# 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° D24/185/153628/A1

Annule et remplace le certificat d'étalonnage n° D24/185/153628

VALIDÉ PAR APPROVED BY



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

Camprolion Seda

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

#### **ETALONNAGE A RECEPTION**

#### **CARACTERISTIQUES PIPETTE**

VALEUR NOMINALE : 200 µI

TYPE (A,D1...): A

ETENDUE DE LA MESURE : 20 µl - 200 µl

FACTEUR Y:1

#### **CONDITIONS MOYENNES D'ETALONNAGE**

TEMPERATURE AIR : 22,00°C HYGROMETRIE : 52,00%

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	20 μΙ	100 µl	200 μΙ
Mesures (μΙ)	20,308	99,497	200,219
	20,283	99,746	200,020
	20,159	99,689	200,133
	20,202	99,969	200,123
Moyenne (µI)	20,238	99,725	200,124
Erreur de justesse (μl)	0,238	-0,275	0,124
Erreur de justesse (%)	1,19	-0,27	0,06
Ecart-type (μl)	0,070	0,194	0,082
Ecart-type (%)	0,35	0,19	0,04
Incertitude (µI) k=2	0,211	0,390	0,682

#### **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

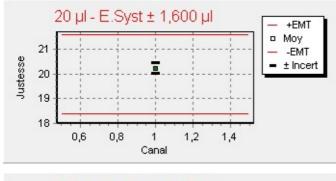
Etalonnage réalisé à l'aide d'une eau de qualité 3, conformément à la norme NF EN ISO 3696.

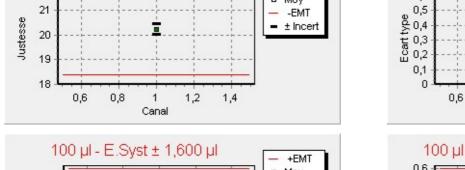
Les incertitudes élargies mentionnées sont celles corespondant à deux fois l'incertitude type composée.

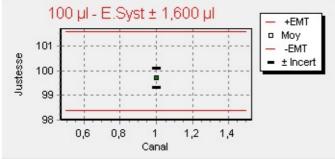
La délivrance d'un certificat d'étalonnage portant le logotype COFRAC-ETALONNAGE garantit le raccordement des résultats d'étalonnage au système international d'unité SI.

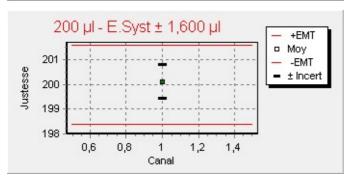


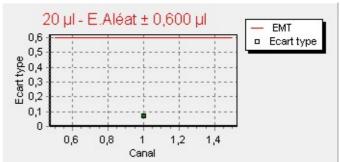
#### REPRESENTATION GRAPHIQUE

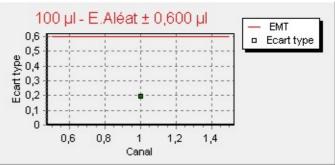


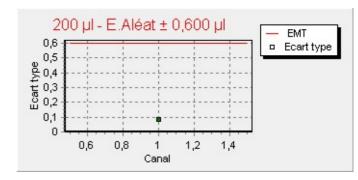












## **CONFORME**

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<sub>aleat</sub>) choisie.



 $|E_{\text{syst}}| + U \le EMT(E_{\text{Syst}})$  et  $E_{\text{Aleat}} \le EMT(E_{\text{Aleat}})$