



R120-2463820011711.P.17.00130V

CONSTAT DE VERIFICATION

VERIFICATION CERTIFICATE

N° 11.P.17.00130V

DELIVRE A : PLASTIC OMNIUM AUTO INERGY SERVICES SAS

ISSUED FOR : 214, Avenue de la mare Gessart
60203 COMPIEGNE

IDENTIFICATION DE L'INSTRUMENT

CALIBRATION INSTRUMENT

Désignation : Soupape de sureté réglé à 6.8 bar relatif
Designation :

Constructeur : SWAGELOK
Manufacturer :

Type : SS-4R3A-EP
Type :

N° de série/Serial number : 884576001
N° identification/N° Identification : CSAS0064

CONDITIONS DE VERIFICATION

CONDITIONS OF VERIFICATION

Norme ou texte de référence :
Reference standard or document :
Sans objet

Procédure interne de vérification :
Internal verification procedure :
PT-00P-05

Conditions d'environnement : 20 °C ± 1 °C
Environmental conditions :

Date de vérification : 20/01/2017

Date of verification :

Date d'émission du constat : 20/01/2017

Date of issue :

Lieu/Place: Laboratoire

CONSTAT

STATEMENT

Fonction vérifiée Function verify	Critère d'acceptation Limits of permissible error		Conforme Compliance with Oui / Yes
	Constructeur / Manufacturer	Client / Customer	
Mesure de pression	-	5%*Vréf(*)	Oui / Yes

(*) Vréf : valeur de référence de l'étalon

JUGEMENT/Statement	NON	CONFORME APRES
CONFORME : <input checked="" type="checkbox"/>	CONFORME : <input type="checkbox"/>	INTERVENTION : <input type="checkbox"/>
Compliance with	No compliance with	Compliance after adjustment

Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat

Ce document comprend un constat d'une page
et un certificat d'étalonnage de numéro : 11.P.17.00130
This document includes a verification report of a page
and a calibration certificate of number : 11.P.17.00130

LE RESPONSABLE DU LABORATOIRE
THE HEAD OF THE LABORATORY
N.PILLODS



LA REPRODUCTION DE CE CONSTAT N'EST AUTORISEE QUE SOUS LA FORME DE FAC-SIMILE PHOTOGRAPHIQUE INTEGRAL
THIS CERTIFICATE MAY NOT BE REPRODUCED OTHER THAN IN FULL PHOTOGRAPHIC PROCESS

Ce document ne peut pas être utilisé en lieu et place d'un certificat d'étalonnage.

Ce document est réalisé suivant les recommandations du fascicule de documentation X07-011 définissant le constat de vérification.

Il peut être utilisé pour démontrer le raccordement du moyen de mesure aux étalons nationaux sous réserve qu'il réponde aux recommandations du fascicule de documentation X07-011

CERTIFICAT D'ETALONNAGE

N° 11.P.17.00130

DELIVRE A : PLASTIC OMNIUM AUTO INERGY SERVICES SAS
214, Avenue de la mare Gessart
60203 COMPIEGNE

INSTRUMENT ETALONNE

Désignation : Soupape de sureté réglé à 6.8 bar relatif

Constructeur : SWAGELOK

Type : SS-4R3A-EP

N° de série :

884576001

N° d'identification :

CSAS0064

Ce certificat comprend 2 pages.

Date d'émission : 20/01/2017

LE RESPONSABLE DU LABORATOIRE
N.PILLODS



LA REPRODUCTION DE CE CERTIFICAT N'EST AUTORISEE QUE SOUS LA FORME DE FAC-SIMILE PHOTOGRAPHIQUE INTEGRAL
Ce certificat est conforme au fascicule de documentation FD X 07-012.
La prestation a été réalisée dans le cadre de notre Système de Management de la Qualité, qui répond au référentiel ISO CEI 17025.

1 / ETALON(S) UTILISE(S)**- Manomètre numérique**

N° identification : 13.02.013

Certificat : N° L160027P du 29/01/2016 établi par le laboratoire accrédité COFRAC sous le n° 2.1775
Périodicité d'étalonnage : 12 mois.**2 / METHODE DE MESURE**Selon la procédure n° PT-00P-05

Le contrôle est réalisé par mesure sur notre étalon de la pression de début d'ouverture de la soupape.

La mesure est répétée 3 fois, la moyenne est retenue comme valeur de pression d'ouverture de la soupape.

Pour chaque valeur, l'erreur est calculée de la façon suivante :

Erreur = $V_{\text{lue}} - V_{\text{réf}}$ moyenne V_{lue} : valeur de réglage théorique de l'appareil $V_{\text{réf}}$ moyenne : valeur moyenne des 3 mesures réalisées.**3 / CONDITIONS DE MESURES**

Les mesures sont réalisées en laboratoire.

Température : 20 °C ± 1 °C

Position de l'appareil : Verticale

Opérateur :

N.PILLODS

Date d'étalonnage :

20/01/2017

Fluide de travail :

Air

4 / INCERTITUDES DE MESURE

L'incertitude mentionnée est celle correspondant à 2 incertitudes-types. Les incertitudes types ont été calculées en tenant compte des différentes composantes d'incertitudes, étalon de référence, condition d'environnement, contribution de l'instrument étalonné, répétabilité ...

5 / OBSERVATIONS

Néant.

6 / RESULTATS

Vlue en bar	Vréf en bar				Erreur en bar	Incertitude en bar
	Mesure 1	Mesure 2	Mesure 3	Moyenne		
6.80	6.83	6.80	6.74	6.790	-0.010	0.018