

ACCREDITATION COFRAC / COFRAC ACCREDITATION

Ventilation filtre / Filter ventilation

Certificat COFRAC inclus, selon ISO 17025

Selon CORESTA CRM n°06

Méthode interne MO08 003 basée sur l'annexe A de ISO 9512

Procédure :

A réception des piges clients, un contrôle visuel est effectué afin de s'assurer de l'intégrité des piges. Celles-ci sont ensuite nettoyées dans une cuve à ultrason, séchées à l'air sec et mises en conditionnement au minimum 12h dans le laboratoire.

Le débit volumique total d'air aspiré est mesuré au moyen d'un volumètre étalon, à la sortie de la pige de ventilation. Le débit volumique d'air aspiré de ventilation est mesuré au moyen d'un volumètre à lame de savon.

Les conditions d'étalonnage en Température, Pression Atmosphérique et Humidité relative sont mesurées. La différence de pression entre les deux extrémités de la pige traversée par ce débit total est également mesurée au moyen d'un manomètre étalon.

Le taux de ventilation final est le rapport en pourcentage du débit de ventilation au débit total aspiré, exprimés aux mêmes conditions de température et de pression.

L'étalonnage comporte une série de trois cycles de mesures dont l'étendue maximale tolérée est de 0,4 point avec des conditions ambiantes de (60+/-5)% en Humidité et (22+/-2)°C en Température.

Après l'étalonnage, les piges sont ré-étiquetées avec leur nouvelle valeur et avec le même identifiant client (lorsqu'il existe) ou un numéro Körber Technologies Instruments S.A.S.

Un certificat d'étalonnage est enfin édité.

COFRAC Certificate included according to ISO 17025

According to CORESTA CRM n°06

Internal method MO08 003 Method according to appendix A ISO 9512

Procedure:

Upon receipt of the customer's standards, a visual check is made to ensure their integrity. Then they are cleaned in an ultrasonic tank, air-dried and put in the laboratory for conditioning at least 12 hours.

The vacuum volumetric flow at the exit of the ventilation standard is measured by a standard volumeter. The vacuum volumetric ventilation flow is determined with a bubble soap volumeter.

The conditions of calibration in Temperature, Atmospheric pressure and Relative Humidity are recorded. The pressure difference between both ends of the ventilation standard is measured with a standard manometer.

The ventilation rate is the ratio in percent of the ventilation flow to the total flow, expressed in the same conditions of temperature and pressure.

The calibration process includes three runs of measurements with a maximum range of 0.4 point in ambient conditions of (60+/-5)% Humidity and (22+/-2)°C Temperature.

After the calibration, the customer's standards are re-labelled with their new value and with the same customer identifier (when it exists) or a Körber Technologies Instruments S.A.S.'s number.

A calibration certificate is finally edited.

Körber Technologies Instruments S.A.S.

29 rue Bernard Palissy - 45800 Saint Jean de braye

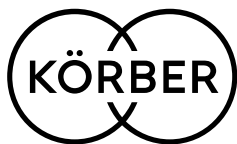
Tél. +33 (0)2 38 72 38 72 - koerber-technologies.com

S.A.S. au capital de 152500 € · SIRET 312 707 029/00038 · Code APE 2651B · RC Orléans B312707029

No. TVA Intra Communautaire FR 52312707029

Commerzbank AG · IBAN : FR76 1762 9000 0100 1135 0370 007 · S.W.I.F.T. (BIC) : COBAFRPX

Certifiée selon la norme ISO 9001



Résistance au tirage / Pressure drop

Certificat COFRAC inclus, selon ISO 17025

Selon CORESTA CRM n°41

Méthode interne MO08 001 basée sur l'annexe A de ISO 6565

Procédure :

A réception des piges clients, un contrôle visuel est effectué afin de s'assurer de l'intégrité des piges. Celles-ci sont ensuite nettoyées dans une cuve à ultrason, séchées à l'air sec et mises en conditionnement au minimum 12h dans le laboratoire.

Le débit volumique d'air aspiré est mesuré au moyen d'un volumètre étalon à la sortie de la pige de tirage. Les conditions d'étalonnage en Température, Pression Atmosphérique et Humidité relative sont mesurées. La différence de pression entre les deux extrémités de la pige traversée par ce débit est mesurée au moyen d'un manomètre étalon. La résistance au tirage finale (différence de pression) est ramenée par calcul aux conditions standards : 17,5 ml/s - 22°C - 1013 hPa - 60%HR.

L'étalonnage comporte une série de trois cycles de mesures d'écart type maximum toléré inférieur au maximum de celui de répétabilité avec des conditions ambiantes de (60+/-5)% en Humidité et (22+/-2)°C en Température.

Après l'étalonnage, les piges sont ré-étiquetées avec leur nouvelle valeur et avec le même identifiant client (lorsqu'il existe) ou un numéro Körber Technologies Instruments S.A.S.

Un certificat d'étalonnage est enfin édité.

COFRAC Certificate included according to ISO 17025

According to CORESTA CRM n°41

Internal method MO08 001 according to appendix A ISO 6565

Procedure:

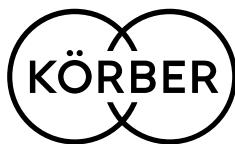
Upon receipt of the customer's standards, a visual check is made to ensure their integrity. Then they are cleaned in an ultrasonic tank, air-dried and put in the laboratory for conditioning at least 12 hours.

The vacuum volumetric flow at the exit of the pressure drop standard is measured by a standard volumeter. The conditions of calibration in Temperature, Atmospheric pressure and Relative Humidity are recorded. The difference of pressure between both ends of the pressure drop standard is measured with a standard manometer. The final pressure drop is calculated at the standard conditions: 17,5 ml/s - 22°C - 1013 hPa - 60 %RH.

The calibration process includes three runs of measurements with a maximum standard deviation lower than the maximum on in repeatability mode in ambient conditions of (60+/-5)% Humidity and (22+/-2)°C Temperature.

After the calibration, the customer's standards are re-labelled with their new value and with the same customer identifier (when it exists) or a Körber Technologies Instruments S.A.S.'s number.

A calibration certificate is finally edited.



Orifice à débit critique / Critical flow orifice

Certificat COFRAC inclus, selon ISO 17025

Méthode interne MO08 002

Procédure :

A réception des Orifices à Débit Critique (CFO) clients, un contrôle visuel est effectué afin de s'assurer de leur intégrité. Ceux-ci sont ensuite nettoyés dans une cuve à ultrason, séchés à l'air sec et mis en conditionnement au minimum 12h dans le laboratoire.

Le débit volumique est déterminé, au moyen du volumètre étalon à l'entrée du CFO lorsque ce dernier est en régime critique. Les conditions d'étalonnage en Température, Pression Atmosphérique et Humidité relative sont mesurées. Le débit volumique final est corrigé pour une température de 22°C.

L'étalonnage comporte une série de trois cycles de mesures. Une nouvelle série de trois mesures est réalisée si :

- ✓ l'écart-type des mesures est supérieur à l'écart-type maximal toléré,
- ✓ l'on sort des tolérances sur les conditions ambiantes - Humidité : (60+/-5)% et Température : (22+/-2)°C.

Un certificat d'étalonnage est enfin édité.

COFRAC Certificate included according to ISO 17025

Internal method MO08 002

Procedure :

Upon receipt of the customer's Critical Flow Orifice (CFO), a visual check is made to ensure their integrity. Then they are cleaned in an ultrasonic tank, air-dried and put in the laboratory for conditioning at least 12 hours.

The vacuum volumetric flow at the inlet of the CFO is measured by a standard volumeter when the latter is in critical flow. The conditions of calibration in Temperature, Atmospheric pressure and Relative Humidity are recorded. The final volumetric flow is corrected for a temperature of 22°C.

The calibration process includes three runs of measurements. A new series of three measurements is carried out if:

- ✓ *the standard deviation of measurements is higher than the maximum standard deviation permitted,*
- ✓ *the ambient conditions are out of tolerances – Humidity : (60+/-5)% and Temperature : (22+/-2)°C.*

A calibration certificate is finally edited.