09 µm	Nej	Nej	

Teknikområde	*Parameter*	*Metod*	*Mätområde*	*Provtyp*	*Bästa mätförmåga (CMC) ±*	*Flex*	*Fält*	*Anmärkning*
Mekaniska storheter	**Längd**	Intern metod; Kl PB 0	75 - 100 mm	Passbit	0,10 µm	Nej	Nej	

Bästa mätförmågan CMC är den lägsta mätosäkerhet kalibreringslaboratoriet kan leverera under ideala förhållanden. Mätosäkerheten anges som expanderad mätosäkerhet med täckningsfaktorn k=2 och med beräkningarna utförda i enlighet med EA-4/02.

Förändrade omfattningsrader är markerade med fetstil.