# 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° D24/186/105754/A2

Annule et remplace le certificat d'étalonnage n° D24/186/103851/A1



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: 1000 µl

TYPE (A,D1...): A

ETENDUE DE LA MESURE : 100 µl - 1000 µl

FACTEUR Y:1

## **CONDITIONS MOYENNES D'ETALONNAGE**

TEMPERATURE AIR : 22,25°C HYGROMETRIE : 55,00%

PRESSION ATMOSPHERIQUE: 1005,00 hPa

TEMPERATURE EAU: 21,50°C

**FACTEUR Z: 1.0032** 

#### **CARACTERISTIQUES CONE**

**DESIGNATION: POINTE CLIENT** 

#### **BALANCE**

TYPE: WXT RESOLUTION: 10 µg N° DE SERIE: 1129322856

#### **RESULTATS AVANT**

Volumes	100 µl	500 µl	1000 μΙ
Mesures (μΙ)	99,533	500,064	1001,993
	98,971	501,007	1000,859
	100,867	501,237	998,673
	100,215	500,916	1001,271
Moyenne (µI)	99,897	500,806	1000,699
Erreur de justesse (μl)	-0,103	0,806	0,699
Erreur de justesse (%)	-0,10	0,16	0,07
Ecart-type (μl)	0,823	0,513	1,430
Ecart-type (%)	0,82	0,10	0,14
Incertitude (µI) k=2	0,919	1,300	2,600

### **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

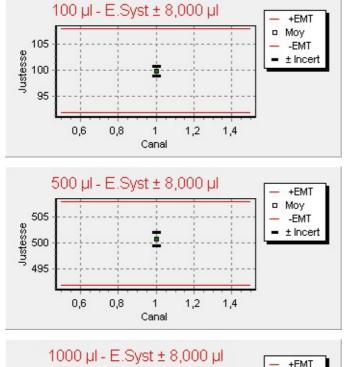
Etalonnage réalisé à l'aide d'une eau de qualité 3, conformément à la norme NF EN ISO 3696.

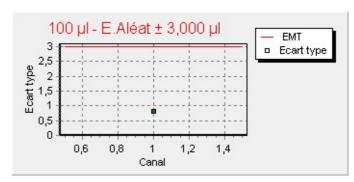
Les incertitudes élargies mentionnées sont celles corespondant à deux fois l'incertitude type composée.

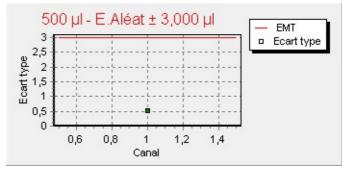
La délivrance d'un certificat d'étalonnage portant le logotype COFRAC-ETALONNAGE garantit le raccordement des résultats d'étalonnage au système international d'unité SI.

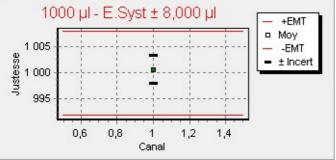


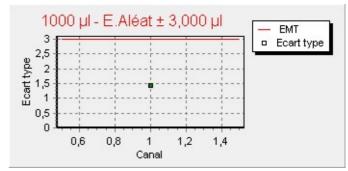
## REPRESENTATION GRAPHIQUE











## **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.



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