Section Laboratoires

ATTESTATION D'ACCREDITATION

ACCREDITATION CERTIFICATE

N° 2-1511 rév. 16

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

EUROPE QUALITE ALPES
N° SIREN : 421450396

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 :

DIMENSIONNEL
DIMENSIONAL

réalisées par / *performed by* :

EUROPE QUALITE ALPES
ZAC DES BORDETS
396 RUE DES HERONS CENDRES
74130 BONNEVILLE

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 :* **01/04/2025**
Date de fin de validité / *expiry date :* **31/03/2030**

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

Le Responsable du Pôle Physique-Mécanique,
Pole manager - Physics-Mechanical,

Stéphane RICHARD

DocuSigned by:
Stéphane RICHARD
694908483BDE4E5...

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° 2-1511 Rév 15.
This certificate cancels and replaces the certificate N° 2-1511 Rév 15.

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

Section Laboratoires

ANNEXE TECHNIQUE

à l'attestation N° 2-1511 rév. 16

L'accréditation concerne les prestations réalisées par :

EUROPE QUALITE ALPES
ZAC DES BORDETS
396 RUE DES HERONS CENDRES
74130 BONNEVILLE

Dans son unité :

- Laboratoire de Métrologie dimensionnelle

Elle porte sur : voir pages suivantes

DIMENSIONNEL / Etalons ou calibres à bouts						
Objet	**Mesurande**	**Etendue de mesure**	**Incertitude élargie**	**Référence de la méthode**	**Remarques**	**Lieu de réalisation**
Cale étalon à bouts plans parallèles en acier	Longueur au centre	0,5 mm ≤ L ≤ 100 mm	0,06 µm + 2,6 × 10^{-6} × L	NF EN ISO 3650 (03/1999) Procédures internes PECA 1055 et PECA 1000	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Variation de longueur	0,5 mm ≤ L ≤ 100 mm	0,07 µm	NF EN ISO 3650 (03/1999) Procédures internes PECA 1055 et PECA 1000	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Longueur au centre	100 mm ≤ L ≤ 500 mm	0,6 µm + 6 × 10^{-6} × L	NF EN ISO 3650 (03/1999) Procédures internes PECA 1055 et PECA 1000	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Variation de longueur	100 mm ≤ L ≤ 500 mm	0,3 µm + 2 × 10^{-6} × L	NF EN ISO 3650 (03/1999) Procédures internes PECA 1055 et PECA 1000	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Longueur au centre	500 mm ≤ L ≤ 2000 mm	3,2 µm + 2,6 × 10^{-6} × L	NF EN ISO 3650 (03/1999) Procédure interne PECA 1050	Comparaison interférométrique	En laboratoire
Broche à bouts plans parallèles étalon en acier	Longueur au centre	25 mm ≤ L ≤ 500 mm	0,6 µm + 6 × 10^{-6} × L	Procédure interne PEBR 1325	Comparisons mécanique	En laboratoire
	Longueur au centre	25 mm ≤ L ≤ 2000 mm	3,2 µm + 2,6 × 10^{-6} × L	Procédure interne PEBR 1330	Comparaison interférométrique	En laboratoire

DIMENSIONNEL / Etalons ou calibres à bouts						
Objet	**Mesurande**	**Etendue de mesure**	**Incertitude élargie**	**Référence de la méthode**	**Remarques**	**Lieu de réalisation**
Broche à bouts sphériques étalon en acier	Longueur	25 mm ≤ L ≤ 300 mm	0,8 µm + 4 × 10^{-6} × L	Procédure interne PEBR 1305	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Longueur	25 mm ≤ L ≤ 2000 mm	3,8 µm + 2 × 10^{-6} × L	Procédure interne PEBR 1320	Comparaison interférométrique	En laboratoire

DIMENSIONNEL / Etalons ou calibres matérialisant un diamètre						
Objet	**Mesurande**	**Etendue de mesure**	**Incertitude élargie**	**Référence de la méthode**	**Remarques**	**Lieu de réalisation**
Pige cylindrique lisse en acier	Diamètre repéré	0,5 mm ≤ D ≤ 40 mm	0,9 µm + 3,5 × 10^{-6} × D	NF E 11-017 (12/1996) Procédure interne PETA 1250	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Diamètre repéré	0,5 mm ≤ D ≤ 40 mm	1,3 µm + 3,5 × 10^{-6} × D	NF E 11-017 (12/1996) Procédure interne PETA 1250	Comparaison mécanique	En laboratoire
Tampon cylindrique lisse en acier	Diamètre local	0,5 mm ≤ D ≤ 300 mm	0,9 µm + 3,5 × 10^{-6} × D	NF E 11-011 (08/2020) Procédures internes PETA 1200, PETA 1210 et PETA 1225	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Diamètre local	0,5 mm ≤ D ≤ 400 mm	1,3 µm + 3,5 × 10^{-6} × D	NF E 11-011 (08/2020) Procédures internes PETA 1200, PETA 1210 et PETA 1225	Comparaison mécanique	En laboratoire

DIMENSIONNEL / Etalons ou calibres matérialisant un diamètre						
Objet	**Mesurande**	**Etendue de mesure**	**Incertitude élargie**	**Référence de la méthode**	**Remarques**	**Lieu de réalisation**
Bague cylindrique lisse en acier	Diamètre local	2,5 mm ≤ D ≤ 10 mm	1,3 µm	NF E 11-011 (08/2020) Procédures internes PEBA 1100, PEBA 1110 et PEBA 1120	Comparaison mécanique avec palpeur oscillant	En laboratoire
	Diamètre local	2,5 mm ≤ D ≤ 10 mm	1,6 µm	NF E 11-011 (08/2020) Procédures internes PEBA 1100, PEBA 1110 et PEBA 1120	Comparaison mécanique avec palpeur oscillant	En laboratoire
	Diamètre local	10 mm ≤ D ≤ 200 mm	0,7 µm + 3,9 × 10^{-6} × D	NF E 11-011 (08/2020) Procédures internes PEBA 1105, PEBA 1115 et PEBA 1125	Comparaison mécanique avec palpeurs coudés	En laboratoire
	Diamètre local	10 mm ≤ D ≤ 300 mm	1,2 µm + 3,9 × 10^{-6} × D	NF E 11-011 (08/2020) Procédures internes PEBA 1105, PEBA 1115 et PEBA 1125	Comparaison mécanique avec palpeurs coudés	En laboratoire

DIMENSIONNEL / Etalons ou calibres filetés						
Objet	**Mesurande**	**Etendue de mesure**	**Incertitude élargie**	**Référence de la méthode**	**Remarques**	**Lieu de réalisation**
Tampon fileté cylindrique Profils triangulaires symétriques α = 55° et 60°	Diamètre sur flancs simple *Formule simplifiée*	3 mm ≤ *D* ≤ 280 mm 0,5 mm ≤ *Pas* ≤ 6 mm	2,2 µm + 3 × 10^{-6} × *D*	XP E 03-110 (12/2003) *Norme annulée* Procédures internes PETA 1270 et PETA 1280	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Diamètre sur flancs simple *Formule simplifiée*	3 mm ≤ *D* ≤ 300 mm 0,5 mm ≤ *Pas* ≤ 6 mm	2,7 µm + 3 × 10^{-6} × *D*	XP E 03-110 (12/2003) *Norme annulée* Procédures internes PETA 1270 et PETA 1280	Comparaison mécanique	En laboratoire
Bague filetée cylindrique Profil triangulaire symétrique α = 60°	Diamètre sur flancs simple *Formule simplifiée*	3 mm ≤ *D* ≤125 mm 0,5 mm ≤ *Pas* ≤ 6 mm	2,2 µm + 1,5 × 10^{-6} × *D*	XP E 03-110 (12/2003) *Norme annulée* Procédures internes PEBA 1170 et PEBA 1180	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Diamètre sur flancs simple *Formule simplifiée*	3 mm ≤ *D* ≤125 mm 0,5 mm ≤ *Pas* ≤ 6 mm	2,9 µm + 1,5 × 10^{-6} × *D*	XP E 03-110 (12/2003) *Norme annulée* Procédures internes PEBA 1170 et PEBA 1180	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Diamètre sur flancs simple *Formule simplifiée*	125 mm ≤ *D* ≤150 mm 0,5 mm ≤ *Pas* ≤ 6 mm	3,3 µm + 1,5 × 10^{-6} × *D*	XP E 03-110 (12/2003) *Norme annulée* Procédures internes PEBA 1170 et PEBA 1180	Comparaison mécanique	En laboratoire
Bague filetée cylindrique Profil triangulaire symétrique α = 55°	Diamètre sur flancs simple *Formule simplifiée*	3 mm ≤ *D* ≤125 mm 0,5 mm ≤ *Pas* ≤ 6 mm	2,4 µm + 1,4 × 10^{-6} × *D*	XP E 03-110 (12/2003) *Norme annulée* Procédures internes PEBA 1170 et PEBA 1180	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Diamètre sur flancs simple *Formule simplifiée*	3 mm ≤ *D* ≤125 mm 0,5 mm ≤ *Pas* ≤ 6 mm	3,1 µm + 1,3 × 10^{-6} × *D*	XP E 03-110 (12/2003) *Norme annulée* Procédures internes PEBA 1170 et PEBA 1180	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Diamètre sur flancs simple *Formule simplifiée*	125 mm ≤ *D* ≤150 mm 0,5 mm ≤ *Pas* ≤ 6 mm	3,5 µm + 1,3 × 10^{-6} × *D*	XP E 03-110 (12/2003) *Norme annulée* Procédures internes PEBA 1170 et PEBA 1180	Comparaison mécanique	En laboratoire

α : angle du triangle générateur

DIMENSIONNEL / Instruments manuels à cotes variables						
Objet	**Mesurande**	**Etendue de mesure**	**Incertitude élargie**	**Référence de la méthode**	**Remarques**	**Lieu de réalisation**
Pied à coulisse	Mesurages d'extérieur avec les becs principaux : - Erreur d'indication contact sur surface limitée	0 mm ≤ *L* ≤ 300 mm	17 µm + 5 × 10^{-6} × *L*	NF E11-091 (08/2023) Méthode interne PEPC 1	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Mesurages avec les autres becs : - Erreur de décalage d'échelle	0 mm ≤ L ≤ 300 mm	17 µm + 5 × 10^{-6} × *L*	NF E11-091 (08/2023) Méthode interne PEPC 1	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Mesurages d'extérieur avec les becs principaux : - Erreur d'indication contact sur surface limitée	300 mm ≤ *L* ≤ 1000 mm	30 µm + 8 × 10^{-6} × *L*	NF E11-091 (08/2023) Méthode interne PEPC 1	Comparaison mécanique Banc de mesure TRIMOS 1000	En laboratoire
	Mesurages avec les autres becs : - Erreur de décalage d'échelle	300 mm ≤ L ≤ 1000 mm	30 µm + 8 × 10^{-6} × *L*	NF E11-091 (08/2023) Méthode interne PEPC 1	Comparaison mécanique Banc de mesure TRIMOS 1000	En laboratoire
Pied à coulisse	Mesurages d'extérieur avec les becs principaux : - Erreur d'indication contact sur surface limitée	300 mm ≤ *L* ≤ 2000 mm	50 µm + 10 × 10^{-6} × *L*	NF E11-091 (08/2023) Méthode interne PEPC 1	Comparaison mécanique Banc de mesure TRIMOS 2000	En laboratoire

DIMENSIONNEL / Instruments manuels à cotes variables						
Objet	**Mesurande**	**Etendue de mesure**	**Incertitude élargie**	**Référence de la méthode**	**Remarques**	**Lieu de réalisation**
	Mesurages avec les autres becs : - Erreur de décalage d'échelle	300 mm ≤ L ≤ 2000 mm	50 µm + 10 × 10^{-6} × *L*	NF E11-091 (08/2023) Méthode interne PEPC 1	Comparaison mécanique Banc de mesure TRIMOS 2000	En laboratoire
Jauge de profondeur à coulisseau	Erreur de contact sur surface limitée	0 mm ≤ *L* ≤ 500 mm	20 µm + 10 × 10^{-6} × *L*	NF E 11-096 (08/2023) Méthode interne PEJA 1	Comparaison mécanique Marbre en granit	En laboratoire
Jauge de profondeur à coulisseau	Erreur de contact sur surface limitée	0 mm ≤ *L* ≤ 1000 mm	30 µm + 10 × 10^{-6} × *L*	NF E 11-096 (08/2023) Méthode interne PEJA 2	Comparaison mécanique Banc de mesure TRIMOS	En laboratoire
Jauge de profondeur à vis micrométrique	Erreur d'indication	0 mm ≤ *L* ≤ 25 mm	14 µm + 30 × 10^{-6} × *L*	NF E 11-097 (02/1998) Procédure interne PEJM 1	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Erreur d'indication avec rallonges	0 mm ≤ *L* ≤ 200 mm	14 µm + 30 × 10^{-6} × *L*	NF E 11-097 (02/1998) Procédure interne PEJM 1	Comparaison mécanique	En laboratoire

DIMENSIONNEL / Instruments manuels à cotes variables						
Objet	**Mesurande**	**Etendue de mesure**	**Incertitude élargie**	**Référence de la méthode**	**Remarques**	**Lieu de réalisation**
Micromètre d'extérieur à vis « standard »	Erreur de contact pleine touche	0 mm ≤ *L* ≤ 300 mm	4 µm + 18 × 10^{-6} × *L*	NF E 11-095 (10/2013) *Norme annulée* Procédure interne PEMI 1	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Erreur de contact partiel d'une surface	0 mm ≤ *L* ≤ 300 mm	4 µm + 18 × 10^{-6} × *L*	NF E 11-095 (10/2013) *Norme annulée* Procédure interne PEMI 1	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Erreur de fidélité	0 mm ≤ *L* ≤ 300 mm	-	NF E 11-095 (10/2013) *Norme annulée* Procédure interne PEMI 1	Comparaison mécanique	En laboratoire
Micromètre d'extérieur à vis « standard »	Erreur de contact pleine touche	300 mm ≤ *L* ≤ 500 mm	13 µm + 8 × 10^{-6} × *L*	NF E 11-095 (10/2013) *Norme annulée* Procédure interne PEMI 1	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Erreur de fidélité	300 mm ≤ *L* ≤ 500 mm	-	NF E 11-095 (10/2013) *Norme annulée* Procédure interne PEMI 1	Comparaison mécanique	En laboratoire

DIMENSIONNEL / Instruments manuels à cotes variables						
Objet	**Mesurande**	**Etendue de mesure**	**Incertitude élargie**	**Référence de la méthode**	**Remarques**	**Lieu de réalisation**
Micromètre d'intérieur à 3 touches dit « alésomètre »	Erreur d'indication	3,5 mm ≤ L ≤ 200 mm	5 µm + 10 × 10^{-6} × D	NF E 11-099 (11/2021) Méthode interne PEAL 1	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Erreur d'indication	200 mm ≤ L ≤ 300 mm	6 µm + 10 × 10^{-6} × D	Méthode interne PEAL 1	Comparaison mécanique	En laboratoire
Comparateur mécanique à cadran à tige rentrante radiale	Erreur de mesure totale	0 mm ≤ L ≤ 50 mm	4 µm	NF E 11-057 (04/2016) Procédure interne PECO 1	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Erreur de mesure locale	0 mm ≤ L ≤ 50 mm	4 µm	NF E 11-057 (04/2016) Procédure interne PECO 1	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Erreur d'hystérésis	0 mm ≤ L ≤ 50 mm	1 µm	NF E 11-057 (04/2016) Procédure interne PECO 1	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Erreur de fidélité	0 mm ≤ L ≤ 50 mm	-	NF E 11-057 (04/2016) Procédure interne PECO 1	Comparaison mécanique	En laboratoire

DIMENSIONNEL / Instruments manuels à cotes variables						
Objet	**Mesurande**	**Etendue de mesure**	**Incertitude élargie**	**Référence de la méthode**	**Remarques**	**Lieu de réalisation**
Comparateur mécanique à cadran à tige rentrante radiale	Erreur de mesure totale	0 mm ≤ *L* ≤ 1 mm	1 µm	NF E 11-057 (04/2016) Procédure interne PECO 1	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Erreur d'hystérésis	0 mm ≤ *L* ≤ 1 mm	1 µm	NF E 11-057 (04/2016) Procédure interne PECO 1	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Erreur de fidélité	0 mm ≤ *L* ≤ 1 mm	-	NF E 11-057 (04/2016) Procédure interne PECO 1	Comparaison mécanique	En laboratoire
Comparateur à affichage numérique à tige rentrante radiale	Erreur d'indication totale	0 mm ≤ *L* ≤ 50,8 mm	5 µm	NF E 11-056 (04/2016) Procédure interne PECO 2	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Erreur de fidélité	0 mm ≤ *L* ≤ 50,8 mm	-	NF E 11-056 (04/2016) Procédure interne PECO 2	Comparaison mécanique	En laboratoire
Comparateur à levier mécanique	Erreur d'indication totale	0 mm ≤ *L* ≤ 3 mm	4 µm	NF E11-053 (10/2013) Procédure interne PECO 3	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Erreur d'indication locale	0 mm ≤ *L* ≤ 3 mm	4 µm	NF E11-053 (10/2013) Procédure interne PECO 3	Comparaison mécanique	En laboratoire
	Erreur d'hystérésis	0 mm ≤ *L* ≤ 3 mm	4 µm	NF E11-053 (10/2013) Procédure interne PECO 3	Comparaison mécanique	En laboratoire

DIMENSIONNEL / Instruments manuels à cotes variables						
Objet	**Mesurande**	**Etendue de mesure**	**Incertitude élargie**	**Référence de la méthode**	**Remarques**	**Lieu de réalisation**
	Erreur de fidélité	0 mm ≤ *L* ≤ 3 mm	-	NF E11-053 (10/2013) Procédure interne PECO 3	Comparaison mécanique	En laboratoire
Micromètre d'intérieur à 2 touches	Erreur d'indication	12 mm ≤ *L* ≤ 2000 mm	5 µm + 10 × 10^{-6} × *L*	NF E 11-098-2 (04/2019) Procédure interne PEMI 1560	Comparaison interférométrique	En laboratoire
	Erreur de fidélité	12 mm ≤ *L* ≤ 2000 mm	-	NF E 11-098-2 (04/2019) Procédure interne PEMI 1560	Comparaison interférométrique	En laboratoire

q : pas de quantification

L'incertitude mentionnée est la meilleure incertitude pour laquelle le laboratoire est accrédité. Cette incertitude peut être dégradée en fonction des caractéristiques de l'instrument étalonné (résolution, répétabilité...). Il appartient au laboratoire de tenir à jour un bilan des incertitudes associées aux étalonnages réalisés.

DIMENSIONNEL / Instruments de mesure de longueurs						
Objet	**Mesurande**	**Etendue de mesure**	**Incertitude élargie**	**Référence de la méthode**	**Remarques**	**Lieu de réalisation**
Comparateur électronique	Erreur de justesse	0 mm ≤ L ≤ 100 mm	0,3 µm + 0,7 × 10^{-6} × L	Procédure interne PECO 1750	Comparaison interférométrique	En laboratoire
Indicateur de position de machine à mesurer	Erreur de justesse	0 mm ≤ L ≤ 3000 mm	0,2 µm + 2,1 × 10^{-6} × L	Procédures internes PELA 8901 et PELA 2000	Comparaison interférométrique	En laboratoire et sur site*

L'incertitude mentionnée est la meilleure incertitude pour laquelle le laboratoire est accrédité. Cette incertitude peut être dégradée en fonction des caractéristiques de l'instrument étalonné (résolution, répétabilité...). Il appartient au laboratoire de tenir à jour un bilan des incertitudes associées aux étalonnages réalisés.
* Etalonnages pouvant être réalisés sur site avec dégradation des incertitudes suivant l'appareil à étalonner et selon les conditions d'environnement.

DIMENSIONNEL / Instruments de mesure d'angles						
Objet	**Mesurande**	**Etendue de mesure**	**Incertitude élargie**	**Référence de la méthode**	**Remarques**	**Lieu de réalisation**
Niveau électronique	Erreur d'indication	- 2° ≤ α ≤ + 2°	0,8 " + 2,4 × 10^{-3} × α	Procédure interne PEDI 2630	Comparaison interférométrique	En laboratoire
Niveau à bulle	Erreur d'indication	- 1° ≤ α ≤ + 1°	0,8 " + 2,4 × 10^{-3} × α	Procédure interne PEDI 2630	Comparaison interférométrique	En laboratoire

L'incertitude mentionnée est la meilleure incertitude pour laquelle le laboratoire est accrédité. Cette incertitude peut être dégradée en fonction des caractéristiques de l'instrument étalonné (résolution, répétabilité...). Il appartient au laboratoire de tenir à jour un bilan des incertitudes associées aux étalonnages réalisés.

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

Les incertitudes élargies correspondent aux aptitudes en matière de mesures et d'étalonnages (CMC) du laboratoire pour une probabilité de couverture de 95%.

[#] *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 : **01/04/2025** Date de fin de validité : **31/03/2030**

Cette annexe technique annule et remplace l'annexe technique 2-1511 Rév. 15.

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