

PLASTIC OMNIUM 214 Avenue de la Mare Gessart 60280 Venette

CONSTAT DE VERIFICATION

REPORT OF CALIBRATION

N°: P20221201001

DELIVRE A: PLASTIC OMNIUM

ISSUED TO: 214 Avenue de la Mare Gessart

60280 Venette

IDENTIFICATION DE L'INSTRUMENT

IDENTIFICATION OF THE INSTRUMENT

Désignation : CAPTEUR DE PRESSION

Designation:

Constructeur: DRUCK

Manufacturer:

Type: PTX 5072

Туре:

N° de série: 5530097

Serial number:

N° d'identification: CIVC0127

Identification number:

CONDITIONS DE VERIFICATION

CONDITIONS OF CALIBRATION

Référence ou critère: CLIENT

Reference standard:

Procédure de vérification: TCAI-QUE-0013

Verification procedure:

Conditions d'environnement: T° ambiante : 22,8°C

Environmental condition:

Lieu de vérification: ZONE FEP (STATION FEP-

Verification place: 030)

Vérifié par: K.TALEB

Calibrated by:

Date de la vérification: 01/12/2022

Date of verification:

INSTRUMENT DECLARE CONFORME

(sur les gammes vérifiées - voir certificat d'étalonnage N°: P20221201001) La déclaration de conformité aux spécifications (EMT) ne tient pas compte de l'incertitude de mesure.

OBSERVATIONS:

Observations:

Date of issue:

CHAINE DE MESURE CLAB0242

Gamme de 0,000 à 100,000 mbar Critères d'acceptation (EMT)= ± 0,5 mbar

LE RESPONSABLE DU LABORATOIRE

THE HEAD OF THE LABORATORY
Eric PIERRE

Ce document comprend 1 page.

Date d'émission du constat:

This document includes 1 page.

LES ETALONS UTILISES SONT RACCORDES AUX ETALONS NATIONAUX OU INTERNATIONAUX

CE DOCUMENT NE PEUT ETRE UTILISE EN LIEU ET PLACE D'UN CERTIFICAT D'ETALONNAGE.

LA REPRODUCTION DE CE CONSTAT N'EST AUTORISSE QUE SOUS FORME DE FAC. SIMILE PHOTOGRAPHIQUE INTEGRAL

01/12/2022

THE STANDARDS USED ARE TRACEABLE TO THE NATIONAL OR INTERNATIONAL ACCEPTED STANDARDS
THIS CERTIFICATE MAY NOT BE USED INSTEAD OF A CALIBRATION CERTIFICATE
THIS CERTIFICATE MAY NOT BE REPRODUCED OTHER THAN IN FULL BY PHOTOGRAPHIC PROCESS





1- Identification de l'instrument à étalonner

CAPTEUR DE PRESSION

Constructeur	DRUCK
Туре	PTX 5072
n° de série	5530097
n° d'usine	CIVC0127
Etendue	0,000 à 100,000 mbar
Résolution	0,002 mbar

2- Identification de l'étalon de référence utilisé

Etalon	Manomètre numérique				
n°interne	CMAG0120				
Certificat d'étalonnage	14277641-1	du	05/05/2021		

3- Méthode d'étalonnage

L' étalonnage est réalisé selon la procédure PT.000.01. Le manomètre est étalonné par comparaison directe avec l'étalon. La génération de pression est réalisée par l'intermédiaire d'un générateur de pression.

Après réalisation du montage, un temps de stabilisation en température est observé. Une première mise en pression du circuit est effectuée de manière à atteindre les 3/4 de la plage de l'instrument à contrôler.

L'étalonnage est réalisé en plusieurs points répartis sur l'ensemble de la plage de l'instrument. Pour les manomètres à aiguille, un tapotement de la vitre peut être effectué pour limiter les erreurs dues à l'inertie de l'aiguille.

Pour chaque niveau de pression, il est fourni la correspondance entre l'étalon et l'instrument.

4- Résultats obtenus

Pression	Incertitude	Pression		Incertitude
de	Pression de	instrument	Ecart	étalonnage
référence	référence	à étalonner		à 2σ
mbar	mbar	mbar	mbar	mbar
0,000	0,250	0,028	0,028	± 0,251
20,000	0,258	19,750	-0,250	± 0,259
40,000	0,266	39,810	-0,190	± 0,267
60,000	0,274	59,769	-0,231	± 0,275
80,000	0,274	79,832	-0,168	± 0,275
100,000	0,290	99,841	-0,159	± 0,291
80,000	0,290	79,832	-0,168	± 0,291
60,000	0,274	59,769	-0,231	± 0,275
40,000	0,250	39,810	-0,190	± 0,251
20,000	0,274	19,750	-0,250	± 0,275
0,000	0,250	0,028	0,028	± 0,251

Date d'étalonnage : 01/12/2022 Opérateur : M. K.TALEB

T° ambiante : 22.8°C

Fluide de travail : Air

Position du manomètre :Verticale

Remarque: CHAINE DE MESURE CLAB0242

Les incertitudes mentionnées sont celles correspondant à 2 écart-types. Les écart-types ont été calculés en tenant compte des sources d'incertitudes suivantes : - étalons de référence, contribution de l'instrument étalonné,

- moyens d'étalonnage (incertitude maximale liée à la génération de pression estimée à 0,000 mbar).

#REF! Page 2 sur 2