



Türk Akreditasyon Kurumu

AKREDİTASYON SERTİFİKASI

Kalibrasyon Laboratuvarı olarak faaliyet gösteren,

**METROLOJİSTİK KALİBRASYON MÜHENDİSLİK DANIŞMANLIK EĞİTİM HİZMETLERİ VE
TİC.LTD.ŞTİ.**

Merkez Adres: ULUÖNDER MAH. BAKSAN 114.BLOK KÜME EVLER No:3/ TEPEBAŞI/ESKİŞEHİR Eskişehir / Türkiye

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

Akreditasyon No : AB-0062-K

Akreditasyon Tarihi : 11.02.2009

Revizyon Tarihi / No : 20.07.2026 / 17

Bu Sertifika, yukarıda açık adı ve adresi yazılı Kuruluşun TS EN ISO/IEC 17025:2017 Standardına, ilgili Yönetmelik ve Tebliğlere uygunluğunu sürdürmesi halinde **21.03.2030** tarihine kadar geçerlidir.

Güliden 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 Güliden Banu Müderrisoğlu tarafından güvenli elektronik imza ile imzalanmıştır. E-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0062-K	METROLOJİSTİK KALİBRASYON MÜHENDİSLİK DANIŞMANLIK EĞİTİM HİZMETLERİ VE TİC.LTD.ŞTİ. Akreditasyon No : AB-0062-K Revizyon No : 17 Tarih: 20.07.2026
Kalibrasyon Laboratuvarı	
Adresi : ULUÖNDER MAH. BAKSAN 114.BLOK KÜME EVLER No:3/ TEPEBAŞI/ESKİŞEHİR Eskişehir / Türkiye	Telefon : +90 222 340 2599 Fax : +90 222 340 6099 E-Posta : isa@metrolojistik.com.tr Web Sitesi : http://www.metrolojistik.com.tr/

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)				
Boyutsal Büyüklükler				
Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Geniştirilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Çizgi Standartları Şerit Metre (Arazi, Atölye, Pi), (Jeodezik) Tel	$0 \text{ m} \leq L \leq 10 \text{ m}$	Referans cetvel ile karşılaştırma	$(370 + 62 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	L: Ölçülen Uzunluk [m] TS 9505 dökümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Çelik Cetvel, Atölye veya Mekanik İş Skalaları	$0 \text{ m} \leq L \leq 3 \text{ m}$	Referans cetvel ile karşılaştırma	$(350 + 120 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	L: Ölçülen Uzunluk [m] DIN 866 standartlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Ei Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri) Derinlik kumpası	$0 \text{ mm} \leq L \leq 1000 \text{ mm}$	0,01 mm	$(11 + 15 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	L: Ölçülen Uzunluk [m] VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1 ve 9.2 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Ei Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik kumpası	$0 \text{ mm} < L \leq 500 \text{ mm}$	0,01 mm	$(11 + 15 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Ei Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	$0 \text{ mm} \leq L \leq 1000 \text{ mm}$	0,001 mm	$(1,5 + 17 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	L: Ölçülen Uzunluk [m] VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1, dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Ei Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik Mikrometresi	$0 \text{ mm} \leq L \leq 300 \text{ mm}$	0,001 mm	$(3,5 + 17 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	L: Ölçülen Uzunluk [m] VDE/VDI/DGQ Bölüm 10.5 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Ei Tipi Temel Ölçüm Cihazları İki Noktalı İç Çap Mikrometresi	$0 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	0,001 mm	$(1,5 + 17 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	L: Ölçülen Uzunluk [m] VDI/VDE/VGQ 2618 Bölüm 10.7 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Ei Tipi Temel Ölçüm Cihazları Üç Noktalı İç Çap Mikrometresi	$0 \text{ mm} \leq L \leq 100 \text{ mm}$	0,001 mm	$(2,7 + 15 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	L: Ölçülen Uzunluk [m] VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.8, dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0062-K	METROLOJİSTİK KALİBRASYON MÜHENDİSLİK DANIŞMANLIK EĞİTİM HİZMETLERİ VE TİC.LTD.ŞTİ.	
	Akreditasyon No : AB-0062-K Revizyon No: 17 Tarih: 20.07.2026	
	Kalibrasyon Laboratuvarı	
Adresi : ULUÖNDER MAH. BAKSAN 114.BLOK KÜME EVLER No:3/ TEPEBAŞI/ESKİŞEHİR Eskişehir / Türkiye	Telefon : +90 222 340 2599 Fax : +90 222 340 6099 E-Posta : isa@metrolojistik.com.tr Web Sitesi : http://www.metrolojistik.com.tr/	

Uzunluk Ölçüm Cihazları	$0 \text{ mm} \leq L \leq 1000 \text{ mm}$	0,01 mm	$(11 + 18 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	L : Ölçülen değer [m] VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.3 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Yükseklik Ölçme Cihazı				
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları	$L \leq 100 \text{ mm}$	0,001 mm	$(2,0 + 22 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	L: Ölçülen Uzunluk [m] VDI/VDE/DGQ 2618, Bölüm 11.1 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Ölçü Saatleri (Komparatör)				
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları	$0 \text{ mm} \leq L \leq 2 \text{ mm}$	0,001 mm	$(0,89 + 89 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	L: Ölçülen Uzunluk [m] VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.3, dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Salgı Komparatörü (Hassas Yoklayıcı)				
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları	$0 \text{ mm} \leq L \leq 200 \text{ mm}$	0,001 mm	$(1,8 + 14 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	L: Ölçülen Uzunluk [m] VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 12.1 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kalınlık Ölçer (İç, dış, pasometreler vb.)				
Çap Standartları	$1 \text{ mm} \leq D \leq 300 \text{ mm}$	Dış çap ölçümü	$(2,3 + 4,9 \cdot D) \text{ } \mu\text{m}$	D: Ölçülen Çap [m] VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Dış Silindir (Tampon Master (Ref, Geçer-Geçmez vb.), Piston, Pim (Vida Ölçüm Pimleri), Tel, Setleme Masterı)				
Çap Standartları	$2 \text{ mm} \leq D \leq 300 \text{ mm}$	İç çap ölçümü	$(1,4 + 4,9 \cdot D) \text{ } \mu\text{m}$	D: Ölçülen Çap [m] VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
İç Silindir (Halka Master (Ref, Geçer-Geçmez vb.))				
Vida Standartları	Bölüm Dairesi Çapı $2,5 \text{ mm} \leq D \leq 300 \text{ mm}$	Adım: 0,45 mm - 6 mm	$(3,3 + 4,9 \cdot D) \text{ } \mu\text{m}$	D: Ölçülen Çap [m] VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.8 ve EURAMET/cg-10 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Düz Vida Tampon Master				
Vida Standartları	Bölüm Dairesi Çapı $2,5 \text{ mm} \leq D \leq 300 \text{ mm}$	Adım: 0,7 mm - 3,6 mm	$(2,9 + 4,9 \cdot D) \text{ } \mu\text{m}$	D: Ölçülen Çap [m] VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.9 ve EURAMET/cg-10 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Düz Vida Halka Master				
2 -Boyut 3-Boyut Ölçme Cihazları	X ve Y Eksenleri $1 < L \leq 300 \text{ mm}$	r:0,1 μm	$(1,2 + 1,3 \cdot 10^{-2} \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	L: Ölçülen Uzunluk [mm] VDI/VDE/DGQ 2617 Bölüm 6 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre - Müşteri Yerinde - Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Projeksiyon Cihazı Ölçme Mikroskobu				

Akreditasyon Kapsamı

--

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0062-K	METROLOJİSTİK KALİBRASYON MÜHENDİSLİK DANIŞMANLIK EĞİTİM HİZMETLERİ VE TİC.LTD.ŞTİ.			
Akreditasyon No : AB-0062-K Revizyon No: 17 Tarih: 20.07.2026				
Kalibrasyon Laboratuvarı				
Adresi : ULUÖNDER MAH. BAKSAN 114.BLOK KÜME EVLER No:3/ TEPEBAŞI/ESKİŞEHİR Eskişehir / Türkiye		Telefon : +90 222 340 2599 Fax : +90 222 340 6099 E-Posta : isa@metrolojistik.com.tr Web Sitesi : http://www.metrolojistik.com.tr/		
Açı Ölçme Cihazları (Bevel) Protraktör (Açı Ölçer)	$\alpha \leq 360^{\circ}$	Açı ölçümü Doğrusallık ve Paralellik	$0,2^{\circ}$ $3,1 \mu m$	α : Ölçülen Değer VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Diklik Ölçme Cihazları	$L \leq 500 \text{ mm}$	Diklik	$5,5 \mu m$	L : Ölçülen kol boyu VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.1 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
Açı Ölçme Cihazları Klinometre Eğim Ölçer	$0 \text{ mm} < L \leq 900 \text{ mm}$ (Taban Boyu)	$0,001 \text{ mm/m}$	$0,024 \text{ mm/m}$	L : Ölçülen Uzunluk [m] DIN 877 Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
Uzunluk Ölçüm Cihazları Lazer Mesafe Ölçer	$L \leq 20000 \text{ mm}$	Bölüntü : 1 mm	$1,4 \text{ mm}$	Referans cihazla karşılaştırma metodu Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.

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

TÜRKAK

Kalibrasyon

TS EN ISO/IEC 17025

AB-0062-K

METROLOJİSTİK KALİBRASYON MÜHENDİSLİK DANIŞMANLIK EĞİTİM HİZMETLERİ VE TİC.LTD.ŞTİ.

Akreditasyon No : AB-0062-K

Revizyon No: 17 Tarih: 20.07.2026

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Mekaniksel Büyüklükler/Tork

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Tork Ölçüm Cihazları Tork El Aletleri	$0,5 \text{ N}\cdot\text{m} \leq M \leq 5,6 \text{ N}\cdot\text{m}$	Saat yönü ve tersi	% 1,0	M : Ölçülen Tork (N·m) ISO 6789-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Tork Ölçüm Cihazları Tork El Aletleri	$10 \text{ N}\cdot\text{m} \leq M \leq 813 \text{ N}\cdot\text{m}$	Saat yönü ve tersi	% 1,0	M : Ölçülen Tork (N·m) ISO 6789-2 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • 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.

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

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0062-K	METROLOJİSTİK KALİBRASYON MÜHENDİSLİK DANIŞMANLIK EĞİTİM HİZMETLERİ VE TİC.LTD.ŞTİ. Akreditasyon No : AB-0062-K Revizyon No: 17 Tarih: 20.07.2026
--	--

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 Basınç Kalibratörü	$-0,8 \text{ bar} \leq p \leq -0,1 \text{ bar}$	Pnömatik	3,6 mbar	DKD-R 6-1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. - Müşteri Yerinde - Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü	$0,35 \text{ bar} \leq p \leq 7 \text{ bar}$	Pnömatik	$1,3 \cdot 10^{-3} \text{ bar} + 1,6 \cdot 10^{-3} \cdot p$	p : Bağıl Basınç, bar DKD-R 6-1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. - Müşteri Yerinde - Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü	$0,7 \text{ bar} \leq p \leq 20 \text{ bar}$	Pnömatik	4,8 mbar	DKD-R 6-1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. - Müşteri Yerinde - Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü	$20 \text{ bar} < p \leq 70 \text{ bar}$	Pnömatik	20 mbar	DKD-R 6-1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. - Müşteri Yerinde - Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü	$70 \text{ bar} \leq p \leq 700 \text{ bar}$	Hidrolik	$2 \cdot 10^{-2} \text{ bar} + 1,5 \cdot 10^{-2} \cdot p$	p : Bağıl Basınç, bar DKD-R 6-1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. - Müşteri Yerinde - 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.

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0062-K	METROLOJİSTİK KALİBRASYON MÜHENDİSLİK DANIŞMANLIK EĞİTİM HİZMETLERİ VE TİC.LTD.ŞTİ. Akreditasyon No : AB-0062-K Revizyon No: 17 Tarih: 20.07.2026				
Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)					
Sıcaklık					
Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu	
Sıvılı Cam Termometreler	$-40\text{ °C} \leq T \leq 150\text{ °C}$	Sıvılı Banyoda	0,08 °C	T: Sıcaklık [°C] Karşılaştırma Metodu ile Çözünürlük : 0,1 °C ve üzeri • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.	
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	$-40\text{ °C} \leq T \leq 150\text{ °C}$	Sıvılı Banyoda	0,18 °C	T: Sıcaklık [°C] Karşılaştırma Metodu ile • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.	
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	$150\text{ °C} < T \leq 400\text{ °C}$	Blok Kalibratörde	0,77 °C	T: Sıcaklık [°C] Karşılaştırma Metodu ile • Müşteri Yerinde • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.	
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	$400\text{ °C} < T \leq 1100\text{ °C}$	Blok Kalibratörde	4,1 °C	T: Sıcaklık [°C] Karşılaştırma Metodu ile • Müşteri Yerinde • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.	
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi	$200\text{ °C} \leq T \leq 1300\text{ °C}$	K tipi ısılçift	0,4 °C	T: Sıcaklık [°C] EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu • Laboratuvar • Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.	
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi	$-200\text{ °C} \leq T \leq 1200\text{ °C}$	J tipi ısılçift	0,4 °C	T: Sıcaklık [°C] EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu • Laboratuvar • Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.	
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi	$-100\text{ °C} \leq T \leq 600\text{ °C}$	PT100 tipi	0,3 °C	T: Sıcaklık [°C] EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu • Laboratuvar • Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.	
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Direnc	$-40\text{ °C} \leq T \leq 150\text{ °C}$	Sıvılı Banyoda	0,05 °C	T: Sıcaklık [°C] Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu • Müşteri Yerinde • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.	

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0062-K	METROLOJİSTİK KALİBRASYON MÜHENDİSLİK DANIŞMANLIK EĞİTİM HİZMETLERİ VE TİC.LTD.ŞTİ. Akreditasyon No : AB-0062-K Revizyon No: 17 Tarih: 20.07.2026			
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Direnç	$150\text{ °C} < T < 400\text{ °C}$	Blok Kalibratörde	$0,61\text{ °C}$	<i>T</i>: Sıcaklık [°C] Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ile - Müşteri Yerinde - Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Etüv İnkübatör Soğuk Oda (derin dondurucu vb.) İklimlendirme Kabini Sterilizatör (Otoklav) Sıvı Banyo	$-40\text{ °C} \leq T \leq 250\text{ °C}$	Hacim içerisinde sıcaklık dağılımı	$2,5\text{ °C}$	<i>T</i>: Sıcaklık Euramet cg-20, EN 60068-3-11, DKD-R5-7 dokümanlarına uygun Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle - Müşteri Yerinde - Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Kül Fırını	$300\text{ °C} \leq T \leq 1000\text{ °C}$	Eksenel Sıcaklık dağılımı	$4,6\text{ °C}$	<i>T</i>: Sıcaklık Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle - Müşteri Yerinde - Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Endüstriyel Radyasyon Termometreleri IR Termometre	$100\text{ °C} \leq T \leq 500\text{ °C}$	Siyah Cisim $\epsilon=0,95$	$3,6\text{ °C}$	ASTM E2847 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Karşılaştırma metodu kullanılarak Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Higrometreler Bağıl Nem Ölçer (Datalogger) Bağıl Nem Ölçer (Dijital/Analog)	$30\text{ \%rh} \leq RH \leq 90\text{ \%rh}$	Sıcaklık: $(23 \pm 2)\text{ °C}$ Nem Kabini	$3,0\text{ \%rh}$	<i>RH</i>: Bağıl Nem DKD-R 5-8 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Nem kabini içinde sıcaklık nem ölçer ile karşılaştırma metodu kullanılarak Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0062-K	METROLOJİSTİK KALİBRASYON MÜHENDİSLİK DANIŞMANLIK EĞİTİM HİZMETLERİ VE TİC.LTD.ŞTİ. Akreditasyon No : AB-0062-K Revizyon No: 17 Tarih: 20.07.2026
--	--

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
Çekme/Basma Test Makinesi	$0,5 \text{ kN} \leq F \leq 9 \text{ kN}$	0,5 sınıfı yük hücresi ile çekme basma yönünde.	0,16%	F: Uygulanan kuvvet (N) TS EN ISO 7500-1 Standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.
Çekme/Basma Test Makinesi	$2 \text{ kN} \leq F \leq 220 \text{ kN}$	1,0 sınıfı yük hücresi ile çekme basma yönünde.	0,32%	F: Uygulanan kuvvet (N) TS EN ISO 7500-1 Standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.
Basma Test Makinesi	$180 \text{ kN} \leq F \leq 1750 \text{ kN}$	1,0 sınıfı yük hücresi ile basma yönünde.	0,32%	F: Uygulanan kuvvet (N) TS EN ISO 7500-1 Standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • 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.