

CERTIFICAT N° 21/0193

1-IDENTIFICATION DE L'INSTRUMENT ETALONNE:

Client: **CIDES GABON**
Désignation : **ULTRASONIC THICKNESS GAUGE**
N° série / Tag : **USMGO13016151**
N° série Sonde : **13D0014G/TC-560**
Constructeur : **GE INSPECTION Technologies USM/DMS GO**
Acc / Velocity : **5920m.s⁻¹**

80	µm
200	µm

Echelle : Relative
EMT (±) : **15**
Grandeurs mesurées: Signal de sortie : Lecture directe
Nombre des pts vérifiés: **15**

Date de vérification : 18/02/2021 **Date de validité :** 18/02/2022

Opérateur : Synthia MASSOUNGA
Responsable métrologie : RAZAFIMAHIEFA Andriamifidy

2-IDENTIFICATION DE L'INSTRUMENT ETALON:

Désignation : TRIMOS Horizon Premium (HPD 1000S)
N° série : 1507
N° de certificat : 34520
Constructeur : TRIMOS

3-METHODE D'ETALONNAGE:

L'étalonnage est effectué par comparaison directe avec notre étalon éroule selon notre procédure **MLTS-PRO-PRT-016-01**

4-CONDITION D'ETALONNAGE:

Température de la salle: 22,0°C±0,2°C Taux humidité local : 48%
P atmosphérique: 1013 hpa Position de l'appareil: Horizontale
g Local: 9,780653m/s²

5-RESULTAT DE MESURE:

L'annexe 1 fournit les renseignements suivants:

* Les valeurs générées par la référence * Les valeurs lues par l'instrument.

* L'écart type calculé pour les différents paliers .

* La répétabilité des données de l'instrument.



Visa Contrôleur Qualité :



Ce constat comprend 1 page et 1 annexe .

La reproduction de ce constat n'est autorisée que sous la forme de fac-similé intégral.

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 X 07-11 définissant le constat de vérification.

Il peut être utilisé pour démontrer le raccordement du moyen de mesure aux étalons nationaux ou internationaux, sous réserve qu'il réponde aux recommandations du fascicule de documentation X07-015.

ANNEXE 1 CERTIFICAT N° 21/0193

Val.Ref (mm)	Val. 1 Instr(mm)	Val.2 Instr(mm)	Val. 3 Instr(mm)	Valeur moy (mm)	Ecart(µm)	Répetabilité	EMT (µm)	STATUT
10,02	10,03	10,03	9,99	10,02	-3,33	98,88%	200,0	PASS
15,01	14,99	14,98	15,01	14,99	-16,67	98,54%	200,0	PASS
19,98	20,02	19,99	19,99	20,00	20,00	98,54%	200,0	PASS
49,86	49,87	49,89	49,87	49,88	16,67	97,97%	200,0	PASS
80,26	80,23	80,23	80,24	80,23	-26,67	98,75%	200,0	PASS

Val.Ref (mm)	Valeur nominale étalon de réf à 22°C± 0,5°C
Val.Instr1(mm)	Valeur lue de la mesurande
Val.Instr2(mm)	Valeur lue de la mesurande
Val.Instr3(mm)	Valeur lue de la mesurande
Val. moy (mm)	Valeur moyenne de la mesurande

Representation graphique de l'écart obtenu

