Section Laboratoires

ATTESTATION D'ACCREDITATION

ACCREDITATION CERTIFICATE

N° 1-7149 rév. 1

Le Comité Français d'Accréditation (Cofrac) atteste que :
The French Committee for Accreditation (Cofrac) certifies that :

TRESCAL
N° SIREN : 562047050

Satisfait aux exigences de la norme **NF EN ISO/IEC 17025 : 2017**
Fulfils the requirements of the standard

et aux règles d'application du Cofrac pour les activités d'analyses/essais/étalonnages en :
and Cofrac rules of application for the activities of testing/calibration in :

EQUIPEMENTS INDUSTRIELS ET PRODUITS D'INGENIERIE / ENCEINTES CLIMATIQUES - MACHINES D'ESSAIS MECANIQUES
INDUSTRIAL EQUIPMENTS AND ENGINEERING PRODUCTS / CLIMATIC CHAMBERS - MECHANICAL TESTING MACHINES
PRODUITS CHIMIQUES ET BIOLOGIQUES, EQUIPEMENTS MEDICAUX / DISPOSITIFS MEDICAUX
CHEMICAL AND BIOLOGICAL PRODUCTS, MEDICAL DEVICES / MEDICAL DEVICES

réalisées par / *performed by* :

TRESCAL
24 – 26 RUE DE VILLENEUVE
94150 RUNGIS

et précisément décrites dans l'annexe technique jointe
and precisely described in the attached technical appendix

L'accréditation suivant la norme internationale homologuée NF EN ISO/IEC 17025 est la preuve de la compétence technique du laboratoire dans un domaine d'activités clairement défini et du bon fonctionnement dans ce laboratoire d'un système de management adapté (cf. communiqué conjoint ISO-ILAC-IAF en vigueur disponible sur le site internet du Cofrac *www.cofrac.fr*)

Accreditation in accordance with the recognised international standard NF EN ISO/IEC 17025 demonstrates the technical competence of the laboratory for a defined scope and the proper operation in this laboratory of an appropriate management system (see current Joint ISO-ILAC-IAF Communiqué available on Cofrac web site www.cofrac.fr) .

Le Cofrac est signataire de l'accord multilatéral d'EA pour l'accréditation, pour les activités objets de la présente attestation.
Cofrac is signatory of the European co-operation for Accreditation (EA) Multilateral Agreement for accreditation for the activities covered by this certificate.

Date de prise d'effet / *granting date :* **20/03/2024**
Date de fin de validité / *expiry date :* **30/04/2028**

Pour le Directeur Général et par délégation
On behalf of the General Director

Le Responsable du Pôle Bâtiment-Electricité,
Pole manager - Building-Electricity,

Kerno MOUTARD

DocuSigned by:
Kerno MOUTARD
55593B3E8C2345D...

La présente attestation n'est valide qu'accompagnée de l'annexe technique.
This certificate is only valid if associated with the technical appendix.

L'accréditation peut être suspendue, modifiée ou retirée à tout moment. Pour une utilisation appropriée, la portée de l'accréditation et sa validité doivent être vérifiées sur le site internet du Cofrac (www.cofrac.fr).
The accreditation can be suspended, modified or withdrawn at any time. For a proper use, the scope of accreditation and its validity should be checked on the Cofrac website (www.cofrac.fr).

Cette attestation annule et remplace l'attestation N° 1-7149.
This certificate cancels and replaces the certificate N° 1-7149

Seul le texte en français peut engager la responsabilité du Cofrac.
The Cofrac's liability applies only to the french text.

Comité Français d'Accréditation - 52, rue Jacques Hillairet 75012 PARIS
Tél. : +33 (0)1 44 68 82 20 – Fax : 33 (0)1 44 68 82 21 Siret : 397 879 487 00031 www.cofrac.fr

ANNEXE TECHNIQUE

à l'attestation N° 1-7149 rév. 1

L'accréditation concerne les prestations réalisées par :

TRESCAL
24 – 26 RUE DE VILLENEUVE
94150 RUNGIS

Sites :

Agence de Bordeaux
19, RUE NICOLAS LEBLANC
33700 MERIGNAC

Contact :
Monsieur Eric PIERRE
E-mail : eric.pierre@trescal.com

Agence de Roissy
294 AV DU BOIS DE LA PIE
95700 ROISSY-EN-FRANCE

Contact :
Monsieur Arnaud LE PETITCORPS
E-mail : arnaud.lepetitcorps@trescal.com

Elle porte sur : voir pages suivantes

Site : **Agence de Bordeaux -19, RUE NICOLAS LEBLANC - 33700 MERIGNAC**

(*) Portée FIXE (méthodes internes) :
Le laboratoire est reconnu compétent pour pratiquer les essais en respectant strictement les méthodes mentionnées dans la portée d'accréditation. Les modifications techniques du mode opératoire ne sont pas autorisées.

(*) Portée flexible FLEX1 (référentiels normatifs) :
Le laboratoire est reconnu compétent pour pratiquer les essais en suivant les méthodes référencées et leurs révisions ultérieures.

EQUIPEMENTS INDUSTRIELS ET PRODUITS D'INGENIERIE / MACHINES D'ESSAIS MECANIQUES / Essais de performance ou d'aptitude à la fonction					
Objet	**Caractéristique mesurée ou recherchée**	**Principe de la méthode**	**Référence de la méthode (*)**	**Remarques**	**Lieu de réalisation**
Machines de traction	Force	Vérification du système de mesure de force	NF EN ISO 7500-1 ISO 7500-1 ASTM E4	Principaux moyens utilisés : Chaîne de mesure de force Masses étalons	Sur site
Machines de compression	Force	Vérification du système de mesure de force	NF EN ISO 7500-1 ISO 7500-1 ASTM E4	Principaux moyens utilisés : Chaîne de mesure de force Masses étalons	Sur site
Machines de traction pour des matériaux autres que métalliques	Force	Vérification du système de mesure de force	Méthode interne n° PVF – 0064	Principaux moyens utilisés : Chaîne de mesure de force Masses étalons	Sur site
Machines de compression pour des matériaux autres que durs et métalliques	Force	Vérification du système de mesure de force	Méthode interne n° PVF – 0064	Principaux moyens utilisés : Chaîne de mesure de force Masses étalons	Sur site
Machines hydrauliques pour des essais de compression des matériaux durs	Force, longueur, temps	Vérification du système de mesure de force, du transfert de la force, de la vitesse de montée en charge et de la planéité des plateaux	NF EN 12390-4	Principaux moyens utilisés : Chaîne de mesure de force Masses étalons	Sur site

EQUIPEMENTS INDUSTRIELS ET PRODUITS D'INGENIERIE / MACHINES D'ESSAIS MECANIQUES / Essais de performance ou d'aptitude à la fonction					
Objet	**Caractéristique mesurée ou recherchée**	**Principe de la méthode**	**Référence de la méthode (*)**	**Remarques**	**Lieu de réalisation**
Machines de dureté BRINELL	Dureté	Vérification globale de la machine de dureté par méthode indirecte	NF EN ISO 6506-2 ASTM E10	Principaux moyens utilisés : Blocs de référence	Sur site
Machines de dureté ROCKWELL	Dureté	Vérification globale de la machine de dureté par méthode indirecte	NF EN ISO 6508-2 ASTM E18	Principaux moyens utilisés : Blocs de référence	Sur site
Machines de dureté VICKERS	Dureté	Vérification globale de la machine de dureté par méthode indirecte	NF EN ISO 6507-2 ASTM E384	Principaux moyens utilisés : Blocs de référence	Sur site
Moutons pendules équipés d'un couteau de rayon de courbure de 2 mm	Energie de rupture	Vérification globale du mouton-pendule par méthode indirecte	NF EN ISO 148-2	Principaux moyens utilisés : Eprouvette Charpy V de référence	Sur site
Extensomètres	Longueur	Vérification d'extensomètre par variation de longueur	NF EN ISO 9513 ISO 9513 ASTM E83	Principaux moyens utilisés : Banc micrométrique	Sur site

Site : **Agence de Roissy - 294 AV DU BOIS DE LA PIE - 95700 ROISSY-EN-FRANCE**

(**) Portée FIXE (méthodes internes) :
Le laboratoire est reconnu compétent pour pratiquer les étalonnages en respectant strictement les méthodes mentionnées dans la portée d'accréditation. Les modifications techniques de la méthode interne ne sont pas autorisées.

(*) Portée flexible FLEX1 (référentiels normatifs) :
Le laboratoire est reconnu compétent pour pratiquer les essais en suivant les méthodes référencées et leurs révisions ultérieures.

EQUIPEMENTS INDUSTRIELS ET PRODUITS D'INGENIERIE / ENCEINTES CLIMATIQUES / Essais de performance ou d'aptitude à la fonction				
Objet	**Caractéristique mesurée ou recherchée**	**Principe de la méthode**	**Référence de la méthode (*)**	**Lieu de réalisation**
Enceintes thermostatiques	Température de -80 °C à 600 °C	Mesure de la température par comparaison à des capteurs de température associés à une centrale de mesure	FD X15-140 FDV 08-601 NF EN 60068-3-5 NF EN 60068-3-7 NF EN 60068-3-11	Sur site client
	- Ecart de consigne - Homogénéité de l'environnement - Stabilité de l'environnement - Temps de récupération en température - Erreur d'indication			
	- Vitesse de variation de l'environnement			
Enceintes climatiques	Température de rosée de 1 °C à 80 °C pour une température de 1 °C à 85 °C	Mesure par comparaison à un hygromètre	FD X15-140 FDV 08-601 NF EN 60068-3-6 NF EN 60068-3-7 NF EN 60068-3-11	
	- Ecart de consigne - Homogénéité de l'environnement - Stabilité de l'environnement - Temps de récupération en humidité - Erreur d'indication			

EQUIPEMENTS INDUSTRIELS ET PRODUITS D'INGENIERIE / ENCEINTES CLIMATIQUES / Essais de performance ou d'aptitude à la fonction				
Objet	**Caractéristique mesurée ou recherchée**	**Principe de la méthode**	**Référence de la méthode (*)**	**Lieu de réalisation**
Enceintes climatiques et thermostatiques sous vide	Température de -80 °C à 600 °C	Mesure de la température par comparaison à des capteurs de température associés à une centrale de mesure	Méthode interne PCCL-ROI-0001	Sur site client
	- Ecart de consigne - Homogénéité de l'environnement - Stabilité de l'environnement - Erreur d'indication			
Enceinte à brouillard salin	Température de 0 °C à 100 °C		Méthode interne PCCL-ROI-0001	
	- Ecart de consigne - Homogénéité de l'environnement - Stabilité de l'environnement - Erreur d'indication			
Bains	Température de -80 °C à 200 °C		Méthode interne PCCL-ROI-0001	
	- Ecart de consigne - Homogénéité de l'environnement - Stabilité de l'environnement - Erreur d'indication			
Enceintes de traitement thermique	Température de 5 °C à 1 250 °C		L06-450	
	- Amplitude de régulation - Décalage de consigne - Classe - Ecart maximal en régime établi - Erreur d'indication			

EQUIPEMENTS INDUSTRIELS ET PRODUITS D'INGENIERIE / ENCEINTES CLIMATIQUES / Essais de performance ou d'aptitude à la fonction					
Objet	**Nature d'essai ou d'analyse**	**Caractéristique mesurée ou recherchée**	**Principe de la méthode**	**Référence de la méthode**	**Lieu de réalisation**
Enceinte de traitement thermique	Vérification	Température de 0 °C à 1250 °C Classe Stabilité de l'environnement Homogénéité de l'environnement Température médiane Décalage de consigne Dépassement transitoire	Mesure de la température avec une centrale de mesure associée à des sondes de température (TUS)	AMS2750 (*)	Sur site client
Chaîne de température (associée avec un thermocouple)		Température de 0 °C à 1 250 °C	Etalonnage par comparaison à une chaine de mesure étalon (SAT)	AMS2750 (*) Méthode interne PCCL-ROI-0002 (**)	
Chaîne de température (hors association avec un thermocouple)					
Indicateur pour couple thermoélectrique (mode récepteur) avec compensation de soudure froide	Vérification	Température de 0 °C à 1 250 °C	Etalonnage par simulation électrique du capteur de température	AMS2750 (*) Méthode interne PCEM-ROI-0045 (**)	Sur site client
Indicateur pour thermorésistance (mode récepteur)					

EQUIPEMENTS INDUSTRIELS ET PRODUITS D'INGENIERIE / ENCEINTES CLIMATIQUES / Essais de performance ou d'aptitude à la fonction				
Objet	**Caractéristique mesurée ou recherchée**	**Principe de la méthode**	**Référence de la méthode (*)**	**Lieu de réalisation**
Four à moufle	Température de 50 °C à 1 250 °C	Mesure de la température par comparaison à des capteurs de température associés à une centrale de mesure	Méthode interne PCCL-ROI-0003	Sur site client
	- Amplitude de régulation - Décalage de consigne - Classe - Ecart maximal en régime établi			
Four à moufle	Température de 50 °C à 1 250 °C		Méthode interne PCCL-ROI-0001	
	- Ecart de consigne - Homogénéité de l'environnement - Stabilité de l'environnement - Erreur d'indication			

EQUIPEMENTS INDUSTRIELS ET PRODUITS D'INGENIERIE / THERMOCYCLEURS / Essais de performance ou d'aptitude à la fonction				
Objet	**Caractéristique mesurée ou recherchée**	**Principe de la méthode**	**Référence de la méthode (*)**	**Lieu de réalisation**
Thermocycleur	Température de 30 °C à 95 °C	Mesure de la température par comparaison à des capteurs de température associés à une centrale de mesure	Méthode interne PT-00BI-09	Sur site client
	- Justesse - Homogénéité			

Portée FIXE : Le laboratoire est reconnu compétent pour pratiquer les méthodes décrites en respectant strictement les méthodes reconnues mentionnées dans la portée d'accréditation.

PRODUITS CHIMIQUES ET BIOLOGIQUES, EQUIPEMENTS MEDICAUX / DISPOSITIFS MEDICAUX / Essais de performance ou d'aptitude à la fonction				
Objet	**Caractéristique mesurée ou recherchée**	**Principe de la méthode**	**Référence de la méthode (*)**	**Lieu de réalisation**
Petits et grands stérilisateurs à la vapeur d'eau	Détermination du temps d'équilibrage	Méthode à la vapeur d'eau avec ou sans charge	NF EN 554 § 5.3 Annexes A 3.3 et A3.6 (1994)	Sur site client
	Détermination du temps de maintien			
	Mesure de la température pendant le temps de maintien			
	Mesure de la pression pendant le temps de maintien			
	Détermination de la correspondante Température / Pression			
	Détermination de la variation de température entre les capteurs pendant le temps de maintien			
	Calcul de la valeur stérilisatrice (FO)			
	Essai d'étanchéité au vide : mesure de pression	Méthode à la vapeur d'eau sans charge	NF EN 285 (2009) § 8.2.3 et § 18	

[#] *Accréditation rendue obligatoire dans le cadre réglementaire français précisé par le texte cité en référence dans le document Cofrac LAB INF 99 disponible sur www.cofrac.fr*

Date de prise d'effet : **20/03/2024** Date de fin de validité : **30/04/2028**

Cette annexe technique annule et remplace l'annexe technique 1-7149.

Comité Français d'Accréditation - 52, rue Jacques Hillairet 75012 PARIS
Tél. : +33 (0)1 44 68 82 20 – Fax : 33 (0)1 44 68 82 21 Siret : 397 879 487 00031 www.cofrac.fr