

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 1/3)

Akreditasyon Kapsamı

 <p style="font-size: small;">Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0253-K</p>	<p>TEKNOKAL KALİBRASYON DANIŞMANLIK SAN.TİC.LTD.ŞTİ</p> <p>Akreditasyon No: AB-0253-K Revizyon No: 01 Tarih: 20.10.2021</p>
Kalibrasyon Laboratuvarı	
<p>Adresi : FEVZİÇAKMAK MH.MEDCEZİR CD.B BLOK APT.NO:8/B20 KARATAY KONYA/TÜRKİYE</p>	<p>Tel : 03323461070 Faks : E-Posta : info@teknokalkalibrasyon.com Website : www.teknokalkalibrasyon</p>

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
--	---------------	----------------	--	---------------------------------------


BOYUTSAL BÜYÜKLÜKLER

El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	L ≤ 400 mm	r : 0,01 mm r : 0,001mm	(0,5 + 24 · L) µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış Çap, İç Çap, Derinlik Ölçümleri)	L ≤ 600 mm	r = 0,01 mm	(7 + 20 · L) µm	ISO 13385-1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik Kumpası	L ≤ 300 mm	r : 0,01 mm	(9 + 10 · L) µm	ISO 13385-2 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Yükseklik Ölçme Cihazı	L ≤ 600 mm	r : 0,001 mm	(4 + 24 · L) µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.3 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)
Çizgi standartları Çelik Cetvel	L ≤ 2000 mm	Gerçek skala değerinin tespiti	(230 + 16 · L) µm	DIN 865 ve DIN 866 standartlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)
Çizgi standartları Şerit Metre	L ≤ 50 m	Gerçek skala değerinin tespiti	(245 + 38 · L) µm	TS 9505 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)
Kaplama Kalınlığı Ölçüm Cihazı	50,6 µm ≤ L ≤ 994,6 µm	r = 0,1 µm	1,2 µm	TS 2674 EN ISO 2360 ve TS 2311 EN ISO 2178 standartlarına uygun hazırlanmış prosedür.
Kalınlık Ölçer	L < 100 mm	r:0,001 mm r:0,01mm	(0,5 + 20 · L) µm (2,2 + 13 · L) µm	Paralel blok master ile karşılaştırma metodu
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ölçü Saati (Analog Komparatör)	L ≤ 25 mm	r=0,01 mm	4,1 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü



Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 2/3)

Akreditasyon Kapsamı


 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0253-K</p>	<p>TEKNOKAL KALİBRASYON DANIŞMANLIK SAN.TİC.LTD.ŞTİ</p> <p>Akreditasyon No: AB-0253-K Revizyon No: 01 Tarih: 20.10.2021</p>
--	--

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Ölçü Saati (Digital Komparatör)	$L \leq 25$ mm	$r = 0,01$ mm	6,7 μ m	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.4 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Salgı Komparatörü	$L < 2$ mm	$r = 0,01$ mm	4,1 μ m	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.3 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü



Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 3/3)

Akreditasyon Kapsamı

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0253-K</p>	<p style="text-align: center;">TEKNOKAL KALİBRASYON DANIŞMANLIK SAN.TİC.LTD.ŞTİ</p> <p style="text-align: center;">Akreditasyon No: AB-0253-K Revizyon No: 01 Tarih: 20.10.2021</p>
--	--

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
--	---------------	----------------	--	---------------------------------------

TARTI ALETLERİ

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Otomatik Olmayan Tartım Cihazları	$1 \text{ mg} \leq m \leq 500 \text{ g}$ $1 \text{ g} \leq m \leq 10 \text{ kg}$ $10 \text{ kg} \leq m \leq 300 \text{ kg}$	E2 sınıfı kütleler ile F1 Sınıfı kütleler ile M1 Sınıfı kütleler ile	$2 \cdot 10^{-6}$ $6 \cdot 10^{-6}$ $9,6 \cdot 10^{-5}$	EURAMET cg-18/v.04 Dökümanına Uygun Olarak Hazırlanmış Kalibrasyon Prosedürü *Kalibrasyon terazinin kullanıldığı yerde yapılır. m:Ölçülen Değer

BASINÇ

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Bağıl Basınç	$-0,8 \text{ bar} \leq p \leq -0,05 \text{ bar}$	Pnomatik	0,007 bar	Euramet cg-17
Bağıl Basınç	$0 \text{ bar} \leq p \leq 16 \text{ bar}$	Pnomatik	0,01 bar	Laboratuvarda ve yerinde kalibrasyon
Analog/Sayısal Manometreler	$0 \text{ bar} < p \leq 300 \text{ bar}$	Hidrolik	1,12 bar	Pr : Uygulanan basınç

KAPSAM SONU



Banuyıl
G. Banu MÜDERRİSOĞLU
Genel Sekreter