

## Prüflaboratorium

Rechtsperson Erne Fittings GmbH  
Hauptstraße 48, 6824 Schlins  
Internet [www.ernefittings.com](http://www.ernefittings.com)  
Ident Nr. 0366  
Standort Prüfstelle Erne Fittings  
Hauptstraße 48, 6824 Schlins

Datum der Erstakkreditierung 2014-04-15

Level 3 Akkreditierungsprogramm EN ISO/IEC 17025:2017  
gemäß EA-1/06

Akkreditierung Austria (AA) ist Unterzeichner des Multilateralen Abkommens (MLA) der European co-operation for Accreditation (EA) sowie der Vereinbarung der gegenseitigen Anerkennung (MRA) der International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) für die Akkreditierung dieses Akkreditierungsprogramms.

Gemäß § 7 AkkG 2012 sind das der Akkreditierung zu Grunde liegende harmonisierte Level 3 Akkreditierungsprogramm sowie die von der EA, der ILAC und der AA zutreffenden Anleitungsdokumente/Leitfäden bzw. verpflichtend erklärten zusätzlichen normativen Dokumente in der geltenden Fassung zu beachten und einzuhalten.

Die Akkreditierung erfolgt zusätzlich nach folgenden Bestimmungen, welche ebenso verbindlich in der jeweils geltenden Fassung einzuhalten sind.

sonstige Anforderungen EA-3/01:2019  
ILAC-P9:2014  
ILAC-P10:2020

Geltungsbereich des Prüflaboratoriums (EN ISO/IEC 17025:2017)  
Erne Fittings GmbH  
Prüfstelle Erne Fittings / (Ident.Nr.: 0366)

gültig ab: 16.11.2020

| Dokumentnummer<br>(Ausgabe) | <sup>1)</sup> | Titel der Norm/ SOP   | <sup>2)</sup> | Durchgeführte Prüfungen/<br>Arten von Prüfungen/<br>Techniken/ Methoden/<br><sup>3)</sup> | Materialien/ Produkte   | Komponenten/ Parameter/<br>Merkmale  | Bemerkungen |
|-----------------------------|---------------|---|---------------|---|---|--|-------------|
| ASTM A 262<br>(2015-09)     | N             | Richtlinien für den Nachweis der Anfälligkeit gegen interkristalline Korrosion in nichtrostenden austenitischen Stählen   |               | Practice E  | nichtrostende austenitische Stähle                            | Korrosion  |             |
| ASTM A 370<br>(2019-09)     | N             | Prüfung der mechanischen Eigenschaften von Stahlerzeugnissen  |               | Zugversuch Kapitel 6 -14, und Kerbschlagbiegeversuch Kapitel 20-29                        | Stahlerzeugnisse  | Mechanische Eigenschaften von Stahlerzeugnissen  |             |
| ASTM A 751a<br>(2014-10)    | N             | Chemische Analyse von Stahlerzeugnissen; Verfahren und Begriffe   |               | Prüfmethode: OES (Optische Emissionsspektrometrie)  | Stahlerzeugnisse  | Chemische Zusammensetzung:<br>Elemente: C, Si, Mn, P, S, Cr, Mo, Ni, Al, Co, Cu, Nb, Ti, V, W, Pb, Sn, As, B, N, Fe, |             |
| ASTM A 923<br>(2014-03)     | N             | Nachweis von schädlicher intermetallischer Phase in nichtrostenden austenitischen/ferritischen Duplex-Schmiedestählen   |               | Verfahren A+C   | Nichtrostende austenitische/ferritische Duplex-Schmiedestähle | schädliche intermetallische Phase  |             |
| ASTM E 23<br>(2018-11)      | N             | Standard Test Methods for Notched Bar Impact Testing of Metallic Materials  |               | Kerbschlagbiegeversuch  | Metallic Materials  | Mechanische Eigenschaften von Stahlerzeugnissen  |             |
| ASTM E 562<br>(2019-09)     | N             | Bestimmung des Volumenanteils mittels Auszählverfahren  |               | Bestimmung des Volumenanteils durch systematische manuelle Punktzählung                   | Unspezifiziert  | Volumenanteil  |             |
| ASTM G 48<br>(2011-09)      | N             | Bestimmung der Beständigkeit von nichtrostenden Stählen und verwandten Legierungen gegen Grübchen- und Rißkorrosion unter Verwendung einer Eisen(III)-chloridlösung |               | Methode A   | nichtrostende Stähle und verwandte Legierungen                | Korrosion  |             |
| EN 10164<br>(2018-10)       | N             | Stahlerzeugnisse mit verbesserten Verformungseigenschaften senkrecht zur Erzeugnisoberfläche - Technische Lieferbedingungen   |               | Zugversuch  | Stahlerzeugnisse  | Verformung   |             |
| EN ISO 148-1<br>(2016-11)   | N             | Metallische Werkstoffe - Kerbschlagbiegeversuch nach Charpy - Teil 1: Prüfverfahren (ISO 148-1:2016)  |               | Kerbschlagbiegeversuch  | Metallische Werkstoffe  | Mechanische Eigenschaften von Stahlerzeugnissen  |             |

Geltungsbereich des Prüflaboratoriums (EN ISO/IEC 17025:2017)  
Erne Fittings GmbH  
Prüfstelle Erne Fittings / (Ident.Nr.: 0366)

gültig ab: 16.11.2020

| Dokumentnummer<br>(Ausgabe)     | <sup>1)</sup> | Titel der Norm/ SOP  | <sup>2)</sup> | Durchgeführte Prüfungen/<br>Arten von Prüfungen/<br>Techniken/ Methoden/<br><sup>3)</sup> | Materialien/ Produkte  | Komponenten/ Parameter/<br>Merkmale                                      | Bemerkungen |
|---------------------------------|---------------|--|---------------|---|--|--|-------------|
| EN ISO 17639<br>(2013-08)       | N             | Zerstörende Prüfung von<br>Schweißverbindungen an metallischen<br>Werkstoffen - Makroskopische und<br>mikroskopische Untersuchungen von<br>Schweißnähten (ISO 17639:2003)  |               | Makroskopische und<br>mikroskopische<br>Untersuchungen von<br>Schweißnähten               | Schweißverbindungen an<br>metallischen Werkstoffen   | Makroskopische und<br>mikroskopische Untersuchungen<br>von Schweißnähten |             |
| EN ISO 3651-2<br>(1998-05)      | N             | Ermittlung der Beständigkeit<br>nichtrostender Stähle gegen interkristalline<br>Korrosion - Teil 2: Nichtrostende<br>ferritische, austenitische und ferritisch-<br>austenitische (Duplex-)Stähle -<br>Korrosionsversuch in<br>schwefelsäurehaltigen Medien (ISO 3651-<br>2:1998) |               | Verfahren A+C   | Fels; Nichtrostende<br>ferritische, austenitische und<br>ferritisch-austenitische<br>(Duplex-)Stähle | Korrosion  |             |
| EN ISO 4136<br>(2012-11)        | N             | Zerstörende Prüfung von<br>Schweißverbindungen an metallischen<br>Werkstoffen - Querzugversuch (ISO<br>4136:2012)  |               | Querzugversuch  | Schweißverbindungen an<br>metallischen Werkstoffen   | Mechanischen Eigenschaften von<br>Stahlerzeugnissen                      |             |
| EN ISO 5173<br>(2010-04)        | N             | Zerstörende Prüfungen von<br>Schweißnähten an metallischen<br>Werkstoffen - Biegeprüfungen (ISO<br>5173:2009)  |               | Biegeprüfung  | Metallische Werkstoffe   | Mechanischen Eigenschaften von<br>Stahlerzeugnissen                      |             |
| EN ISO 6506-1<br>(2014-09)      | N             | Metallische Werkstoffe - Härteprüfung<br>nach Brinell - Teil 1: Prüfverfahren (ISO<br>6506-1:2014)   |               | Verfahren HBW2,5/187,5  | Metallische Werkstoffe   | Härte nach Brinell   |             |
| EN ISO 6507-1<br>(2018-03)      | N             | Metallische Werkstoffe - Härteprüfung<br>nach Vickers - Teil 1: Prüfverfahren (ISO<br>6507-1:2018)   |               | Verfahren HV10  | Metallische Werkstoffe   | Härte nach Vickers   |             |
| EN ISO 6892-1<br>(2019-12)      | N             | Metallische Werkstoffe - Zugversuch - Teil<br>1: Prüfverfahren bei Raumtemperatur (ISO<br>6892-1:2019)   |               | Zugversuch  | Metallische Werkstoffe   | Mechanischen Eigenschaften von<br>Stahlerzeugnissen                      |             |
| EN ISO 6892-1:2016<br>(2016-07) | N             | Metallische Werkstoffe - Zugversuch - Teil<br>1: Prüfverfahren bei Raumtemperatur (ISO<br>6892-1:2016)   |               | Zugversuch  | Metallische Werkstoffe   | Mechanischen Eigenschaften von<br>Stahlerzeugnissen                      |             |

Geltungsbereich des Prüflaboratoriums (EN ISO/IEC 17025:2017)  
Erne Fittings GmbH  
Prüfstelle Erne Fittings / (Ident.Nr.: 0366)

gültig ab: 16.11.2020

| Dokumentnummer<br>(Ausgabe) | <sup>1)</sup> | Titel der Norm/ SOP   | <sup>2)</sup> | Durchgeführte Prüfungen/<br>Arten von Prüfungen/<br>Techniken/ Methoden/<br><sup>3)</sup> | Materialien/ Produkte                           | Komponenten/ Parameter/<br>Merkmale              | Bemerkungen |
|-----------------------------|---------------|---|---------------|---|---|--|-------------|
| EN ISO 6892-2<br>(2018-05)  | N             | Metallische Werkstoffe - Zugversuch - Teil 2: Prüfverfahren bei erhöhter Temperatur (ISO 6892-2:2018)   |               | Zugversuch  | Metallische Werkstoffe                          | Mechanischen Eigenschaften von Stahlerzeugnissen |             |
| EN ISO 8492<br>(2013-11)    | N             | Metallische Werkstoffe - Rohr - Ringfaltversuch(ISO 8492:2013)  |               | Ringfaltversuch   | Metallische Werkstoffe                          | Mechanischen Eigenschaften von Stahlerzeugnissen |             |
| EN ISO 8493<br>(2004-07)    | N             | Metallische Werkstoffe - Rohr - Aufweitversuch (ISO 8493:1998)  |               | Aufweitversuch  | Metallische Werkstoffe                          | Mechanischen Eigenschaften von Stahlerzeugnissen |             |
| EN ISO 8495<br>(2013-11)    | N             | Metallische Werkstoffe - Rohr - Ringaufdornversuch (ISO 8495:2013)  |               | Ringaufdornversuch  | Metallische Werkstoffe                          | Mechanischen Eigenschaften von Stahlerzeugnissen |             |
| EN ISO 8496<br>(2013-11)    | N             | Metallische Werkstoffe - Rohr - Ringzugversuch (ISO 8496:2013)  |               | Ringzugversuch  | Metallische Werkstoffe                          | Mechanischen Eigenschaften von Stahlerzeugnissen |             |
| EN ISO 9016<br>(2012-11)    | N             | Zerstörende Prüfung von Schweißverbindungen an metallischen Werkstoffen - Kerbschlagbiegeversuch - Probenlage, Kerbrichtung und Beurteilung (ISO 9016:2012) |               | Kerbschlagbiegeversuch  | Schweißverbindungen an metallischen Werkstoffen | Mechanischen Eigenschaften von Stahlerzeugnissen |             |

Geltungsbereich des Prüflaboratoriums (EN ISO/IEC 17025:2017)  
 Erne Fittings GmbH  
 Prüfstelle Erne Fittings / (Ident.Nr.: 0366)

gültig ab: 16.11.2020

| Dokumentnummer<br>(Ausgabe) | <sup>1)</sup> | Titel der Norm/ SOP | <sup>2)</sup> | Durchgeführte Prüfungen/<br>Arten von Prüfungen/<br>Techniken/ Methoden/<br><sup>3)</sup> | Materialien/ Produkte | Komponenten/ Parameter/<br>Merkmale | Bemerkungen |
|-----------------------------|---------------|---------------------|---------------|---|-----------------------|-------------------------------------|-------------|
|-----------------------------|---------------|---------------------|---------------|---|-----------------------|-------------------------------------|-------------|

- 1) Arten von Prüfungen: Norm (N) oder SOP (S); Allfällige Amendments von Normen gelten als mitakkreditiert, sofern darin keine neuen Konformitätsbewertungsverfahren definiert sind. Österreichische Gesetze und Verordnungen sowie EU-Verordnungen sind in der jeweils geltenden Fassung akkreditiert, wenn nicht anders angegeben.*
- 2) Konformitätsbewertungsverfahren kann - wenn markiert - auch vor Ort durchgeführt werden.*
- 3) Techniken/ Methoden/ Ausrüstung werden zutreffendenfalls genannt und nur wenn Einfluss auf das Messergebnis gegeben ist.*