

**MCC**



Measurement Control Center

# PRESENTATION NOS ATTESTATIONS & PORTEES D'ACCREDITATIONS



AL 34-01/2008  
NM ISO/IEC 17025 : 2018



AL 34-02/2013  
AL 34-03/2020  
NM ISO/IEC 17025 : 2018



CL-284



TL-1331



No. 091/R-129



No. 091/Q-080



No. 091/R-128





INTERNATIONAL  
ACCREDITATION  
SERVICE®

# CERTIFICATE OF ACCREDITATION

*This is to attest that*

## MEASUREMENT CONTROL CENTER

187BD ACCRA ETD RD LOTIS  
MOHAMMEDIA MAROC, 28810, MOROCCO

**Testing Laboratory TL-1331**

has met the requirements of AC89, *IAS Accreditation Criteria for Testing Laboratories*, and has demonstrated compliance with ISO/IEC Standard 17025:2017, *General requirements for the competence of testing and calibration laboratories*. This organization is accredited to provide the services specified in the scope of accreditation.

Effective Date May 28, 2025



*International Accreditation Service*  
Issued under the authority of IAS management

Visit [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org) for current accreditation information.

# SCOPE OF ACCREDITATION

International Accreditation Service, Inc.

3060 Saturn Street, Suite 100, Brea, California 92821, U.S.A. | [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org)

## MEASUREMENT CONTROL CENTER

[www.mccmaroc.com](http://www.mccmaroc.com)

**Contact Name** Hafid Mohamed

**Contact Phone** +212661081224

*Accredited to ISO/IEC 17025:2017*

*Effective Date May 28, 2025*

<b>Security Post Microbiological</b>	
<b>Number of particles depending on diameter</b>	
NF EN ISO 14644-1	The method for calculating the particle count: A particle counter is used in order to obtain the concentration of airborne particles with a size equal to or greater than the specified sizes.
NF EN ISO 14644-3	The method for calculating the particle count: A particle counter is used in order to obtain the concentration of airborne particles with a size equal to or greater than the specified sizes.
Good Practices Manufacturing (BPF, B.O. 2016: L.D.1 - § 4, 5)	The method for calculating the particle count: A particle counter is used in order to obtain the concentration of airborne particles with a size equal to or greater than the specified sizes.
<b>Downward speed</b>	
NF EN 12469	Measurement with a hot-wire anemometer
Good Practices Manufacturing (BPF, B.O. 2016: L.D.1 - § 3)	Measurement with a hot-wire anemometer
<b>Volume flow</b>	
NF EN 12469	The airflow is measured using a hot-wire anemometer and multiplying the measurement by the cross-sectional area
<b>Differential pressure</b>	
NF EN 12469	Measurement with pressure gauge
<b>Filter integrity</b>	
NF EN 12469	Generation of an aerosol and measurement of penetration in downstream of the filter with a photometer
NF EN ISO 14644-3	Generation of an aerosol and measurement of penetration in downstream of the filter with a photometer



# SCOPE OF ACCREDITATION

International Accreditation Service, Inc.

3060 Saturn Street, Suite 100, Brea, California 92821, U.S.A. | [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org)

<b>Clean rooms and environments controlled and related</b>	
<b>Number of particles depending on diameter</b>	
NF EN ISO 14644-1	The method for calculating the particle count: A particle counter is used in order to obtain the concentration of airborne particles with a size equal to or greater than the specified sizes
NF EN ISO 14644-3	The method for calculating the particle count: A particle counter is used in order to obtain the concentration of airborne particles with a size equal to or greater than the specified sizes
Good Practices Manufacturing (BPF, B.O. 2016: L.D.1 - § 4, 5)	The method for calculating the particle count: A particle counter is used in order to obtain the concentration of airborne particles with a size equal to or greater than the specified sizes
<b>Recovery time</b>	
NF EN ISO 14644-3	Particle counting at intervals of regular time after contamination using from an aerosol
<b>Differential pressure</b>	
NF EN ISO 14644-3	Measuring with a pressure gauge
<b>Temperature</b>	
NF EN ISO 14644-3	Measuring with a thermometer
<b>Relative humidity</b>	
NF EN ISO 14644-3	Measure with a hygrometer
<b>Air flow</b>	
NF EN ISO 14644-3	Measurement with a hot wire anemometer
<b>Filter integrity</b>	
NF EN ISO 14644-3	Generation of an aerosol and measurement of penetration downstream of the filter with a photometer
<b>Establishments health – Areas to environment mastered</b>	
<b>Number of particles depending on diameter</b>	
NF S 90-351	The method for calculating the particle count: A particle counter is used in order to obtain the concentration of airborne particles with a size equal to or greater than the specified sizes
<b>Kinetics of decontamination</b>	
NF S 90-351	Particle counting at intervals of regular time after contamination using from an aerosol



# SCOPE OF ACCREDITATION

International Accreditation Service, Inc.

3060 Saturn Street, Suite 100, Brea, California 92821, U.S.A. | [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org)

<b>Air speed</b>	
NF S 90-351	The air velocity is measured with a hot-wire anemometer and a propeller anemometer.
<b>Differential pressure</b>	
NF S 90-351	Measuring with a pressure gauge
<b>Temperature</b>	
NF S 90-351	Measuring with a thermometer
<b>Relative humidity</b>	
NF S 90-351	Measure with a hygrometer
<b>Air flow</b>	
NF S 90-351	Measurement with a hot wire anemometer
<b>Compressed air qualification</b>	
<b>Particle counting</b>	
ISO 8573-1	Measurement using a meter particle optics
<b>Determination of oil content (aerosols and oil vapors)</b>	
ISO 8573-2	Measurement using fluorescence detectors
<b>Determination of dew point/ humidity level</b>	
ISO 8573-3	Measurement using a dew point
<b>Air &amp; Surface Microbiological Sampling</b>	
ISO 8573-7	The method for verifying the presence of viable micro-organisms is to expose an agar nutrient to the compressed air sample





INTERNATIONAL  
ACCREDITATION  
SERVICE®

# CERTIFICATE OF ACCREDITATION

*This is to attest*

## MEASUREMENT CONTROL CENTER (MCC)

269 ZONE INDUSTRIELLE SUD OUEST MOHAMMEDIA MAROC, MOHAMMEDIA, 28810, MOROCCO  
(SATELLITE FACILITY: 187 BD ACCRA ETD RD LOTIS LA COLLINE, MOHAMMEDIA, 28810,  
MOROCCO)

### Calibration Laboratory CL-284

has met the requirements of AC204, *IAS Accreditation Criteria for Calibration Laboratories*, and has demonstrated compliance with ISO/IEC Standard 17025:2017, *General requirements for the competence of testing and calibration laboratories*. This organization is accredited to provide the services specified in the scope of accreditation.

Expiration Date May 1, 2026  
Effective Date January 4, 2026



*International Accreditation Service*  
Issued under the authority of IAS management

Visit [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org) for current accreditation information.

# SCOPE OF ACCREDITATION

International Accreditation Service, Inc.

3060 Saturn Street, Suite 101, Brea, California 92821, U.S.A. | [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org)

## MEASUREMENT CONTROL CENTER (MCC)

[www.mccmaroc.com](http://www.mccmaroc.com)

Accredited to ISO/IEC 17025:2017

Effective Date January 4, 2026

Location	Address	Contact Name	Contact Phone	Scope Pages
Main	269 Zone Industrielle Sud Ouest Mohammedia Maroc, Mohammedia, 28810, Morocco	Hafid Mohamed	+212- 661081224	2-8
Satellite	187 Bd Accra Etd Rd Lotis La Colline Mohammedia, 28810, Morocco	Hafid Mohamed	+212- 661081224	8-11

### Main Location

#### CALIBRATION AND MEASUREMENT CAPABILITY (CMC)\*

MEASURED QUANTITY or DEVICE TYPE CALIBRATED	RANGE	UNCERTAINTY <sup>1,2</sup> (±)	CALIBRATION METHOD OR PROCEDURE, STANDARD EQUIPMENT (OPTIONAL)
<b>Dimensional</b>			
Calipers "L" is in mm	0 mm to 1000 mm	2 $\mu\text{m}$ + (1 $\times$ 10 <sup>-2</sup> x L)	Direct Method Using Gauge blocks
Plunger Type Indicator (Dial / Digital) "L" is mm	0 mm to 100 mm	3.5 $\mu\text{m}$ + (9 $\times$ 10 <sup>-3</sup> x L)	Direct Method using Measuring Bench (LMM)
Lever-type dial gauge "L" is mm	L $\leq$ 3 mm	1.6 $\mu\text{m}$ + (8 $\times$ 10 <sup>-4</sup> x L)	Direct Method using Measuring Bench (LMM)
Outside Micrometers "L" is mm	0 mm to 500 mm	1.1 $\mu\text{m}$ + (2 $\times$ 10 <sup>-2</sup> x L)	Direct Method Using Gauge blocks
Inside Micrometers "L" is mm	0 mm to 100 mm	5 $\mu\text{m}$ + (5 $\times$ 10 <sup>-3</sup> x L)	Direct Method using Measuring Bench (LMM)
Depth Gages "L" is mm	0 mm to 300 mm	11 $\mu\text{m}$ + (9 $\times$ 10 <sup>-3</sup> x L)	Direct Method Using Gauge blocks
Gauge blocks "L" is mm	50 mm to 500 mm	0.14 $\mu\text{m}$ + (1 $\times$ 10 <sup>-5</sup> x L)	Direct Method using Laser Interferometer and Measuring Bench (LMM) as comparator

\* If information in this CMC is presented in non-SI units, the conversion factors stated in NIST Special Publication 811 "Guide for the Use of the International System of Units (SI)" apply.



# SCOPE OF ACCREDITATION

International Accreditation Service, Inc.

3060 Saturn Street, Suite 101, Brea, California 92821, U.S.A. | [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org)

MEASURED QUANTITY or DEVICE TYPE CALIBRATED	RANGE	UNCERTAINTY <sup>1,2</sup> (±)	CALIBRATION METHOD OR PROCEDURE, STANDARD EQUIPMENT (OPTIONAL)
Rules and scales /Tape Measure / Circumference meter "L" is mm	0 mm to 50 m	320 µm + (5 × 10 <sup>-5</sup> x L)	Direct Method using Tape and scale calibrator (Linear Bench with Camera)
Surface Plate <sup>5</sup> "A" is m <sup>2</sup>	0.016 m <sup>2</sup> to 4 m <sup>2</sup>	0.6 µm + (5 × 10 <sup>-1</sup> x A)	Direct method by way of Interferometric comparison using Laser Interferometer
Angle Blocks	0° to 180°	0.04°	Direct Method Using CMM (Palping Mode)
Spirit level	0 mm/m to 2 mm/m	7 µm/m	Direct Method Using CMM
Inclinometer	-90° to +90°	0,09°	Direct method by using Reference Angel Blocks
Thickness Gauge Blade (Filler Gauges) "L" is mm	0.01 mm to 50 mm	1.1 µm + (1 × 10 <sup>-7</sup> x L)	Direct Method using Measuring Bench (LMM)
Length Measuring Machine (LMM) / Position indicator "L" is mm	0 mm to 1000 mm	0.11 µm + (3 × 10 <sup>-5</sup> x L)	Direct method using Laser Interferometer
Digital Displacement Sensors (LVDT probe with Display Indicator) "L" is mm	0 mm to 150 mm	1 µm + (6 × 10 <sup>-6</sup> x L)	Direct Method using Measuring Bench (LMM)
Height gauge "L" is mm	0 mm to 750 mm	1.1 µm + (8 × 10 <sup>-3</sup> x L)	Direct Method Using Gauge blocks
Profile Projector/ Microscope/ 2D Measuring Machine <sup>5</sup> "L" is mm	0 mm to 250 mm	4.2 µm + (6.6 × 10 <sup>-3</sup> x L)	Direct Method Using reference Glass rule
Limit Gauges (Plug Gauges, Flat Gauges) "L" is mm	1 mm to 250 mm	2 µm + (2 × 10 <sup>-4</sup> x L)	Direct Method using Measuring Bench (LMM)
Cylindrical plain ring "D" is mm	3 mm to 250 mm	2 µm + (2 × 10 <sup>-4</sup> x D)	Direct Method using Measuring Bench (LMM)
Cylindrical threaded ring "D" is mm	3 mm to 200 mm	2 µm + (2 × 10 <sup>-4</sup> x D)	Direct Method using Measuring Bench (LMM)
Coordinate Measuring Machine (CMM) <sup>5</sup>	0 mm to 1600 mm	2 µm	Interferometric comparison using a laser interferometer
Measuring arm <sup>5</sup>	0 mm to 1000 mm	3 µm	Direct Method by Gauge blocks and Standard Spheres
Straightness Standard	2 mm to 300 mm	3 µm	Direct Method Using CMM (Palping Mode)

# SCOPE OF ACCREDITATION

International Accreditation Service, Inc.

3060 Saturn Street, Suite 101, Brea, California 92821, U.S.A. | [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org)

MEASURED QUANTITY or DEVICE TYPE CALIBRATED	RANGE	UNCERTAINTY <sup>1,2</sup> (±)	CALIBRATION METHOD OR PROCEDURE, STANDARD EQUIPMENT (OPTIONAL)
Cylindrical Pin Gauge 'L' is mm	0.1 mm to 30 mm	$3 \mu\text{m} + (2 \times 10^{-6} \times D)$	Direct Method using Measuring Bench (LMM)
Gauge Pin (Parallel-end, Spherical-end) 'L' is mm	25 mm to 500 mm	$3 \mu\text{m} + (8 \times 10^{-6} \times L)$	Direct Method using Measuring Bench (LMM)
Thickness gauge 'L' is mm	0 mm to 300 mm	$0.6 \mu\text{m} + (5 \times 10^{-6} \times L)$	Direct Method using gauge blocks
Bore Gauge 'D' is mm	3 mm to 100 mm	$2.2 \mu\text{m} + (2 \times 10^{-3} \times D)$	Direct Method with reference cylindrical plain ring
Jigs and Fixtures  Flatness deviation Length following the axis X/Y/Z plane/plane Diameter Straightness deviation Circularity gap Cylindricity gap Location Point-to-point distance Angle Inclination Parallelism Perpendicularity Coaxiality and Concentricity Circular Runout Total Runout	500 mm × 500 mm × 500 mm  'L' and 'D' are in mm	  $3 \mu\text{m} + (3 \times 10^{-2} \times L)$ $3 \mu\text{m} + 6 \times 10^{-2} \times L)$  $3 \mu\text{m} + (5 \times 10^{-2} \times D)$ $2.5 \mu\text{m} + (2 \times 10^{-2} \times L)$ $3 \mu\text{m} + (5 \times 10^{-2} \times D)$ $3 \mu\text{m} + (3 \times 10^{-2} \times D)$ $3 \mu\text{m} + (2 \times 10^{-3} \times L)$ $2.6 \mu\text{m} + (2 \times 10^{-3} \times L)$ $0.005^\circ$ $0.005^\circ$ $3 \mu\text{m} + (3 \times 10^{-2} \times L)$ $3 \mu\text{m} + (4 \times 10^{-3} \times L)$ $3 \mu\text{m} + (5 \times 10^{-2} \times D)$ $3 \mu\text{m} + (5 \times 10^{-2} \times L)$ $3 \mu\text{m} + (5 \times 10^{-2} \times L)$	Direct Method using CMM
Jigs and Fixtures <sup>6</sup>  Flatness deviation Diameter Straightness Deviation Circularity gap Cylindricity gap Location Point-to-point distance Plan-to-plan distance Angle Inclination Parallelism Perpendicularity Coaxiality and Concentricity Circular Runout	500 mm × 500 mm × 500 mm  'L' and 'D' are in mm	  $14 \mu\text{m} + (2 \times 10^{-2} \times L)$ $17 \mu\text{m} + (2 \times 10^{-2} \times D)$ $11 \mu\text{m} + (2 \times 10^{-2} \times L)$ $17 \mu\text{m} + (2 \times 10^{-2} \times D)$ $17 \mu\text{m} + (3 \times 10^{-2} \times D)$ $17 \mu\text{m} + (2 \times 10^{-2} \times L)$ $15 \mu\text{m} + (2 \times 10^{-2} \times L)$ $17 \mu\text{m} + (2 \times 10^{-2} \times L)$ $0.04^\circ$ $0.04^\circ$ $30 \mu\text{m}$ $30 \mu\text{m}$ $35 \mu\text{m}$ $30 \mu\text{m}$	Direct measurement method using Portable 3D Measurement Arm (Palping Mode Or Optical Mode)

CL-284

MEASUREMENT CONTROL CENTER (MCC)

Effective Date January 4, 2026

Page 4 of 12

IAS/CL/100-3



# SCOPE OF ACCREDITATION

International Accreditation Service, Inc.

3060 Saturn Street, Suite 101, Brea, California 92821, U.S.A. | [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org)

MEASURED QUANTITY or DEVICE TYPE CALIBRATED	RANGE	UNCERTAINTY <sup>1,2</sup> (±)	CALIBRATION METHOD OR PROCEDURE, STANDARD EQUIPMENT (OPTIONAL)
Total Runout		35 µm	
Try Squares	0 mm to 500 mm	3 µm	Direct Method Using CMM
Stainless Steel Filament Rulers	0 mm to 500 mm	3 µm	Direct Method Using CMM
<b>Mechanical</b>			
Pressure Pneumatic <sup>5</sup> Metal Pressure Gauge, Pressure Measurement system (indicator, sensor), Pressure transmitter, Pressure sensor, Air inflator gauge, Pressure Data recorder	-0.95 bar to 0 bar 0 bar to 10 bar 10 bar to 20 bar	5 mbar 0.015 bar 0.025 bar	Using Digital pressure gauge + Pneumatic Generator by Comparison Method
Pressure Hydraulic <sup>5</sup> Metal Pressure Gauge, Pressure Measurement system (indicator, sensor), Pressure transmitter, Pressure sensor, Air inflator gauge, Pressure Data recorder	0 bar to 10 bar 10 bar to 20 bar 20 bar to 100 bar 100 bar to 350 bar 350 bar to 600 bar 600 bar to 700 bar	0.016 bar 0.03 bar 0.07 bar 0.3 bar 0.7 bar 1.0 bar	Using Digital pressure gauge + Pneumatic Generator by Comparison Method
Pressure Hydraulic Metal Pressure Gauge, Pressure Measurement system (indicator, sensor), Pressure transmitter, Pressure sensor, Air inflator gauge, Pressure Data recorder	10 bar to 50 bar 50 bar to 100 bar 100 bar to 200 bar 200 bar to 400 bar 400 bar to 500 bar 500 bar to 600 bar	0.005 bar 0.01 bar 0.021 bar 0.031 bar 0.041 bar 0.052 bar	Using Dead Weight Tester (Pressure Balance) by Direct method
Torque wrench	1 N·m to 10 N·m 10 N·m to 1000 N·m	1.3 % 1 %	Direct method using Reference Torque Sensors
Torque screw drivers	1 N·m to 10 N·m	1.3 %	
Electric Torque Screwdriver	1 N·m to 20 N·m	4.5 %	
<b>Thermal</b>			
Temperature Measurement system (Liquid Expansion Glass Thermometer/ Digital Thermometer / Dial thermometer/ Temperature sensor indicator-RTD/TC, Analog thermometer) <sup>5</sup>	-90 °C to 400 °C 400 °C to 600 °C 600 °C to 1200 °C	0.06 °C 1.1 °C 1.9 °C	Using Reference Sensor (PRT and S Type with indicator) by Comparison Method
Thermostatic enclosures Muffle Furnace <sup>5</sup>	-90 °C to 250 °C 250 °C to 450 °C 450 °C to 650 °C 650 °C to 800 °C	0.2 °C 1.2 °C 2.1 °C 2.4 °C	By using Temp Sensor with Indicator (PT-100/ S Type/ K Type) by Mapping Method (The number of



# SCOPE OF ACCREDITATION

International Accreditation Service, Inc.

3060 Saturn Street, Suite 101, Brea, California 92821, U.S.A. | [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org)

MEASURED QUANTITY or DEVICE TYPE CALIBRATED	RANGE	UNCERTAINTY <sup>1,2</sup> (±)	CALIBRATION METHOD OR PROCEDURE, STANDARD EQUIPMENT (OPTIONAL)
			sensors depends on the volume of the enclosure)
Climate chambers <sup>5</sup>	Temperature 15 °C to 50 °C  Relative humidity 15 %RH to 90 %RH	0.36 °C  3.0 % + 0.061 %RH	By using Temp Sensor with Indicator (PT-100) and Reference Hygrometer by Mapping Method The number of sensors depends on the volume of the enclosure)
Water Bath <sup>5</sup>	-30 °C to 100 °C	0.20 °C	By using Temp Sensor with Indicator (PT-100) by Direct method (Single Sensor Method)
Thermo-button Thermograph Temperature recorder	-60 °C to 140 °C	0.20 °C	Using Climatic chamber by Comparison Method
Impedance hygrometer Mechanical hygrometer Psychrometer Humidity logger Thermo-hygrograph Thermo-hygrometer	15 °C to 50 °C 10 %RH to 90 %RH	0.3 °C 1.3 % + 0.21 %RH	Using Reference Sensor (PRT and Humidity Meter & Climate Chamber) by Comparison Method
Dew point hygrometer	5 °C to 50 °C	0.2 °C	Using Reference Dew Point Meter and Climate Chamber by Comparison Method
Infrared thermometer/ Optical pyrometer/ Thermal camera <sup>5</sup>	-15 °C to 35 °C 35 °C to 120 °C 120 °C to 350 °C 350 °C to 500 °C	1.2 °C 2.5 °C 6 °C 8 °C	Using radiant standard plane source (Infrared Calibrator) by direct method $\epsilon=0,95$ $\lambda= (8 \text{ to } 14) \mu\text{m}$
<b>Electrical – DC/LF</b>			
DC Voltage – Measure <sup>4,5</sup>	10 mV to 330 m V 330 mV to 1000 V	0.03 % +3 $\mu\text{V}$ 0.02 % + 4.8 mV	Using 8.5 Digit Multimeter by Direct method
DC Voltage – Measure <sup>4</sup> (At Site only) “V” is Voltage	1 kV to 20 kV  20 kV to 100 kV	(5.6 x 10 <sup>-3</sup> x V) + 16 V  (6.5 x 10 <sup>-3</sup> x V) + 0.92 V	Using DMM and HV Divider by Direct method
AC Voltage – Measure <sup>4,5</sup> @ 50 Hz, @1 kHz, @10 kHz	10 mV to 33 mV 33 mV to 330 mV 0.33 V to 3.3 V 3.3 V to 33 V 33 V to 330 V	1.7 % +100 $\mu\text{V}$ 0.48 % + 0.11 mV 0.39 % + 0.1 mV 0.37 % + 0.6 mV 0.63 % + 5.3 mV	Using 8.5 Digit Multimeter by Direct method

CL-284

MEASUREMENT CONTROL CENTER (MCC)

Effective Date January 4, 2026

Page 6 of 12

IAS/CL/100-3



INTERNATIONAL  
ACCREDITATION  
SERVICE®

# SCOPE OF ACCREDITATION

International Accreditation Service, Inc.

3060 Saturn Street, Suite 101, Brea, California 92821, U.S.A. | [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org)

MEASURED QUANTITY or DEVICE TYPE CALIBRATED	RANGE	UNCERTAINTY <sup>1,2</sup> (±)	CALIBRATION METHOD OR PROCEDURE, STANDARD EQUIPMENT (OPTIONAL)
	330 V to 1000 V	0.18 % + 30 mV	
AC Voltage – Measure <sup>4</sup> (At Site only) @ 50 Hz “V” is Voltage	1 kV to 20 kV 20 kV to 100 kV	(2.3 x 10 <sup>-2</sup> x V) + 0.3 V (2.3 x 10 <sup>-2</sup> x V) + 0.62 kV	Using DMM and HV divider by Direct method
DC Resistance – Measure <sup>4,5</sup>	1 Ω to 11 Ω 11 Ω to 33 Ω 33 Ω to 33 kΩ 33 kΩ to 110 kΩ 110 kΩ to 330 kΩ 0.33 MΩ to 3.3 MΩ 3.3 MΩ to 11 MΩ 11 MΩ to 33 MΩ 33 MΩ to 100 MΩ 100 MΩ to 1 GΩ 1 GΩ to 10 GΩ	0.06 % + 0.4 mΩ 0.03 % + 0.4 mΩ 0.02 % 0.02 % + 1.1 Ω 0.02 % + 1.2 Ω 0.03 % + 0.06 KΩ 0.12 % + 0.26 KΩ 0.20 % + 0.12 KΩ 1 % + 5 kΩ 0.6 % 0.91 %	Using 8.5 Digit Multimeter by Direct method
DC Current Measure <sup>4,5</sup>	100 μA to 330 μA 0.33 mA to 1 mA 1 mA to 3.3 mA 3.3 mA to 10 mA 10 mA to 33 mA 33 mA to 100 mA 100 mA to 330 mA 330 mA to 3.3 A 3.3 A to 10 A 10 A to 550 A	0.07 % + 11 nA 0.09 % + 13 nA 0.03 % + 68 nA 0.03 % + 0.23 μA 0.03 % + 0.24 μA 0.04 % + 2.9 μA 0.03 % + 4.6 μA 0.11 % + 44 μA 0.21 % + 0.69 mA 3 %	Using 8.5 Digit Multimeter by Direct method Using Clamp Meter by Direct Method
AC Current Measure <sup>4,5</sup> @ 50 Hz, @ 1 kHz, @ 10 kHz	5 mA to 33 mA 33 mA to 330 mA 0.33 A to 3.3 A 3.3 A to 10 A	0.33 % + 0.9 μA 0.47 % + 0.023 mA 0.57 % + 0.13 mA 0.37 % + 0.63 mA	Using 8.5 Digit Multimeter by Direct method
DC Voltage Generate <sup>3,5</sup>	10 mV to 50 mV 50 mV to 200 mV 0.2 V to 2 V 2 V to 20 V 20 V to 200 V 200 V to 1000 V	0.007 % + 0.034 μV 0.002 % + 0.07 μV 0.001 % + 0.2 μV 0.001 % + 4.6 μV 0.002 % + 0.048 mV 0.002 % + 0.12 mV	Using Multifunction Calibrator by Direct method
AC Voltage Generate <sup>3,5</sup> @ 50 Hz, @ 1 kHz, @ 10 kHz	10 mV to 200 mV 0.2 V to 200 V 200 V to 1000 V	0.19 % + 0.8 μV 0.02 % 0.06 % + 0.12 mV	Using Multifunction Calibrator by Direct method
DC Current Generate <sup>3,5</sup> “I” is current	100 μA to 200 μA 0.2 mA to 2 mA 2 mA to 20 mA	0.01 % + 0.6 nA 0.007 % + 3 nA 0.007 % + 1.8 nA	Using Multifunction Calibrator by Direct method

# SCOPE OF ACCREDITATION

International Accreditation Service, Inc.

3060 Saturn Street, Suite 101, Brea, California 92821, U.S.A. | [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org)

MEASURED QUANTITY or DEVICE TYPE CALIBRATED	RANGE	UNCERTAINTY <sup>1,2</sup> (±)	CALIBRATION METHOD OR PROCEDURE, STANDARD EQUIPMENT (OPTIONAL)
DC Current Generate <sup>3,5</sup> “I” is current (continued)	20 mA to 200 mA 0.2 A to 2 A 2 A to 10 A	0.05 % + 0.086 µA 0.06 % + 0.007 mA 0.11 % + 0.023 mA	Using Multifunction Calibrator & Current Coil by Direct method
	20 A to 150 A 150 A to 1000 A	(6 x 10 <sup>-3</sup> x I) + 0.32 A (7 x 10 <sup>-3</sup> x I) + 0.6 A	
AC Current Generate <sup>3,5</sup> @ 50 Hz, @ 1 kHz, @ 10 kHz	5 mA to 20 mA 20 mA to 200 mA 200 mA to 2 A 2 A to 10 A	0.05 % + 0.35 µA 0.05 % + 3.6 µA 0.10 % + 31 µA 0.22 % + 2.2 mA	Using Multifunction Calibrator by Direct method
AC Current Generate <sup>3,5</sup> @ 50 Hz “I” is current	20 A to 150 A 150 A to 1000 A	(6.2 x 10 <sup>-3</sup> x I) + 0.32 A (7.1 x 10 <sup>-3</sup> x I) + 0.6 A	Using Multifunction Calibrator & Current Coil by Direct method
DC Resistance – Generate <sup>3,5</sup>	1 Ω to 10 Ω	0.02 % + 0.007 mΩ	Using Multifunction Calibrator by Direct method
	10 Ω to 100 Ω	0.007 % + 0.14 mΩ	
	0.1 kΩ to 1 kΩ	0.007 % + 1.3 mΩ	
	1 kΩ to 10 kΩ	0.008 % + 15 mΩ	
	10 kΩ to 100 kΩ	0.007 % + 0.17 Ω	
	0.1 MΩ to 1 MΩ	0.008 % + 4.4 Ω	
	1 MΩ to 10 MΩ	0.03 % + 17 Ω	
	10 MΩ to 100 MΩ	0.33 % + 5.4 kΩ	
	100 MΩ to 1 GΩ	1.2 %	
	1 GΩ to 10 GΩ	1.8 %	
100 GΩ	3.9 %		
<b>Time &amp; Frequency</b>			
Timer / Stopwatch/ Centrifuges timer <sup>5</sup>	60 s to 3600 s Discrete value-78600 s	0.7 s 0.7 s	Comparison method using Reference Timers

## Satellite Location

MEASURED QUANTITY or DEVICE TYPE CALIBRATED	RANGE	UNCERTAINTY <sup>1,2</sup> (±)	CALIBRATION METHOD OR PROCEDURE, STANDARD EQUIPMENT (OPTIONAL)
<b>Dimensional</b>			
Glass ruler	0 mm to 300 mm	1.1 µm	Laser Interferometric and Vision Measuring machine by comparison method
Test Sieves (Fine, Coarse, Bar)	0.02 mm to 125 mm	4.5 µm	Direct method using Vision Measuring Machine
Radius gauges	0.01 mm to 100 mm	5.2 µm	Direct method using Vision Measuring Machine



# SCOPE OF ACCREDITATION

International Accreditation Service, Inc.

3060 Saturn Street, Suite 101, Brea, California 92821, U.S.A. | [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org)

MEASURED QUANTITY or DEVICE TYPE CALIBRATED	RANGE	UNCERTAINTY <sup>1,2</sup> (±)	CALIBRATION METHOD OR PROCEDURE, STANDARD EQUIPMENT (OPTIONAL)
<b>Mechanical</b>			
Conventional mass	1 mg 2 mg 5 mg 10 mg 20 mg 50 mg 100 mg 200 mg 500 mg 1 g 2 g 5 g 10 g 20 g 50 g 100 g 200 g 500 g 1 kg 2 kg 5 kg 10 kg 20 kg	0.04 mg 0.04 mg 0.04 mg 0.04 mg 0.04 mg 0.04 mg 0.04 mg 0.04 mg 0.04 mg 0.04 mg 0.04 mg 0.05 mg 0.06 mg 0.08 mg 0.1 mg 0.16 mg 0.3 mg 2.5 mg 5 mg 30 mg 80 mg 160 mg 300 mg	By ABBA Method as per OIML
Non-automatic, non-regulatory weighing instruments with analog or digital indication and automatic balance. (M is mass) <sup>5</sup>	1 mg to 220 g 100 g to 10 kg 1 kg to 1000 kg	$2 \times 10^{-6} \times M$ $5 \times 10^{-6} \times M$ $5 \times 10^{-5} \times M$	Using reference weight of E2, F1, F2, M1 and M2 by direct method
	1000 kg to 9000 kg	$2 \times 10^{-4} \times M +$ Resolution	Using reference weight of M1 and M2 by substitution method
Single-stroke pipettes (Fixed volume)	200 mL 100 mL 50 mL 25 mL 20 mL 10 mL 5 mL 2 mL 1 mL 0.5 mL	28 µL 10 µL 8 µL 7 µL 6 µL 2 µL 1.5 µL 1 µL 0.8 µL 0.6 µL	By Gravimetric method Using Weighing balance + Distilled water
Graduated pipettes (Variable volume) V is Volume	10 mL to 25 mL	$2.5 \mu\text{L} + 1.5 \times 10^{-5} \times V$	By Gravimetric method Using Weighing balance + Distilled water
	5 mL to 10 mL	$1.5 \mu\text{L} + 1 \times 10^{-5} \times V$	
	2 mL to 5 mL	$1 \mu\text{L} + 5 \times 10^{-4} \times V$	



# SCOPE OF ACCREDITATION

International Accreditation Service, Inc.

3060 Saturn Street, Suite 101, Brea, California 92821, U.S.A. | [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org)

MEASURED QUANTITY or DEVICE TYPE CALIBRATED	RANGE	UNCERTAINTY <sup>1,2</sup> (±)	CALIBRATION METHOD OR PROCEDURE, STANDARD EQUIPMENT (OPTIONAL)
	1 mL to 2 mL 0.5 mL to 1 mL 10 µL to 0.5 mL	0.8 µL + 4 x 10 <sup>-4</sup> x V 0.5 µL + 3 x 10 <sup>-4</sup> x V 0.4 µL + 1 x 10 <sup>-4</sup> x V	
Variable and fixed volume liquid dispensers V is Volume	5 mL to 100 mL 0.5 mL to 5 mL 100 µL to 500 µL 20 µL to 100 µL	10 µL + 6 x 10 <sup>-4</sup> V 0.5 µL + 3 x 10 <sup>-4</sup> V 0.4 µL + 3 x 10 <sup>-4</sup> V 0.3 µL + 3 x 10 <sup>-4</sup> V	By Gravimetric method Using Weighing balance + Distilled water
Syringe V is Volume	20 mL to 50 mL 5 mL to 20 mL 0.5 mL to 5 mL 20 µL to 500 µL	3 µL + 8 x 10 <sup>-6</sup> x V 0.6 µL + 8 x 10 <sup>-6</sup> x V 0.5 µL + 5 x 10 <sup>-6</sup> x V 0.45 µL + 3 x 10 <sup>-6</sup> x V	By Gravimetric method Using Weighing balance + Distilled water
Piston pipettes (Fixed and variable volume)	10 mL to 25 mL 5 mL to 10 mL 2 mL to 5 mL 500 µL to 2 mL 200 µL to 500 µL 50 µL to 200 µL 10 µL to 50 µL	1.5 µL 0.8 µL 0.7 µL 0.6 µL 0.5 µL 0.3 µL 0.3 µL	By Gravimetric method Using Weighing balance + Distilled water
Test Tubes graduated	1 L to 2 L 500 mL to 1 L 250 mL to 500 mL 100 mL to 250 mL 50 mL to 100 mL 25 mL to 50 mL 10 mL to 25 mL 5 mL to 10 mL 10 µL to 5 mL	350 µL 280 µL 250 µL 200 µL 80 µL 70 µL 30 µL 20 µL 15 µL	By Gravimetric method Using Weighing balance + Distilled water
Single line flasks (Fixed volume)	2 L 1 L 500 mL 200 mL 100 mL 50 mL 20 mL 10 mL 5 mL	130 µL 70 µL 45 µL 31 µL 30 µL 12 µL 9 µL 7 µL 6 µL	By Gravimetric method Using Weighing balance + Distilled water
Graduated burettes (Variable volume) V is Volume	50 mL to 100 mL 25 mL to 50 mL 10 mL to 25 mL	3.5 µL + 3.5 x 10 <sup>-5</sup> x V 3 µL + 2.5 x 10 <sup>-5</sup> x V 3 µL + 1.5 x 10 <sup>-5</sup> x V	By Gravimetric method Using Weighing balance + Distilled water

# SCOPE OF ACCREDITATION

International Accreditation Service, Inc.

3060 Saturn Street, Suite 101, Brea, California 92821, U.S.A. | [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org)

MEASURED QUANTITY or DEVICE TYPE CALIBRATED	RANGE	UNCERTAINTY <sup>1,2</sup> (±)	CALIBRATION METHOD OR PROCEDURE, STANDARD EQUIPMENT (OPTIONAL)
	5 mL to 10 mL 2 mL to 5 mL  1 mL to 2 mL  0.1 mL to 1 mL	2 µL + 1 x 10 <sup>-5</sup> x V 1.5 µL + 3.5 x 10 <sup>-5</sup> x V 1.2 µL + 4 x 10 <sup>-6</sup> x V 0.9 µL + 4 x 10 <sup>-6</sup> x V	
Pycnometer	200 mL to 1000 mL 5 mL to 100 mL	0.03 mL 0.01 mL	By Gravimetric method Using Weighing balance + Distilled water
Density Hydrometers	700 kg/m <sup>3</sup> to 1400 kg/m <sup>3</sup>	0.5 kg/m <sup>3</sup>	Density standard solutions and balances by Direct method.
<b>Time and Frequency</b>			
Tachometer - Optical	6 rpm to 1000 rpm 1000 rpm to 10000 rpm 10000 rpm to 90000 rpm	0.6 rpm 1.2 rpm 3.8 rpm	Direct measurement using Tachometer Calibrator
Tachometers - Contact	6 rpm to 6000 rpm	0.5 rpm	Direct measurement using Tachometer Calibrator
Speed <sup>5</sup> (centrifuge Rotation/ Agitators/ Rotation generators)	60 rpm to 600 rpm 600 rpm to 6000 rpm 6000 rpm to 60000 rpm	0.5 rpm 0.6 rpm 5 rpm	Direct measurement by using Optical Tachometer
<b>Optical Radiation</b>			
Light Meter	10 lx to 10000 lx	3.5 %	Comparison with a standard luxmeter using a light source
Spectrophotometer <sup>5</sup> Photometrical Accuracy absorbance Wavelength Accuracy	0.2 Abs to 1.1 Abs  279 nm to 876 nm	0.02 Abs  0.7 nm	Direct measurement by using reference filter
<b>Chemical/Gas</b>			
pH Meter <sup>5</sup>	Discrete Values 2 pH 4 pH 7 pH 10 pH	0.04 pH	Direct measurement by using reference solutions
Conductivity Meter <sup>5</sup>	1.3 µS/cm at 25 °C 5 µS/cm at 25 °C 25 µS/cm at 25 °C 84 µS/cm at 25 °C 1414 µS/cm at 25 °C 12880 mS/cm at 25 °C	0.05 µS/cm 0.07 µS/cm 0.6 µS/cm 1.7 µS/cm 6 µS/cm 260 µS/cm	Direct measurement by using reference solutions

# SCOPE OF ACCREDITATION

International Accreditation Service, Inc.

3060 Saturn Street, Suite 101, Brea, California 92821, U.S.A. | [www.iasonline.org](http://www.iasonline.org)

<sup>1</sup>The uncertainty covered by the Calibration and Measurement Capability (CMC) is expressed as the expanded uncertainty having a coverage probability of approximately 95 %. It is the smallest measurement uncertainty that a laboratory can achieve within its scope of accreditation when performing calibrations of a best existing device. The measurement uncertainty reported on a calibration certificate may be greater than that provided in the CMC due to the behavior of the calibration item and other factors that may contribute to the uncertainty of a specific calibration.

<sup>2</sup>When uncertainty is stated in relative terms (such as percent, a multiplier expressed as a decimal fraction or in scientific notation), it is in relation to instrument reading or instrument output, as appropriate, unless otherwise indicated.

<sup>3</sup>Capability is suitable for the calibration of measuring devices in the stated ranges.

<sup>4</sup>Capability is suitable for the calibration of devices intended to generate the indicated quantity in the stated ranges.

<sup>5</sup>Also available as site calibration. Note that actual measurement uncertainties achievable at a customer's site can normally be expected to be larger than the uncertainties listed on this Scope of Accreditation

<sup>6</sup>Calibrations performed only as site calibration



ROYAUME DU MAROC  
MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE ET DU COMMERCE



المملكة المغربية  
وزارة الصناعة والتجارة

ROYAUME DU MAROC  
MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE ET DU COMMERCE

## ATTESTATION D'ACCREDITATION



Le Ministre de l'Industrie et du Commerce atteste que le :

**Laboratoire d'Etalonnage  
MEASUREMENT CONTROL CENTER « MCC »**  
Sis n°187, BD accra, lotissement la colline, Mohammedia

est accrédité conformément à la norme :

**NM ISO/IEC 17025 : 2018**

pour réaliser les prestations d'étalonnage définies dans sa portée d'accréditation **AL 34.01/2008** annexée à la présente attestation.

La présente attestation, délivrée dans les conditions fixées par la loi n° 12-06 du 11 février 2010, le décret n° 2-10-252 du 20 avril 2011, ainsi que la circulaire relative à l'accréditation des organismes d'évaluation de la conformité, est valable jusqu'au **13 décembre 2028**.

Rabat, le 22 décembre 2023

Pour le Ministre de l'Industrie et du Commerce  
Le Directeur Général du Commerce  
Signé : Abdelouahed RAHAL



**PORTEE D'ACCRÉDITATION**  
**Laboratoire MEASUREMENT CONTROL CENTER**  
**(MCC)**  
**Dossier MCI/CA AL 34.01/2008**

**Laboratoire :** MEASUREMENT CONTROL CENTER

**Adresse :** n°187, BD accra, lotissement la colline, Mohammedia

**Responsable Technique :** M. HAFID Mohamed

**Tél :** 05.23.28.32.54 - 06.61.08.12.24

**Fax :** 05.23.28.72.78

**E-mail :** mcc@mccmaroc.ma

**Révision :** 22 du 02/06/2025

**Cette version annule et remplace la révision 21 du 14/12/2023**

Cette portée d'accréditation comprend les meilleures possibilités d'étalonnages que le laboratoire peut théoriquement fournir.

Les possibilités réelles d'étalonnages doivent faire l'objet d'accord préalable avant d'entreprendre toute prestation d'étalonnage dans le domaine accrédité.

1- DOMAINE D'ETALONNAGE : MASSE

Instrument soumis à l'étalonnage	Propriété mesurée	Etendue de mesure	Meilleure capacité de mesure exprimée en incertitude	Référence de la méthode et moyens mis en œuvre	Lieu de réalisation	
					Labo	Site
Poids étalons	Masse conventionnelle	1 mg	0,04 mg	3 comparaisons selon la méthode EMME  Procédure interne <u>DT. Mas.01/04 du 26/06/2022</u>  Masse classe E2 et comparateur de portée 202g avec une résolution de 0,01mg et 0,1 mg	X	-
		2 mg	0,04 mg			
		5 mg	0,04 mg			
		10 mg	0,04 mg			
		20 mg	0,04 mg			
		50 mg	0,04 mg			
		100 mg	0,04 mg			
		200 mg	0,04 mg			
		500 mg	0,04 mg			
		1 g	0,04 mg			
		2 g	0,05 mg			
		5 g	0,05 mg			
		10 g	0,06 mg			
		20 g	0,08 mg			
		50 g	0,10 mg			
		100 g	0,16 mg			
		200 g	0,30 mg			
		500 g	2,5 mg	3 comparaisons selon la méthode EMME DT. Mas.01/04 du 26/06/2022 Masse classe E2 et comparateur 1200 g avec une résolution de 1 mg		
		1 kg	5 mg	3 comparaisons selon la méthode EMME Procédure interne DT. Mas.01/04 du 26/06/2022 Masse classe F1 et comparateur de portée 6 kg avec une résolution de 0,01g		
		2 kg	30 mg			
5 kg	80 mg	3 comparaisons selon la méthode EMME Procédure interne DT. Mas.01/04 du 26/06/2022 Masse classe F1 et comparateur de portée 34 kg avec une résolution de 0,1 g				
10kg	160 mg					
20 kg	300 mg					

2- DOMAINE D'ETALONNAGE : PESAGE

Instrument soumis à l'étalonnage	Propriété mesurée	Etendue de mesure	Meilleure capacité de mesure exprimée en incertitude	Référence de la méthode et moyens mis en œuvre	Lieu de réalisation	
					Labo	Site
Instrument de pesage à fonctionnement non automatique, à usage non réglementaire à indication analogique ou numérique et à équilibre automatique	Masse conventionnelle	1 mg <math> <M \leq 220 \text{ g}</math>	$2 \cdot 10^{-6} \cdot M$	Comparaison entre valeurs conventionnelles de masse étalon et l'indication correspondante de l'instrument. Procédure interne <b>DT.Pe.03/07 du 16/08/2024</b> Etalon de masse de classe égale ou supérieure à E2 ou de qualité équivalente	-	X
		100 g <math> <M \leq 10 \text{ kg}</math>	$5 \cdot 10^{-6} \cdot M$	Comparaison entre valeurs conventionnelles de masse étalon et l'indication correspondante de l'instrument. Procédure interne <b>DT.Pe.03/07 du 16/08/2024</b> Etalon de masse de classe égale ou supérieure à F1 ou de qualité équivalente		
		1 kg <math> <M \leq 1000 \text{ kg}</math>	$5 \cdot 10^{-5} \cdot M$	Comparaison entre valeurs nominales de masse étalon et l'indication correspondante de l'instrument. Procédure interne <b>DT.Pe.03/07 du 16/08/2024</b> Etalon de masse de classe égale ou supérieure à M1 ou de qualité équivalente		
		1000 kg <math> <M \leq 9000 \text{ kg}</math>	$65 \cdot 10^{-5} \cdot M$	Comparaison entre valeurs nominales de masse étalon et l'indication correspondante de l'instrument Procédure interne <b>DT.Pe.03/07 du 16/08/2024</b> Etalon de masse de classe égale ou supérieure à M2 et charge de substitution		

3- DOMAINE D'ETALONNAGE : VOLUME

Instrument soumis à l'étalonnage	Propriété mesurée	Etendue de mesure	Meilleure capacité de mesure exprimée en incertitude	Référence de la méthode et moyens mis en œuvre	Lieu de réalisation	
					Labo	Site
Pipettes à un trait (Volume fixe)	Volume	200 ml	28 µl	Pesée du volume d'eau délivré par méthode gravimétrique 10 déterminations en simple pesée NM ISO 648 V :2011 NM ISO 4787 V: 1999 Balance de portée 210 g avec une résolution de 0,1 mg et 0,01 mg + Eau distillée	X	-
		100 ml	10 µl			
		50 ml	8 µl			
		25 ml	7 µl			
		20 ml	6 µl			
		10 ml	2 µl			
		5 ml	1,5 µl			
		2 ml	1 µl			
		1 ml	0,8 µl			
		0,5 ml	0,6 µl			
Pipettes graduées (Volume variable)	Volume	$0 < V \leq 25$ ml	$2,5 \mu\text{l} + 1,5 \cdot 10^{-5} \cdot V$	Pesée du volume d'eau délivré par méthode gravimétrique 10 déterminations en simple pesée NM ISO 835(2011) NM ISO 4787(1999) Balance de portée 210g avec une résolution de 0,01mg + Eau distillé	X	-
		$0 < V \leq 10$ ml	$1,5 \mu\text{l} + 1 \cdot 10^{-5} \cdot V$			
		$0 < V \leq 5$ ml	$1 \mu\text{l} + 5 \cdot 10^{-4} \cdot V$			
		$0 < V \leq 2$ ml	$0,8 \mu\text{l} + 4 \cdot 10^{-4} \cdot V$			
		$0 < V \leq 1$ ml	$0,5 \mu\text{l} + 3 \cdot 10^{-4} \cdot V$			
		$0 < V \leq 0,5$ ml	$0,4 \mu\text{l} + 1 \cdot 10^{-4} \cdot V$			
Distributeurs dispenseurs (volume fixe)	Volume	10 ml	0,7 µl	Pesée du volume d'eau délivré par méthode gravimétrique 10 déterminations en simple pesée NM ISO 8655/1-6(2006) NM ISO 4787(1999) Balance de portée 210 avec une résolution de 0,01mg + Eau distillé	X	-
		5 ml	0,5 µl			
		2 ml	0,45 µl			
		1 ml	0,42 µl			
		500 µl	0,4 µl			
		200 µl	0,35 µl			

Instrument soumis à l'étalonnage	Propriété mesurée	Etendue de mesure	Meilleure capacité de mesure exprimée en incertitude	Référence de la méthode et moyens mis en œuvre	Lieu de réalisation	
					Labo	Site
Distributeurs dispenseurs (volume fixe)	Volume	100 µl	0,25 µl	Pesée du volume d'eau délivré par méthode gravimétrique 10 déterminations en simple pesée NM ISO 8655/1-6 V: 2006 NM ISO 4787 V: 1999 Balance de portée 210 g avec une résolution de 0,01 mg + Eau distillée	X	-
		50 µl	0,2 µl			
		20 µl	0,2 µl			
Pipettes à piston (Volume fixe et volume variable)	Volume	25 ml	12 µl à 100%	Pesée du volume d'eau délivré par méthode gravimétrique 10 déterminations en simple pesée NM ISO 8655/1-6(2006) NM ISO 4787(1999) Balance de portée 210g avec une résolution de 0,01mg +Eau distillé	X	-
			6 µl à 50%			
			1,5 µl à 10%			
		10 ml	5 µl à 100%			
			3 µl à 50%			
			0,8 µl à 10%			
		5 ml	3 µl à 100%			
			1,5 µl à 50%			
			0,7 µl à 10%			
		2 ml	1 µl à 100%			
			0,8 µl à 50%			
			0,6 µl à 10%			
		1 ml	0,8 µl à 100%			
			0,7 µl à 50%			
			0,6 µl à 10%			
		500 µl	0,7 µl à 100%			
			0,6 µl à 50%			
			0,5 µl à 10%			
		200 µl	0,6 µl à 100%			
			0,6 µl à 50%			
0,2 µl à 10%						
11 ≤ V ≤ 50 µl	0,3 µl + 5,2.10 <sup>-3</sup> V					

Instrument soumis à l'étalonnage	Propriété mesurée	Etendue de mesure	Meilleure capacité de mesure exprimée en incertitude	Référence de la méthode et moyens mis en œuvre	Lieu de réalisation			
					Labo	Site		
Eprouvettes graduées	Volume	$0 < V \leq 2 \text{ l}$	350 $\mu\text{l}$	Pesée du volume d'eau contenu par méthode gravimétrique 10 déterminations en simple pesée NM ISO 4788(2008) NM ISO 4787(1999) Balances de portée 34 kg avec une résolution chacune de 0,1g + Eau distillé	X	-		
		$0 < V \leq 1 \text{ l}$	280 $\mu\text{l}$					
		$0 < V \leq 500 \text{ ml}$	250 $\mu\text{l}$	Pesée du volume d'eau contenu par méthode gravimétrique 10 déterminations en simple pesée NM ISO 4788(2008) NM ISO 4787(1999) Balance de portée 2200g avec une résolution de 0,01g + Eau distillé				
		$0 < V \leq 250 \text{ ml}$	200 $\mu\text{l}$					
		$0 < V \leq 100 \text{ ml}$	80 $\mu\text{l}$					
				$0 < V \leq 50 \text{ ml}$			70 $\mu\text{l}$	Pesée du volume d'eau contenu par méthode gravimétrique 10 déterminations en simple pesée NM ISO 4788(2008) NM ISO 4787(1999) Balance de portée 210g avec une résolution de 0,01mg + Eau distillé
				$0 < V \leq 25 \text{ ml}$			30 $\mu\text{l}$	
				$0 < V \leq 10 \text{ ml}$			20 $\mu\text{l}$	
				$0 < V \leq 5 \text{ ml}$			15 $\mu\text{l}$	
Fioles à un trait (Volume fixe)	Volume	2 l	130 $\mu\text{l}$	Pesée du volume d'eau contenu par méthode gravimétrique 10 déterminations en simple pesée NM ISO 1042(1999) NM ISO 4787(1999) Balance de portée 2200 g avec une résolution de 0,01 g + Eau distillé	X	-		
		1 l	70 $\mu\text{l}$					
		500 ml	45 $\mu\text{l}$					
		200 ml	31 $\mu\text{l}$					

Instrument soumis à l'étalonnage	Propriété mesurée	Etendue de mesure	Meilleure capacité de mesure exprimée en incertitude	Référence de la méthode et moyens mis en œuvre	Lieu de réalisation	
					Labo	Site
Fioles à un trait (Volume fixe)	Volume	100 ml	30 $\mu$ l	Pesée du volume d'eau délivré par méthode gravimétrique 10 déterminations en simple pesée NM ISO 1042 V : 1999 NM ISO 4787 V : 1999 Balance de portée 210 g avec une résolution de 0,01 mg + Eau distillée	X	-
		50 ml	12 $\mu$ l			
		20 ml	9 $\mu$ l			
		10 ml	7 $\mu$ l			
		5 ml	6 $\mu$ l			
Burettes graduées (Volume variable)	Volume	$0 < V \leq 100$ ml	$3,5 \mu\text{l} + 3,5 \cdot 10^{-5} \cdot V$	Pesée du volume d'eau délivré par méthode gravimétrique 10 déterminations en simple pesée NM ISO 385V: 2011 NM ISO 4787 V: 1999 Balance de portée 210 g avec une résolution de 0,01 mg + Eau distillée	X	-
		$0 < V \leq 50$ ml	$3 \mu\text{l} + 2,5 \cdot 10^{-5} \cdot V$			
		$0 < V \leq 25$ ml	$3 \mu\text{l} + 1,5 \cdot 10^{-5} \cdot V$			
		$0 < V \leq 10$ ml	$2 \mu\text{l} + 1 \cdot 10^{-5} \cdot V$			
		$0 < V \leq 5$ ml	$1,5 \mu\text{l} + 3,5 \cdot 10^{-5} \cdot V$			
		$0 < V \leq 2$ ml	$1,2 \mu\text{l} + 4 \cdot 10^{-6} \cdot V$			
		$0 < V \leq 1$ ml	$0,9 \mu\text{l} + 4 \cdot 10^{-6} \cdot V$			
Seringue	Volume	$20 \text{ ml} < V \leq 50 \text{ ml}$	$3 \mu\text{l} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot V$	Pesée du volume d'eau délivré par méthode gravimétrique 10 déterminations en simple pesée NM ISO 8655/1-6(2006) NF EN ISO 8655-9(2022) Balance de portée 220 g avec une résolution de 0,01 mg + Eau distillée	X	-
		$5 \text{ ml} < V \leq 20 \text{ ml}$	$0,6 \mu\text{l} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot V$			
		$0,5 \text{ ml} < V \leq 5 \text{ ml}$	$0,5 \mu\text{l} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot V$			
		$20 \mu\text{l} < V \leq 500 \mu\text{l}$	$0,45 \mu\text{l} + 3 \cdot 10^{-6} \cdot V$			

Instrument soumis à l'étalonnage	Propriété mesurée	Etendue de mesure	Meilleure capacité de mesure exprimée en incertitude	Référence de la méthode et moyens mis en œuvre	Lieu de réalisation	
					Labo	Site
Pycnomètre	Volume	200 ml <V ≤ 1000 ml	0,3 ml	Pesé du volume d'eau par Méthode gravimétrique 10 déterminations en simple pesé ISO 3507(1999) NM ISO 4787(1999) Balance de portée 220 g avec une résolution de 0,01 g + Eau distillé	X	-
		5 ml <V ≤ 100 ml	0,01 ml			

#### 4- DOMAINE D'ETALONNAGE : MASSE VOLUMIQUE

Instrument soumis à l'étalonnage	Propriété mesurée	Etendue de mesure	Meilleure capacité de mesure exprimée en incertitude	Référence de la méthode et moyens mis en œuvre	Lieu de réalisation	
					Labo	Site
Aréomètres	Masse Volumique	$700 \text{ kg.m}^{-3} \leq \rho \leq 1600 \text{ kg.m}^{-3}$	$5.10^{-4} \rho$	Flottaison dans un liquide étalon et NM ISO 649-1(2008) Méthode interne DT.Mas.Vol.01/04 Solutions étalons de densité et balances	X	-

VISA :

  
 Chef de Division  
de l'Accréditation  
Signé : RAHMANI Rania



## ATTESTATION D'ACCREDITATION



Le Ministre de l'Industrie et du Commerce atteste que le :

**LABORATOIRE MEASUREMENT CONTROL CENTER**

**« MCC »**

**Sis 269, zone industrielle sud-ouest, 2<sup>ème</sup> et 3<sup>ème</sup> étages, Mohammedia**

est accrédité conformément à la norme :

**NM ISO/IEC 17025 : 2018**

pour réaliser les prestations d'étalonnage définies dans sa portée d'accréditation AL 34.02/2013 annexée à la présente attestation.

La présente attestation, délivrée dans les conditions fixées par la loi n° 12-06 du 11 février 2010, le décret n° 2-10-252 du 20 avril 2011, ainsi que la circulaire relative à l'accréditation des organismes d'évaluation de la conformité, est valable jusqu'au 23 mars 2030.

**Rabat, le 24 mars 2025**

Pour le Ministre de l'Industrie et du Commerce  
Le Directeur Général du Commerce  
Signé : Abdelouahed RAHAL



**PORTEE D'ACCREDITATION**  
**LABORATOIRE MESUREMENT CONTROLE CENTER (MCC)**  
**DOSSIER D'ACCREDITATION N° MCI/CA AL 34.02/2013**

**Laboratoire** : Measurement Control Center (MCC).

**Adresse** : 269 Zone industrielle sud-ouest 2ème et 3ème étages, Mohammedia.

**Responsable technique** : M. Hafid Mohammed.

**Tél** : 05.23.28.32.54 / 06.61.08.12.24

**Fax** : 05.23.28.72.78

**Email** : [mcc@mccmaroc.ma](mailto:mcc@mccmaroc.ma) / [qualite@mccmaroc.ma](mailto:qualite@mccmaroc.ma)

**Révision** : 06 du 09/11/2023

**Cette version annule et remplace la précédente version** 05 du 18/07/2022

Domaine d'essais : Qualification des stérilisateurs à la vapeur d'eau (1) :

Produit soumis à l'essai	Intitulé de l'essai	Caractéristiques ou grandeurs mesurées	Textes de références		Lieu de réalisation		
			Normes marocaines	Autres	Labo. permanent	Labo. mobile	Site
Stérilisateurs à la vapeur d'eau Petits et grands stérilisateurs volume inférieure ou égale à 1m <sup>3</sup>	Essai de qualification de l'autoclave à vide	Mesure de la température de stérilisation	-	NF EN ISO 17665-1 : 2006 NF EN 13060+A1 (2018)	-	-	X
		Mesure du temps de maintien	-	NF EN ISO 17665-1: 2006 NF EN 13060+A1 (2018)	-	-	X
		Détermination du temps d'équilibrage	-	<b>NF EN 285+A1(2021) et NF EN 285/IN1(2021)</b> NF EN ISO 17665-1: 2006 -§9.3, §9.4, NF CEN ISO/TS 17665-2: 2009 -§9.3.1, §10.5 et annexe A.4 NF EN 13060+A1 (2018)	-	-	X
		Mesure de la pression pendant le temps du maintien	-	<b>NF EN 285+A1(2021) et NF EN 285/IN1(2021)</b> NF EN ISO 17665-1: 2006 -§9.3, §9.4.4 partie e/, §10.5 partie a/, NF CEN ISO/TS 17665-2: 2009 -§9.3.1, §10.5 et annexe A.4 NF EN 13060+A1 (2018)	-	-	X
		Test d'étanchéité au vide (le taux d'augmentation de la pression)					

Produit soumis à l'essai	Intitulé de l'essai	Caractéristiques ou grandeurs mesurées	Textes de références		Lieu de réalisation		
			Normes marocaines	Autres	Labo. permanent	Labo. mobile	Site
Stérilisateurs à la vapeur d'eau Petits et grands stérilisateurs volume inférieure ou égale à 1m <sup>3</sup>	Essai de qualification de l'autoclave en charge	Mesure de la température de stérilisation	–	NF EN ISO 17665-1: 2006 NF EN 13060+A1 (2018)	–	–	X
		Mesure du temps de maintien	–	NF EN ISO 17665-1: 2006 NF EN 13060+A1 (2018)	–	–	X
		Détermination du temps d'équilibrage	–	<b>NF EN 285+A1(2021) et NF EN 285/IN1(2021)</b> NF EN ISO 17665-1: 2006 -§9.3, §9.4, NF CEN ISO/TS 17665-2: 2009 -§9.3.1, §10.5 et annexe A.4 NF EN 13060+A1 (2018)	–	–	X
		<i>Mesure de la pression pendant le temps du maintien</i>	–	<b>NF EN 285+A1(2021) et NF EN 285/IN1(2021)</b> NF EN ISO 17665-1: 2006 -§9.3, §9.4.4 partie e/, §10.5 partie a/, NF CEN ISO/TS 17665-2: 2009 -§9.3.1, §10.5 et annexe A.4 NF EN 13060+A1 (2018)	–	–	X
		Détermination de la vapeur stérilisante FO	–	<b>NF EN 285+A1(2021) et NF EN 285/IN1(2021)</b> NF EN ISO 17665-1: 2006 –Annexe D NF CEN ISO/TS 17665-2: 2009 -§8.5 et §10.5 et annexe B NF EN 13060+A1 (2018)	–	–	X
		Essai de siccité des charges (La variation du taux d'humidité)					

Produit soumis à l'essai	Intitulé de l'essai	Caractéristiques ou grandeurs mesurées	Textes de références		Lieu de réalisation		
			Normes marocaines	Autres	Labo. permanent	Labo. mobile	Site
Stérilisateur à la vapeur d'eau Petit et grand stérilisateur Inférieure ou égale à 1m <sup>3</sup>	(*) Etalonnage en température	Etalonnage par comparaison à un étalon de température	–	<b>NF EN 285+A1(2021) §23.3.3</b> NF CEN ISO/TS 17665-2 : 2009 - §12.2	–	–	X
	(*) Etalonnage en Pression	Etalonnage par comparaison à un étalon de pression	–	<b>NF EN 285+A1(2021) §23.3.2</b> NF CEN ISO/TS 17665-2 : 2009 - §12.2	–	–	X

(1) : L'accréditation concerne les stérilisateur dont les essais objet de la présente portée d'accréditation suffisent à leur qualification.

(\*) : Lorsque les sondes sont amovibles ou bien qu'il est possible de réaliser un étalonnage.

Visa :

Le Chef de la Division  
de l'Accréditation  
Signé : Abdelmalek CHAFAÏ EL ALAOUI

ⵜⴰⵎⴰⵔⵉⵜ | ⵎⴰⵔⴷⵓⵔ  
ⵜⴰⵎⴰⵔⵉⵜ | ⵜⴰⵎⴰⵔⵉⵜ ⴰ ⵏ ⵙⵉⵎⴰⵎⴰⵏ



المملكة المغربية  
وزارة الصناعة والتجارة

ROYAUME DU MAROC  
MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE ET DU COMMERCE

## ATTESTATION D'ACCREDITATION



Le Ministre de l'Industrie et du Commerce atteste que le :

**Laboratoire d'Étalonnage**  
**MEASUREMENT CONTROL CENTER « MCC »**  
Sis 269, Zone industrielle sud-ouest, 2<sup>ème</sup> et 3<sup>ème</sup> étages, Mohammedia

est accrédité conformément à la norme :

**NM ISO/IEC 17025 : 2018**

pour réaliser les prestations d'étalonnage définies dans sa portée d'accréditation **AL 34.03/2020** annexée à la présente attestation.

La présente attestation, délivrée dans les conditions fixées par la loi n° 12-06 du 11 février 2010, le décret n° 2-10-252 du 20 avril 2011, ainsi que la circulaire relative à l'accréditation des organismes d'évaluation de la conformité, est valable jusqu'au **21 décembre 2028**.

**Rabat, le 22 décembre 2023**

Pour le Ministre de l'Industrie et du Commerce  
Le Directeur Général du Commerce

Signé : Abdelouahed RAHAL



We cover  
credibility 

QSCert, spol. s r. o.  
Certification Body of Management Systems  
E. P. Voljanskeho 1, 960 01 Zvolen, Slovak Republic



by this

# CERTIFICATE

confirms that the Quality Management System of

## MEASUREMENT CONTROL CENTER

No. 187 Accra Boulevard, La Colline Residential Estate, CP 28820, BP 97399, Mohammedia, Morocco

has been established and implemented in accordance with the standard

## ISO 9001:2015

within the following scope:

**Calibration, testing, qualification, training, sale, and marketing of measuring equipment.**

Certified location(s):

No. 187 Accra Boulevard, La Colline Residential Estate, CP 28820, BP 97399, Mohammedia, Morocco  
No. 269, South-West Industrial Zone, CP 28810, PB 97399, Mohammedia, Morocco

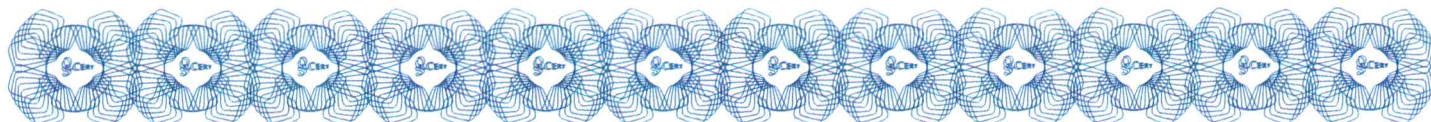
Based on the certification audit, Report no. 4169/26/01 it has been confirmed that the management system meets the requirements of the above mentioned standard.

Certificate No.:	Q - 13189/26
Initial certification date:	20.01.2026
Date of issue:	20.01.2026
Expiry date:	19.01.2029



This certificate is valid only if it is published  
among valid certificates on [www.qscert.com](http://www.qscert.com)

Ing. Marcel Šlúch  
chief executive





We cover  
credibility

QSCert, spol. s r. o.  
Organisme de certification des systèmes de management  
E. P. Voljanskeho 1, 960 01 Zvolen, République Slovaque



Reg. No. 091/Q-080

par ce

# CERTIFICAT

certifie que le Système de Management de la Qualité de

## MEASUREMENT CONTROL CENTER

No. 187 Boulevard d'Accra, lotissement La Colline CP 28820, BP 97399, Mohammedia, Maroc

a été établi et dûment mis en œuvre, et l'entreprise l'applique conformément à la norme

## ISO 9001:2015

dispositions pour les domaines suivants:

**Étalonnage, Essais, Qualification, Formation, Vente et Commercialisation  
d'Equipements de Mesure.**

Site certifié:

No. 187 Boulevard d'Accra, lotissement La Colline CP 28820, BP 97399, Mohammedia, Maroc  
No. 269, Zone industrielle Sud-Ouest CP 28810, BP 97399, Mohammedia, Maroc

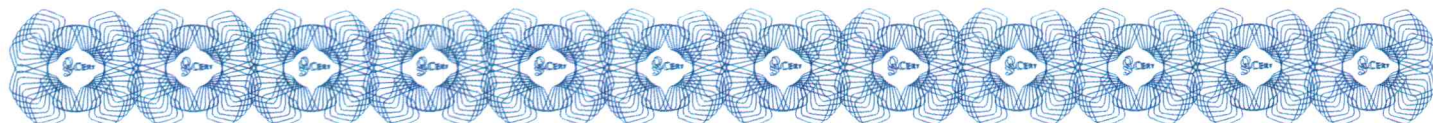
Sur la base du rapport d'audit de certification n° 4169/26/01, il a été prouvé que le système de management répond aux exigences de la norme mentionnée ci-dessus.

Numéro de certificat :	Q - 13189/26
Date de certification initiale :	20.01.2026
Date d'émission :	20.01.2026
Date d'expiration :	19.01.2029



Ce certificat est valable uniquement s'il est publié  
parmi les certificats valides sur [www.qscert.com](http://www.qscert.com)

Ing. Marcel Šluch  
Directeur Général





We cover  
credibility

شركة QSCert, spol. s r. o.  
هيئة اعتماد أنظمة الإدارة  
ي.بي. فولياجنسكيه 1-01 960 زولين، جمهورية سلوفاكيا



بموجب هذه

# شهادة



بأن نظام إدارة الجودة الخاص بـ

## MEASUREMENT CONTROL CENTER

رقم 187، شارع أكرأ، تجزئة لاكولين، الرمز البريدي 28820، صندوق بريد 97399، المحمدية، المغرب  
قد تم إنشاؤه وتنفيذه بشكل صحيح، وتطبيقه الشركة وفقاً للمعيار

## ISO 9001:2015

النطاق المعتمد:

المعايرة، الاختبارات، التأهيل، التكوين، بيع وتسويق معدات القياس

الموقع المعتمد

رقم 187، شارع أكرأ، تجزئة لاكولين، الرمز البريدي 28820، صندوق بريد 97399، المحمدية، المغرب  
رقم 269، المنطقة الصناعية الجنوب الغربي، الرمز البريدي 28810، صندوق بريد 97399، المحمدية، المغرب

استناداً إلى تقرير تدقيق الاعتماد رقم 4169/26/01، تم إثبات أن نظام الإدارة يفي بمتطلبات المعيار المذكور أعلاه

رقم الشهادة: Q - 13189/26

تاريخ الاعتماد الأولي: 20.01.2026

تاريخ الإصدار: 20.01.2026

تاريخ الانتهاء: 19.01.2029



Ing. Marcel Šlúch  
المدير العام

هذه الشهادة صالحة فقط إذا تم نشرها ضمن الشهادات الصالحة على  
[www.qscert.com](http://www.qscert.com)





We cover  
credibility

QSCert, spol. s r. o.  
Certification Body of Management Systems  
E. P. Voljanskeho 1, 960 01 Zvolen, Slovak Republic



Reg. No. 091/R-128

by this

# CERTIFICATE

confirms that the Environmental Management System of

## MEASUREMENT CONTROL CENTER

No. 187 Accra Boulevard, La Colline Residential Estate, CP 28820, BP 97399, Mohammedia, Morocco

has been established and implemented in accordance with the standard

## ISO 14001:2015

within the following scope:

**Calibration, testing, qualification, training, sale, and marketing of measuring equipment.**

Certified location(s):

No. 187 Accra Boulevard, La Colline Residential Estate, CP 28820, BP 97399, Mohammedia, Morocco  
No. 269, South-West Industrial Zone, CP 28810, PB 97399, Mohammedia, Morocco

Based on the certification audit, Report no. 4169/26/01 it has been confirmed that the management system meets the requirements of the above mentioned standard.

Certificate No.:	E - 13189/26
Initial certification date:	20.01.2026
Date of issue:	20.01.2026
Expiry date:	19.01.2029



This certificate is valid only if it is published  
among valid certificates on [www.qscert.com](http://www.qscert.com)

Ing. Marcel Šlúch  
chief executive





We cover  
credibility

QSCert, spol. s r. o.  
Organisme de certification des systèmes de management  
E. P. Voljanskeho 1, 960 01 Zvolen, République Slovaque



Reg. No. 091/R-128

Par ce

# CERTIFICATE



certifie que le Système de Management Environnemental de

## MEASUREMENT CONTROL CENTER

No. 187 Boulevard d'Accra, lotissement La Colline CP 28820, BP 97399, Mohammedia, Maroc  
a été établi et dûment mis en œuvre, et l'entreprise l'applique conformément à la norme

## ISO 14001:2015

dispositions pour les domaines suivants :

**Étalonnage, Essais, Qualification, Formation, Vente et Commercialisation  
d'Équipements de Mesure.**

Site certifié:

No. 187 Boulevard d'Accra, lotissement La Colline CP 28820, BP 97399, Mohammedia, Maroc  
No. 269, Zone industrielle Sud-Ouest CP 28810, BP 97399, Mohammedia, Maroc

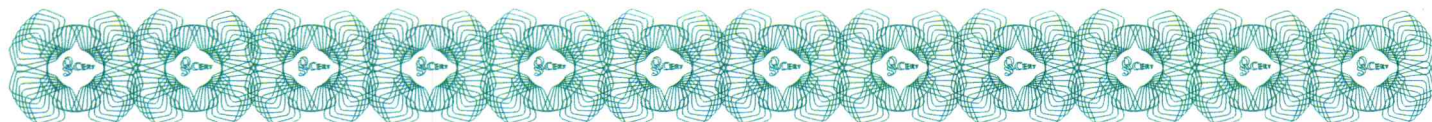
Sur la base du rapport d'audit de certification n° 4169/26/01, il a été prouvé que le système de management répond aux exigences de la norme mentionnée ci-dessus.

Numéro de certificat :	E - 13189/26
Date de certification initiale :	20.01.2026
Date d'émission :	20.01.2026
Date d'expiration :	19.01.2029



Ce certificat est valable uniquement s'il est publié  
parmi les certificats valides sur [www.qscert.com](http://www.qscert.com)

Ing. Marcel Šlúch  
Directeur Général





We cover  
credibility

شركة QSCert, spol. s r. o.  
هيئة اعتماد أنظمة الإدارة  
ي. بي. فوليجاتسكيه 1، 01 960 زوفالين، جمهورية سلوفاكيا



SNAS

Reg. No. 091/R-128

بموجب هذه

# شهادة



بأن نظام إدارة البيئة الخاص بـ

## MEASUREMENT CONTROL CENTER

رقم 187، شارع أكرأ، تجزئة لا كولين، الرمز البريدي 28820، صندوق بريد 97399، المحمدية، المغرب

قد تم إنشاؤه وتنفيذه بشكل صحيح، وتطبيقه الشركة وفقاً للمعيار

## ISO 14001:2015

النطاق المعتمد :

المعايرة، الاختبارات، التأهيل، التكوين، بيع وتسويق معدات القياس

الموقع المعتمد

رقم 187، شارع أكرأ، تجزئة لا كولين، الرمز البريدي 28820، صندوق بريد 97399، المحمدية، المغرب  
رقم 269، المنطقة الصناعية الجنوب الغربي، الرمز البريدي 28810، صندوق بريد 97399، المحمدية، المغرب  
استناداً إلى تقرير تدقيق الاعتماد رقم 4169/26/01، تم إثبات أن نظام الإدارة يفي بمتطلبات المعيار المذكور أعلاه

رقم الشهادة: E - 13189/26

تاريخ الاعتماد الأولي: 20.01.2026

تاريخ الإصدار: 20.01.2026

تاريخ الانتهاء: 19.01.2029



Ing. Marcel Šluch  
المدير العام

هذه الشهادة صالحة فقط إذا تم نشرها ضمن الشهادات الصالحة على  
[www.qscert.com](http://www.qscert.com)





We cover  
credibility 

QSCert, spol. s r. o.  
Certification Body of Management Systems  
E. P. Voljanskeho 1, 960 01 Zvolen, Slovak Republic



by this

# CERTIFICATE

confirms that the Occupational Health and Safety Management System of

## MEASUREMENT CONTROL CENTER

No. 187 Accra Boulevard, La Colline Residential Estate, CP 28820, BP 97399, Mohammedia, Morocco

has been established and implemented in accordance with the standard

## ISO 45001:2018

within the following scope:

**Calibration, testing, qualification, training, sale, and marketing of measuring equipment.**

Certified location(s):

No. 187 Accra Boulevard, La Colline Residential Estate, CP 28820, BP 97399, Mohammedia, Morocco  
No. 269, South-West Industrial Zone, CP 28810, PB 97399, Mohammedia, Morocco

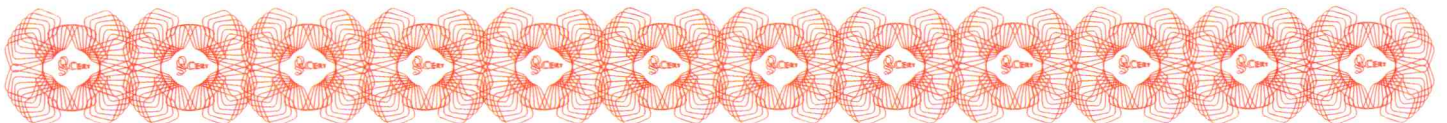
Based on the certification audit, Report no. 4169/26/01 it has been confirmed that the management system meets the requirements of the above mentioned standard.

Certificate No.:	O - 13189/26
Initial certification date:	20.01.2026
Date of issue:	20.01.2026
Expiry date:	19.01.2029



Ing. Marcel Šluch  
chief executive

This certificate is valid only if it is published  
among valid certificates on [www.qscert.com](http://www.qscert.com)





We cover  
credibility 

QSCert, spol. s r. o.  
Organisme de certification des systèmes de management  
E. P. Voljanskeho 1, 960 01 Zvolen, République Slovaque



Par ce

# CERTIFICATE



certifie que le Système de Management de la Santé et de la Sécurité au Travail de

## MEASUREMENT CONTROL CENTER

No. 187 Boulevard d'Accra, lotissement La Colline CP 28820, BP 97399, Mohammedia, Maroc

a été établi et dûment mis en œuvre, et l'entreprise l'applique conformément à la norme

## ISO 45001:2018

dispositions pour les domaines suivants :

**Étalonnage, Essais, Qualification, Formation, Vente et Commercialisation d'Equipements de Mesure.**

Site certifié:

No. 187 Boulevard d'Accra, lotissement La Colline CP 28820, BP 97399, Mohammedia, Maroc  
No. 269, Zone industrielle Sud-Ouest CP 28810, BP 97399, Mohammedia, Maroc

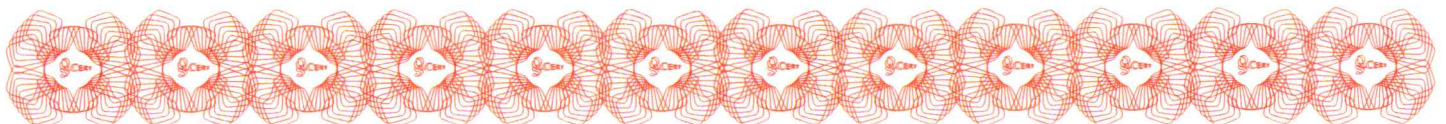
Sur la base du rapport d'audit de certification n° 4169/26/01, il a été prouvé que le système de management répond aux exigences de la norme mentionnée ci-dessus.

Numéro de certificat :	O - 13189/26
Date de certification initiale :	20.01.2026
Date d'émission :	20.01.2026
Date d'expiration :	19.01.2029



Ce certificat est valable uniquement s'il est publié  
parmi les certificats valides sur [www.qscert.com](http://www.qscert.com)

Ing. Marcel Šluch  
Directeur Général





We cover  
credibility

شركة QSCert, spol. s r. o.  
هيئة اعتماد أنظمة الإدارة  
ي.بي. فوليغيتسكيه 1، 01 960 زوفلين، جمهورية سلوفاكيا



SNAS

Reg. No. 091/R-129

بموجب هذه

# شهادة



بأن نظام إدارة السلامة والصحة المهنية الخاص بـ

## MEASUREMENT CONTROL CENTER

رقم 187، شارع أكرا، تجزئة لاكولين، الرمز البريدي 28820، صندوق بريد 97399، المحمدية، المغرب  
قد تم إنشاؤه وتنفيذه بشكل صحيح، وتطبيقه الشركة وفقاً للمعيار

## ISO 45001:2018

النطاق المعتمد :

المعايرة، الاختبارات، التأهيل، التكوين، بيع وتسويق معدات القياس

الموقع المعتمد

رقم 187، شارع أكرا، تجزئة لاكولين، الرمز البريدي 28820، صندوق بريد 97399، المحمدية، المغرب  
رقم 269، المنطقة الصناعية الجنوب الغربي، الرمز البريدي 28810، صندوق بريد 97399، المحمدية، المغرب  
استناداً إلى تقرير تدقيق الاعتماد رقم 4169/26/01، تم إثبات أن نظام الإدارة يفي بمتطلبات المعيار المذكور أعلاه

رقم الشهادة: Q - 13189/26

تاريخ الاعتماد الأولي: 20.01.2026

تاريخ الإصدار: 20.01.2026

تاريخ الانتهاء: 19.01.2029



هذه الشهادة صالحة فقط إذا تم نشرها ضمن الشهادات الصالحة على  
[www.qscert.com](http://www.qscert.com)

Ing. Marcel Šlúch  
المدير العام

