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° D24/186/100133/A1

Annule et remplace le certificat d'étalonnage n° D24/186/100133



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 : 100 µI

TYPE (A,D1...): A

ETENDUE DE LA MESURE : 10 µl - 100 µl

FACTEUR Y:1

CONDITIONS MOYENNES D'ETALONNAGE

TEMPERATURE AIR : 22,25°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	10 μΙ	50 μl	100 µl
Mesures (μΙ)	9,896	49,806	100,086
	9,822	49,859	100,019
	9,836	49,854	100,002
	9,869	50,072	99,996
Moyenne (µI)	9,856	49,898	100,026
Erreur de justesse (μl)	-0,144	-0,102	0,026
Erreur de justesse (%)	-1,44	-0,20	0,03
Ecart-type (μΙ)	0,033	0,118	0,041
Ecart-type (%)	0,33	0,24	0,04
Incertitude (µI) k=2	0,111	0,205	0,340

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

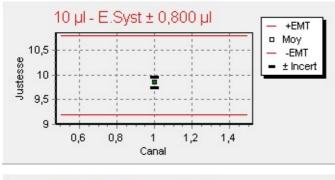
Etalonnage réalisé à l'aide d'une eau de qualité 3, conformément à la norme NF EN ISO 3696.

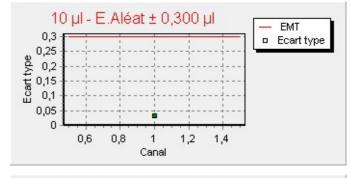
Les incertitudes élargies mentionnées sont celles corespondant à deux fois l'incertitude type composée.

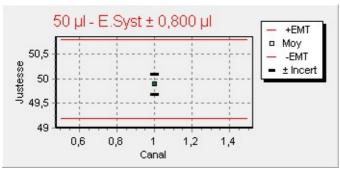
La délivrance d'un certificat d'étalonnage portant le logotype COFRAC-ETALONNAGE garantit le raccordement des résultats d'étalonnage au système international d'unité SI.

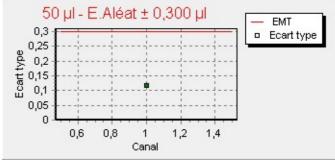


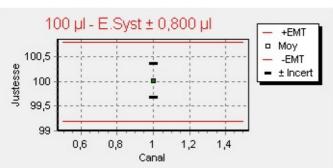
REPRESENTATION GRAPHIQUE

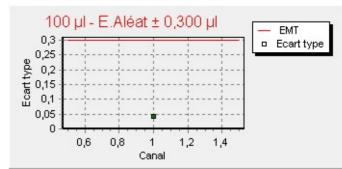












CONFORME

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.

