



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 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 : 20.04.2026 / 16


Bu Sertifika, yukarıda açık adı ve adresi yazılı Kuruluşun TS EN ISO/IEC 17025:2017 Standardına, ilgili Yönetmelik ve Tebliğlere uygunluğunu sürdürmesi halinde 21.12.2029 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 : 16 Tarih: 20.04.2026		
Kalibrasyon Laboratuvarı			
Adresi : RAMİ YENİ MAH. HAVUZBAŞI SK. No:80 A/ EYÜPSULTAN/İSTANBUL 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)

Mekaniksel Büyüklükler/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	HRA	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	0,5 HRA	TS EN ISO 6508-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Müşterinin yerinde kalibrasyon yapılır.
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 prosedürüne göre • Müşterinin yerinde kalibrasyon yapılır.
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 prosedürüne göre • Müşterinin yerinde kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Brinell Sertlik Test Cihazı	HBW 2,5 / 31,25	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	% 1,1	TS EN ISO 6506-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Müşterinin yerinde kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Brinell Sertlik Test Cihazı	HBW 2,5 / 62,5	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	% 1,6	TS EN ISO 6506-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Müşterinin yerinde kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Brinell Sertlik Test Cihazı	HBW 2,5 / 187,5	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	% 1,1	TS EN ISO 6506-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Müşterinin yerinde kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Brinell Sertlik Test Cihazı	HBW 5 / 250	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	% 1,1	TS EN ISO 6506-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Müşterinin yerinde kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Brinell Sertlik Test Cihazı	HBW 10 / 3000	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	% 3,2	TS EN ISO 6506-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Müşterinin yerinde kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 0,3	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	% 3,5	TS EN ISO 6507-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Müşterinin yerinde kalibrasyon yapılır.

Akreditasyon Kapsamı


 <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: 16 Tarih: 20.04.2026			
	Kalibrasyon Laboratuvarı			
Adresi : RAMİ YENİ MAH. HAVUZBAŞI SK. No:80 A/ EYÜPSULTAN/İSTANBUL 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 Mertlik Test Cihazı	HV 0,5	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	% 2,7	TS EN ISO 6507-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"> Müşterinin yerinde kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Vickers Mertlik Test Cihazı	HV 1	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	% 2,0	TS EN ISO 6507-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"> Müşterinin yerinde kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Vickers Mertlik Test Cihazı	HV 2	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	% 1,7	TS EN ISO 6507-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"> Müşterinin yerinde kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Vickers Mertlik Test Cihazı	HV 5	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	% 1,5	TS EN ISO 6507-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"> Müşterinin yerinde kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Vickers Mertlik Test Cihazı	HV 10	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	% 1,2	TS EN ISO 6507-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"> Müşterinin yerinde kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Vickers Mertlik Test Cihazı	HV 30	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	% 1,4	TS EN ISO 6507-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"> Müşterinin yerinde kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Portatif (El tipi) Mertlik Test Cihazı	200 ≤ HLD ≤ 760	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	16 HLD	ISO 16859-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"> Müşterinin yerinde, Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Portatif (El tipi) Mertlik Test Cihazı	220 ≤ HV ≤ 560	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	% 2,0	ASTM - A1038 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"> Müşterinin yerinde, Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Portatif (El tipi) Mertlik Test Cihazı	20 ≤ HRC ≤ 64	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	0,5 HRC	ASTM - A1038 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"> Müşterinin yerinde, Laboratuvarında 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	L: Ölçülen değer (mm) TS EN ISO 6506-2 / TS EN ISO 6507-2 standartlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Ölçme Prensipleri: Objektif Mikrometresi ile <ul style="list-style-type: none"> Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı Batma Derinliği Ölçümleri	0,01 mm ≤ L ≤ 1 mm	Referans uzama ölçer ile dolaysız kalibrasyon.	0,55 µm	TS EN ISO 6508-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"> Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.

Akreditasyon Kapsamı

 <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: 16 Tarih: 20.04.2026			
Kalibrasyon Laboratuvarı				
Adresi :		Telefon :		
RAMİ YENİ MAH. HAVUZBAŞI SK. No:80 A/ EYÜPSULTAN/İSTANBUL		+90 212 565 9150		
İstanbul / Türkiye		Fax :		
		-		
		E-Posta :		
		info@dks-kalibrasyon.com.tr		
		Web Sitesi :		
		www.dks-kalibrasyon.com.tr		
Sertlik Test Cihazı	0,0987 N ≤ F ≤ 30 kN	Referans yük hücreleri ile dolaysız kalibrasyon.	% 0,27	TS EN ISO 6506-2, TS EN ISO 6507-2, TS EN ISO 6508-2 standartlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürlerine göre
Test Kuvveti Ölçümleri				<ul style="list-style-type: none"> Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı	Shore A Shore D	Batma Derinliği Kuvvet Çap Açı Sertlik	5,0 µm % 0,5 3,0 µm 0,05 ° 1,0 shore	ISO 48-9 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile
Shore Sertlik Test Cihazı				<ul style="list-style-type: none"> Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı	Shore A Shore D Shore B Shore C Shore O Shore DO Shore E	Batma Derinliği Kuvvet Çap Açı Sertlik	5,0 µm % 0,5 3,0 µm 0,05 ° 1,0 shore	ASTM D2240 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile
Shore Sertlik Test Cihazı				<ul style="list-style-type: none"> Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Sertlik Test Cihazı	Metod N Metod H Metod L 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
IRHD Sertlik Test Cihazı				<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.

 <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: 16 Tarih: 20.04.2026</p>
--	--


Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Boyutsal Büyüklükler

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri)	0 mm < L ≤ 300 mm	0,01 mm	(3 + 20 · L) μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri)	300 mm < L ≤ 1000 mm	0,01 mm	(4,3 + 26 · L) μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik kumpası	0 mm < L ≤ 1000 mm	0,01 mm	(11 + 16 · L) μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	0 mm < L ≤ 1000 mm	0,001 mm	(1,4 + 14 · L) μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Salgı Komparatörü (Hassas Yoklayıcı)	L ≤ 2 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.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ölçü Saatleri (Komparatör)	L ≤ 100 mm	0,001 mm	(1,3 + 6 · L) μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.1 ve Bölüm 11.4 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kalınlık Ölçer (İç, dış, pasometreler vb.)	0 mm < L ≤ 100 mm	0,001 mm	(3 + 7 · L) μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 12.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kalınlık Ölçer (Yoklayıcı Kollu Komparatör)	25 mm < L ≤ 100 mm	0,001 mm	(4 + 5 · L) μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 13.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.


 <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: 16 Tarih: 20.04.2026</p>
---	--

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	$(85 + 15 L) \mu\text{m}$	L : Ölçülen değer (m) VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 8.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Şerit Metre (Arazi, Atölye, Pi), (Jeodezik) Tel undefined	$0 \text{ mm} \leq L \leq 50 \text{ m}$	Optik okuma metodu Referans cetvel ile karşılaştırma	$(289 + 52 \cdot L) \mu\text{m}$	L : Ölçülen değer (m) VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 8.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvar 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 (m) Karşılaştırma metodu ile • Müşteri Yeri • Laboratuvar 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 (m) Karşılaştırma metodu ile • Müşteri Yeri • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
El 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] • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
2 - Boyut 3- Boyut Ölçme Cihazları Profil Projektör Ölçme Mikroskobu	X ve Y Eksenleri $L \leq 25 \text{ mm}$ Açı Ölçümü $0^\circ \leq \alpha \leq 180^\circ$	r:0,1 μm r:1'	$(1 + 5,5 \cdot L) \mu\text{m}$ 1,0'	Karşılaştırma yöntemi ile kalibrasyon prosedürüne göre L: Ölçülen Uzunluk (m) • Müşteri Yeri • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
2 - Boyut 3- Boyut Ölçme Cihazları Profil Projektör Ölçme Mikroskobu	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 (m) • Müşteri Yeri • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Kaplama Kalınlığı Kaplama Kalınlığı Ölçüm Cihazı	$L \leq 5000 \mu\text{m}$	r: 0,1 μm	0,8 μm	TS 2311 EN ISO 2178 TS 2674 EN ISO 2360 Dökümanlarına Uygun Hazırlanmış Kalibrasyon Prosedürü • Laboratuvar 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] • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.


 <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: 16 Tarih: 20.04.2026</p>
---	--

Kaplama Kalınlığı Kaplama Kalınlığı Standardı (Kalınlık Folyoları)	$10 \mu\text{m} \leq L \leq 5000 \mu\text{m}$	$r: 0,1 \mu\text{m}$	$0,5 \mu\text{m}$	TS 2311 EN ISO 2178 TS 2674 EN ISO 2360 Dokümanlarına Uygun Hazırlanmış Kalibrasyon Prosedürü • Laboratuvarıda 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] • Laboratuvarıda 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] • Laboratuvarıda 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] • Laboratuvarıda 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] • Laboratuvarıda 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	$(3 + 23 \cdot L) \mu\text{m}$	ISO 3310-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] r: Ölçülen Yarıçap [m] • Laboratuvarıda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Mihengir	$0 \text{ mm} < L \leq 1000 \text{ mm}$	$0,001 \text{ mm}$	$(11 + 16 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9,3 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarıda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Diklik Ölçme Cihazları (Gönye)	$L \leq 500 \text{ mm}$	Diklik ölçümü	$4,1 \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7,1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarıda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Diklik Ölçme Cihazları (Gönye)	$L \leq 500 \text{ mm}$	Paralellik ölçümü	$3,0 \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7,1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarıda kalibrasyon yapılır.

Akreditasyon Kapsamı


DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ				
 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K</p>	Akreditasyon No : AB-0063-K Revizyon No: 16 Tarih: 20.04.2026			
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 L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları	0-360 °	5'	3,5'	DIN 877, DIN 2276-1, DIN 2276-2 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Müşteri Yerinde • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Uzunluk Ölçüm Cihazları Ölçü Saati Test Cihazı (Ölçü Saati kalibratörü, Komparatör Kalibratörü vb.)	$L \leq 50 \text{ mm}$	0,001 mm Dijital 0,001 mm Analog	1,2 μm	L : Ölçülen değer Elektronik ölçüm probu ile karşılaştırma yöntemi • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.

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 style="font-size: 8px;">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 : 16 Tarih: 20.04.2026</p>
--	--

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)				
Mekaniksel Büyüklükler/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	$1 N \leq F \leq 500 N$	Ağırlık ile Çekme yönünde	0,10%	F: Uygulanan kuvvet (N) TS EN ISO 7500-1, ISO 7500-1 ve ASTM E4 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.
Malzeme Test Makineleri Çekme Test Makinesi	$100 N \leq F \leq 100 kN$	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 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.
Malzeme Test Makineleri Çekme Test Makinesi	$20 kN \leq F \leq 500 kN$	0,5 sınıfı Basma yük hücresi ile çekme (Kafes ile) yönünde	0,16%	F: Uygulanan kuvvet (N) TS EN ISO 7500-1, ISO 7500-1 ve ASTM E4 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.
Malzeme Test Makineleri Basma Test Makinesi	$20 N \leq F \leq 3000 kN$	1,0 sınıfı yük hücresi ile basma yönünde	0,32%	F: Uygulanan kuvvet (N) TS EN ISO 7500-1, ISO 7500-1 ve ASTM E4 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.
Çekme/Basma Test Makinesi	$20 N \leq F \leq 500 kN$	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 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.
Ekstansometre	$0,1 mm \leq L \leq 800 mm$	Prob ile	$2,5 \cdot 10^{-3} mm \cdot L$	L : Ölçülen Değer (m) TS EN ISO 9513 ve ASTM E83 standartlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.
Çentik-Darbe Test Cihazı İzod Darbe Test Cihazı	$0,5 J \leq Ap \leq 750 J$	Kuvvet Pandül Boyu Açı Zaman	Kuvvet: %0,16 Pandül Boyu: 0,2 mm Açı: 0,05° Zaman: 0,1 s	Ap : 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: 1-Darbe merkezi 2-Potansiyel enerji 3-Gösterge sapması • Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.
Beton Test Presleri	$100 kN \leq F \leq 3 MN$	1. sınıf yük hücresi ile	0,32%	F: Uygulanan kuvvet (N) TS EN 12390-4 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.

Akreditasyon Kapsamı

 <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: 16 Tarih: 20.04.2026			
Malzeme Test Makineleri Martindale Kumaş Test Cihazı . Boyut . Kütle . Devir	$50 \text{ g} \leq m \leq 3000 \text{ g}$ $0,5 \text{ mm} \leq L \leq 300 \text{ mm}$ $50 \leq \omega \leq 500 \text{ rpm}$	Dijital Terazi ile Dijital Kumpas ile Takometre ile	0,5 g 0,05 mm 1 rpm	Kalibrasyon, cihaz/Deney standartları, üretici spesifikasyonları veya müşteri şartlarına göre hazırlanmış (SOP 3-8-01/Rev.01) kalibrasyon talimatına göre yapılır. Laboratuvarında veya Müşteri Yerinde 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.


 <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 : 16 Tarih: 20.04.2026</p>
--	---

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Mekaniksel Büyüklükler/Tartı Aletleri

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Otomatik Olmayan Tartım Cihazları Terazi	$m \leq 11000 \text{ g}$	E ₂ sınıfı kütle ile	$2 \cdot 10^{-6}$	<i>m</i> : Maksimum tartım kapasitesi EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Müşterinin yerinde
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	$m \leq 40000 \text{ g}$	F ₁ sınıfı kütle ile	$1,1 \cdot 10^{-5}$	<i>m</i> : Maksimum tartım kapasitesi EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Müşterinin yerinde
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	$m \leq 1000 \text{ kg}$	M ₁ sınıfı kütle ile	$2,1 \cdot 10^{-4}$	<i>m</i> : Maksimum tartım kapasitesi EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Müşterinin yerinde
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	$1000 \text{ kg} \leq m \leq 5000 \text{ kg}$	M ₁ sınıfı ve ikame ağırlık ile	$3,1 \cdot 10^{-4}$	<i>m</i> : Maksimum tartım kapasitesi EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Müşterinin yerinde

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: 16 Tarih: 20.04.2026</p>
--	--

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Mekaniksel Büyüklükler/Kuvvet

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Kuvvet Ölçme Cihazları Yük Hücresi Dinamometre El Kantarı, Vinç Kantarı	$1 \text{ N} \leq F \leq 500 \text{ N}$	Ölü ağırlık ile çekme- basma	% 0,10	F : Uygulanan kuvvet (N) DKD R 3-3 Rehber Dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kuvvet Ölçme Cihazları Yük Hücresi Dinamometre El Kantarı, Vinç Kantarı	$0,5 \text{ kN} \leq F \leq 100 \text{ kN}$	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 • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.

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 : 16 Tarih: 20.04.2026</p>
--	---

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)


Sıcaklık

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Geniştirilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Platin/Endüstriyel Direnç Termometreleri (PRT)	$-40^{\circ}\text{C} \leq T < 0^{\circ}\text{C}$	Sıvılı Banyoda	0,05 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Kalibrasyon yapılır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Platin/Endüstriyel Direnç Termometreleri (PRT)	0 °C	Buz Banyosu	0,03 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Kalibrasyon yapılır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Platin/Endüstriyel Direnç Termometreleri (PRT)	$0^{\circ}\text{C} < T \leq 200^{\circ}\text{C}$	Sıvılı Banyoda	0,07 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Kalibrasyon yapılır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Platin/Endüstriyel Direnç Termometreleri (PRT)	$200^{\circ}\text{C} < T \leq 300^{\circ}\text{C}$	Havalı Kuru Blok Kalibratör Fırın	0,09 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Kalibrasyon yapılır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Platin/Endüstriyel Direnç Termometreleri (PRT)	$300^{\circ}\text{C} < T \leq 650^{\circ}\text{C}$	Havalı Kuru Blok Kalibratör Fırın	0,24 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Kalibrasyon yapılır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	$-40^{\circ}\text{C} \leq T < 0^{\circ}\text{C}$	Sıvılı Banyo	0,19 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Kalibrasyon yapılır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	0 °C	Buz Banyosu	0,12 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Kalibrasyon yapılır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	$0^{\circ}\text{C} < T < 200^{\circ}\text{C}$	Sıvılı Banyo	0,31 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda Kalibrasyon yapılır.

Akreditasyon Kapsamı


 <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: 16 Tarih: 20.04.2026</p>
---	--

Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	$200^{\circ}\text{C} \leq T < 300^{\circ}\text{C}$	Sıvılı Banyo	0,40 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	$300^{\circ}\text{C} \leq T < 650^{\circ}\text{C}$	Havalı Kuru Blok Kalibratör	0,82 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Geçici veya mobil tesislerde
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	$650^{\circ}\text{C} \leq T < 1000^{\circ}\text{C}$	Havalı Kuru Blok Kalibratör	1,9 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	$1000^{\circ}\text{C} \leq T \leq 1200^{\circ}\text{C}$	Havalı Kuru Blok Kalibratör	2,5 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ITS 90 T: Sıcaklık °C • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Etüv İnkübatör Soğuk Oda (derin dondurucu vb.) İklimlendirme Kabini Sıvı Banyo Fırın, Buz Dolabı, Sterilizatör, Klimatik Kabin	$-80^{\circ}\text{C} \leq T < 150^{\circ}\text{C}$	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 Kalibrasyon yapılır.
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Etüv İnkübatör İklimlendirme Kabini Sıvı Banyo Fırın, Sterilizatör	$150^{\circ}\text{C} < T \leq 250^{\circ}\text{C}$	Kabin içerisinde sıcaklık dağılımı	1,4 °C	Euramet cg-20,DKD-R 5-7 Rehber dökümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Kül Fırını	$100^{\circ}\text{C} \leq T \leq 900^{\circ}\text{C}$	Eksenel Sıcaklık Dağılımı	1,7 °C	Taşınabilir Kalibrasyon Sistemi ile T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Kül Fırını	$900^{\circ}\text{C} < T \leq 1200^{\circ}\text{C}$	Eksenel Sıcaklık Dağılımı	2,8 °C	Taşınabilir Kalibrasyon Sistemi ile T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Sterilizatör (Otoklav) Vakumlu Etüv	$30^{\circ}\text{C} \leq T \leq 140^{\circ}\text{C}$	Dataloger İle Sıcaklık Ölçümü tek nokta	0,28 °C	Taşınabilir Kalibrasyon Sistemi ile T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında

 <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: 16 Tarih: 20.04.2026</p>
---	--


Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Sterilizatör (Otoklav) Vakumlu Etüv	$30^{\circ}\text{C} \leq T \leq 140^{\circ}\text{C}$	Dataloger İle Basınç Ölçümü tek nokta	26 mbar	Taşınabilir Kalibrasyon Sistemi ile <ul style="list-style-type: none"> Müşteri Yerinde Laboratuvarda
Endüstriyel Radyasyon Termometreleri IR Termometre	$30^{\circ}\text{C} \leq T \leq 300^{\circ}\text{C}$	IR Kalibratör ile	2,2 °C	Karşılaştırma metodu kullanılarak T: Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> Müşteri Yerinde Laboratuvarda Kalibrasyon yapılır.
Endüstriyel Radyasyon Termometreleri IR Termometre	$300^{\circ}\text{C} < T \leq 500^{\circ}\text{C}$	IR Kalibratör ile	2,5 °C	Karşılaştırma metodu kullanılarak T: Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> Müşteri Yerinde Laboratuvarda
Higrometreler Higrometre Bağıl Nem Ölçer (Kapasitif, resistif, termograf, mekanik, ıslak/kuru hazneli) Bağıl Nem Ölçer (Dataloger) Bağıl Nem Ölçer (Dijital/Analog)	$10\% \text{rh} \leq RH \leq 50\% \text{rh}$	$10^{\circ}\text{C} \leq T < 30^{\circ}\text{C}$	1,4 %RH	Nem Kabininde, Referans Sıcaklık Nem ölçer kullanılarak karşılaştırma metodu ile RH: Ölçülen değer T: Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Higrometreler Higrometre Bağıl Nem Ölçer (Kapasitif, resistif, termograf, mekanik, ıslak/kuru hazneli) Bağıl Nem Ölçer (Dataloger) Bağıl Nem Ölçer (Dijital/Analog)	$50\% \text{rh} < RH \leq 70\% \text{rh}$	$10^{\circ}\text{C} \leq T < 30^{\circ}\text{C}$	1,5 %RH	Nem Kabininde, Referans Sıcaklık Nem ölçer kullanılarak karşılaştırma metodu ile RH: Ölçülen değer T: Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Higrometreler Higrometre Bağıl Nem Ölçer (Kapasitif, resistif, termograf, mekanik, ıslak/kuru hazneli) Bağıl Nem Ölçer (Dataloger) Bağıl Nem Ölçer (Dijital/Analog)	$70\% \text{rh} < RH < 95\% \text{rh}$	$10^{\circ}\text{C} \leq T < 30^{\circ}\text{C}$	1,8 %RH	Nem Kabininde, Referans Sıcaklık Nem ölçer kullanılarak karşılaştırma metodu ile RH: Ölçülen değer T: Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Higrometreler Higrometre Bağıl Nem Ölçer (Kapasitif, resistif, termograf, mekanik, ıslak/kuru hazneli) Bağıl Nem Ölçer (Dataloger) Bağıl Nem Ölçer (Dijital/Analog)	$10^{\circ}\text{C} < T < 30^{\circ}\text{C}$	$10\% \text{rh} < RH < 95\% \text{rh}$	0,30 °C	Nem Kabininde, Referans Sıcaklık Nem ölçer kullanılarak karşılaştırma metodu ile RH: Ölçülen değer T: Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) İklimlendirme Kabini	$10\% \text{rh} < RH < 95\% \text{rh}$	Merkezi Nem	1,8 %rh	Euramet cg-20 Rehber dokümanına göre hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle RH: Ölçülen değer T: Ölçülen Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> Müşteri Yerinde Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	$600^{\circ}\text{C} \leq T \leq 1700^{\circ}\text{C}$	B Tipi	0,67 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> Müşteri Yerinde Laboratuvarda Kalibrasyon yapılır.

Akreditasyon Kapsamı

 <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: 16 Tarih: 20.04.2026				


Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	$0^{\circ}\text{C} \leq T \leq 1500^{\circ}\text{C}$	S Tipi	0,67 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	$100^{\circ}\text{C} \leq T \leq 1700^{\circ}\text{C}$	R Tipi	0,67 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	$-100^{\circ}\text{C} \leq T \leq 1200^{\circ}\text{C}$	K Tipi	0,22 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	$-100^{\circ}\text{C} \leq T \leq 1100^{\circ}\text{C}$	J Tipi	0,15 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	$-200^{\circ}\text{C} \leq T \leq 400^{\circ}\text{C}$	T Tipi	0,15 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	$-200^{\circ}\text{C} \leq T \leq 1000^{\circ}\text{C}$	E Tipi	0,15 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	$-200^{\circ}\text{C} \leq T \leq 1300^{\circ}\text{C}$	N Tipi	0,22 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	$-100^{\circ}\text{C} \leq T \leq 500^{\circ}\text{C}$	PT 100	0,15 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık <ul style="list-style-type: none"> • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında Kalibrasyon yapılır.

Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K	<p style="text-align: center;">DKS DÜNYA KALİBRASYON SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ</p> <p style="text-align: center;">Akreditasyon No : AB-0063-K Revizyon No: 16 Tarih: 20.04.2026</p>
---	---


Sıvılı Cam Termometreler	$-40^{\circ}\text{C} \leq T \leq 0^{\circ}\text{C}$	Buz Noktası dahil	0,08 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık [°C] • Laboratuvarında
Isılçiftler Endüstriyel Isılçiftler Sayısal / Analog göstergeli yüzey termometresi Isılçift proflu	$0^{\circ}\text{C} \leq T \leq 450^{\circ}\text{C}$	Sıvılı Banyoda Blok Kalibratörde	1,20 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık [°C] • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında
Sıvılı Cam Termometreler	$0^{\circ}\text{C} < T < 100^{\circ}\text{C}$	Sıvılı Banyo	0,12 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık [°C] • Laboratuvarında
Sıvılı Cam Termometreler	$100^{\circ}\text{C} \leq T \leq 200^{\circ}\text{C}$	Sıvılı Banyo	0,13 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık [°C] • Laboratuvarında

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 : 16 Tarih: 20.04.2026
--	--

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	$6,5^6 \cdot t + 0,01 s$	t: Ölçülen zaman aralığı [s] r:Çözünürlük • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Frekans Frekans Ölçerler Takometre Optik Takometreler	$30 rpm < \omega \leq 99999 rpm$	r:0,1rpm	$1,8 \cdot 10^{-5} \cdot \omega + 0,1 rpm$	ω :Ölçülen Devir (rpm) r: Çözünürlük Proses Kalibratör ile Optik Lede uygulanan frekans yardımıyla • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Frekans Frekans Ölçerler Takometre Optik Takometreler	$30 rpm < \omega \leq 99999 rpm$	r:1rpm	$1,8 \cdot 10^{-5} \cdot \omega + 1 rpm$	ω :Ölçülen Devir (rpm) r: Çözünürlük Proses Kalibratör ile Optik Lede uygulanan frekans yardımıyla • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Frekans Frekans Ölçerler Takometre Temaslı Takometreler	$6 rpm < \omega \leq 9999 rpm$	r:0,1rpm	$7 \cdot 10^{-4} \cdot \omega + 0,6 rpm$	ω :Ölçülen Devir (rpm) r: Çözünürlük Optik Takometre ile karşılaştırma • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Frekans Frekans Ölçerler Takometre Temaslı Takometreler	$6 rpm < \omega \leq 9999 rpm$	r:1rpm	$7 \cdot 10^{-4} \cdot \omega + 1 rpm$	ω :Ölçülen Devir (rpm) r: Çözünürlük Optik Takometre ile karşılaştırma • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Frekans Frekans Ölçerler Frekans Sayıcı Stroboskop Frekans Kaynağı Devir Üreteçleri (Santrifüj, Karıştırıcı vb.)	$6 rpm < \omega \leq 99999 rpm$	r:0,1rpm	$6 \cdot 10^{-4} \cdot \omega + 0,1 rpm$	ω :Ölçülen Devir (rpm) r: Çözünürlük Optik Takometre ile karşılaştırma • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Frekans Frekans Ölçerler Frekans Sayıcı Stroboskop Frekans Kaynağı Devir Üreteçleri (Santrifüj, Karıştırıcı vb.)	$6 rpm < \omega \leq 99999 rpm$	r:1rpm	$6 \cdot 10^{-4} \cdot \omega + 1 rpm$	ω :Ölçülen Devir (rpm) r: Çözünürlük Optik Takometre ile karşılaştırma • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.

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: 16 Tarih: 20.04.2026</p>
--	--

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Mekaniksel Büyüklükler/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	5 kg	-	25 mg	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	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	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	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	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	10 kg	-	160 mg	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	20 kg	-	300 mg	OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. <ul style="list-style-type: none">Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.

Akreditasyon Kapsamı

 <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: 16 Tarih: 20.04.2026				


Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	1 kg	-	50 mg	OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	2 kg	-	100 mg	OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	5 kg	-	250 mg	OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	10 kg	-	500 mg	OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	20 kg	-	1000 mg	OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	1 kg	-	160 mg	OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	2 kg	-	300 mg	OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	5 kg	-	800 mg	OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.

Akreditasyon Kapsamı

 <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: 16 Tarih: 20.04.2026			
---	---	--	--	--

Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	10 kg	-	1600 mg	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	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	$1 \text{ g} \leq m \leq 20000 \text{ g}$	-	$(3+17,5 \cdot m) \text{ mg}$	OIML R 111'e ve OIML D28 göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) m : ölçülen ağırlık değeri (kg) <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-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: 16 Tarih: 20.04.2026</p>
--	--

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Mekaniksel Büyüklükler/Basınç

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Geniştirilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Göstergeli Basınç Ölçerler	- 90 kPa ≤ p ≤ - 10 kPa	Pnömatik	0,8 mbar	p : Bağıl Basınç (kPa) FS : Kalibrasyona konu olan ölçüm cihazlarının full skala değerini ifade eder. DKD-R 6-1 rehber dokümanı C tipi ölçüm metoduna uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Sayısal basınç kalibratörü ile laboratuvarında ve yerinde karşılaştırma metodu ile. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Göstergeli Basınç Ölçerler	1,5 kPa ≤ p ≤ 200 kPa	Pnömatik	70 Pa	p : Bağıl Basınç (kPa) FS : Kalibrasyona konu olan ölçüm cihazlarının full skala değerini ifade eder. DKD-R 6-1 rehber dokümanı C tipi ölçüm metoduna uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Sayısal basınç kalibratörü ile laboratuvarında ve yerinde karşılaştırma metodu ile. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Göstergeli Basınç Ölçerler	200 kPa < p ≤ 2500 kPa	Pnömatik	0,5 kPa	p : Bağıl Basınç (kPa) FS : Kalibrasyona konu olan ölçüm cihazlarının full skala değerini ifade eder. DKD-R 6-1 rehber dokümanı C tipi ölçüm metoduna uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Sayısal basınç kalibratörü ile laboratuvarında ve yerinde karşılaştırma metodu ile. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Göstergeli Basınç Ölçerler	1 MPa ≤ p ≤ 20 MPa	Hidrolik	4 kPa	p : Bağıl Basınç (MPa) FS : Kalibrasyona konu olan ölçüm cihazlarının full skala değerini ifade eder. DKD-R 6-1 rehber dokümanı C tipi ölçüm metoduna uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Sayısal basınç kalibratörü ile laboratuvarında ve yerinde karşılaştırma metodu ile. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.

Akreditasyon Kapsamı

 <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: 16 Tarih: 20.04.2026				
Bağıl Basınç	20 MPa < p ≤ 70 MPa	Hidrolik	20 kPa	p : Bağıl Basınç (MPa) FS : Kalibrasyona konu olan ölçüm cihazlarının full skala değerini ifade eder. DKD-R 6-1 rehber dokümanı C tipi ölçüm metoduna uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Sayısal basınç kalibratörü ile laboratuvarında ve yerinde karşılaştırma metodu ile. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Analog Manometre Sayısal Manometre Göstergeli Basınç Ölçerler				

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.