



Türk Akreditasyon Kurumu

AKREDİTASYON SERTİFİKASI

Kalibrasyon Laboratuvarı olarak faaliyet gösteren,

DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Merkez Adres: RAMİ YENİ MAH. HAVUZBAŞI SK. NO:80 A EYÜPSULTAN İstanbul / Türkiye

TÜRKAK tarafından yapılan denetim sonucunda TS EN ISO/IEC 17025:2017 standardına göre Ek'te yer alan kapsamlarda akredite edilmiştir.

Akreditasyon No : AB-0063-K

Akreditasyon Tarihi : 15.04.2009

Revizyon Tarihi / No : 28.09.2023 / 13

Bu Sertifika, yukarıda açık adı ve adresi yazılı Kuruluşun TS EN ISO/IEC 17025:2017 Standardına, ilgili Yönetmelik ve Tebliğlere uygunluğunu sürdürmesi halinde **21.12.2025** tarihine kadar geçerlidir.

Gülden Banu Müderrisoğlu
Genel Sekreter



Türk Akreditasyon Kurumu (TÜRKAK) ISO/IEC 17025 alanında Avrupa Akreditasyon Birliği (EA) ve Uluslararası Laboratuvar Akreditasyon Birliği (ILAC) ile çok taraflı anlaşma (MLA/MRA) imzalamıştır.

Bu belge 5070 sayılı elektronik imza kanununa göre Gülden Banu Müderrisoğlu tarafından güvenli elektronik imza ile imzalanmıştır. E-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K	DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ		
	Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023		
Kalibrasyon Laboratuvarı			
Adresi : RAMI YENİ MAH. HAVUZBAŞI SK. NO:80 A EYÜPSULTAN İstanbul / Türkiye		Telefon : +90 212 565 9150 Fax : - E-Posta : info@dks-kalibrasyon.com.tr Web Sitesi : www.dks-kalibrasyon.com.tr	

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Sertlik


Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Sertlik Test Cihazı Rockwell Sertlik Test Cihazı	HRB	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	1,0 HRB	TS EN ISO 6508-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde
Sertlik Test Cihazı Rockwell Sertlik Test Cihazı	HRC	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	0,5 HRC	TS EN ISO 6508-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde
Sertlik Test Cihazı Brinell Sertlik Test Cihazı	HBW 2,5 / 31,25	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	2 % HB	TS EN ISO 6506-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde
Sertlik Test Cihazı Brinell Sertlik Test Cihazı	HBW 2,5 / 61,25	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	2 % HB	TS EN ISO 6506-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde
Sertlik Test Cihazı Brinell Sertlik Test Cihazı	HBW 2,5 / 187,5	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	2 % HB	TS EN ISO 6506-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde
Sertlik Test Cihazı Brinell Sertlik Test Cihazı	HBW 5 / 250	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	2 % HB	TS EN ISO 6506-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde
Sertlik Test Cihazı Brinell Sertlik Test Cihazı	HBW 10 / 3000	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	2 % HB	TS EN ISO 6506-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde


 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K</p>	DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ			
	Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023			
	Kalibrasyon Laboratuvarı			
Adresi : RAMI YENİ MAH. HAVUZBAŞI SK. NO:80 A EYÜPSULTAN İstanbul / Türkiye		Telefon : +90 212 565 9150 Fax : - E-Posta : info@dks-kalibrasyon.com.tr Web Sitesi : www.dks-kalibrasyon.com.tr		

Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 0,3	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	2 % HV	TS EN ISO 6507-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 0,5	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	2 % HV	TS EN ISO 6507-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 1	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	2 % HV	TS EN ISO 6507-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 2	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	2 % HV	TS EN ISO 6507-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 5	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	2 % HV	TS EN ISO 6507-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 10	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	2 % HV	TS EN ISO 6507-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 30	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	2 % HV	TS EN ISO 6507-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde
Sertlik Test Cihazı Portatif (El tipi) Sertlik Test Cihazı	HRC	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	1,6 HRC	ISO 16859-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K</p>	DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ			
	Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023			
	Kalibrasyon Laboratuvarı			
Adresi : RAMİ YENİ MAH. HAVUZBAŞI SK. NO:80 A EYÜPSULTAN İstanbul / Türkiye		Telefon : +90 212 565 9150 Fax : - E-Posta : info@dks-kalibrasyon.com.tr Web Sitesi : www.dks-kalibrasyon.com.tr		

Sertlik Test Cihazı Portatif (El tipi) Sertlik Test Cihazı	200 < HLD < 760	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	16 HLD	ISO 16859-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Sertlik Test Cihazı Portatif (El tipi) Sertlik Test Cihazı	20 < HRC < 64	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	0,5 HRC	ASTM - A1038 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Sertlik Test Cihazı Portatif (El tipi) Sertlik Test Cihazı	220 < HV < 560	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	2 % HV	ASTM - A1038 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Sertlik Ölçme Test makinalarında Optik İz Ölçme Teçhizatı Kalibrasyonu	L ≤ 10 mm	Stage mikrometre ile	1,5x 10 ⁻³ · L (µm) 0,5 µm'den küçük olmamak şartı ile	TS EN ISO 6506-2 / TS EN ISO 6507-2 standardına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer Ölçme Prensipleri: Objekt Mikrometre ile • Müşteri Yerinde Kalibrasyon yapılır
Sertlik Test Cihazı Shore Sertlik Test Cihazı	Shore A	Batma Derinliği Kuvvet Çap Açı Sertlik	5,0 µm % 0,5 3,0 µm 0,05 ° 1,0 shore	ISO 48-9 ve ASTM D2240 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Shore Sertlik Test Cihazı	Shore D	Batma Derinliği Kuvvet Çap Açı Sertlik	5,0 µm % 0,5 3,0 µm 0,05 ° 1,0 shore	ISO 48-9 ve ASTM D2240 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Shore Sertlik Test Cihazı	Shore B	Batma Derinliği Kuvvet Çap Açı Sertlik	5,0 µm % 0,5 3,0 µm 0,05 ° 1,0 shore	ISO 48-9 ve ASTM D2240 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Shore Sertlik Test Cihazı	Shore C	Batma Derinliği Kuvvet Çap Açı Sertlik	5,0 µm % 0,5 3,0 µm 0,05 ° 1,0 shore	ISO 48-9 ve ASTM D2240 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Shore Sertlik Test Cihazı	Shore O	Batma Derinliği Kuvvet Çap Açı Sertlik	5,0 µm % 0,5 3,0 µm 0,05 ° 1,0 shore	ISO 48-9 ve ASTM D2240 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.

<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>TÜRKAK Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K</p> </div> <div style="text-align: center;"> <h2>DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ</h2> <p>Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023</p> </div> </div>				
Kalibrasyon Laboratuvarı				
Adresi : RAMİ YENİ MAH. HAVUZBAŞI SK. NO:80 A EYÜPSULTAN İstanbul / Türkiye			Telefon : +90 212 565 9150 Fax : - E-Posta : info@dks-kalibrasyon.com.tr Web Sitesi : www.dks-kalibrasyon.com.tr	
Sertlik Test Cihazı Shore Sertlik Test Cihazı	Shore DO	Batma Derinliği Kuvvet Çap Açı Sertlik	5,0 µm % 0,5 3,0 µm 0,05 ° 1,0 shore	ISO 48-9 ve ASTM D2240 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Shore Sertlik Test Cihazı	Shore E	Batma Derinliği Kuvvet Çap Açı Sertlik	5,0 µm % 0,5 3,0 µm 0,05 ° 1,0 shore	ISO 48-9 ve ASTM D2240 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı IRHD Sertlik Test Cihazı	Metod N	Batma Derinliği Kuvvet Çap Açı Sertlik	5,0 µm % 0,5 5,0 µm 1,0 IRHD	ISO 48-9 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı IRHD Sertlik Test Cihazı	Metod H	Batma Derinliği Kuvvet Çap Açı Sertlik	5,0 µm % 0,5 5,0 µm 1,0 IRHD	ISO 48-9 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı IRHD Sertlik Test Cihazı	Metod L	Batma Derinliği Kuvvet Çap Açı Sertlik	5,0 µm % 0,5 5,0 µm 1,0 IRHD	ISO 48-9 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı IRHD Sertlik Test Cihazı	Metod M	Batma Derinliği Kuvvet Çap Açı Sertlik	5,0 µm % 0,5 5,0 µm 1,0 IRHD	ISO 48-9 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Rockwell Sertlik Test Cihazı	HRA	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	0,5 HRA	TS EN ISO 6508-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. (*) Müşterinin yerinde, geçici veya mobil tesislerinde. • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K	DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023
--	--

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Boyutsal Büyüklükler

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri)	$0 \text{ mm} < L \leq 500 \text{ mm}$	0,01 mm	$(11 + 16 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri)	$500 \text{ mm} < L \leq 1000 \text{ mm}$	0,01 mm	$(11 + 17 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik kumpası	$0 \text{ mm} < L \leq 500 \text{ mm}$	0,01 mm	10 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik kumpası	$0 \text{ mm} < L \leq 500 \text{ mm}$	0,01 mm	10,5 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik kumpası	$500 \text{ mm} < L \leq 1000 \text{ mm}$	0,01 mm	$(11 + 16 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	$0 \text{ mm} < L \leq 25 \text{ mm}$	0,001 mm	1,4 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	$25 \text{ mm} < L \leq 1000 \text{ mm}$	0,001 mm	$(3 + 20 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Salgı Komparatörü (Hassas Yoklayıcı)	$L \leq 2 \text{ mm}$	0,001 mm	1,0 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ölçü Saatleri (Komparatör)	$L \leq 100 \text{ mm}$	0,001 mm	$(1,3 + 6 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kalınlık Ölçer (İç, dış, pasometreler vb.)	$0 \text{ mm} < L \leq 100 \text{ mm}$	0,001 mm	$(3 + 7 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 12.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.



DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0063-K
Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023


Ei Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kalınlık Ölçer (Yoklayıcı Kollu Komparatör)	$25 \text{ mm} < L \leq 100 \text{ mm}$	0,001 mm	$(4 + 5 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 13.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Çelik Cetvel, Atölye veya Mekanik İş Skalaları undefined	$0 \text{ mm} \leq L \leq 2000 \text{ mm}$	Optik okuma metodu Referans cetvel ile karşılaştırma	180 μm	L : Ölçülen değer DIN 865 DIN 866 • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Şerit Metre (Arazi, Atölye, Pi), (Jeodezik) Tel undefined	$0 \text{ mm} \leq L \leq 10 \text{ m}$	Optik okuma metodu Referans cetvel ile karşılaştırma	$(400 + 115 \cdot L) \mu\text{m}$	L : Ölçülen değer TS 9505 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Mikroskop Kontrol Mikrometresi (Stage Mikrometresi)	$L \leq 25 \text{ mm}$	Optik okuma metodu Referans cetvel ile karşılaştırma	2,0 μm	L : Ölçülen değer Karşılaştırma metodu ile • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Mikroskop Kontrol Mikrometresi (Stage Mikrometresi)	$25 \text{ mm} \leq L \leq 200 \text{ mm}$	Optik okuma metodu Referans cetvel ile karşılaştırma	3,6 μm	L : Ölçülen değer Karşılaştırma metodu ile • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Ei Tipi Temel Ölçüm Cihazları Radyus Masterları	$L \leq 25 \text{ mm}$	0,001 mm	8,0 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
2 -Boyut 3-Boyut Ölçme Cihazları Profil Projektör	X ve Y Eksenleri $L \leq 25 \text{ mm}$ Açı Ölçümü $0^\circ \leq \alpha \leq 180^\circ$	r:0,1 μm r:1'	2,0 μm 1,9'	Karşılaştırma yöntemi ile kalibrasyon prosedürüne göre L: Ölçülen Uzunluk • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
2 -Boyut 3-Boyut Ölçme Cihazları Profil Projektör	X ve Y Eksenleri $25 \text{ mm} \leq L \leq 200 \text{ mm}$ Açı Ölçümü $0^\circ \leq \alpha \leq 180^\circ$	r:0,1 μm r:1'	3,6 μm 1,9'	Karşılaştırma yöntemi ile kalibrasyon prosedürüne göre L: Ölçülen Uzunluk • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Kaplama Kalınlığı Kaplama Kalınlığı Ölçüm Cihazı	$L \leq 2000 \mu\text{m}$	r: 0,1 μm	0,8 μm	TS 2311 EN ISO 2178 TS 2674 EN ISO 2360 Dökümanlarına Uygun Hazırlanmış Kalibrasyon Prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Elektronik Seviye Ölçer	Taban Boyu $0 \text{ mm} < L \leq 200 \text{ mm}$	0,02 mm/m	10 $\mu\text{m}/\text{m}$ Paralellik 10 μm	DIN 877, DIN 2276-1, DIN 2276-2 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.




DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0063-K
Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023

Kaplama Kalınlığı Kaplama Kalınlığı Standardı (Kalınlık Folyoları)	$10 \mu\text{m} \leq L \leq 2000 \mu\text{m}$	$r: 0,1 \mu\text{m}$	$0,5 \mu\text{m}$	TS 2311 EN ISO 2178 TS 2674 EN ISO 2360 Dokümanlarına Uygun Hazırlanmış Kalibrasyon Prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Elektronik Seviye Ölçer	Taban Boyu $0 \text{ mm} < L \leq 1000 \text{ mm}$	$0,5 \text{ mm/m}$	$0,3 \text{ mm/m}$ $10 \mu\text{m}$	DIN 877, DIN 2276-1, DIN 2276-2 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L : Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları (Bevel) Protraktör (Açı Ölçer) undefined	$\alpha \leq 90^\circ$	$r = 0,01^\circ$	$0,02^\circ$	DIN 877, DIN 2276-1, DIN 2276-2 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L : Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları (Bevel) Protraktör (Açı Ölçer)	$\alpha \leq 90^\circ$	$r = 5'$	$3,5'$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L : Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Klinometre undefined	$\alpha \leq 90^\circ$	$r = 0,01^\circ$	$0,02^\circ$	DIN 877, TS 10832 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L : Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Referans Malzemeler Test Eleği	$0,02 \text{ mm} < L \leq 125 \text{ mm}$	Ölçüm Cihazı ile X Uzunluğu Yatay Mesafe Z Uzunluğu Dikey Mesafe Çap	$(4 + 23 \cdot L) \mu\text{m}$	ISO 3310-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L : Ölçülen Uzunluk [m] r : Ölçülen Yarıçap [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Mihengir	$0 \text{ mm} < L \leq 500 \text{ mm}$	$0,001 \text{ mm}$	$(11 + 10 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9,3 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L : Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Mihengir	$500 \text{ mm} < L \leq 1000 \text{ mm}$	$0,001 \text{ mm}$	$(11 + 16 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9,3 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L : Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Diklik Ölçme Cihazları (Gönye)	$L \leq 500 \text{ mm}$	Diklik ölçümü	$4,1 \text{ mm}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7,1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L : Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Diklik Ölçme Cihazları (Gönye)	$L \leq 500 \text{ mm}$	Paralellik ölçümü	$3,0 \text{ mm}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7,1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L : Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K</p>	DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023			
Boyut Standartları Kalınlık Mastarı (Sentil vb. (Feeler gauge))	$10 \mu\text{m} \leq L \leq 2000 \mu\text{m}$	Yüzeyler arası mesafe ölçümü	1,0 μm	DIN 2275 Dokümanına Uygun Hazırlanmış Kalibrasyon Prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.


Bu belge 5070 sayılı elektronik imza kanununa göre Gülden Banu Müderrisoğlu tarafından güvenli elektronik imza ile imzalanmıştır. E-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K	DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023
--	--


Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Malzeme Test Makinaları

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Malzeme Test Makineleri Çekme Test Makinesi	1 N < F < 500 N	Ağırlık ile Çekme yönünde	0,10%	F: Uygulanan kuvvet (N) • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Malzeme Test Makineleri Basma Test Makinesi	1 N < F < 500 N	Askılı ağırlık ile Basma yönünde	0,10%	F: Uygulanan kuvvet (N) • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Malzeme Test Makineleri Çekme Test Makinesi	100 N < F < 100 kN	0,5 sınıfı yük hücresi ile çekme yönünde	0,16%	F: Uygulanan kuvvet (N) • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Malzeme Test Makineleri Çekme Test Makinesi	20 kN < F < 500 kN	0,5 sınıfı Basma yük hücresi ile çekme (Kafes ile) yönünde	0,16%	F: Uygulanan kuvvet (N) • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Malzeme Test Makineleri Basma Test Makinesi	20 N < F < 500 kN	0,5 sınıfı yük hücresi ile basma yönünde	0,16%	F: Uygulanan kuvvet (N) • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Malzeme Test Makineleri Basma Test Makinesi	20 N < F < 3000 kN	1,0 sınıfı yük hücresi ile basma yönünde	0,32%	F: Uygulanan kuvvet (N) • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Çekme/Basma Test Makinesi	100 N < F < 100 kN	0,5 sınıfı yük hücresi ile çekme yönünde.	0,16%	F: Uygulanan kuvvet (N) TS EN ISO 7500-1, ISO 7500-1 ve ASTM E4 Standardlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Çekme/Basma Test Makinesi	20 N < F < 500 kN	0,5 sınıfı yük hücresi ile Çekme-Basma yönünde.	0,16%	F: Uygulanan kuvvet (N) TS EN ISO 7500-1, ISO 7500-1 ve ASTM E4 Standardlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.

<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>TÜRKAK</p> <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ</p> <p>Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023</p> </div> </div>				
Ekstansometre	$0,1 \text{ mm} < L \leq 800 \text{ mm}$	Prob ile	$2,5 \cdot 10^{-3} \text{ mm} \cdot L$	<p>L : Ölçülen Değer (m) TS EN ISO 9513 ve ASTM E83 standartlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü</p> <ul style="list-style-type: none"> Müşteri Yerinde Laboratuvarda Geçici veya mobil tesislerde <p>kalibrasyon yapılır.</p>
Çentik-Darbe Test Cihazı İzod Darbe Test Cihazı	$0,5 \text{ J} < A_p < 750 \text{ J}$	0.5 Sınıfı YH. ile Çekme	<p>Kuvvet: %0,16 Pandül Boyu: 0,2 mm Açı: 0,05° Zaman: 0,1 s</p>	<p>A_p : Potansiyel enerji (Joule) TS EN ISO 148-2, ASTM E23 ve TS EN ISO 13802 standartlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. Aşağıdaki parametreler için ölçme belirsizliği hesaplanır:</p> <ol style="list-style-type: none"> Darbe merkezi Potansiyel enerji Gösterge sapması <ul style="list-style-type: none"> Müşteri Yerinde Laboratuvarda Geçici veya mobil tesislerde <p>kalibrasyon yapılır.</p>
Beton Test Presleri	$100 \text{ kN} < F < 3 \text{ MN}$	1. sınıf yük hücresi ile	0,32%	<p>F: Uygulanan kuvvet (N) TS EN 12390-4 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü</p> <ul style="list-style-type: none"> Müşteri Yerinde Laboratuvarda Geçici veya mobil tesislerde <p>kalibrasyon yapılır.</p>

Bu belge 5070 sayılı elektronik imza kanununa göre Gülden Banu Müderrisoğlu tarafından güvenli elektronik imza ile imzalanmıştır. E-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.


 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K</p>	<p>DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ</p> <p>Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023</p>
--	--

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Tartı Aletleri

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Otomatik Olmayan Tartım Cihazları Terazi	1 mg < m < 11000 g	E2 sınıfı kütle ile	$2 \cdot 10^{-6}$	m : Tartım değeri (g) EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Cihazın kullanıldığı yerde
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	0,001 g < m < 40000 g	F1 sınıfı kütle ile	$1,1 \cdot 10^{-5}$	m : Tartım değeri (g) EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Cihazın kullanıldığı yerde
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	5 kg < m < 1000 kg	M1 sınıfı kütle ile	$2,1 \cdot 10^{-4}$	m : Tartım değeri (kg) EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Cihazın kullanıldığı yerde
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	1000 kg < m < 3000 kg	İkame kütleler ile	$2,9 \cdot 10^{-4}$	m : Tartım değeri (kg) EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Cihazın kullanıldığı yerde

Bu belge 5070 sayılı elektronik imza kanununa göre Gülden Banu Müderrisoğlu tarafından güvenli elektronik imza ile imzalanmıştır. E-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K</p>	<p>DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ</p> <p>Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023</p>
--	--

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Basınç

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Mutlak Basınç Analog Manometre	$1,5 \text{ kPa} \leq p \leq 20 \text{ kPa}$	Pnömatik	60 Pa	<p>p : Mutlak Basınç (kPa) DKD-R 6-1 rehber dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Sayısal basınç kalibratörü ile laboratuvarında ve yerinde karşılaştırma metodu ile.</p> <ul style="list-style-type: none">Müşteri YerindeLaboratuvarındaGeçici veya mobil tesislerde <p>kalibrasyon yapılır.</p>
Mutlak Basınç Sayısal Manometre	$1,5 \text{ kPa} \leq p \leq 20 \text{ kPa}$	Pnömatik	60 Pa	<p>p : Mutlak Basınç (kPa) DKD-R 6-1 rehber dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Sayısal basınç kalibratörü ile laboratuvarında ve yerinde karşılaştırma metodu ile.</p> <ul style="list-style-type: none">Müşteri YerindeLaboratuvarındaGeçici veya mobil tesislerde <p>kalibrasyon yapılır.</p>
Mutlak Basınç Analog Manometre	$20 \text{ kPa} \leq p \leq 2,5 \text{ MPa}$	Pnömatik	% 0,3 FS	<p>p : Mutlak Basınç (kPa) FS : Kalibrasyona konu olan ölçüm cihazlarının full skala değerini ifade eder. DKD-R 6-1 rehber dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Sayısal basınç kalibratörü ile laboratuvarında ve yerinde karşılaştırma metodu ile.</p> <ul style="list-style-type: none">Müşteri YerindeLaboratuvarında <p>kalibrasyon yapılır.</p>
Mutlak Basınç Sayısal Manometre	$20 \text{ kPa} \leq p \leq 2,5 \text{ MPa}$	Pnömatik	% 0,3 FS	<p>p : Mutlak Basınç (kPa) FS : Kalibrasyona konu olan ölçüm cihazlarının full skala değerini ifade eder. DKD-R 6-1 rehber dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Sayısal basınç kalibratörü ile laboratuvarında ve yerinde karşılaştırma metodu ile.</p> <ul style="list-style-type: none">Müşteri YerindeLaboratuvarında <p>kalibrasyon yapılır.</p>
Mutlak Basınç Analog Manometre	$1 \text{ MPa} \leq p \leq 70 \text{ MPa}$	Hidrolik	% 0,3 FS	<p>p : Mutlak Basınç (kPa) FS : Kalibrasyona konu olan ölçüm cihazlarının full skala değerini ifade eder. DKD-R 6-1 rehber dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Sayısal basınç kalibratörü ile laboratuvarında ve yerinde karşılaştırma metodu ile.</p> <ul style="list-style-type: none">Müşteri YerindeLaboratuvarında <p>kalibrasyon yapılır.</p>




Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0063-K

DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0063-K
Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023

Mutlak Basınç Sayısal Manometre	$1 \text{ MPa} \leq p \leq 70 \text{ MPa}$	Hidrolik	% 0,3 FS	<p>p : Mutlak Basınç (kPa) FS : Kalibrasyona konu olan ölçüm cihazlarının full skala değerini ifade eder. DKD-R 6-1 rehber dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Sayısal basınç kalibratörü ile laboratuvarında ve yerinde karşılaştırma metodu ile.</p> <ul style="list-style-type: none"> Müşteri Yerinde Laboratuvarında <p>kalibrasyon yapılır.</p>
Mutlak Basınç Analog Manometre	$-90 \text{ kPa} \leq p \leq -10 \text{ kPa}$	Pnömatik	% 0,3 FS	<p>p : Mutlak Basınç (kPa) FS : Kalibrasyona konu olan ölçüm cihazlarının full skala değerini ifade eder. DKD-R 6-1 rehber dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Sayısal basınç kalibratörü ile laboratuvarında ve yerinde karşılaştırma metodu ile.</p> <ul style="list-style-type: none"> Müşteri Yerinde Laboratuvarında <p>kalibrasyon yapılır.</p>
Mutlak Basınç Sayısal Manometre	$-90 \text{ kPa} \leq p \leq -10 \text{ kPa}$	Pnömatik	% 0,3 FS	<p>p : Mutlak Basınç (kPa) FS : Kalibrasyona konu olan ölçüm cihazlarının full skala değerini ifade eder. DKD-R 6-1 rehber dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Sayısal basınç kalibratörü ile laboratuvarında ve yerinde karşılaştırma metodu ile.</p> <ul style="list-style-type: none"> Müşteri Yerinde Laboratuvarında <p>kalibrasyon yapılır.</p>


Bu belge 5070 sayılı elektronik imza kanununa göre Gülden Banu Müderrisoğlu tarafından güvenli elektronik imza ile imzalanmıştır. E-İmzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K</p>	<p>DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ</p> <p>Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023</p>
--	--

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Kuvvet

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Kuvvet Ölçme Cihazları Dinamometre	1 N < F < 500 N	Ölü ağırlık ile çekme-basma	% 0,10	F : Uygulanan kuvvet (N) DKD R 3-3 Rehber Dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Kuvvet Ölçme Cihazları Yük Hücresi	1 N < F < 500 N	Ölü ağırlık ile çekme-basma	% 0,10	F : Uygulanan kuvvet (N) DKD R 3-3 Rehber Dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Kuvvet Ölçme Cihazları El Kantarı,	1 N < F < 500 N	Ölü ağırlık ile çekme-basma	% 0,10	F : Uygulanan kuvvet (N) DKD R 3-3 Rehber Dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Kuvvet Ölçme Cihazları Dinamometre	0,5 kN < F < 100 kN	0,5 sınıf yük hücresi ile çekme-basma	% 0,16	F : Uygulanan kuvvet (N) DKD R 3-3 Rehber Dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Kuvvet Ölçme Cihazları Yük Hücresi	0,5 kN < F < 100 kN	0,5 sınıf yük hücresi ile çekme-basma	% 0,16	F : Uygulanan kuvvet (N) DKD R 3-3 Rehber Dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Kuvvet Ölçme Cihazları El Kantarı,	0,5 kN < F < 100 kN	0,5 sınıf yük hücresi ile çekme-basma	% 0,16	F : Uygulanan kuvvet (N) DKD R 3-3 Rehber Dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K	DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023
--	--

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Sıcaklık

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Platin/Endüstriyel Direnç Termometreleri (PRT)	-40°C < T < 0 °C	Sıvılı Banyoda	0,05 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Geçici veya mobil tesislerde
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Platin/Endüstriyel Direnç Termometreleri (PRT)	0 °C	Buz Banyosu	0,11 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Geçici veya mobil tesislerde
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Platin/Endüstriyel Direnç Termometreleri (PRT)	0°C < T < 200 °C	Sıvılı Banyoda	0,07 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Geçici veya mobil tesislerde
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Platin/Endüstriyel Direnç Termometreleri (PRT)	200°C < T < 300 °C	Havalı Kuru Blok Kalibratör Fırın	0,07 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Geçici veya mobil tesislerde
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Platin/Endüstriyel Direnç Termometreleri (PRT)	300°C < T < 650 °C	Havalı Kuru Blok Kalibratör Fırın	0,24 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Geçici veya mobil tesislerde
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü (Tüm Tipler)	-40°C < T < 0 °C	Sıvılı Banyo	0,19 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Geçici veya mobil tesislerde
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü (Tüm Tipler)	0 °C	Buz Banyosu	0,12 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Geçici veya mobil tesislerde
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü (Tüm Tipler)	0°C < T < 200 °C	Sıvılı Banyo	0,31 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Geçici veya mobil tesislerde
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü (Tüm Tipler)	200°C < T < 300 °C	Sıvılı Banyo	0,40 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Geçici veya mobil tesislerde
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü (Tüm Tipler)	300°C < T < 650 °C	Havalı Kuru Blok Kalibratör	0,82 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Geçici veya mobil tesislerde



DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0063-K
Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023

Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü (Tüm Tipler)	650°C < T < 1000 °C	Havalı Kuru Blok Kalibratör	1,95 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Geçici veya mobil tesislerde
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü (Tüm Tipler)	650°C < T < 1000 °C	Havalı Kuru Blok Kalibratör	2,44 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Geçici veya mobil tesislerde
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Etüv İnkübatör Soğuk Oda (derin dondurucu vb.) İklimlendirme Kabini Sıvı Banyo Fırın, Buz Dolabı, Sterilizatör, Klimatik Kabin	-70°C < T < 150 °C	Kabin içerisinde sıcaklık dağılımı	0,75 °C	Euramet cg-20,DKD-R 5-7 Rehber dökümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında • Geçici veya mobil tesislerde
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Etüv İnkübatör Soğuk Oda (derin dondurucu vb.) İklimlendirme Kabini Sıvı Banyo Fırın, Buz Dolabı, Sterilizatör, Klimatik Kabin	150°C < T < 250 °C	Kabin içerisinde sıcaklık dağılımı	1,36 °C	Euramet cg-20,DKD-R 5-7 Rehber dökümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında • Geçici veya mobil tesislerde
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Kül Fırını	100°C < T < 900 °C	Eksenel Sıcaklık Dağılımı	1,71 °C	Taşınabilir Kalibrasyon Sistemi ile T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında • Geçici veya mobil tesislerde
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Kül Fırını	900°C < T < 1200 °C	Eksenel Sıcaklık Dağılımı	2,78 °C	Taşınabilir Kalibrasyon Sistemi ile T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında • Geçici veya mobil tesislerde
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Otoklav, Buhar Sterizatör, Klimatik Kabin, Vakumlu Etüv	30°C < T < 140 °C	Dataloger İle Sıcaklık Ölçümü	0,28 °C	Taşınabilir Kalibrasyon Sistemi ile T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Otoklav, Buhar Sterizatör, Klimatik Kabin, Vakumlu Etüv	30°C < T < 140 °C	Dataloger İle Basınç Ölçümü	0,026 bar	Taşınabilir Kalibrasyon Sistemi ile • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında
Endüstriyel Radyasyon Termometreleri IR Termometre	30°C < T < 250 °C	IR Kalibratör ile	1,60 °C	Karşılaştırma metodu kullanılarak T: Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında
Endüstriyel Radyasyon Termometreleri IR Termometre	250 °C < T < 500 °C	IR Kalibratör ile	2,5 °C	Karşılaştırma metodu kullanılarak T: Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında
Higrometreler Higrometre Bağıl Nem Ölçer (Kapasitif, resistif, termograf, mekanik, ıslak/kuru hazneli) Bağıl Nem Ölçer (Datalogger) Bağıl Nem Ölçer (Dijital/Analog)	10 %rh < RH < 50 %rh	10°C < T < 30 °C	1,37 %RH	Nem Kabininde, Referans Sıcaklık Nem ölçer kullanılarak karşılaştırma metodu ile RH: Ölçülen değer T: Sıcaklık • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.



DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0063-K
Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023

Higrometreler Higrometre Bağıl Nem Ölçer (Kapasitif, resistif, termograf, mekanik, ıslak/kuru hazneli) Bağıl Nem Ölçer (Datalogger) Bağıl Nem Ölçer (Dijital/Analog)	50 %rh < RH < 70 %rh	10°C < T < 30 °C	1,45 %RH	Nem Kabininde, Referans Sıcaklık Nem ölçer kullanılarak karşılaştırma metodu ile RH: Ölçülen değer T: Sıcaklık • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Higrometreler Higrometre Bağıl Nem Ölçer (Kapasitif, resistif, termograf, mekanik, ıslak/kuru hazneli) Bağıl Nem Ölçer (Datalogger) Bağıl Nem Ölçer (Dijital/Analog)	70 %rh < RH < 95 %rh	10°C < T < 30 °C	1,73 %RH	Nem Kabininde, Referans Sıcaklık Nem ölçer kullanılarak karşılaştırma metodu ile RH: Ölçülen değer T: Sıcaklık • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Higrometreler Higrometre Bağıl Nem Ölçer (Kapasitif, resistif, termograf, mekanik, ıslak/kuru hazneli) Bağıl Nem Ölçer (Datalogger) Bağıl Nem Ölçer (Dijital/Analog)	10°C < T < 30 °C	10 %rh < RH < 95 %rh	0,30 °C	Nem Kabininde, Referans Sıcaklık Nem ölçer kullanılarak karşılaştırma metodu ile RH: Ölçülen değer T: Sıcaklık • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) İklimlendirme Kabini	10 %rh < RH < 95 %rh	Merkezi Nem	1,75 %rh	Euramet cg-20 Rehber dokümanına göre hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle RH: Ölçülen değer T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	600°C < T < 1700 °C	B Tipi	0,67 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	0°C < T < 1500 °C	S Tipi	0,67 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	100 °C < T < 1700 °C	R Tipi	0,67 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	-100 °C < T < 1200 °C	K Tipi	0,22 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.



DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0063-K
Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023

Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	-100 °C < T < 1100 °C	J Tipi	0,15 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	-200 °C < T < 400 °C	T Tipi	0,15 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	-200 °C < T < 1000 °C	E Tipi	0,15 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	-200 °C < T < 1300 °C	N Tipi	0,22 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	-100 °C < T < 500 °C	PT 100	0,15 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.

Bu belge 5070 sayılı elektronik imza kanununa göre Gülden Banu Müderrisoğlu tarafından güvenli elektronik imza ile imzalanmıştır. E-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.



DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0063-K
Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Kütle (Kütle Standartları)

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	2 kg	-	10 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. <ul style="list-style-type: none">Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	5 kg	-	25 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. <ul style="list-style-type: none">Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	10 kg	-	50 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. <ul style="list-style-type: none">Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	20 kg	-	100 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. <ul style="list-style-type: none">LaboratuvardaGeçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	1 kg	-	16 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. <ul style="list-style-type: none">Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	2 kg	-	30 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. <ul style="list-style-type: none">Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	5 kg	-	80 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. <ul style="list-style-type: none">Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.



DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0063-K
Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023

Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	10 kg	-	160 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	20 kg	-	300 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	1 kg	-	50 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	2 kg	-	100 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	5 kg	-	250 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	10 kg	-	500 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	20 kg	-	1000 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	1 kg	-	160 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	2 kg	-	300 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.




DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0063-K
Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023

Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	5 kg	-	800 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. <ul style="list-style-type: none">Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	10 kg	-	1600 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. <ul style="list-style-type: none">Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	20 kg	-	3000 mg	<i>m</i> : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. <ul style="list-style-type: none">Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı Standart Olmayan Kütle	1 kg < <i>m</i> < 20 kg	Hava	5.10 ⁻⁵ .Mc	<i>m</i> : Ölçülen Kütle Değeri OIML R 111'e ve OIML D28 göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) Mc: Konvansiyonel kütle değeri <ul style="list-style-type: none">Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.

Bu belge 5070 sayılı elektronik imza kanununa göre Gülden Banu Müderrisoğlu tarafından güvenli elektronik imza ile imzalanmıştır. E-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.

 TÜRKAK Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K	DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 13 Tarih: 28.09.2023
---	--

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Zaman ve Frekans

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Zaman Aralığı Zaman Aralığı Ölçerler Zaman Farkı Ölçer (Frekans Sayıcı, Kronometre, Zamanlayıcı)	$1 s \leq t \leq 86400 s$	$r=1 ms$	$6,5^{-6} \cdot t + 0,025 s$	t: Ölçülen zaman aralığı [s] r=Çözünürlük • Müşteri Yerinde • Laboratuvarıda kalibrasyon yapılır.
Frekans Frekans Ölçerler Takometre Optik Takometreler	$60 rpm < \omega \leq 1000 rpm$	$r:0,1rpm$	$1 \cdot 10^{-5} \cdot \omega + 0,1 rpm$	ω : Ölçülen Devir (rpm) r: Çözünürlük Proses Kalibratör ile Optik Lede uygulanan frekans yardımıyla • Müşteri Yerinde • Laboratuvarıda kalibrasyon yapılır.
Frekans Frekans Ölçerler Takometre Optik Takometreler	$1000 rpm < \omega \leq 60000 rpm$	$r:1rpm$	$6 \cdot 10^{-5} \cdot \omega + 1 rpm$	ω : Ölçülen Devir (rpm) r: Çözünürlük Proses Kalibratör ile Optik Lede uygulanan frekans yardımıyla • Müşteri Yerinde • Laboratuvarıda kalibrasyon yapılır.
Frekans Frekans Ölçerler Takometre Optik Takometreler	$60000 rpm < \omega \leq 99960 rpm$	$r:1rpm$	$7,8 \cdot 10^{-4} \cdot \omega + 1 rpm$	ω : Ölçülen Devir (rpm) r: Çözünürlük Proses Kalibratör ile Optik Lede uygulanan frekans yardımıyla • Müşteri Yerinde • Laboratuvarıda kalibrasyon yapılır.
Frekans Frekans Ölçerler Takometre Temaslı Takometreler	$250 rpm < \omega \leq 1000 rpm$	$r:0,1rpm$	$6 \cdot 10^{-4} \cdot \omega + 0,7 rpm$	ω : Ölçülen Devir (rpm) r: Çözünürlük Optik Takometre ile karşılaştırma • Müşteri Yerinde • Laboratuvarıda kalibrasyon yapılır.
Frekans Frekans Ölçerler Takometre Temaslı Takometreler	$1000 rpm < \omega \leq 1500 rpm$	$r:1rpm$	$6 \cdot 10^{-4} \cdot \omega + 1,4 rpm$	ω : Ölçülen Devir (rpm) r: Çözünürlük Optik Takometre ile karşılaştırma • Müşteri Yerinde • Laboratuvarıda kalibrasyon yapılır.
Frekans Frekans Ölçerler Frekans Sayıcı Frekans Kaynağı Devir Üreteçleri (Santrifüj, Karıştırıcı vb.)	$30 rpm < \omega \leq 1000 rpm$	$r:0,1rpm$	$1 \cdot 10^{-5} \cdot \omega + 0,1 rpm$	ω : Ölçülen Devir (rpm) r: Çözünürlük Optik Takometre ile karşılaştırma • Müşteri Yerinde • Laboratuvarıda kalibrasyon yapılır.
Frekans Frekans Ölçerler Frekans Sayıcı Frekans Kaynağı Devir Üreteçleri (Santrifüj, Karıştırıcı vb.)	$1000 rpm < \omega \leq 60000 rpm$	$r:1rpm$	$6 \cdot 10^{-5} \cdot \omega + 1 rpm$	ω : Ölçülen Devir (rpm) r: Çözünürlük Optik Takometre ile karşılaştırma • Müşteri Yerinde • Laboratuvarıda kalibrasyon yapılır.
Frekans Frekans Ölçerler Frekans Sayıcı Frekans Kaynağı Devir Üreteçleri (Santrifüj, Karıştırıcı vb.)	$60000 rpm < \omega \leq 99960 rpm$	$r:1rpm$	$7,8 \cdot 10^{-5} \cdot \omega + 1 rpm$	ω : Ölçülen Devir (rpm) r: Çözünürlük Optik Takometre ile karşılaştırma • Müşteri Yerinde • Laboratuvarıda kalibrasyon yapılır.