# Mettler-Toledo SAS

# Pesage et Analyse

Mettler-Toledo SAS 264, rue Abraham Lincoln 62400 BETHUNE

E-Mail: service-pipette.fr@mt.com



Accréditation N°2-1528 Portée disponible sur www.cofrac.fr

# **CERTIFICAT D'ETALONNAGE**

CALIBRATION CERTIFICATE

## N° D24/186/100624/A1

Annule et remplace le certificat d'étalonnage n° D24/186/100624



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



Etalonné le : 04/07/2024 par : S.Flament

#### **ETALONNAGE A RECEPTION**

#### **CARACTERISTIQUES PIPETTE**

VALEUR NOMINALE : 10 µl

TYPE (A,D1...): A

ETENDUE DE LA MESURE : 0,5 µl - 10 µl

FACTEUR Y:1

# **CONDITIONS MOYENNES D'ETALONNAGE**

TEMPERATURE AIR : 22,00°C HYGROMETRIE : 55,00%

PRESSION ATMOSPHERIQUE: 1005,00 hPa

TEMPERATURE EAU: 21,50°C

**FACTEUR Z: 1.0032** 

# **CARACTERISTIQUES CONE**

**DESIGNATION: POINTE CLIENT** 

#### **BALANCE**

TYPE: XPE26 RESOLUTION: 1 µg N° DE SERIE: B833285023

#### **RESULTATS AVANT**

Volumes	1 µl	5 µl	10 µl
Mesures (μΙ)	0,968	5,002	9,940
	0,944	5,020	9,951
	0,982	5,018	9,965
	0,951	5,017	9,964
Moyenne (µI)	0,961	5,014	9,955
Erreur de justesse (μl)	-0,039	0,014	-0,045
Erreur de justesse (%)	-3,87	0,28	-0,45
Ecart-type (μΙ)	0,017	0,008	0,012
Ecart-type (%)	1,72	0,17	0,12
Incertitude (µI) k=2	0,026	0,033	0,061

## METHODE

L'étalonnage est réalisé par méthode gravimétrique conformément aux procédures "MT-F\_MET\_230\_Etalonnage d'un AVAP" et "MT-F\_MET\_243\_Intervention sur site client".

Lieu de prestation : Salle Post-PCR Génotypage

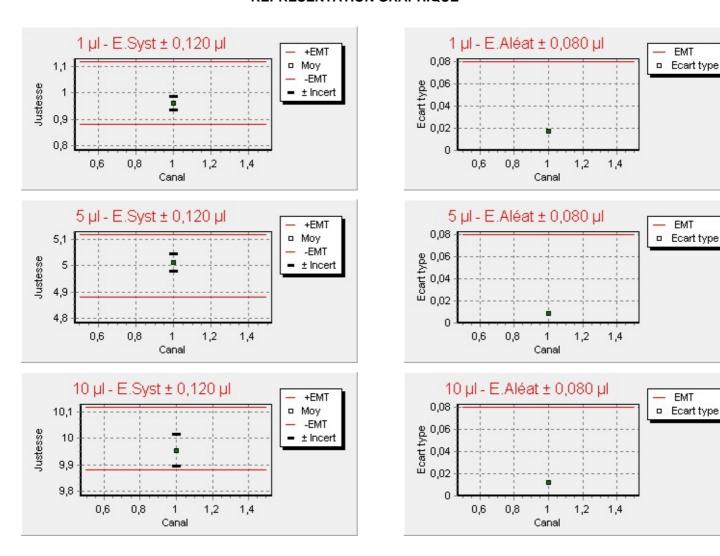
Etalonnage réalisé à l'aide d'une eau de qualité 3, conformément à la norme NF EN ISO 3696.

Les incertitudes élargies mentionnées sont celles corespondant à deux fois l'incertitude type composée.

La délivrance d'un certificat d'étalonnage portant le logotype COFRAC-ETALONNAGE garantit le raccordement des résultats d'étalonnage au système international d'unité SI.



# REPRESENTATION GRAPHIQUE



#### **CONFORME**

Il a été constaté que les résultats obtenus permettent de garantir les erreurs maximales tolérées définies dans l'ISO 8655 (2022).

La conformité consiste à constater que l'erreur de justesse  $(E_{syst})$ , augmentée de l'incertitude d'étalonnage élargie (U), est inférieure ou égale à l'erreur maximale tolérée  $(E_{syst})$  et que l'écart type expérimental  $(E_{aleat})$  est inférieur à l'erreur maximale tolérée  $(E_{aleat})$  choisie.

