

Registre SCS

Numéro d'accréditation : SCS 0030

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

Mess-Technik Blatter AG
 Bernstrasse 4
 3128 Rümligen

Responsable : S. Schwyter
 Responsable SM : S. Schwyter
 Téléphone : +41 31 809 24 23
 E-Mail : info@mtbscs.ch
 Internet : <https://www.kalibrieren.ch/>
 Première accréditation : 05.06.1990
 Accréditation actuelle : 03.05.2021 au 02.05.2026
 Registre voir : www.sas.admin.ch
 (Organismes accrédités)

Portée de l'accréditation dès le 16.08.2022

Laboratoire d'étalonnages pour les longueurs, moment de torsion et force

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 selon ISO 3650	0,5 mm ... 100 mm	Cote centrale		Mesure différentielle
En acier			$0,06 \mu\text{m} + 0,7 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
En carbure de tungstène			$0,08 \mu\text{m} + 0,6 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
En céramique			$0,07 \mu\text{m} + 0,6 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
		Écarts f_0 et f_U de la cote centrale	$0,03 \mu\text{m}$	Mesure différentielle aux 5 points
Cales-étalons	125, 150, 175, 200, 250, 300, 400, 500, 600, 700, 800, 900, 1000 mm		$0,30 \mu\text{m} + 1,1 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Comparaison avec cale-étalon de référence
	100 mm ... 1200 mm		$0,30 \mu\text{m} + 1,4 \cdot 10^{-6} \cdot L$	



Registre SCS

Numéro d'accréditation : SCS 0030

Grandeur de mesure / Objet à étalonner	Etendue de mesure	Conditions de mesure	Meilleure incertitude de mesure \pm ¹⁾	Remarques
Cales-étalons pour micromètres	jusqu'à 1200 mm		$0,60 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
JAUGES				
Billes	1 mm ... 30 mm		0,40 μm	Comparaison avec sphères de référence
Jauges tampons de référence	1, 3, 6, 10, 50 mm		0,25 μm	
Jauges	0,1 ... 0,8 mm		0,40 μm	
	0,8 ... 15 mm		0,25 μm	
Jauges tampons	1 ... 400 mm		$0,4 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Jauges fourches	1 ... 300 mm		$0,6 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Jauges bagues de référence	12 mm, 40 mm		0,30 μm	
Jauges bagues	0,5 ... 12 mm		$0,6 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
	12 ... 400 mm		$0,4 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Micromètres d'extérieur	jusqu'à 100 mm	Résolution 0,01 mm	4 μm	
		0,001 mm	1,5 μm	
	jusqu'à 1000 mm	0,002 mm	$3,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Micromètres d'intérieur				
3-points	jusqu'à 250 mm	Résolution 0,001 mm	$1,5 \mu\text{m} + 4 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
2-points	jusqu'à 600 mm	0,001 mm	$2 \mu\text{m} + 3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Palpeurs rapides	5 ... 150 mm	Résolution 0,05 mm	40 μm	
Micromètres de profondeur	jusqu'à 300 mm	Résolution 0,001 mm	$2 \mu\text{m} + 3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Microcomparateurs	jusqu'à 1 mm	Résolution 0,001 mm	0,5 μm	
Comparateurs à levier	jusqu'à 1 mm	0,001 mm	0,5 μm	
	jusqu'à 3 mm	0,01 mm	1,5 μm	
Comparateurs à cadran	jusqu'à 1 mm	0,001 mm	0,5 μm	
	jusqu'à 100 mm		1,5 μm	



Registre SCS

Numéro d'accréditation : SCS 0030

Grandeur de mesure / Objet à étalonner	Etendue de mesure	Conditions de mesure	Meilleure incertitude de mesure \pm ¹⁾	Remarques
Palpeurs de mesure électroniques	jusqu'à 100 mm	Résolution 0,1 μ m	0,2 μ m + 2 • 10 ⁻⁶ • L	
Pieds à coulisse	jusqu'à 2000 mm jusqu'à 1000 mm	Résolution 0,01 mm	20 μ m + 5 • 10 ⁻⁶ • L 15 μ m + 5 • 10 ⁻⁶ • L	
Règles en acier et en granit				
Rectitude	jusqu'à 600 mm		1,5 μ m + 0,5 • 10 ⁻⁶ • L + A • 0,02	A = Indication
Parallélisme	jusqu'à 600 mm		2 μ m + 0,5 • 10 ⁻⁶ • L + 0,02 • A	
Equerres en granit				
Rectitude	jusqu'à 1000 mm		1,4 μ m + 0,5 • 10 ⁻⁶ • L + 0,02 • A	
Equerres en granit / Equerres à filament				
Perpendicularité	jusqu'à 1000 mm		1,4 μ m + 0,5 • 10 ⁻⁶ • L + 0,02 • A	
Equerres avec et sans chapeau				
Perpendicularité	jusqu'à 1000 mm		2 μ m + 1,5 • 10 ⁻⁶ • L + 0,02 • A	
Equerre à filet		Résolution 1'	1' 30''	
Filets extérieurs	Ø 0.3 mm Pas 0.08 mm		3 μ m	Diamètre sur flanc simple
	Ø 0.4 ... 400 mm Pas 0,1 ... 10 mm		2,5 μ m + 1,5 • 10 ⁻⁶ • L	
Filets extérieurs	Ø 1.2 mm Pas 0.25 mm		3.6 μ m	Diamètre sur flanc simple
	Ø 1.4 ... 300 mm Pas 0,3 ... 6 mm		3 μ m + 1,5 • 10 ⁻⁶ • L	
Mesureurs verticaux	jusqu'à 1000 mm	Résolution 0,1 μ m		
Ecart d'indication			1,5 μ m + 2,5 • 10 ⁻⁶ • L 2,5 μ m + 2,5 • 10 ⁻⁶ • L	Laboratoire Sur site
Perpendicularité			1,5 μ m + 1,5 • 10 ⁻⁶ • L + 0,02 • A	A = Indication en μ m



Registre SCS

Numéro d'accréditation : SCS 0030

Grandeur de mesure / Objet à étalonner	Etendue de mesure	Conditions de mesure	Meilleure incertitude de mesure \pm ¹⁾	Remarques
Marbre de mesure en granit	jusqu'à 12 m ²	Planéité	0,5 μm + 0,5 • 10 ⁻⁶ • L	Etalonnage sur site
FORME				
Jauges / Jauges bagues	jusqu'à 250 mm			
Circularité			0,10 μm	
Rectitude			0,17 μm	
Parallélisme			0,28 μm	
JAUGES ET PIÈCES DE RÉFÉRENCE	(500 x 700 x 400) mm ³	Mesure tactile	Calculée pour une dimension des caractéristiques de 100 mm	Etalonnage sur machine à mesurer à 3 coordonnées Incertitude de mesure selon VDI 2617 feuille 11
Dimensions				
Diamètre			0,8 μm	EN ISO 14405
Distance			0,8 μm	EN ISO 14405
Angle			0,0003°	EN ISO 14405
Forme				
Circularité			1,0 μm	EN ISO 1101
Cylindricité			1,3 μm	EN ISO 12181
Rectitude			0,8 μm	EN ISO 12180
Planéité			0,9 μm	EN ISO 12780
Orientation				
Perpendicularité			1,1 μm	EN ISO 1101
Parallélisme			0,7 μm	EN ISO 1101
Inclinaison			0,9 μm	EN ISO 1101
MOMENT DE TORSION				
Clé dynamométrique	0,001 Nm ... 1500 Nm	Moment de torsion appliqué indirectement par capteurs	1 %, mais pas moins que 0,003 Nm	Etalonnage sur site avec la même incertitude
Capteurs de couple et appareils de mesure de couple	0,001 Nm ... 1000 Nm	Par doubles leviers horizontaux et masse de charge	0,4 %, mais pas moins que 1 Digit	



Registre SCS

Numéro d'accréditation : SCS 0030

Grandeur de mesure / Objet à étalonner	Etendue de mesure	Conditions de mesure	Meilleure incertitude de mesure \pm ¹⁾	Remarques
FORCE Instruments de mesure de force Dynamomètre de traction et de compression	0,001 N ... 1000 N		0,1 %, mais pas moins que 0,001 N	

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

* / * / * / * / *