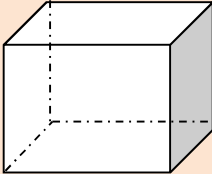




**DOMAINE DIMENSIONNEL : VERIFICATION DES MMT**

**DESCRIPTION :**

*Le laboratoire dimensionnel de PI chargé de l'étalonnage des machines à mesurer tridimensionnel à système de palpeur et à caméra de scan. Le programme d'étalonnage ci-dessous correspond à nos procédures internes mais peuvent être adapté au besoin du client selon la revue du contrat.*


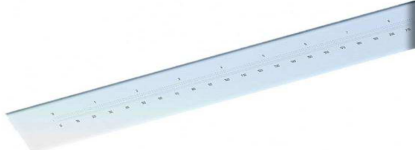
Désignation	Programme	Etendue	Type de prestation
<b>MMT AVEC SYSTEME DE PALPAGE</b>  <i>Erreur de mesure de longueur</i>  <i>Erreur de report</i>  <i>Répétabilité</i>	5 points de mesure sur les axes X, Y et Z 5 points de mesure sur les 4 diagonales  5 points de mesure en 2 positions  3 mesures par point.  	$\leq 300 \text{ mm}$	<b>Prestation rattachée COFRAC selon l'ISO 10360-2 avec des Cales étalons en acier</b>
<b>MMT AVEC SYSTEME OPTIQUE (VISION)</b>  <i>Erreur de mesure de longueur</i>  <i>Répétabilité</i>	5 points de mesure sur les axes X, Y et Z  3 mesures par point.	$\leq 450 \text{ mm}$	<b>Prestation rattachée COFRAC selon l'ISO 10360-7 avec une Règle en verre + Cales étalons en acier</b>



PROCES INSTRUMENTS  
Laboratoire de métrologie

**DOMAINE DIMENSIONNEL : VERIFICATION DES MMT**

**Moyens d'étalonnage :**

Série de cales étalons Classe 0	Règle en verre
	

**Conditions d'environnement lors de l'étalonnage :**

Température :  $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$

Humidité relative :  $55 \pm 10\% \text{ HR}$

**Constat de Vérification :**

Les constats de vérification sont délivrés au client sur demande. Le jugement de conformité se fait en connaissance des EMT (Erreur maximale tolérée). Dans le cas où le client ne fournit pas ses tolérances, les EMT du constructeur sont considérées.

$|E_{\text{MAX}}| + U \leq \text{EMT}$ , l'instrument est déclaré **CONFORME**

sinon l'instrument est déclaré **NON CONFORME**

**Définitions :**

- La **Vérification** est la « confirmation par examen et établissement des preuves que les exigences spécifiées ont été satisfaites.

NOTE : dans le cadre de la gestion d'un parc d'instruments de mesure, la vérification permet de s'assurer que les écarts entre les valeurs indiquées par un appareil de mesure et les valeurs connues correspondantes d'une grandeur mesurée sont tous inférieurs aux erreurs maximales tolérées (\*\*), définies par une norme, par une réglementation ou une prescription propre au gestionnaire du parc d'instruments de mesure.

Le résultat d'une vérification se traduit par une décision de remise en service, d'ajustage, de réparation, de déclassement, de réforme. Dans tous les cas, une trace écrite de la vérification effectuée doit être conservée dans le dossier individuel de l'appareil de mesure » (Extrait du fascicule de documentation AFNOR X 07-011 – déc. 1994 « Métrologie dans l'entreprise – Constat de vérification des moyens de mesure »).

- L'**Etalonnage** est l'« ensemble des opérations établissant, dans des conditions spécifiées, la relation entre les valeurs de la grandeur indiquée par un appareil de mesure [...] et les valeurs correspondantes de la grandeur réalisée par des étalons.

NOTES :

- 1) Le résultat d'un étalonnage permet soit d'attribuer aux indications les valeurs correspondantes du Mesurande, soit de déterminer les corrections à apporter.
- 2) Un étalonnage peut aussi servir à déterminer d'autres propriétés métrologiques telles que les effets de grandeurs d'influence.
- 3) Le résultat d'un étalonnage peut être consigné dans un document parfois appelé **certificat d'étalonnage** » (Extrait de la norme AFNOR X 07-001 – déc. 1994 « VIM »)



PROCES INSTRUMENTS  
Laboratoire de métrologie

## PROGRAMME D'ETALONNAGE OU DE VERIFICATION [P 3 / 3]

### DOMAINE DIMENSIONNEL : VERIFICATION DES MMT

- Fin du programme d'étalonnage -

---

*« L'étalonnage vous donne la connaissance, la vérification vous donne la confiance »*