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° D24/185/154911/A1

Annule et remplace le certificat d'étalonnage n° D24/185/154911



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



Etalonné le : 03/07/2024 par : S.Flament

ETALONNAGE A RECEPTION

CARACTERISTIQUES PIPETTE

VALEUR NOMINALE : 10 µl

TYPE (A,D1...): A

ETENDUE DE LA MESURE : 1 µl - 10 µl

FACTEUR Y:1

CONDITIONS MOYENNES D'ETALONNAGE

TEMPERATURE AIR : 21,50°C HYGROMETRIE : 52,50%

PRESSION ATMOSPHERIQUE: 1009,00 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 μΙ	10 μΙ
Mesures (μΙ)	0,890	4,904	9,958
	0,863	4,928	9,977
	0,875	4,932	10,023
	0,879	4,960	10,025
Moyenne (µI)	0,877	4,931	9,996
Erreur de justesse (μl)	-0,123	-0,069	-0,004
Erreur de justesse (%)	-12,35	-1,38	-0,04
Ecart-type (μl)	0,011	0,023	0,033
Ecart-type (%)	1,12	0,45	0,33
Incertitude (µI) k=2	0,023	0,039	0,069

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

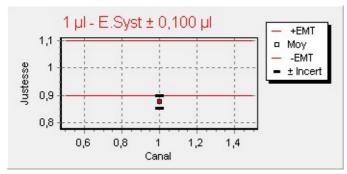
Etalonnage réalisé à l'aide d'une eau de qualité 3, conformément à la norme NF EN ISO 3696.

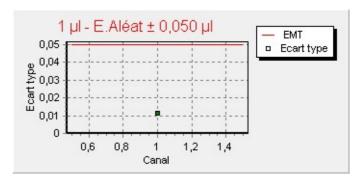
Les incertitudes élargies mentionnées sont celles corespondant à deux fois l'incertitude type composée.

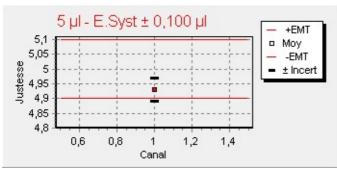
La délivrance d'un certificat d'étalonnage portant le logotype COFRAC-ETALONNAGE garantit le raccordement des résultats d'étalonnage au système international d'unité SI.

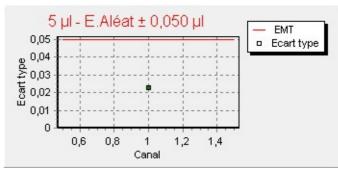


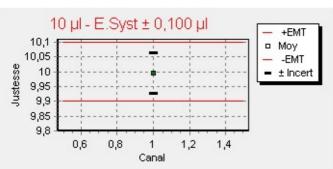
REPRESENTATION GRAPHIQUE

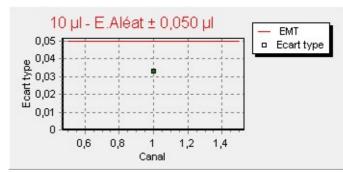












NON CONFORME

Il a été constaté que les résultats obtenus ne permettent pas 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.

Calibration Series