

## Registre SCS

Numéro d'accréditation : SCS 0123

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

GRIBI Messtechnik AG  
Industriestrasse 3  
CH-3294 Büren an der Aare

Responsable : Rudolf Gribi  
Responsable SM : Rudolf Gribi  
Téléphone : +41 32 351 17 64  
E-Mail : <mailto:mail@gribimesstech.ch>  
Internet : <http://www.gribimesstech.ch>  
Première accréditation : 11.01.2011  
Accréditation actuelle : 13.06.2018 au 12.06.2023  
Registre voir : [www.sas.admin.ch](http://www.sas.admin.ch)  
(Organismes accrédités)

### Portée de l'accréditation dès le 18.08.2021

### Laboratoire d'étalonnages dans le domaine de la longueur

#### Capacités d'étalonnage et de mesure (CMC)

Grandeur de mesure / Objet à étalonner	Etendue de mesure	Conditions de mesure	Meilleure incertitude de mesure $\pm$ <sup>1)</sup>	Remarques
<b>Jauges et pièces de référence</b>	(1200 x 1000 x 600) mm <sup>3</sup>	MMT mesure tactile	Calculée pour une dimension des caractéristiques de 100 mm	Etalonnage sur machine à mesurer tri-dimensionnelles. Incertitude de mesure selon VDI 2617 feuille 11
<b>Dimensions</b>				
Diamètre			0,19 $\mu$ m	ISO 14405
Distance			0,17 $\mu$ m	ISO 14405
Angle			0,00011°	ISO 14405
<b>Forme</b>				
Rectitude			0,17 $\mu$ m	ISO 1101
Planéité			0,28 $\mu$ m	ISO 12181
Circularité			0,32 $\mu$ m	ISO 12180



## Registre SCS

Numéro d'accréditation : SCS 0123

Grandeur de mesure / Objet à étalonner	Etendue de mesure	Conditions de mesure	Meilleure incertitude de mesure $\pm$ <sup>1)</sup>	Remarques
Cylindricité			0,39 $\mu$ m	ISO 12780
Sphéricité			0,46 $\mu$ m	ISO 12781
<b>Orientation</b>				
Perpendicularité			0,29 $\mu$ m	ISO 1101
Parallélisme			0,21 $\mu$ m	ISO 1101
Inclinaison			0,21 $\mu$ m	ISO 1101
<b>Position</b>				
Localisation			0,19 $\mu$ m	ISO 1101/5458
Coaxialité			0,10 $\mu$ m	ISO 1101
<b>Battement</b>				
Battement circulaire radial			0,39 $\mu$ m	ISO 1101
Battement circulaire axial			0,36 $\mu$ m	ISO 1101
<b>Étalons / jauges</b>		MMT mesure tactile		Étalonnage sur machine à mesurer tri-dimensionnelles
Cales étalons	100 mm ...700 mm		0,5 $\mu$ m + $10^{-6} \cdot L$	Mesure par comparaison
Calibres à fourche	Jusqu'à 300 mm		1,2 $\mu$ m + $10^{-6} \cdot L$	Incertitude de mesure selon ISO 15530-3
Bagues / Tampons	$\varnothing$ 1,5 mm ...300 mm	Diamètre	0,6 $\mu$ m + $1.5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
		Diamètre moyen	0,6 $\mu$ m + $1.5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
	Cônes morse, cônes métrique, cônes d'outillage et cônes obtus	Diamètre	1,5 $\mu$ m + $2.5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Calibres de cône		Angle	(0,23 / L)“ ou > 1", L in m	

\* / \* / \* / \* / \*