

ASOCIACIÓN DE INVESTIGACIÓN METALURGICA DEL NOROESTE (AIMEN)

Dirección/Address: C/ Relva (Polígono de Torneiros) nº 27-A; 36410 O Porriño (Pontevedra)

Norma de referencia/Reference Standard: **UNE-EN ISO/IEC 17025:2005**

Actividad/Activity: **Ensayos/Testing**

Acreditación/Accreditation nº: **71/LE158**

Fecha de entrada en vigor/Coming into effect: 11/01/1995

ALCANCE DE LA ACREDITACIÓN

SCHEDULE OF ACCREDITATION

(Rev./Ed. 26 fecha/date 14/09/2018)

Índice / Index

ENSAYOS EN LAS SIGUIENTES ÁREAS/ TEST IN THE FOLLOWING AREAS:	1
Ensayos no destructivos / Non destructive testing	1
Materiales Metálicos / Metallic Materials	3
Verificación de equipos, componentes y recintos / Equipment, components and enclosed areas verification	11

ENSAYOS EN LAS SIGUIENTES ÁREAS/ TEST IN THE FOLLOWING AREAS:

Ensayos no destructivos / Non destructive testing

Categoría 0 (Ensayos en el laboratorio permanente)

Category 0 (Tests in the permanent laboratory)

PRODUCTO/MATERIAL A ENSAYAR <i>PRODUCT/MATERIAL TO TEST</i>	ENSAYO TEST	NORMA/PROCEDIMIENTO DE ENSAYO <i>METHOD/TEST PROCEDURE</i>
No destructivos en materiales metálicos y sus uniones soldadas / Non Destructive Testing in metallic materials and their weldings		
Uniones soldadas de materiales metálicos <i>Welded joints of metallic materials</i>	Líquidos penetrantes <i>Penetrant Testing</i>	Ensayo/Test: ASME V-Artículo/Article 6:2017 AWS D1.1/D1.1M, Sección/Section 6, Parte/Part D:2015 ASTM E165/E165M-12 UNE-EN ISO 3452-1:2013 Evaluación/Evaluation: ASME VIII-Apéndice/Appendix 8:2017 ASME IX-QW 195:2017 AWS D1.1/D1.1M, Sección/ Section 6, Parte/Part C: Ed. 2015 UNE-EN ISO 23277:2015 UNE-EN ISO 5817:2014 UNE-EN ISO 10042:2006 UNE-EN ISO 13919-1:1997 UNE-EN ISO 13919-2:2002 UNE-EN ISO 13919-2:2002/A:2004

ENAC is signatory of the Multilateral Recognition Agreements established by the European and International organizations of Accreditation Bodies EA, ILAC and IAF. For more information www.enac.es.

Accreditation will remain valid until notification to the contrary. This accreditation is subject to modifications, temporary suspensions and withdrawal. Its validity can be confirmed at www.enac.es

ENAC es firmante de los Acuerdos de Reconocimiento Mutuo establecidos en el seno de la European co-operation for Accreditation (EA) y de las organizaciones internacionales de organismos de acreditación, ILAC e IAF (www.enac.es)

Código Validación Electrónica: h9V781963P301bt4Ev

La acreditación mantiene su vigencia hasta notificación en contra. La presente acreditación está sujeta a modificaciones, suspensiones temporales y retirada.

Su vigencia puede confirmarse en <http://www.enac.es/web/enac/validacion-electronica> o haciendo clic **aquí**

PRODUCTO/MATERIAL A ENSAYAR <i>PRODUCT/MATERIAL TO TEST</i>	ENSAYO <i>TEST</i>	NORMA/PROCEDIMIENTO DE ENSAYO <i>METHOD/TEST PROCEDURE</i>
No destructivos en materiales metálicos y sus uniones soldadas / <i>Non Destructive Testing in metallic materials and their weldings</i>		
	Partículas magnéticas <i>Magnetic Testing</i>	Ensayo/Test: ASME V-Artículo/Article 7:2017 AWS D1.1/D1.1M, Sección/Section 6, Parte/Part D 2015 ASTM E709-15 UNE-EN ISO 17638:2017 Evaluación/Evaluation: ASME VIII-Apéndice/Appendix 6:2017 AWS D1.1/D1.1M, Sección/Section 6, Parte/Part C: Ed. 2015 UNE-EN ISO 23278:2015 UNE-EN ISO 5817:2014 UNE-EN ISO 13919-1:1997
	Radiografía <i>Radiographic Testing</i>	Ensayo/Test:: ASME V-Artículo/Article 2:2017 AWS D1.1/D1.1M, Sección/Section 6, Parte/Part E ASTM E94-04 (2010) UNE-EN ISO 17636-1:2013 Evaluación/Evaluation: ASME VIII-Div.1 UW-51 y UW-52:2017 ASME IX QW 191:2017 AWS D1.1/D1.1M, Sección/Section 6, Parte/Part C: Ed. 2015 UNE-EN ISO 10675-1:2017 UNE-EN ISO 10675-2:2013 UNE-EN ISO 5817:2014 UNE-EN ISO 10042:2006 UNE-EN ISO 13919-1:1997 UNE-EN ISO 13919-2:2002 UNE-EN ISO 13919-2:2002/A:2004

PRODUCTO/MATERIAL A ENSAYAR <i>PRODUCT/MATERIAL TO TEST</i>	ENSAYO <i>TEST</i>	NORMA/PROCEDIMIENTO DE ENSAYO <i>METHOD/TEST PROCEDURE</i>
	Ultrasonidos <i>Ultrasonic Testing</i>	<p>Ensayo/Test: ASME V-Artículos/<i>Articles</i> 4 (excepto Anexos 3,4 y 5/<i>except Anexs 3,4 and 5</i>) y/<i>and</i> 5: 2017 AWS D1.1/D1.1M, Sección/<i>Section</i> 6, Parte/<i>Part</i> F: Ed.2015 UNE-EN ISO 17640:2011</p> <p>Evaluación/<i>Evaluation</i>: ASME VIII-Apéndice/<i>Appendix</i> 12:2017 AWS D1.1/D1.1M, Sección/<i>Section</i> 6, Parte/<i>Part</i> C:Ed.2015 UNE-EN ISO 11666:2011 UNE-EN ISO 5817:2014 UNE-EN ISO 13919-1:1997 UNE-EN ISO 13919-2:2002 UNE-EN ISO 13919-2:2002/A:2004</p>
	Inspección visual <i>Visual Testing</i>	<p>Ensayo/Test:: AWS D1.1/D1.1M, Sección/<i>Section</i> 6, Parte/<i>Part</i> A: Ed.2015 UNE-EN ISO 17637:2017</p> <p>Evaluación/<i>Evaluation</i>: AWS D1.1/D1.1M, Sección/<i>Section</i> 6, Parte/<i>Part</i> C: Ed. 2015 UNE-EN ISO 5817:2014 UNE-EN ISO 10042:2006 UNE-EN ISO 13919-1:1997 UNE-EN ISO 13919-2:2002 UNE-EN ISO 13919-2:2002/A:2004</p>

Materiales Metálicos / *Metallic Materials*

Categoría 0 (Ensayos en el laboratorio permanente)

Category 0 (Tests in the permanent laboratory)

PRODUCTO/MATERIAL A ENSAYAR <i>PRODUCT/MATERIAL TO TEST</i>	ENSAYO <i>TEST</i>	NORMA/PROCEDIMIENTO DE ENSAYO <i>METHOD/TEST PROCEDURE</i>
Materiales Metálicos / <i>Metallic Materials</i>		
Materiales metálicos <i>Metallic materials</i>	Tracción <i>(Hasta 1000 kN)</i> <i>Tensile test</i> <i>(Until 1000 kN)</i>	UNE-EN ISO 6892-1:2017 ASTM E8/E8M:16a

PRODUCTO/MATERIAL A ENSAYAR <i>PRODUCT/MATERIAL TO TEST</i>	ENSAYO <i>TEST</i>	NORMA/PROCEDIMIENTO DE ENSAYO <i>METHOD/TEST PROCEDURE</i>
	Doblado simple <i>Simple bend test</i>	UNE-EN ISO 7438:2016 ASTM E290-14
	Dureza Brinell <i>Brinell hardness test</i> <i>Escalas/Escales HBW 10/3000, HBW 2,5/62,5, HBW 2,5/187,5</i>	UNE-EN ISO 6506-1:2015 ASTM E10-17
	Dureza Rockwell <i>Rockwell hardness test</i> <i>Escalas/Escales HRC, HRB (W)</i>	UNE-EN ISO 6508-1:2017 ASTM E18-17
	Dureza Vickers <i>Vickers hardness test</i> <i>Escalas/Escales HV 0,1; 1; 5; 10; 30</i>	UNE-EN ISO 6507-1:2006 UNE-EN ISO 6507-1:2006 ERRATUM:2011 ASTM E92-17
	Dureza Vickers <i>Vickers hardness test</i> <i>Escalas/Escales HV 0,1; 1.</i>	ASTM E384-17
	Flexión por choque sobre probeta Charpy <i>Charpy impact test</i> <i>(Hasta 300 J) / (Until 300 J)</i> <i>(-40 °C ≤ T ≤ 40 °C y T = -196 °C)</i>	UNE EN ISO 148-1:2017
	Ensayo de fatiga con control de carga Carga máxima: 250 kN <i>Controlled Constant Amplitude Axial Fatigue Tests</i> <i>Maximum load: 250 kN</i>	ASTM E466-15 UNE-EN 6072:2010

PRODUCTO/MATERIAL A ENSAYAR <i>PRODUCT/MATERIAL TO TEST</i>	ENSAYO <i>TEST</i>	NORMA/PROCEDIMIENTO DE ENSAYO <i>METHOD/TEST PROCEDURE</i>
	<p>Mecánica de fractura. Determinación de CTOD Temperatura ensayo: $-80\text{ }^{\circ}\text{C} \leq T \leq 100\text{ }^{\circ}\text{C}$ Carga máxima: 250 kN Tamaño probeta:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Flexión en tres puntos sección cuadrada: $B \leq 60\text{ mm}$ • Flexión en tres puntos sección rectangular: $B \leq 38\text{ mm}$ • Probeta compacta: $B \leq 50,8\text{ mm}$ <p>Siendo B = espesor de la probeta</p> <p><i>Test method for the determination of quasistatic fracture toughness CTOD</i> <i>Test temperature: $-80\text{ }^{\circ}\text{C}$ to $100\text{ }^{\circ}\text{C}$</i> <i>Maximum load: 250 kN</i> <i>Specimen dimensions:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>3-point flexion, square cross-section: $B \leq 60\text{ mm}$</i> • <i>3-point flexion, rectangular cross-section. $B \leq 38\text{ mm}$</i> • <i>Compact specimen: $B \leq 50,8\text{ mm}$</i> <i>B is the specimen thickness</i> 	<p>UNE-EN ISO 15653:2011 ISO 12135:2016 BS 7448-1:1991 BS 7448-2:1997</p>
<p>Uniones soldadas <i>Welding joints</i></p>	<p>Doblado <i>Bend test</i></p>	<p>UNE-EN ISO 5173:2011 UNE-EN ISO 5173:2011 ERRATUM:2011 ASTM E190-14</p>
	<p>Tracción transversal <i>Transversal tensile test</i> <i>(Hasta 1000 kN) / (Until 1000 kN)</i></p>	<p>UNE-EN ISO 4136:2013</p>
	<p>Tracción longitudinal <i>Longitudinal tensile test</i> <i>(Hasta 1000 kN) / (Until 1000 kN)</i></p>	<p>UNE-EN ISO 5178:2011</p>
	<p>Flexión por choque sobre probeta Charpy <i>Charpy impact test</i> <i>(Hasta 300 J) / (Until 300 J)</i> <i>($-40\text{ }^{\circ}\text{C} \leq T \leq 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ y $T = -196\text{ }^{\circ}\text{C}$)</i></p>	<p>UNE-EN 9016:2013 UNE-EN ISO 148-1:2017</p>
	<p>Macrografía <i>Macrography</i></p>	<p>UNE 7364:1978 UNE-EN ISO 17639:13</p>

PRODUCTO/MATERIAL A ENSAYAR PRODUCT/MATERIAL TO TEST	ENSAYO TEST	NORMA/PROCEDIMIENTO DE ENSAYO METHOD/TEST PROCEDURE
	Ensayo de dureza <i>Hardness test</i> (HV5 y/and HV10)	UNE-EN ISO 9015-1:2011
Productos de acero para el armado y pretensado del hormigón <i>Weldable steel corrugated bars</i>	Tracción (a temperatura ambiente) <i>Tensile test (Room Temperature)</i> (Hasta 1000 kN) / (Until 1000 kN)	UNE-EN ISO 6892-1:2017 UNE 36068:2011 UNE 36065:2011 UNE-EN ISO 15630-1:2011 Apartado/Section 5
	Doblado-desdoblado <i>Bend - unbending test</i>	UNE 36068:2011 UNE 36065:2011 UNE-EN ISO 15630-1:2011 Apartado/Section 7
	Características geométricas <i>Geometry</i>	UNE 36068:2011 UNE 36065:2011 UNE-EN ISO 15630-1:2011 Apartado/Section 10
	Masa real <i>Mass per unit length</i>	UNE 36068:2011 UNE 36065:2011
	Desviación respecto a la masa nominal <i>Mass nominal deviation</i>	UNE-EN ISO 15630-1:2011 Apartado/Section 12
	Carga cíclica <i>Cyclic charge</i> ($\Phi \leq 20$ mm)	UNE 36065:2011
	Fatiga <i>Fatigue test</i> ($\Phi \leq 32$ mm)	UNE 36065:2011 Procedimiento interno/ <i>Internal procedure</i> A/PE/MEC.E/12 UNE-EN ISO 15630-1:2011 Apartado/Section 8
Tubos metálicos <i>Metal tubes</i>	Expansión de anillo <i>Ring expanding test</i>	UNE EN ISO 8495:2014
	Tracción de anillo <i>Ring tensile test</i>	UNE EN ISO 8496:2014
	Abocardado <i>Flanging test</i>	UNE EN ISO 8493:2006
	Aplastamiento <i>Flattening test</i>	UNE EN ISO 8492:2014

PRODUCTO/MATERIAL A ENSAYAR <i>PRODUCT/MATERIAL TO TEST</i>	ENSAYO <i>TEST</i>	NORMA/PROCEDIMIENTO DE ENSAYO <i>METHOD/TEST PROCEDURE</i>
Materiales metálicos <i>Metallic materials</i>	Macrografía <i>Macrography</i>	UNE 7364:1978
	Determinación de espesor de recubrimientos y capas de óxido sobre superficies metálicas. <i>Determination of coating thickness and oxide layers on metal surfaces</i> <i>Espesor/Thickness ≤ 1 mm</i>	Procedimiento interno/ <i>Internal procedure</i> A/PE/AFM.T/12
Recubrimientos y/o materiales metálicos <i>Coatings and / or metallic materials</i>	Resistencia a la corrosión en cámara de niebla salina neutra <i>Corrosion resistance in neutral saline cloud chamber</i>	ASTM B117-16 UNE-EN ISO 9227:2017 D171058 de Renault, 2014 D171058 de PSA, 2014 GMI 60206 de General Motors, febrero/february 1998 Fiat 50180:1998 - A1 Procedimientos internos/ <i>Internal procedure:</i> A/PE/AFM.F/01 A/PE/AFM.F/02
Pinturas y Barnices <i>Paints and Coatings</i>	Resistencia a la corrosión en cámara de niebla salina neutra <i>Corrosion resistance in neutral saline cloud chamber</i>	ASTM B117-16 UNE-EN ISO 9227:2017 UNE EN ISO 4628-2:2016 UNE EN ISO 4628-3:2016 UNE EN ISO 4628-8:2013 ASTM D 610-08 (2012) ASTM D 714-02 (2009) ASTM D 1654-08 (2016) e1 (sólo para penetración hasta el metal base/ <i>for penetration until the basis metal</i>) D171058 de Renault, 2014 D171058 de PSA, 2014 GMI 60206 de General Motors, febrero/february 1998 Fiat 50180:1998- A1 Procedimientos internos/ <i>Internal procedure:</i> A/PE/AFM.F/01 A/PE/AFM.F/02
Aceros <i>Steels</i>	Determinación de profundidad convencional de temple superficial <i>Determination of conventional surface hardening depth</i>	UNE EN 10328:2007
	Determinación de profundidad convencional de cementación <i>Determination of conventional carburizing depth</i>	UNE EN ISO 2639:2004

PRODUCTO/MATERIAL A ENSAYAR <i>PRODUCT/MATERIAL TO TEST</i>	ENSAYO <i>TEST</i>	NORMA/PROCEDIMIENTO DE ENSAYO <i>METHOD/TEST PROCEDURE</i>
	<p>Determinación de espesor total y efectivo de capas delgadas endurecidas superficialmente por método de medida de microdurezas</p> <p><i>Determination of total and effective thickness of hardened surface thin layers. Microhardness method</i></p>	<p>UNE 7363:1978 Apartado/Section 3.2 UNE 7363:1979 ERRATUM</p>
	<p>Determinación de profundidad de decarburación por método de medición de durezas</p> <p><i>Determination of decarburization depth. Hardness method</i></p>	<p>UNE-EN ISO 3887:2005 Apartado/Section 4.3</p>
	<p>Determinación de masa de recubrimiento de cinc. Método de disolución</p> <p><i>Determination of zinc coating mass. Dissolution method</i></p>	<p>UNE-EN ISO 1460:1996 UNE-EN ISO 10346:2015 UNE-EN 10152:2017 Anexo/Anexx A Procedimiento interno/Internal procedure A/PE/AFM.Q/12</p>
<p>Aceros y fundiciones <i>Steel and cast iron</i></p>	<p>Determinación automática por infrarrojos de:</p> <p><i>Infrared combustion analysis. Determination of:</i></p> <p>C (0,005 % - 4,5 %) S (0,002 % - 0,35 %)</p>	<p>Procedimiento interno/Internal procedure A/PE/AFM.Q/09</p>
	<p>Determinación automática por método de fusión de:</p> <p><i>Thermal conductivity after melting in an inert gas stream. Determination of:</i></p> <p>N (0,002 % - 0,053 %)</p>	<p>Procedimiento interno/Internal procedure A/PE/AFM.Q/11</p>

PRODUCTO/MATERIAL A ENSAYAR <i>PRODUCT/MATERIAL TO TEST</i>	ENSAYO <i>TEST</i>	NORMA/PROCEDIMIENTO DE ENSAYO <i>METHOD/TEST PROCEDURE</i>
<p>Aceros al carbono y baja aleación <i>Carbon and low alloy steels</i></p>	<p>Determinación por espectrometría de emisión por chispa de: <i>Spark emission spectrometry. Determination of:</i></p> <p>C (0,055 % - 1,31 %) Si (0,042 % - 1,24 %) Mn (0,088 % - 1,93 %) P (0,010 % - 0,070 %) S (0,009 % - 0,073 %) Cr (0,051 % - 5,03 %) Ni (0,051 % - 4,13 %) Mo (0,039 % - 1,40 %) V (0,022 % - 0,496 %) Cu (0,046 % - 0,69 %) Al (0,026 % - 0,16%) Nb (0,029 % - 0,066 %) Ti (0,031 % - 0,130 %)</p>	<p>Procedimiento interno/<i>Internal procedure</i> A/PE/AFM.Q/05</p>
<p>Aceros inoxidables <i>Stainless steel</i></p>	<p>Determinación por espectrometría de emisión por chispa de: <i>Spark emission spectrometry. Determination of:</i></p> <p>C (0,052 % - 0,91 %) Si (0,080 % - 3,07 %) Mn (0,24 % - 1,83 %) P (0,011 % - 0,046 %) S (0,010 % - 0,028 %) Cr (4,18 % - 25,6 %) Ni (0,37 % - 20,6 %) Mo (0,153 % - 4,81%) Cu (0,090 % - 3,38 %) Al (0,009 % - 0,199 %) Nb (0,091 % - 0,91%) Ti (0,020 % - 2,01 %)</p>	<p>Procedimientos internos/<i>Internal procedure:</i> A/PE/AFM.Q/06 A/PE/AFM.Q/15</p>
	<p>Ensayo de resistencia a la corrosión intergranular por el método Strauss <i>Determination of resistance to intergranular corrosion of stainless steels. Strauss test</i></p>	<p>UNE-EN-ISO 3651-2 :1999 método/<i>method</i> A ASTM A262-15 práctica/<i>practice</i> E</p>

PRODUCTO/MATERIAL A ENSAYAR <i>PRODUCT/MATERIAL TO TEST</i>	ENSAYO <i>TEST</i>	NORMA/PROCEDIMIENTO DE ENSAYO <i>METHOD/TEST PROCEDURE</i>
Fundiciones <i>Cast iron</i>	Determinación por espectrometría de emisión por chispa de: <i>Spark emission spectrometry. Determination of:</i> Si (0,27 % - 4,33 %) Mn (0,06 % - 1,38 %) P (0,024 % - 0,66 %) S (0,01 % - 0,12 %) Cr (0,020 % - 1,16 %) Ni (0,065 % - 2,66 %) Mo (0,025 % - 0,61%) V (0,013 % - 0,15 %) Cu (0,04 % - 1,38%) Ti (0,01 % - 0,11 %)	Procedimiento interno/ <i>Internal procedure</i> A/PE/AFM.Q/07
Fundiciones blancas <i>White cast iron</i>	Determinación por espectrometría de emisión por chispa de: <i>Spark emission spectrometry. Determination of:</i> C (1,84 % - 4,20 %)	Procedimiento interno/ <i>Internal procedure</i> A/PE/AFM.Q/07
Aleaciones de aluminio <i>Aluminum alloys</i>	Determinación por espectrometría de emisión por chispa de: <i>Spark emission spectrometry. Determination of:</i> Si (0,05 % - 11,49 %) Mn (0,032 % - 1,42 %) Mg (0,085 % - 4,83 %) Fe (0,07 % - 1,14 %) Cu (0,04 % - 3,82 %) Cr (0,028 % - 0,34 %) Ni (0,040 % - 0,296 %) Ti (0,020 % - 0,18 %) Zn (0,017 % - 1,91 %)	Procedimiento interno/ <i>Internal procedure</i> A/PE/AFM.Q/08

Verificación de equipos, componentes y recintos / *Equipment, components and enclosed areas verification*

Categoría 0 (Ensayos en el laboratorio permanente)

Category 0 (Tests in the permanent laboratory)

PRODUCTO/MATERIAL A ENSAYAR <i>PRODUCT/MATERIAL TO TEST</i>	ENSAYO <i>TEST</i>	NORMA/PROCEDIMIENTO DE ENSAYO <i>METHOD/TEST PROCEDURE</i>
Ensayos de verificación de equipos de ultrasonidos / <i>Verification of ultrasonic examination equipment</i>		
Equipos digitales de examen por ultrasonidos mediante impulsos <i>Non Destructive Testing digital equipment</i>	Ensayos del grupo 2 de verificación de equipos: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Estado físico y aspecto exterior ▪ Estabilidad ▪ Parámetros del impulso de emisión ▪ Receptor ▪ Linealidad de la base de tiempos <i>Group 2 verification testing equipment:</i> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Physical conditions and external appearance</i> • <i>Stability</i> • <i>Transmission drives parameters</i> • <i>Receiver</i> • <i>Time basis linearity</i> 	UNE-EN 12668-1:2010 Cap./Section9

PRODUCTO/MATERIAL A ENSAYAR <i>PRODUCT/MATERIAL TO TEST</i>	ENSAYO <i>TEST</i>	NORMA/PROCEDIMIENTO DE ENSAYO <i>METHOD/TEST PROCEDURE</i>
Ensayos de verificación dimensional de piezas / <i>Pieces dimensional verification tests</i>		
<p>Piezas y útiles de control <i>Pieces and control tools</i></p>	<p>Verificadores dimensionales y geométricas, mediante máquinas de medición por coordenadas.</p> <p>Máximo volumen de medición: <i>2000 mm x 1200 mm x 1000 mm</i></p> <p>Tolerancias dimensionales: Rangos de medición:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Interiores $L \geq 1 \text{ mm}$ • Ángulos: $0^\circ \leq \alpha \leq 360^\circ$ <p>Tolerancias geométricas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • De Posición: Posición, Concentricidad, Coaxialidad y Simetría. • De Forma: Rectitud, planitud, redondez, cilindridad y forma libre. • De Orientación: Paralelismo, Perpendicularidad, Angularidad y Alabeo <p><i>Dimensional and geometric verifications, by means of coordinate measurement machines</i></p> <p><i>Maximum volume of measurement:</i> <i>2000 mm x 1200 mm x 1000 mm</i></p> <p><i>Dimensional Tolerances: Measurement Ranges:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Interior $L \geq 1 \text{ mm}$</i> • <i>Angles: $0^\circ \leq \alpha \leq 360^\circ$</i> <p><i>Geometrical tolerances:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Of location: Position, Concentricity, Coaxiality, Symmetry.</i> • <i>Of Form: Straightness, flatness, roundness, cylindricity and line profile.</i> • <i>Of Orientation: Parallelism, Perpendicularity, Angularity and run-out.</i> 	<p>Procedimiento interno / <i>Internal procedure A/PE/CLB.L/01</i></p>