

Section Laboratoires

ATTESTATION D'ACCREDITATION**ACCREDITATION CERTIFICATE****N° 1-1934 rév. 10**

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

CENTRE DE VERIFICATION DE METZ

N° SIREN : 497631895

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 / MACHINES D'ESSAIS MECANIQUES
INDUSTRIAL EQUIPMENTS AND ENGINEERING PRODUCTS / MECHANICAL TESTING MACHINES

réalisées par / *performed by :***CENTRE DE VERIFICATION DE METZ**

ZA DE PLESNOIS
15 RUE DE L'ETANG
57140 PLESNOIS

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* : **15/05/2022**

Date de fin de validité / *expiry date* : **30/04/2027**

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

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° 1-1934 Rév 9.

This certificate cancels and replaces the certificate N° 1-1934 [Rév 9](#).

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° 1-1934 rév. 10

L'accréditation concerne les prestations réalisées par :

CENTRE DE VERIFICATION DE METZ
ZA DE PLESNOIS
15 RUE DE L'ETANG
57140 PLESNOIS

Dans son unité :

- Centre de Vérification de Metz

Elle porte sur : voir pages suivantes

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

* **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.

EQUIPEMENTS INDUSTRIELS ET PRODUITS D'INGENIERIE / Machines d'essais mécaniques / 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 Machines de compression Machines de fatigue	Force	Vérification du système de mesure de force	NF EN ISO 7500-1 ASTM E4	Principaux moyens utilisés : Masses Dynamomètres	Sur site
Machines de traction Machines de compression Machines de fatigue	Déplacement de la traverse ou du vérin	Vérification du système de mesure du déplacement et équipement associé	NF EN ISO 9513 ASTM E2309 / E2309M	Principaux moyens utilisés : Chaîne de mesure de déplacement	Sur site
Machines de traction Machines de compression Machines de fatigue	Déplacement de la traverse ou du vérin	Vérification de la vitesse de déplacement	ASTM E2658 (hors reproductibilité et réversibilité)	Principaux moyens utilisés : Chaîne de mesure de déplacement Système d'acquisition informatique	Sur site
Machines de traction Machines de compression Machines de fatigue	Vitesse de contrainte	Vérification de la vitesse de contrainte (MPa/s) par accroissement de charge	Méthode interne* PR 7.2-12	Principaux moyens utilisés : Chaîne de mesure de force de 50 kN à 1200 kN Système d'acquisition informatique	Sur site
Machines de traction Machines de compression Machines de fatigue	Vitesse de déformation	Vérification de la vitesse de déformation	Méthode interne* PR 7.2-12	Principaux moyens utilisés : Capteur de déplacement Système d'acquisition informatique	Sur site
Machines de fatigue	Force	Vérification dynamique des forces d'essais de 5 à 100 Hz	ISO 4965-1 - méthode A (Réplique d'éprouvette) ASTM E467	Principaux moyens utilisés : Eprouvettes instrumentées Système d'acquisition dynamique	Sur site
Machines de fluage	Force	Vérification du système de mesure de force en traction	NF EN ISO 7500-2 ASTM E4	Principaux moyens utilisés : Masses Dynamomètres	Sur site
Machines de traction Machines de compression Machines de fatigue Machines de fluage	Alignement des éprouvettes	Vérification de l'alignement des éprouvettes sur les machines d'essais	ASTM E1012	Principaux moyens utilisés : Conditionneur de jauges Eprouvettes instrumentées Logiciel CVM Mesure	Sur site

EQUIPEMENTS INDUSTRIELS ET PRODUITS D'INGENIERIE / Machines d'essais mécaniques / 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
Extensomètres	Déplacement ou déformation	Vérification par variation de longueur	NF EN ISO 9513 ASTM E83 NF EN ISO 527-1 - Annexe C	Principaux moyens utilisés : Pied à coulisse Capteur de déplacement Banc micrométrique	Sur site
Capteurs d'ouverture	Linéarité	Vérification des capteurs d'ouverture pour essais K1c	ASTM E399	Principaux moyens utilisés : Capteur de déplacement Banc micrométrique	Sur site
Moutons Pendules	Energie de rupture	Vérification globale du mouton-pendule équipé de couteau de rayon de courbure de 2 mm et de 8 mm Méthode indirecte	NF EN ISO 148-2	Principaux moyens utilisés : Eprouvettes de référence CHARPY V	Sur site
Tables X-Y associées aux machines de dureté	Table en X et Y	Vérification de la table en X et Y par variation de longueur	Méthode interne* PR 7.2-13	Principaux moyens utilisés : Capteur de déplacement Banc micrométrique	Sur site
Machines de dureté BRINELL	Dureté	Vérification globale de la machine de dureté Méthode indirecte et méthode directe	NF EN ISO 6506-2 ASTM E10	Principaux moyens utilisés : Etalons de dureté NF EN ISO 6506-3 Etalons de dureté ASTM E10 Capteurs de force Micromètres objet Logiciel CVM Mesure	Sur site
Machines de dureté ROCKWELL	Dureté	Vérification globale de la machine de dureté Méthode indirecte et méthode directe	NF EN ISO 6508-2 ASTM E18	Principaux moyens utilisés : Etalons de dureté NF EN ISO 6508-3 Etalons de dureté ASTM E18 Capteurs de force Logiciel CVM Mesure Système de mesure de l'enfoncement	Sur site

EQUIPEMENTS INDUSTRIELS ET PRODUITS D'INGENIERIE / Machines d'essais mécaniques / 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 VICKERS	Dureté	Vérification globale de la machine de dureté Méthode indirecte et méthode directe	NF EN ISO 6507-2 ASTM E92	Principaux moyens utilisés : Etalons de dureté NF EN ISO 6507-3 Etalons de dureté ASTM E92 / ASTM E384 Capteurs de force Micromètres objet Logiciel CVM Mesure	Sur site
Machines de dureté KNOOP	Dureté	Vérification globale de la machine de dureté Méthode indirecte et méthode directe	NF EN ISO 4545-2 ASTM E92	Principaux moyens utilisés : Etalons de dureté NF EN ISO 4545-3 Etalons de dureté ASTM E92 / ASTM E384 Capteurs de force Micromètres objet Logiciel CVM Mesure	Sur site
Machines de dureté par rebond	Dureté	Vérification globale de la machine de dureté Méthode indirecte	ASTM A956/A956M	Principaux moyens utilisés : Blocs de référence	Sur site
Machine de Dureté SHORE A et D	Dureté	Vérification globale de la machine de dureté Méthode directe	NF ISO 48-9 ASTM D2240	Principaux moyens utilisés : Capteur de déplacement Capteur de force Dispositif de mesure dimensionnel	En laboratoire

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 : **15/05/2022** Date de fin de validité : **30/04/2027**

Le Responsable d'accréditation
The Accreditation Manager

Jérémie FREIBURGER

Cette annexe technique annule et remplace l'annexe technique 1-1934 Rév. 9.

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