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° D24/184/150858/A1

Annule et remplace le certificat d'étalonnage n° D24/184/150858



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 : 49,00%

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 µl	20 μΙ
Mesures (μΙ)	2,071	10,039	20,095
	2,093	10,076	20,184
	2,081	10,086	20,199
	2,074	10,068	20,219
Moyenne (µI)	2,080	10,067	20,174
Erreur de justesse (μl)	0,080	0,067	0,174
Erreur de justesse (%)	3,99	0,67	0,87
Ecart-type (μl)	0,010	0,020	0,055
Ecart-type (%)	0,49	0,20	0,27
Incertitude (µI) k=2	0,040	0,064	0,133

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

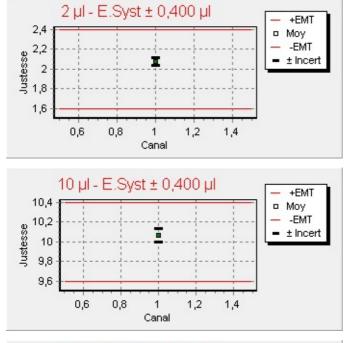
Etalonnage réalisé à l'aide d'une eau de qualité 3, conformément à la norme NF EN ISO 3696.

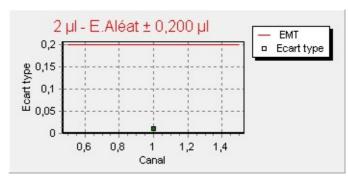
Les incertitudes élargies mentionnées sont celles corespondant à deux fois l'incertitude type composée.

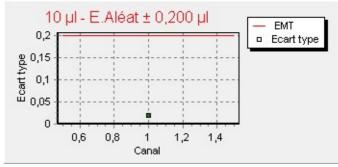
La délivrance d'un certificat d'étalonnage portant le logotype COFRAC-ETALONNAGE garantit le raccordement des résultats d'étalonnage au système international d'unité SI.

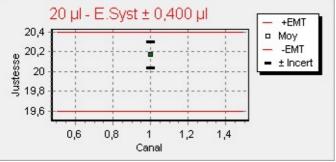


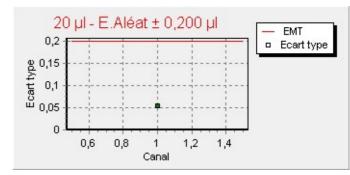
REPRESENTATION GRAPHIQUE











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.

