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° D24/186/093130/A1

Annule et remplace le certificat d'étalonnage n° D24/186/093130



APPROVED BY

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 μ l 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 : 54,00%

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)	1,041	5,063	9,956
	1,101	5,042	9,988
	1,100	5,053	10,072
	1,110	5,064	10,015
Moyenne (µI)	1,088	5,055	10,008
Erreur de justesse (μl)	0,088	0,055	0,008
Erreur de justesse (%)	8,84	1,11	0,08
Ecart-type (μl)	0,032	0,010	0,049
Ecart-type (%)	3,18	0,21	0,49
Incertitude (µI) k=2	0,038	0,034	0,078

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

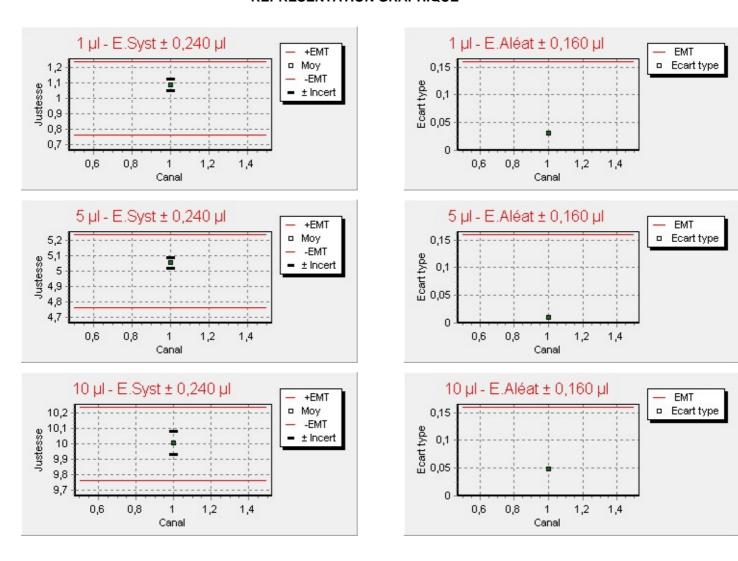
Etalonnage réalisé à l'aide d'une eau de qualité 3, conformément à la norme NF EN ISO 3696.

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.

