

Registre SCS

Numéro d'accréditation : SCS 0138

Norme internationale : ISO/IEC 17025:2017
 Norme suisse : SN EN ISO/IEC 17025:2018

Eurofins Qualitech AG Technique de mesure et étalonnage Franz-Burckhardt-Strasse 3 / Tor 1 8404 Winterthur Site 1 Eurofins Qualitech AG Technique de mesure et étalonnage Almuesenacherstrasse 3 5506 Mägenwil	Responsable : Alfred Büchi Responsable SM : Björn Maurer Téléphone : +41 62 889 69 95 E-Mail : alfred.buechi@me.eurofinseu.com Internet : http://www.eurofins-qualitech.ch Première accréditation : 13.11.2014 Accréditation actuelle : 07.11.2023 au 06.11.2028 Registre voir : www.sas.admin.ch (Organismes accrédités)
---	---

Portée de l'accréditation dès le 18.08.2025

Laboratoire d'étalonnages pour la grandeur de mesure longueur et couple

Capacités d'étalonnage et de mesure (CMC)

Grandeur de mesure / Objet à étalonner	Etendue de mesure	Conditions de mesure	Meilleure incertitude de mesure \pm ¹⁾	Remarques
Longueur Cales étalons parallèles selon ISO 3650 Mesure de la cote centrale par mesure différentielle <ul style="list-style-type: none"> • en acier • en carbure de tungstène • en céramique • fo et fu par 5-mesure par points 	0,5 mm ... 100 mm Dimension nominale		0,07 μm + 0,9 • 10 ⁻⁶ • L 0,10 μm + 1,6 • 10 ⁻⁶ • L 0,08 μm + 0,9 • 10 ⁻⁶ • L 0,05 μm	HS, GS
Cales étalons	125 mm ... 290 mm		0,6 μm + 1,3 • 10 ⁻⁶ • L	Mesure sur machine de mesure à 1 coordonnée



Registre SCS

Numéro d'accréditation : SCS 0138

Grandeur de mesure / Objet à étalonner	Etendue de mesure	Conditions de mesure	Meilleure incertitude de mesure \pm ¹⁾	Remarques
Cales étalons	290 mm ... 900 mm		$0,4 \mu\text{m} + 1,2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	HS, GS
	>900 mm ... 3000 mm		$0,5 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	GS
Mesures de réglage pour étriers de mesure	1 mm ... 3900 mm		$1,1 \mu\text{m} + 2,2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	HS (1...900mm), GS (1...3900mm),
Jauges	0,5 mm ... 300 mm		$0,5 \mu\text{m} + 1,3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	HS, GS
Bagues lisse	10 mm ... 300 mm		$0,7 \mu\text{m} + 1,4 \cdot 10^{-6} \cdot L$	GS
Bagues lisse	2 mm ... 275 mm		$0,6 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Mesure sur machine de mesure à 3 coordonnées HS
Comparateurs à cadran, systèmes de palpation tactile électriques	0 ... 50 mm	0,001 mm ... 0,002 mm	0,8 μm	
		> 0,002 mm ... 0,01 mm	5,8 μm	Mesure sur machine de mesure HS à une coordonnée
Passamètres	jusqu'à 1 mm	0,001 mm	0,8 μm	Mesure sur comparateur à cadran GS
Comparateurs	jusqu'à 1 mm	0,001 mm	0,8 μm	
	jusqu'à 3 mm	0,01 mm	5,8 μm	
Micromètres	Dimensions extérieures / Dimensions en profondeur	Division		Selon DIN 863 1-4
		0,001 mm	2,7 μm	HS, GS
		0,002 mm	2,9 μm	
Micromètres	jusqu'à 100 mm	0,01 mm	6,4 μm	
		0,01 mm	$3,5 + 2,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	HS, GS
		0,001...0,01 mm	$3,7 + 1 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Contact à 3 lignes HS, GS
		0,01 mm	$3,5 + 2,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Selon DIN 863-4
	jusqu'à 900 mm	0,01 mm		Contact en 2 points HS selon DIN 863-4
	jusqu'à 3900 mm	0,01 mm	$3,5 + 2,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Contact en 2 points GS selon DIN 863-4



Registre SCS

Numéro d'accréditation : SCS 0138

Grandeur de mesure / Objet à étalonner	Etendue de mesure	Conditions de mesure	Meilleure incertitude de mesure \pm ¹⁾	Remarques
Pieds à coulisse	jusqu'à 1000 mm	0,01 ... 0,02 mm	$30 \mu\text{m} + 15 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Selon DIN EN ISO 13385-1
		0,05 mm	$50 \mu\text{m} + 15 \cdot 10^{-6} \cdot L$	HS, GS
Jauges de hauteur	jusqu'à 700 mm	0.1 μm	$1.5 \mu\text{m} + 3.5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Avec mesure finale des marches HS
Filetage mâle	1 mm ... 200 mm		$2,7 \mu\text{m} + 2,8 \cdot 10^{-6} \cdot L$	\varnothing de flanc simple HS
Filetage intérieur	3 mm ... 100 mm		$2,9 \mu\text{m} + 3,2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	\varnothing de flanc simple HS
Filetage mâle	1 mm ... 95 mm		$2,5 \mu\text{m} + 5.0 \cdot 10^{-6} \cdot L$	\varnothing de flanc GS
Filetage intérieur	3 mm ... 100 mm		$2,5 \mu\text{m} + 5.0 \cdot 10^{-6} \cdot L$	\varnothing de flanc GS
Planéité sur les dalles en pierre dure	jusqu'à 12,5 m ²		$(0,9 + 0,8 \cdot L \cdot B) \mu\text{m}$ L = Longueur de la plate en m B = Largeur de la plate en m	Calibrage sur site également possible avec une incertitude de mesure plus élevée
Forme				
Rondeur	Extérieur 1 mm ... 300 mm	0.14 μm		Sur machine à mesurer les formes HS
	Intérieur 2 mm ... 300 mm	0.14 μm		
Rectitude	Longueur d'évaluation 10 mm ... 500 mm	$0.20 \mu\text{m} + 1.8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		Sur machine à mesurer les formes HS
Couple de rotation				
Clés dynamométriques et visseuses	2 Nm ... 2100 Nm	Génération du couple via capteur de couple	1 %, mais pas inférieur à 1 chiffre	selon DIN EN ISO 6789-1 GS



Registre SCS

Numéro d'accréditation : SCS 0138

Grandeur de mesure / Objet à étalonner	Etendue de mesure	Conditions de mesure	Meilleure incertitude de mesure \pm ¹⁾	Remarques
Couple - Capteurs et instruments de mesure	0,5 Nm ... 1000 Nm	Par bras de levier double horizontal et pièces de charge	1 %, mais pas inférieur à 1 chiffre	GS

En cas de contradictions dans les versions linguistiques des registres, la version allemande fait foi.

Abréviation	Signification
GS	Laboratoire de Mägenwil
HS	Laboratoire principal de Winterthur

* / * / * / * / *