

Certificat d'Étalonnage n°LPL230619PIP007

Certificat délivré à : **GD BIOTECH**
3595 ROUTE DE TOURNAI
59501 DOUAI

Équipement étalonné : **PIPETTE MONOCANAL MÉCANIQUE À DÉPLACEMENT D'AIR**
Marque de la pipette : **Gilson Pipetman Classic P1000**
N° de série : **H18396C** N° Identification : **GDD-PIPE-038**
Volume de la pipette : **100 - 1000 µl**

Type d'étalonnage : **Étalonnage réalisé en l'état**

But de l'étalonnage : Le but de l'étalonnage est de déterminer les volumes délivrés pour des valeurs de volume affichées sur l'appareil volumétrique à piston.

Méthode de mesure : Décontamination : Externe ☒ Bactinyl

La méthode d'étalonnage correspond à la méthode gravimétrique selon la norme NF EN ISO 8655-6 sans changement de cône entre chaque pesée. Cette méthode est appliquée conformément à l'instruction interne MC2 n° I40_PC11.

Conditions de l'étalonnage : Avant étalonnage, l'équipement séjourne au moins 2 h à 20°C ± 2°C.

L'environnement du laboratoire d'étalonnage est contrôlé en température, humidité et pression.

La conversion de la masse en volume est réalisée selon la formule de la norme ISO/TR 20461 (Formule 2 ISO8655-6).

Conditions prises en compte	Conditions de manipulation	Z= 1,00285
Température Eau : 20,14°C	20°C ± 2°C	Nombre de pesées effectuées
Pression : 978 hPa	> 50%HR	5 pesées
Humidité : 60,65 %HR		

Résultats de l'étalonnage : *Ces résultats ne se rapportent qu'à l'ensemble mécanique + pointe utilisée*

Date de l'étalonnage : **19/06/23** Opérateur de l'étalonnage : **Lise PLAISANT**

Balance utilisée pour l'étalonnage : Mettler Tolédo WXTS205DU de résolution 0,01 mg n°ET436

Référence de la pointe utilisée pour l'étalonnage : **Pointe fournie par le Client**

Indication de la pipette (µl)	Volume délivré (µl)	Erreur systématique (E _j en µl)		Conformité justesse	Ecart type (s en µl)	Conformité Fidélité
100	150,22	Ejustesse	50,22	NON CONFORME	s 0,38	CONFORME
		I _{étalonnage} (k=2)	1,84		EMT _{aléatoire} 3	
		EMT _{systématique}	8,00			
500	548,38	Ejustesse	48,38	NON CONFORME	s 0,68	CONFORME
		I _{étalonnage} (k=2)	2,58		EMT _{aléatoire} 3	
		EMT _{systématique}	8,00			
1000	1048,97	Ejustesse	48,97	NON CONFORME	s 0,92	CONFORME
		I _{étalonnage} (k=2)	3,41		EMT _{aléatoire} 3	
		EMT _{systématique}	8,00			

L'équipement est déclaré conforme si son erreur de justesse (en tenant compte de l'incertitude) est inférieure ou égale à l'erreur maximale tolérée (EMT) définie dans le tableau de résultat : $|E_j| + I_{\text{étalonnage}} \leq EMT_{\text{systématique}}$

ET si l'écart type expérimental (s) est inférieur ou égale à l'erreur maximale tolérée (EMT) définie dans le tableau de résultat : $s \leq EMT_{\text{aléatoire}}$

Les EMT prises en compte ont été définies par : **ISO8655 05/2022**

Les incertitudes élargies mentionnées sont celles correspondant à l'incertitude-type composée multipliée par un facteur d'élargissement k=2, qui correspond, pour une répartition normale, à un niveau de fiabilité de 95%. Les incertitudes-types ont été calculées en tenant compte des différentes composantes d'incertitudes, étalon de référence, moyens d'étalonnage, conditions d'environnement, contribution de l'instrument étalonné, répétabilité, ...

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.

Date d'émission : **19/06/2023**

Le Responsable Métrologue, PHILIPPE PETIT

Ce certificat comprend 1 page.

FIN DU CERTIFICAT D'ETALONNAGE

pipette cofrac monocanal.xls v2-070721

LPL230619PIP007
19/06/2023 12:08
P. PETIT

page 1/1