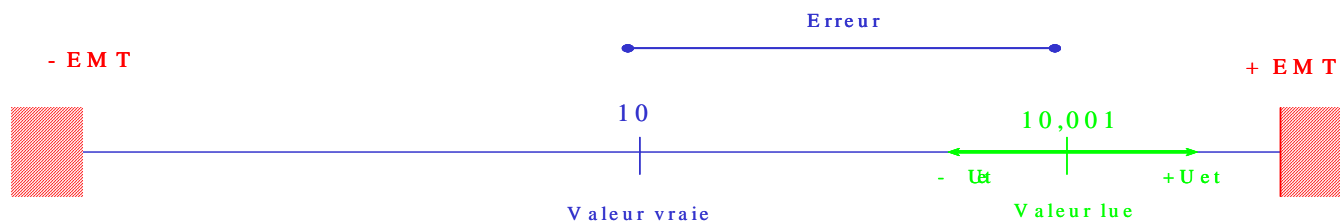


La conformité est une notion relative

Le mot «CONFORME» a vite fait de nous rassurer. On oublie cependant souvent de se poser la question: « Conforme à QUOI ? ». Car la conformité est une notion toute relative. En métrologie, la conformité d'un équipement est relative à ses Erreurs Maximales Tolérées.

Erreurs Maximales Tolérées (EMT) ?

Ce sont les valeurs extrêmes de l'erreur tolérée pour un instrument de mesure donné. Après l'étalonnage d'un instrument, l'erreur obtenue sera donc comparée aux EMT pour déclarer la conformité de l'équipement. Cette étape s'appelle la vérification.



Qui fixe les Erreurs Maximales Tolérées et comment ?

Différents cas de figure peuvent se présenter.

Dans le cas d'un instrument soumis à réglementation (pompe à essence, radar !!), les EMT sont imposées dans des textes réglementaires. Nul n'est censé ignorer la loi ...

Dans les autres cas de figure, des normes ou le constructeur de l'instrument peuvent proposer des EMT. Mais ce sera toujours à celui qui fait la mesure de choisir les EMT les plus appropriées à son besoin, en tenant compte notamment de l'aptitude (capabilité) nécessaire du moyen de mesure.

Et si mon instrument est non-conforme aux EMT, que faut-il faire ?

D'abord, il faudra commencer par analyser l'impact de cette non-conformité sur les résultats de mesures antérieurs (bon courage !!!).

Ensuite, plusieurs solutions sont possibles :

- Ajuster ou régler l'instrument pour le ramener dans les EMT.
- Changer les EMT mais au détriment de la « précision » de la mesure (Ceci revient à déclasser l'instrument).
- Corriger systématiquement à chaque mesure l'erreur de l'instrument.
- Changer l'instrument.

La notion d'EMT s'applique aux instruments de mesure.

Pour les résultats de mesure, d'analyse ou d'essais, on parlera de tolérance, de spécification ou de valeur réglementaire. La nouvelle version du guide Lab Ref O2 du COFRAC précise les règles de déclaration de conformité (Résultat, Tolérance, Prise en compte de l'incertitude, Risque associé).



Contacts:

Nicholas BOUILLON, Gaël MONAVON, David BENHAMOU

CT2M, Centre des creusets, 13250 Saint-Chamas, Tél: 04 90 50 90 14 - Fax: 04 90 50 89 63, ct2m@ct2m.fr, www.ct2m.fr

Vous souhaitez vous former ?

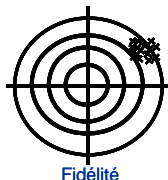
Le partenaire à votre mesure

Au service des laboratoires, le CT2M vous propose 6 stages:

1) Métrologie en laboratoire:

Objectifs:

- ▶ Acquérir les connaissances de bases en métrologie.
- ▶ Maîtriser l'étalonnage des principaux instruments.

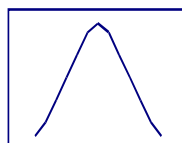


Durée: 3 jours
Dates: 25, 26 et 27 septembre 2006
Lieu: Saint-Chamas (13)
Prix: 900 €HT

2) Calculs d'incertitudes:

Objectifs:

- ▶ Savoir estimer une incertitude.
- ▶ Appliquer à des mesures, essais et analyses.



Durée: 3 jours
Dates: 11, 12 et 13 octobre 2006
Lieu: Saint-Chamas (13)
Prix: 900 €HT

3) Qualité en laboratoire:

Objectifs:

- ▶ Maîtriser l'ISO 17025.
- ▶ Mettre en place et simplifier la documentation Qualité.



Durée: 2 jours
Dates: 16 et 17 mars 2006
26 et 27 octobre 2006
Lieu: Saint-Chamas (13)
Prix: 600 €HT

4) Devenir auditeur interne en laboratoire:

Objectifs:

- ▶ Devenir auditeur interne en laboratoire.
- ▶ Conduire un audit, établir un rapport d'audit.



Durée: 3 jours
Dates: 26, 27 et 28 avril 2006
15, 16 et 17 novembre 2006
Lieu: Saint-Chamas (13)
Prix: 900 €HT

5) Validation des méthodes:

Objectifs:

- ▶ Connaître les principales normes associées.
- ▶ Savoir valider une méthode d'analyse.

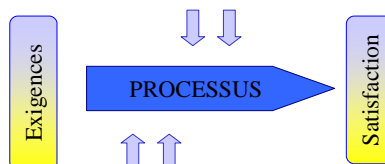


Durée: 2 jours
Dates: 11 et 12 mai 2006
7 et 8 décembre 2006
Lieu: Saint-Chamas (13)
Prix: 600 €HT

6) ISO 9001:

Objectifs:

- ▶ Maîtriser l'ISO 9001.
- ▶ Comprendre l'approche processus.



Durée: 1 jour
Dates: 13 juin 2006
Lieu: Saint-Chamas (13)
Prix: 300 €HT

Si vous souhaitez une formation plus spécifique, contactez-nous.