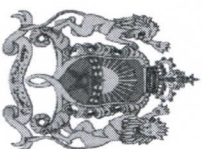


R o y a u m e d u M a r o c
Ministère de l'Industrie, du Commerce,
de l'Économie Verte et Numérique



المملكة المغربية
وزارة الصناعة والتجارة
والاقتصاد الأخضر والرقمي



PORTÉE D'ACCREDITATION
LABORATOIRE AIR METROLOGIE
Dossier MCI/CA AL 29/2008

Laboratoire : AIR METROLOGIE
Adresse : N°12, lotissement mauritania, Q.I Sidi Bernoussi, Casablanca, Maroc
Tél : 05.22.35.60.03
Fax : 05.22.35.60.05
E-mail : alitaiaa2@gmail.com
Responsable Technique : M. Abdelali TAAIA
Révision : 13 du 07/10/2020

Cette version annule et remplace la version 12 du 03/03/2020

Cette portée d'accréditation comprend les meilleures possibilités d'étalonnages que le laboratoire peut théoriquement fournir.
Les possibilités réelles d'étalonnages doivent faire l'objet d'accord préalable avant d'entreprendre toute prestation d'étalonnage dans le domaine accrédité.

1. DOMAINE D'ETALONNAGE: DIMENSIONNEL

Instrument soumis à l'étalonnage	Propriété mesurée	Etendue de mesure	Meilleure capacité de mesure exprimée en incertitude		Référence de la méthode et moyens mis en œuvre	Lieu de réalisation	
			1,9 $\mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	6 $\mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot L$		Labo	Site
Butée micrométrique q= 1 μm	Erreur d'indication	L \leq 50 mm	1,9 $\mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot L$		Comparaison mécanique Procédure interne C.mp.15 Banc SIP 350M	X	-
			6 $\mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot L$				
Marbre en granit Marbre en verre Marbre en fonte	Ecart de planéité	0,09 m ² \leq S \leq 20 m ²	3 $\mu\text{m} + 3 \cdot 10^{-6} \cdot L'$		Comparaison interférométrique par méthode des diagonales NF E11-101 (02/1988) Procédure interne C.mp.19 Interféromètre laser avec option d'angle	X	X
Grille en fonte (Tamis à barres)	Ecartement de fente	2,5 mm \leq w \leq 50 mm	4 μm		NF EN 933-3 (03/2012) NM 10.1.155(2008) Procédure interne C.mp.25 Mesure au moyen d'une machine optique	X	-
Règle graduée ou gravée Réglet Circomètre	Erreur d'indication	L \leq 4 m	50 $\mu\text{m} + 6 \cdot 10^{-6} \cdot L$		Comparaison interférométrique Procédure interne C.mp.30 Interféromètre laser Banc de mesure	X	-
Jeu de lames d'épaisseur	Erreur de mesure de longueur	10 $\mu\text{m} \leq L \leq$ 10 mm	0,3 $\mu\text{m} + 4 \cdot 10^{-6} \cdot L$		Méthode interférométrique directe Procédure interne C.mp.44 Banc SIP 305 M équipé d'un interféromètre laser	X	-

L : longueur de mesure ; q : pas de quantification

L' : la plus grande longueur du marbre

w : écartement entre deux barres.

Règle à filament	Erreur de rectitude sur 2 génératrices à 90°	$L \leq 400$ mm	5 μ m	Comparaison Interférométrique Procédure interne C.mp.29 NF E 11-104 (12/1982) Mesure au moyen d'une machine optique	X	-
Mètre ruban Décamètre Double décamètre	- Erreur d'indication - Erreur d'indication sur talon	$L \leq 10$ m	55 μ m + 6.10^{-6} L 80 μ m	Comparaison interférométrique Procédure interne C.mp.48 Interféromètre laser Banc de mesure	X	-
Ruban gradué ou gravé	Erreur d'indication	$L \leq 50$ m	0,12 mm + 6.10^{-6} L			
Equerre simple Equerre à chapeau	- Erreur de perpendicularité sur 4 génératrices à 90° 2 à 2	90° $50 \leq H \leq 400$ mm $30 \leq L \leq 260$ mm	10 μm			
Equerre à talon	- Erreur de parallélisme sur 4 génératrices à 90° 2 à 2	90° $100 \leq H \leq 200$ mm $65 \leq L \leq 130$ mm	10 μm	Comparaison optique	X	-
Equerre à biseau	- Erreur de perpendicularité sur 4 génératrices à 90° 2 à 2 - Erreur de parallélisme sur 4 génératrices à 90° 2 à 2 - Erreur de rectitude sur 2 génératrices à 90°	90° $75 \leq H \leq 300$ mm $50 \leq L \leq 200$ mm	10 μm	Procédure interne C.mp.62 Mesure au moyen d'une machine optique	X	-

q : pas de quantification.

L : longueur de mesure

Instrument soumis à l'étalonnage	Propriété mesurée	Etendue de mesure	Meilleure capacité de mesure exprimée en incertitude	Référence de la méthode et moyens mis en œuvre	Lieu de réalisation	
					Labo	Site
Tamis de contrôle en tissus métalliques	<ul style="list-style-type: none"> • Diamètre du fil(d) • Ouverture des mailles : <ul style="list-style-type: none"> ○ Ouverture moyenne (\bar{w}) ○ Ouverture max(w) ○ Ecart-type (σ) ou valeur théorique de l'écart type (σ_s) 	20 $\mu\text{m} \leq w \leq 1 \text{ mm}$ $\varnothing_{\text{tamis}} \leq 500 \text{ mm}$	4 μm	NF ISO 3310-1 (07/2019) Procédure interne C.m.p.-20 Mesure au moyen d'une machine optique	X	-
		1 $\text{mm} \leq w \leq 20 \text{ mm}$ $\varnothing_{\text{tamis}} \leq 500 \text{ mm}$	10 μm			
Tamis de contrôle en tôles métalliques perforées	<ul style="list-style-type: none"> • Ouverture des trous ronds et carrés (w) • Entraxe (p) 	10 $\text{mm} \leq w \leq 125 \text{ mm}$ $\varnothing_{\text{tamis}} \leq 500 \text{ mm}$	70 $\mu\text{m} + 7.10^{-6} \cdot L$	NF ISO 3310-2 (07/2019) Procédure interne C.m.p.-21 Mesure au moyen d'une machine optique	X	-
		1 $\text{mm} \leq w \leq 20 \text{ mm}$ $\varnothing_{\text{tamis}} \leq 500 \text{ mm}$	10 μm			
		10 $\text{mm} < w \leq 125 \text{ mm}$ $\varnothing_{\text{tamis}} \leq 500 \text{ mm}$	70 $\mu\text{m} + 7.10^{-6} \cdot L$			

$\varnothing_{\text{tamis}}$: Diamètre du tamis

Date : Le 09/10/2020

Visa :

Le Chef de la Division
de l'Accréditation

Signé : Abdelhak CHAFAÏ EL ALAOUI