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° D24/184/151414/A1

Annule et remplace le certificat d'étalonnage n° D24/184/151414



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



Etalonné le : 02/07/2024 par : S.Flament

ETALONNAGE A RECEPTION

CARACTERISTIQUES PIPETTE

VALEUR NOMINALE : 20 µl

TYPE (A,D1...): A

ETENDUE DE LA MESURE : 2 µl - 20 µl

FACTEUR Y:1

CONDITIONS MOYENNES D'ETALONNAGE

TEMPERATURE AIR : 23,00°C HYGROMETRIE : 50,00%

PRESSION ATMOSPHERIQUE: 1014,00 hPa

TEMPERATURE EAU: 22,50°C

FACTEUR Z: 1.0034

CARACTERISTIQUES CONE

DESIGNATION: POINTE CLIENT

BALANCE

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

RESULTATS AVANT

Volumes	2 μΙ	10 μΙ	20 μΙ
Mesures (μΙ)	1,994	10,025	20,145
	2,083	10,071	20,184
	2,090	10,107	20,200
	2,159	10,086	20,148
Moyenne (µI)	2,082	10,072	20,169
Erreur de justesse (μl)	0,082	0,072	0,169
Erreur de justesse (%)	4,08	0,72	0,85
Ecart-type (μl)	0,068	0,035	0,027
Ecart-type (%)	3,39	0,35	0,14
Incertitude (µI) k=2	0,077	0,070	0,124

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

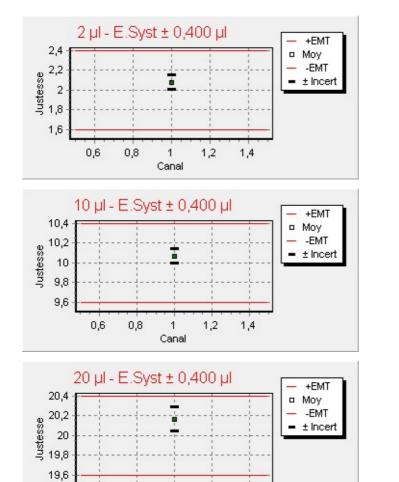
Etalonnage réalisé à l'aide d'une eau de qualité 3, conformément à la norme NF EN ISO 3696.

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



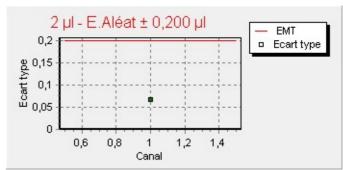
1,2

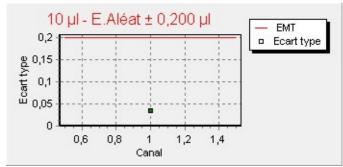
1,4

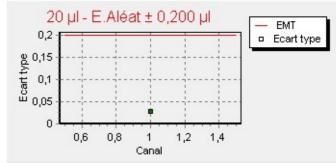
0,6

0,8

Canal







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.

