

**Annexe au certificat d'accréditation
N° 2/006
Selon la norme : ISO/IEC 17025:2017**

Organisme:

Europe Métrologie SARL

7c, rue de Bitbourg

L-1273 Hamm

**Version de l'annexe technique : 04
du 12 octobre 2020**

Date d'émission du certificat d'accréditation : 11 novembre 2019

Date de validité du certificat d'accréditation : 11 novembre 2024

Document approuvé par :



Dominique Ferrand
Chef de département de l'OLAS



OFFICE LUXEMBOURGEOIS D'ACCREDITATION ET DE SURVEILLANCE

Laboratoire :	Europe Métrologie SARL	Norme :	ISO/CEI 17025
Contact :	M. Eric Bernard	Accr. N° :	2/006
Rue :	7c, rue de Bitbourg	Version :	04
Ville :	L-1273 Hamm		
Pays :	Luxembourg		
Téléphone :	+352 661 160 275		
Fax :	/		
E-mail :	europe-metrologie@pt.lu		

Portée d'accréditation d'un laboratoire d'étalonnages

Domaine général : CAL4 - Dimensionnel

Domaine technique : CAL4.1 - Dimensionnel

Objets soumis à l'étalonnage	Caractéristiques ou propriétés mesurées	Méthodes d'étalonnages (ex. publiées, adaptées, validées internes)	Etendue de la mesure	« Calibration and Measurement Capability (CMC) » Incertitude élargie relative (k=2)
Bague cylindrique en acier	Diamètre repéré	Comparaison mécanique (méthode interne)	$2 \text{ mm} \leq D \leq 200 \text{ mm}$ $200 \text{ mm} \leq D \leq 300 \text{ mm}$	$1,1 \mu\text{m} + 2,1 \cdot 10^{-6} \cdot D$ $1,2 \mu\text{m} + 3 \cdot 10^{-6} \cdot D$
Tampon fileté cylindrique en acier Profils triangulaires symétriques $\alpha = 60^\circ$	Diamètre sur flancs simple	Comparaison mécanique XP E 03-110	$3 \text{ mm} \leq D \leq 150 \text{ mm}$ $0,5 \text{ mm} \leq \text{Pas} \leq 3,5 \text{ mm}$	$2,0 \mu\text{m}$
Bague filetée cylindrique en acier Profils triangulaires symétriques $\alpha = 60^\circ$	Diamètre sur flancs simple	Comparaison mécanique XP E 03-110	$4 \text{ mm} \leq D \leq 125 \text{ mm}$ $0,7 \text{ mm} \leq \text{Pas} \leq 3,5 \text{ mm}$	$2,8 \mu\text{m}$

* α = angle du triangle générateur

Cale étalon en acier à bout plans parallèles	Longueur	Comparaison mécanique (méthode interne)	$25 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	$1,1 \text{ } \mu\text{m} + 4,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$
Cale étalon en acier à bout plans parallèles	Variation de longueur (en 3 points)	Comparaison mécanique (méthode interne)	$25 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	$0,4 \text{ } \mu\text{m}$
Broche en acier à bouts plans parallèles	Longueur	Comparaison mécanique (méthode interne)	$25 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	$1,1 \text{ } \mu\text{m} + 4,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$
Pige étalon cylindrique en acier	Diamètre repéré	Comparaison mécanique (méthode interne)	$0,5 \text{ mm} \leq D \leq 20 \text{ mm}$	$0,7 \text{ } \mu\text{m}$
Pige étalon cylindrique en acier	Variation diamétrale	Comparaison mécanique (méthode interne)	$0,5 \text{ mm} \leq D \leq 20 \text{ mm}$	$0,3 \text{ } \mu\text{m}$
Tampon lisse cylindrique en acier	Diamètre repéré	Comparaison mécanique (méthode interne)	$0,5 \text{ mm} \leq D \leq 100 \text{ mm}$	$1 \text{ } \mu\text{m}$
Pied à coulisse à vernier $q^{\dagger} = 20 \text{ et } 50 \text{ } \mu\text{m}$	1. Erreur de contact pleine touche 2. Erreur de contact sur surface limitée 3. Erreur de fidélité 4. Erreur de contact linéaire 5. Erreur de décalage d'échelle 6. Erreur due à l'effet de la distance des becs de mesure d'intérieur à couteaux 7. Erreur des becs particuliers (internes ou externes)	Comparaison mécanique NF E 11-091	$L \leq 500 \text{ mm}$	1. $q + 4 \text{ } \mu\text{m} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot L$ 2. $q + 4 \text{ } \mu\text{m} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot L$ 3. / 4. $q + 4 \text{ } \mu\text{m}$ 5. $q + 4 \text{ } \mu\text{m}$ 6. $q + 4 \text{ } \mu\text{m}$ 7. $q + 5 \text{ } \mu\text{m}$

$^{\dagger} q$: pas de quantification

Pied à coulisse à cadran q = 10 et 20 µm	1. Erreur de contact pleine touche 2. Erreur de contact sur surface limitée 3. Erreur de fidélité 4. Erreur de contact linéaire 5. Erreur de décalage d'échelle 6. Erreur due à l'effet de la distance des becs de mesure d'intérieur à couteaux 7. Erreur des becs particuliers (internes ou externes)	Comparaison mécanique NF E 11-091	$L \leq 300 \text{ mm}$	1. $q + 9 \text{ µm} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot L$ 2. $q + 9 \text{ µm} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot L$ 3. / 4. $q + 9 \text{ µm}$ 5. $q + 9 \text{ µm}$ 6. $q + 9 \text{ µm}$ 7. $q + 10 \text{ µm}$
Pied à coulisse à affichage numérique q = 10 µm	1. Erreur de contact pleine touche 2. Erreur de contact sur surface limitée 3. Erreur de fidélité 4. Erreur de contact linéaire 5. Erreur de décalage d'échelle 6. Erreur due à l'effet de la distance des becs de mesure d'intérieur à couteaux 7. Erreur des becs particuliers (internes ou externes)	Comparaison mécanique NF E 11-091	$L \leq 500 \text{ mm}$	1. $q + 10 \text{ µm} + 9 \cdot 10^{-6} \cdot L$ 2. $q + 10 \text{ µm} + 9 \cdot 10^{-6} \cdot L$ 3. / 4. $q + 10 \text{ µm}$ 5. $q + 10 \text{ µm}$ 6. $q + 10 \text{ µm}$ 7. $q + 10 \text{ µm}$