

Kalibrierlaboratorium

Rechtsperson: **ATM Qness GmbH**
Reitbauernweg 26, 5440 Golling an der Salzach

Ident Nr. **0645**

Datum der Erstakkreditierung 07.07.2026

Level 3 Akkreditierungsnorm EN ISO/IEC 17025:2017

Gemäß § 7 AkkG 2012 sind die der Akkreditierung zu Grunde liegende harmonisierte Level 3 Akkreditierungsnorm sowie die von der EA - European co-operation for Accreditation, der Global Accreditation Cooperation Incorporated und der Akkreditierung Austria 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.

zusätzliche Level 4
Normanforderungen
gemäß EA-1/06

sonstige Anforderungen

EA-3/01
EA-4/02
ILAC-P10
ILAC-P14
ILAC-P9

IdentNr 0645 Kalibrierlaboratorium
Standort ATM Qness GmbH, QATM Kalibrierlabor
 Reitbauernweg 26, 5440 Golling an der Salzach

¹⁾	Dokumentnummer (Ausgabe) (Dokumenttitel)	Kalibriergröße	Messbereich/ zusätzliche Parameter	Messunsicherheit	Kalibrier- oder Mess-Methode oder -Verfahren/ Art des Kalibriergegenstands/ Materials	Messgrößen/ Referenzmaterial/ Bemerkungen
✓	ASTM E10 (2023-08) (Standard Test Method for Brinell Hard- ness of Metallic Materials)	Härte	HBW 1/30: 95- 650 HBW HBW 2,5/187,5: 95- 650 HBW HBW 5/750: 95- 650 HBW HBW 10/3000: 95- 650 HBW HBW 1/10: 32- 218 HBW HBW 2,5/62,5: 32- 218 HBW HBW 5/250: 32- 218 HBW HBW 10/1000: 32- 218 HBW	HBW 1/30: 1,5 % HBW HBW 2,5/187,5: 1,0 % HBW HBW 5/750: 1,0 % HBW HBW 10/3000: 1,0 % HBW HBW 1/10: 1,5 % HBW HBW 2,5/62,5: 1,0 % HBW HBW 5/250: 1,0 % HBW HBW 10/1000: 1,0 % HBW Kraft: 0,098 N bis 30 kN: 0,12% Länge Eindruckmesseinrichtung : 0mm bis 6mm: 0,2µm	Annex 1, Härteprüfmaschine nach Brinell/ Standard Test Method for Brinell Hardness of Metallic Materials	Mechanische Messgrößen, Härte, nur Annex 1
✓	ASTM E18 (2025-10) (Standard Test Methods for Rockwell Hardness of Metallic Materials)	Härte	20- 95 HRA 10- 100 HRBW 10-70 HRC 60- 100 HRFW 70- 94 HR15N 42- 86 HR30N 20- 77 HR45N 67- 93 HR15TW 29- 82 HR30TW 10- 72 HR45TW	0,5 HRA 0,5 HRBW 0,3 HRC 0,5 HRFW 0,4 HR15N 0,4 HR30N 0,4 HR45N 0,8 HR15TW 0,8 HR30TW 0,8 HR45TW Kraft: 0,098 N bis 30 kN: 0,12% Länge Eindringtiefenmesseinrichtung: 0mm bis 0,250mm: 0,3µm	Annex 1, Härteprüfmaschine nach Rockwell/ Standard Test Methods for Rockwell Hard- ness of Metallic Materials	Mechanische Messgrößen, Härte, nur Annex 1

¹⁾	Dokumentnummer (Ausgabe) (Dokumenttitel)	Kalibriergröße	Messbereich/ zusätzliche Parameter	Messunsicherheit	Kalibrier- oder Mess-Methode oder -Verfahren/ Art des Kalibriergegenstands/ Materials	Messgrößen/ Referenzmaterial/ Bemerkungen
✓	ASTM E384 (2022-11) (Standard Test Method for Microindenta- tion Hardness of Materials)	Härte	50 bis 900 HV (HV 0,01 - HV 100)	50 bis 900 HV (HV 0,01 – HV 100) für ASTM E384-22: 1,0 % HV Kraft: 0,098 N bis 30 kN: 0,12% Länge Eindruckmesseinrichtung : 0mm bis 6mm: 0,2µm	Annex 1, Härteprüfmaschine nach Vickers und Knoop/Standard Test Method for Microindentation Hardness of Materials	Mechanische Messgrößen, Härte, nur Annex 1
✓	ASTM E92 (2023-08) (Standard Test Methods for Vickers Hard- ness and Knoop Hardness of Metallic Ma- terials)	Härte	50 bis 900 HV (HV 0,01 - HV 100) 100 bis 840 HK (HK 0,01 bis HK 2)	50 bis 900 HV (HV 0,01 – HV 100) für ASTM E92-23: 1,0 % HV 100 bis 840 HK (HK 0,01 bis HK 2): 2 % HK Kraft: 0,098 N bis 30 kN: 0,12% Länge Eindruckmesseinrichtung : 0mm bis 6mm: 0,2µm	Annex 1, Härteprüfmaschine nach Vickers und Knoop/ Standard Test Methods for Vickers Hardness and Knoop Hardness of Metallic Materials	Mechanische Messgrößen, Härte, nur Annex 1
✓	EN ISO 4545-2 (2018-03) (Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Knoop - Teil 2: Überprüfung und Ka- librierung der Prüfmaschinen (ISO 4545- 2:2017))	Härte	100 bis 840 HK (HK 0,01 bis HK 2)	2% HK Kraft: 0,098 N bis 30 kN: 0,12% Länge Eindruckmesseinrichtung : 0mm bis 6mm: 0,2µm	Härteprüfmaschine nach Knoop/ Metalli- sche Werkstoffe - Härteprüfung nach Knoop - Teil 2: Überprüfung und Kalibrierung der Prüfmaschinen (ISO 4545-2:2017)	Mechanische Messgrößen, Härte
✓	EN ISO 4545-2:2005 (2005-11) (Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Knoop - Teil 2: Prüfung und Kalibrie- rung der Prüfmaschinen (ISO 4545- 2:2005))	Härte	100 bis 840 HK (HK 0,01 bis HK 2)	2% HK Kraft: 0,098 N bis 30 kN: 0,12% Länge Eindruckmesseinrichtung : 0mm bis 6mm: 0,2µm	Härteprüfmaschine nach Knoop/ Metalli- sche Werkstoffe - Härteprüfung nach Knoop - Teil 2: Prüfung und Kalibrierung der Prüf- maschinen (ISO 4545-2:2005)	Mechanische Messgrößen, Härte
✓	EN ISO 6506-2 (2018-12) (Metallische Werkstoffe - Härteprüfung	Härte	HBW 1/30: 95- 650 HBW HBW 2,5/187,5: 95- 650 HBW HBW 5/750: 95- 650 HBW HBW 10/3000: 95- 650 HBW HBW 1/10: 32- 218 HBW	HBW 1/30: 1,5 % HBW HBW 2,5/187,5: 1,0 % HBW HBW 5/750: 1,0 % HBW HBW 10/3000: 1,0 % HBW HBW 1/10: 1,5 % HBW	Härteprüfmaschine nach Brinell/Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Brinell - Teil 2: Überprüfung und Kalibrierung der Prüf- maschinen (ISO 6506-2:2017)	Mechanische Messgrößen, Härte

¹⁾	Dokumentnummer (Ausgabe) (Dokumenttitel)	Kalibriergröße	Messbereich/ zusätzliche Parameter	Messunsicherheit	Kalibrier- oder Mess-Methode oder -Verfahren/ Art des Kalibriergegenstands/ Materials	Messgrößen/ Referenzmaterial/ Bemerkungen
	nach Brinell - Teil 2: Überprüfung und Kalibrierung der Prüfmaschinen (ISO 6506-2:2017))		HBW 2,5/62,5: 32- 218 HBW HBW 5/250: 32- 218 HBW HBW 10/1000: 32- 218 HBW	HBW 2,5/62,5: 1,0 % HBW HBW 5/250: 1,0 % HBW HBW 10/1000: 1,0 % HBW Kraft: 0,098 N bis 30 kN: 0,12% Länge Eindruckmesseinrichtung : 0mm bis 6mm: 0,2µm		
✓	EN ISO 6507-2 (2018-03) (Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Vickers - Teil 2: Überprüfung und Kalibrierung der Prüfmaschinen (ISO 6507-2:2018))	Härte	50 bis 900 HV (HV 0,01- HV100)	50 bis 900 HV (HV 0,01 – HV 100) für EN ISO 6507-2:2018: 1,0 % HV Kraft: 0,098 N bis 30 kN: 0,12% Länge Eindruckmesseinrichtung : 0mm bis 6mm: 0,2µm	Härteprüfmaschine nach Vickers/ Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Vickers - Teil 2: Überprüfung und Kalibrierung der Prüfmaschinen (ISO 6507-2:2018)	Mechanische Messgrößen, Härte
✓	EN ISO 6507-2:2005 (2005-12) (Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Vickers - Teil 2: Prüfung und Kalibrierung der Prüfmaschinen (ISO 6507-2:2005))	Härte	50 bis 900 HV (HV 0,01 - HV 0,2)	50 bis 900 HV (HV 0,01 – HV 0,2) für EN ISO 6507-2:2005: 2,0 % HV Kraft: 0,098 N bis 30 kN: 0,12% Länge Eindruckmesseinrichtung : 0mm bis 6mm: 0,2µm	Härteprüfmaschine nach Vickers/ Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Vickers - Teil 2: Überprüfung und Kalibrierung der Prüfmaschinen (ISO 6507-2:2005)	Mechanische Messgrößen, Härte
✓	EN ISO 6508-2 (2023-12) (Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Rockwell - Teil 2: Überprüfung und Kalibrierung der Prüfmaschinen und Eindringkörper (ISO 6508-2:2023))	Härte	20- 95 HRA 10- 100 HRBW 10- 70 HRC 60- 100 HRFW 70- 94 HR15N 42- 86 HR30N 20- 77 HR45N 67- 93 HR15TW 29- 82 HR30TW 10- 72 HR45TW	0,5 HRA 0,5 HRBW 0,3 HRC 0,5 HRFW 0,4 HR15N 0,4 HR30N 0,4 HR45N 0,8 HR15TW 0,8 HR30TW 0,8 HR45TW Kraft: 0,098 N bis 30 kN: 0,12%	Härteprüfmaschinen nach Rockwell/ Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Rockwell - Teil 2: Überprüfung und Kalibrierung der Prüfmaschinen und Eindringkörper (ISO 6508-2:2023)	Mechanische Messgrößen, Härte

¹⁾	Dokumentnummer (Ausgabe) (Dokumenttitel)	Kalibriergröße	Messbereich/ zusätzliche Parameter	Messunsicherheit	Kalibrier- oder Mess-Methode oder -Verfahren/ Art des Kalibriergegenstands/ Materials	Messgrößen/ Referenzmaterial/ Bemerkungen
				Länge Eindringtiefenmesseinrichtung: 0mm bis 0,250mm: 0,3µm		
✓	EN ISO 6508-2:2005 (2005-12) (Metallische Werkstoffe - Härteprüfung nach Rockwell - Teil 2: Prüfung und Kali- brierung der Prüfmaschinen (Skalen A, B, C, D, E, F, G, H, K, N, T) (ISO 6508- 2:2005))	Härte	20- 95 HRA 10- 100 HRBW 10- 70 HRC 60- 100 HRFW 70- 94 HR15N 42- 86 HR30N 20- 77 HR45N 67- 93 HR15TW 29- 82 HR30TW 10- 72 HR45TW	0,5 HRA 0,5 HRBW 0,3 HRC 0,5 HRFW 0,4 HR15N 0,4 HR30N 0,4 HR45N 0,8 HR15TW 0,8 HR30TW 0,8 HR45TW Kraft: 0,098 N bis 30 kN: 0,12% Länge Eindringtiefenmesseinrichtung: 0mm bis 0,250mm: 0,3µm	Härteprüfmaschine nach Rockwell/ Metalli- sche Werkstoffe - Härteprüfung nach Rock- well - Teil 2: Prüfung und Kalibrierung der Prüfmaschinen (Skalen A, B, C, D, E, F, G, H, K, N, T) (ISO 6508-2:2005)	Mechanische Messgrößen, Härte
✓	VDI/VDE 2616 Blatt 1 (2023-09) (Härteprüfung an metallischen Werkstof- fen)	Härte	60 bis 650 HBT 65 bis 840 HVT 20 bis 90 HR 2,5/62,5 20 bis 70 HR 2,5/187,5	4% HBT 4% HVT 2% HR 2,5/62,5 2% HR 2,5/187,5 Kraft: 0,098 N bis 30 kN: 0,12% Länge Eindringtiefenmesseinrichtung: 0mm bis 0,250mm: 0,3µm	Härteprüfmaschine nach HBT, HVT, HR 2,5/62,5 und HR 2,5/187,5/ Härteprüfung an metallischen Werkstoffen	Mechanische Messgrößen, Härte

1) Konformitätsbewertungsverfahren kann -wenn markiert - auch vor Ort durchgeführt werden.

