



A+métrologie
Agence de Bourges
3 Allée Napoléon III
18000 BOURGES
Tél : 02.48.20.55.50
Fax: 02.48.20.56.77
<http://www.aplus-metrologie.fr>

CERTIFICAT D'ETALONNAGE

CALIBRATION CERTIFICATE

N°1L17143/01CGE

DELIVRE A: **PLASTIC OMNIUM AUTO INERGY SCES SAS**
ISSUED TO : 214, Avenue de la Marre Gessart
60203 COMPIEGNE Cedex

INSTRUMENT ETALONNE

CALIBRATED INSTRUMENT

Désignation : **Calibre de contrôle**
Designation :

Constructeur : **PO**
Manufacturer :

Type : **Gabarit de longueur 500 mm**
Type : **Banc chocs de masses**

N° de série : **Néant**
Serial number :

N° d'identification : **CLMA0011-A**
Identification number :

Ce certificat comprend 3 pages
This certificate includes 3 pages

Date d'émission **23/06/2017**
Date of issue :

SUPERVISEUR DU LABORATOIRE
LABORATORY SUPERVISOR

GERMAIN C.

LA REPRODUCTION DE CE CERTIFICAT N'EST AUTORISEE QUE SOUS
FORME DE FAC -SIMILE PHOTOGRAPHIQUE INTEGRAL

THIS CERTIFICATE MAY NOT BE REPRODUCED OTHER THAN IN FULL BY
PHOTOGRAPHIC PROCESS

R120-263272305171L17143/01CGE



1. IDENTIFICATION DES ETALONS DE REFERENCE UTILISES

| Certificat d'étalonnage | n° interne | n° CE | date |
|-------------------------|-------------|----------------|------------|
| / | / | / | / |
| Cales Etalon | 3502 04 017 | C12.L.16.02575 | 20/06/2016 |
| Cales Etalon | 3502 06 004 | C12.L.16.02664 | 24/06/2016 |
| / | / | / | / |
| / | / | / | / |

2. METHODE D'ETALONNAGE

L'étalonnage est réalisé par mesure ou comparaison, des différentes côtes ou forme géométrique aux étalons.

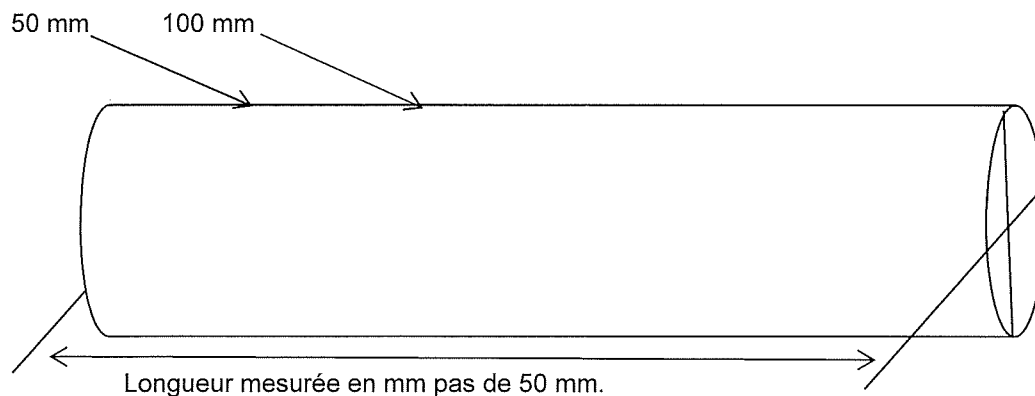
Les incertitudes élargies mentionnées sont celles correspondant à 2 incertitudes-types. Les incertitudes-types ont été calculées en tenant compte des différentes composantes d'incertitudes : étalon de référence, moyens de mesurage, conditions d'environnement, contribution de l'instrument étalonné, répétabilité ...

3. CONDITIONS DE L'ETALONNAGE

| | |
|------------------------|-----------------|
| Température ambiante : | 20° +/- 2° |
| Hygrométrie : | 55%HR +/- 10%HR |

Date de l'étalor 23/05/2017
Opérateur : M.GERMAIN C.

4. PLAN



5. RESULTATS OBTENUS

| Position n° | Côte théorique | Tolerance | Côte mesurée | Incertitude de mesure |
|----------------|-------------------|-----------|-----------------|--------------------------|
| 1 | 50,000 | / | 50,1000 | 50,0 μm |
| 2 | 100,000 | / | 100,1000 | 50,0 μm |
| 3 | 150,000 | / | 150,1000 | 50,0 μm |
| 4 | 200,000 | / | 200,2000 | 50,0 μm |
| 5 | 250,000 | / | 250,2000 | 50,0 μm |
| 6 | 300,000 | / | 300,2000 | 50,0 μm |
| 7 | 350,000 | / | 350,1000 | 50,0 μm |
| 8 | 400,000 | / | 400,1000 | 50,0 μm |
| 9 | 450,000 | / | 450,2000 | 50,0 μm |
| 10 | 500,000 | / | 500,1000 | 50,0 μm |

6. REMARQUES

L'étalonnage est réalisé en comparaison direct aux cales étalons de référence sur un marbre de contrôle.