



TÜRK AKREDİTASYON KURUMU

# AKREDİTASYON SERTİFİKASI

Kalibrasyon Laboratuvarı olarak faaliyet gösteren,

**TEKNOLOJİK KALİBRASYON VE DANIŞMANLIK HİZMETLERİ  
SAN. VE DIŞ TİC. LTD. ŞTİ.**

Adnan Kahveci Mah. Paşazade Cad. No:12/2  
Beylikdüzü 34528 İSTANBUL / TÜRKİYE

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

**Akreditasyon No : AB-0058-K**  
**Akreditasyon Tarihi : 16 Haziran 2009**  
**Revizyon Tarihi / No : 22 Temmuz 2020 / 014**

Bu Sertifika, yukarıda açık adı ve adresi yazılı Kuruluşun TS EN ISO/IEC 17025:2017 Standardına, ilgili Yönetmelik ve Tebliğlere uygunluğunu sürdürmesi halinde, **13 Mart 2022** tarihine kadar geçerlidir.



*Banüloluk*

**G. Banu MÜDERRİSOĞLU**  
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.

## Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 1/8)

## Akreditasyon Kapsamı

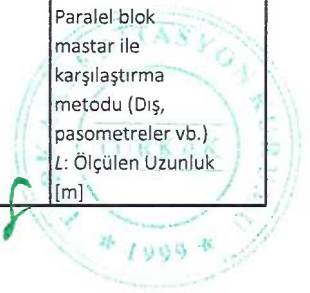
 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0058-K	<b>TEKNOLOJİK KALİBRASYON VE DANIŞMANLIK HİZMETLERİ SAN. VE DIŞ TİC. LTD. ŞTİ.</b>	
	Akreditasyon No: AB-0058-K Revizyon No: 014 Tarih: 22.07.2020	
<b>Kalibrasyon Laboratuvarı</b>		
<b>Adresi :</b> Adnan Kahveci Mah. Paşazade Cad. No:12/2 Beylikdüzü 34528 İSTANBUL/TÜRKİYE	<b>Tel</b> : 0 212 660 87 81 <b>Faks</b> : 0 212 660 87 51 <b>E-Posta</b> : info@teknokalibrasyon.com <b>Website</b> : www.tkm-kalibrasyon.com	

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

## BOYUT


El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi (Mikrometre)	$L \leq 300$ mm	$r = 0,001$ mm $r = 0,01$ mm	$(3,7 + 14 \cdot L) \mu\text{m}$ $(14,8 + 14 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 L: Ölçülen Uzunluk [m]
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (İç, dış, adım ve derinlik ölçümleri)	$L \leq 300$ mm	$r = 0,01$ mm $r = 0,02$ mm $r = 0,05$ mm	$(15 + 14 \cdot L) \mu\text{m}$ $(29,1 + 14 \cdot L) \mu\text{m}$ $(72 + 14 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1 L: Ölçülen Uzunluk [m]
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik Kumpas	$L \leq 300$ mm	$r = 0,01$ mm $r = 0,02$ mm $r = 0,05$ mm	$(15 + 14 \cdot L) \mu\text{m}$ $(29,1 + 14 \cdot L) \mu\text{m}$ $(72 + 14 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.2 L: Ölçülen Uzunluk [m]
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Mihengir	$L \leq 300$ mm	$r = 0,01$ mm $r = 0,02$ mm $r = 0,05$ mm	$(15 + 14 \cdot L) \mu\text{m}$ $(29,1 + 14 \cdot L) \mu\text{m}$ $(72 + 14 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.3 L: Ölçülen Uzunluk [m]
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ölçü Saati (Komparatör)	$L \leq 25$ mm	$r = 0,01$ mm	$(4,3 + 13,3 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.1 L: Ölçülen Uzunluk [m]
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Salgı Komparatörü (Hassas Yoklayıcı)	$L \leq 2$ mm	$r = 0,01$ mm	$(4,3 + 13,3 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.3 L: Ölçülen Uzunluk [m]
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Delik Mastarı (Bore Gauge)	$L \leq 2$ mm	$r = 0,01$ mm	$(4,3 + 13,3 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 13.2 L: Ölçülen Uzunluk [m]
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kalınlık Ölçer	$L \leq 100$ mm	$r = 0,001$ mm $r = 0,01$ mm	$(1,1 + 14 \cdot L) \mu\text{m}$ $(5 + 14 \cdot L) \mu\text{m}$	Paralel blok mastar ile karşılaştırma metodu (Dış, pasometreler vb.) L: Ölçülen Uzunluk [m]

AS



## Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 2/8)

## Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0058-K	<b>TEKNOLOJİK KALİBRASYON VE DANIŞMANLIK HİZMETLERİ SAN. VE DIŞ TİC. LTD. ŞTİ.</b>  Akreditasyon No: AB-0058-K Revizyon No: 014 Tarih: 22.07.2020
--	--

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Çizgi Standartları Şerit Metre	$L \leq 10$ m	$r = 1$ mm	$(0,45 + 0,07 \cdot L)$ mm	TS 9505 L: Ölçülen Uzunluk [m]
Çizgi Standartları Çelik Cetvel	$L \leq 2$ m	$r = 0,5$ mm	$(0,31 + 0,13 \cdot L)$ mm	DIN 865 / 866 L: Ölçülen Uzunluk [m]
Referans Malzemeler Test Eleği	$25 \mu\text{m} \leq L < 1$ mm $1$ mm $\leq L < 125$ mm	Tel Örgülü Elek Delikli Metal Levha Elek	$(2,1 + 14 \cdot L)$ $\mu\text{m}$ $(3 + 14 \cdot L)$ $\mu\text{m}$	ISO 3310-1 ISO 3310-2 L: Ölçülen Uzunluk [m]

## KÜTLE

Kütle standartı M1 Sınıfı Küteller	1 g 2 g 5 g 10 g 20 g 50 g 100 g 200 g 500 g 1 kg 2 kg 5 kg 10 kg 20 kg	-	0,3 mg 0,4 mg 0,5 mg 0,6 mg 0,8 mg 1,0 mg 1,6 mg 3,0 mg 8,0 mg 16 mg 30 mg 80 mg 160 mg 300 mg	OIML 111-1
Kütle Standartı Standart Olmayan Ağırlık Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	$1 \text{ g} \leq m \leq 200 \text{ g}$ $200 \text{ g} < m \leq 2000 \text{ g}$ $2 \text{ kg} < m \leq 10 \text{ kg}$ $10 \text{ kg} < m \leq 25 \text{ kg}$		9,0 mg 28 mg 85 mg 0,21 g	m: Nominal Kütle Değeri F1 Sınıfı Kütle referans alınarak terazide tartım yoluyla konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesidir
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	$1 \text{ mg} \leq m \leq 1 \text{ kg}$ $1 \text{ mg} \leq m \leq 40 \text{ kg}$ $40 \text{ kg} \leq m \leq 600 \text{ kg}$	E2 Sınıfı kütle ile F1 Sınıfı kütle ile M1 Sınıfı kütle ile	$2,8 \cdot 10^{-6}$ $1 \cdot 10^{-5}$ $8,7 \cdot 10^{-5}$	Kalibrasyon terazinin kullanıldığı yerde. EURAMET/CG-18/V. 04 m = ölçülen değer


## KUVVET

Kuvvet Ölçme Cihazları Dinamometre	$5 \text{ N} \leq F \leq 500 \text{ N}$	Çekme/Basma	% 0,2	Askılı Kütle Seti ile
--	---	-------------	-------	-----------------------



## Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 3/8)

## Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO IEC 17025 AB-0058-K	<b>TEKNOLOJİK KALİBRASYON VE DANIŞMANLIK HİZMETLERİ SAN. VE DIŞ TİC. LTD. ŞTİ.</b>  Akreditasyon No: AB-0058-K Revizyon No: 014 Tarih: 22.07.2020
--	--

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
<b>Malzeme Test Makineleri</b>	$0,5 \text{ kN} \leq F \leq 9 \text{ kN}$	0,5 Sınıfı Y.H ile Çekme	% 0,16	TS EN ISO 7500-1
Çekme Test Makinesi	$2 \text{ kN} \leq F \leq 9 \text{ kN}$	00 Sınıfı Y.H ile Çekme	% 0,08	
Basma Test Makinesi	$5 \text{ kN} \leq F \leq 90 \text{ kN}$	0,5 Sınıfı Y.H. ile Çekme	% 0,16	
Çekme/Basma Test Makinesi	$20 \text{ kN} \leq F \leq 90 \text{ kN}$	00 Sınıfı Y.H. ile Çekme	% 0,08	
	$1 \text{ N} \leq F \leq 500 \text{ N}$	Kütleler ile Çekme	% 0,10	
	$0,5 \text{ kN} \leq F \leq 10 \text{ kN}$	0,5 Sınıfı Y.H ile Basma	% 0,16	
	$2 \text{ kN} \leq F \leq 10 \text{ kN}$	00 Sınıfı Y.H ile Basma	% 0,08	
	$5 \text{ kN} \leq F \leq 100 \text{ kN}$	0,5 Sınıfı Y.H. ile Basma	% 0,16	
	$20 \text{ kN} \leq F \leq 100 \text{ kN}$	00 Sınıfı Y.H. ile Basma	% 0,08	

## BASINÇ

Bağıl Basınç	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Analog Manometre	$-90 \leq P \leq -10 \text{ kPa}$	Pnömatik	150 Pa	EURAMET CG -17 ve DKD-R 6-1  Pr: Uygulanan bağıl basınç değeri  Laboratuvarında ve yerinde
Sayısal Manometre	$20 \leq P \leq 200 \text{ kPa}$		150 Pa	
	$0,2 \leq P \leq 3 \text{ MPa}$	Pnömatik	$4,4 \text{ kPa} + 6 \cdot 10^{-6} \cdot Pr$	
	$3 \leq P \leq 70 \text{ MPa}$	Hidrolik	$3,8 \text{ kPa} + 2 \cdot 10^{-4} \cdot Pr$	


## ZAMAN ve FREKANS

Zaman Aralığı	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
<b>Ölçerler</b> Kronometre Zamanlayıcı	$1 \leq t \leq 21600 \text{ s}$ (6 saat)	Sayısal zaman ölçer ile karşılaştırma	0,13 s	Laboratuvarında ve yerinde kalibrasyon t: saniye biriminde zaman
<b>Frekans Ölçerler</b> Takometre (optik) Devir Ölçer	$30 \leq \omega \leq 600 \text{ rpm}$ $600 < \omega \leq 15000 \text{ rpm}$ $15000 \leq \omega \leq 75000 \text{ rpm}$	Stroboskop ile doğrudan karşılaştırma	0,3 rpm 0,8 rpm 2 rpm	Laboratuvarında ve yerinde kalibrasyon $\omega$ : Açısal Hız
<b>Frekans</b> Santrifüj-Karıştırıcı Çalkalayıcı Cihazlar	$30 < \omega \leq 10000 \text{ rpm}$ $10000 \leq \omega \leq 40000 \text{ rpm}$ $40000 < \omega \leq 75000 \text{ rpm}$	Referans optik takometre kullanarak	0,4 rpm 1 rpm 1,4 rpm	Laboratuvarında ve yerinde kalibrasyon $\omega$ : Açısal Hız



## Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 4/8)

## Akreditasyon Kapsamı

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO IEC 17025 AB-0058-K</p>	<p><b>TEKNOLOJİK KALİBRASYON VE DANIŞMANLIK HİZMETLERİ SAN. VE DIŞ TİC. LTD. ŞTİ.</b></p> <p>Akreditasyon No: AB-0058-K Revizyon No: 014 Tarih: 22.07.2020</p>
--	--

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

## HACİM

Pistonlu Hacim Aparatları	10 µL < V ≤ 100 µL 200 µL 500 µL	Tip A ve Tip D1 Piston hareketini elle veya motor tahrikli yapan	0,10 µL 0,52 µL 1,1 µL	TS EN ISO 8655-2 TS EN ISO 8655-6 ISO/TR20461
Pistonlu Pipet	1 mL 2 mL 5 mL 10 mL	dijital ve analog göstergeli tipler	2,5 µL 5,2 µL 13 µL 19 µL	Ölçüm aralığında verilen değerler cihazın nominal kapasitesidir
Pistonlu Hacim Aparatları	0,05 mL ≤ V ≤ 1 mL 2 mL 5 mL	Piston hareketini elle veya motor tahrikli yapan	1,9 µL 3,0 µL 3,8 µL	TS EN ISO 8655-3 TS EN ISO 8655-6 ISO/TR20461
Pistonlu Büret	10 mL 20 mL 25 mL 50 mL 100 mL	dijital ve analog göstergeli tipler	6,0 µL 8,0 µL 11 µL 22 µL 29 µL	Ölçüm aralığında verilen değerler cihazın nominal kapasitesidir
Pistonlu Hacim Aparatları	10 µL < V ≤ 100 µL 100 µL < V ≤ 500 µL 1 mL	Piston hareketi elle yapılan veya motor tahrikli (Dijital ve analog göstergeli)	0,10 µL 0,50 µL 1,9 µL	TS EN ISO 8655-6 TS EN ISO 8655-5 ISO/TR20461
Dispenser	2 mL ≤ V ≤ 5 mL 10 mL 25 mL 50 mL 100 mL 200 mL		4,0 µL 16 µL 32 µL 58 µL 0,15 mL 0,25 mL	Ölçüm aralığında verilen değerler cihazın nominal kapasitesidir
Hacim Kapları	1 mL ≤ V ≤ 5 mL 10 mL 25 mL 50 mL 100 mL 1000 mL 2000 mL	Dolum	8,8 µL 8,8 µL 13 µL 21 µL 33 µL 0,13 mL 0,20 mL	TS ISO 4787 TS 1491 EN ISO 1042 EURAMET/CG-19 Ölçüm aralığında verilen değerler cihazın nominal kapasitesidir
Hacim Kapları	5 mL 10 mL 25 mL 50 mL 100 mL 1000 mL 2000 mL	Dolum	16 µL 33 µL 83 µL 0,14 mL 0,17 mL 1,6 mL 3,2 mL	TS ISO 4787 TS EN ISO 4788 EURAMET/CG-19 Ölçüm aralığında verilen değerler cihazın nominal kapasitesidir
Ölçülü Silindir (Mezür)				



## Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 5/8)

## Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO IEC 17025 AB-0058-K	<b>TEKNOLOJİK KALİBRASYON VE DANIŞMANLIK HİZMETLERİ SAN. VE DIŞ TİC. LTD. ŞTİ.</b>  Akreditasyon No: AB-0058-K Revizyon No: 014 Tarih: 22.07.2020
--	--

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Hacim Kapları Piknometre	10 mL 25 mL 50 mL  25 mL 50 mL  25 mL	Gay Lussac  Reisdnauer  Hubbard	7,0 µL 8,0 µL 10 µL  4,6 µL 5,0 µL  40 µL	TS ISO 3507 TS EN ISO 2811-1 EURAMET/CG-19 Ölçüm aralığında verilen değerler cihazın nominal kapasitesidir
Hacim Kapları Pipet (Taksimatlı)	0,5 mL 1 mL 2 mL 5 mL 10 mL 20 mL 25 mL	Boşaltım	2,0 µL 2,3 µL 3,2 µL 10 µL 17 µL 33 µL 36 µL	TS ISO 4787 TS EN ISO 835 EURAMET/CG-19 Ölçüm aralığında verilen değerler cihazın nominal kapasitesidir
Hacim Kapları Pipet (Tek Ölçülü)	0,5 mL 1 mL 2 mL 5 mL 10 mL 25 mL 50 mL 100 mL 200 mL	Boşaltım	1,6 µL 2,6 µL 3,2 µL 5,0 µL 6,6 µL 10 µL 17 µL 27 µL 35 µL	TS ISO 4787 TS EN ISO 648 EURAMET/CG-19 Ölçüm aralığında verilen değerler cihazın nominal kapasitesidir
Hacim Kapları Büret (Taksimatlı)	1 mL 2 mL 5 mL 10 mL 25 mL 50 mL 100 mL	Boşaltım	2,0 µL 3,2 µL 4,0 µL 8,5 µL 10 µL 18 µL 35 µL	TS ISO 4787 TS EN ISO 385 EURAMET/CG-19 Ölçüm aralığında verilen değerler cihazın nominal kapasitesidir

## SICAKLIK

Göstergeli Sıcaklık Ölçerler  Direnç, Isılçift, termistör proplu sayısal ve Bi metalik analog sensörler vb.	-40 °C ≤ T ≤ 155 °C 155 °C < T ≤ 500 °C 500 °C < T ≤ 1200 °C	Blok Kalibratörler ile	0,2 °C 0,6 °C 3 °C	Harici referans Pt 100 termometre ve ısı çift kullanılarak. Buz noktası belirsizliği dâhil.  Laboratuvarında ve yerinde kalibrasyon
--	--	------------------------	--------------------------	--

RS



# Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 6/8)

## Akreditasyon Kapsamı



### TEKNOLOJİK KALİBRASYON VE DANIŞMANLIK HİZMETLERİ SAN. VE DIŞ TİC. LTD. ŞTİ.

Akreditasyon No: AB-0058-K  
Revizyon No: 014 Tarih: 22.07.2020

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Kül Fırını	100 °C ≤ T ≤ 500 °C 500 °C < T ≤ 1150 °C	Eksenel sıcaklık tespiti	2,5 °C 3,3 °C	Karşılaştırma Metodu ile Laboratuvarda ve Firmada, yerinde Kalibrasyon T: sıcaklık
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Etüv, İklimlendirme kabini, Fırın, İnkubatör, Sterilizatör, Soğuk oda, Buzdolabı, Derin dondurucu, Sıvı banyo	-40 °C ≤ T ≤ 80 °C 80 °C < T ≤ 200 °C	Hacim içerisindeki sıcaklık dağılımı	0,7 °C 0,9 °C	Laboratuvarda ve yerinde Kalibrasyon Mobil Kalibrasyon Sistemi Kullanılarak EURAMET cg-20 EN 60068-3-5 EN 60068-3-11 DAkKS-DKD-R 5-7 Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon Prosedürüne göre T: sıcaklık
Kontrollü Hacimler Otoklav	50 °C ≤ T ≤ 140 °C	Data logger ile sıcaklık performansı	0,5 °C	Karşılaştırma Metodu ile Laboratuvarda ve Firmada, yerinde Kalibrasyon T: sıcaklık
Sıvılı Cam Termometre	-40 °C ≤ T ≤ 0 °C 0 °C < T ≤ 90 °C 90 °C < T ≤ 200 °C	Alkol Banyosu Su Banyosu Yağ Banyosu	0,05 °C 0,07 °C 0,12 °C	Karşılaştırma Metodu ile Laboratuvarda Kalibrasyon Tam daldırma ve Kısmi daldırma metodu Çöz. : 0,1 °C T: sıcaklık
Yüzey Sıcaklık Termetreleri	-30 °C ≤ T ≤ 350 °C	Yüzey plakasında	1,9 °C	Pt100 Termometre ile karşılaştırmalı yöntem Laboratuvarda Kalibrasyon T: sıcaklık

AS



# Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 7/8)

## Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0058-K	<p style="text-align: center;"><b>TEKNOLOJİK KALİBRASYON VE DANIŞMANLIK HİZMETLERİ SAN. VE DIŞ TİC. LTD. ŞTİ.</b></p> <p style="text-align: center;">Akreditasyon No: AB-0058-K Revizyon No: 014 Tarih: 22.07.2020</p>
--	--

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
<b>Sıcaklık Göstergeleri</b> K TİPİ J TİPİ N TİPİ S TİPİ Pt100	-200 °C ≤ T ≤ 1350 °C -200 °C ≤ T ≤ 1200 °C -200 °C ≤ T ≤ 1300 °C -20 °C ≤ T ≤ 1750 °C -200 °C ≤ T ≤ 650 °C	Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem ON	0,57 °C 0,49 °C 0,59 °C 0,97 °C 0,12 °C	Karşılaştırma Metodu ile Laboratuvar ve Firmada, yerinde kalibrasyon Euramet cg-11 dokümanına göre hazırlanmış kalibrasyon prosedürü T: sıcaklık

### RADYASYON SICAKLIĞI

<b>Endüstriyel Radyasyon Termometreleri</b> İnfr-red Termometreler	-30 °C ≤ T ≤ 100 °C 100 °C < T ≤ 300 °C 300 °C < T ≤ 450 °C	Emissivite=%99 için siyah cisim ile kalibrasyon	1,6 °C 2,2 °C 3,2 °C	Pt100 Termometre ile karşılaştırmalı yöntem Laboratuvar Kalibrasyon T: sıcaklık
---	---	---	----------------------------	--

### NEM

<b>Kontrollü Hacimler (Bağıl Nem Dağılımı)</b> İklimlendirme Kabini	10 %rh ≤ RH ≤ 90 %rh	10 °C ≤ T ≤ 40 °C Aralığında hacim içerisindeki nem dağılımı	4,2 %rh	Laboratuvar ve yerinde Kalibrasyon Mobil Kalibrasyon Sistemi Kullanılarak EURAMET cg-20 EN 60068-3-6 EN 60068-3-11 DAKS-DKD-R 5-7 Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon Prosedürüne göre T: sıcaklık RH: Bağıl Nem
--	----------------------	--	---------	--


RS





Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 8/8)

Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TŞ EN ISO IEC 17025 AB-0058-K	<p>TEKNOLOJİK KALİBRASYON VE DANIŞMANLIK HİZMETLERİ SAN. VE DIŞ TİC. LTD. ŞTİ.</p> <p>Akreditasyon No: AB-0058-K Revizyon No: 014 Tarih: 22.07.2020</p>
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Termo-Higrometre ler (Sıcaklık ve Bağıl Nem Ölçüm Cihazları)	40 %rh ≤ RH ≤ 90 %rh 30 %rh ≤ RH ≤ 90 %rh 20 %rh ≤ RH ≤ 90 %rh  -10 °C ≤ T ≤ 100 °C	10 °C ≤ T < 20 °C 20 °C ≤ T < 30 °C 30 °C ≤ T < 40 °C	2,0 %rh  0,5 °C	Referans sıcaklık-nem ölçer ile karşılaştırmalı yöntem Laboratuvar Kalibrasyon T: sıcaklık RH: Bağıl Nem

KAPSAM SONU

  
G. Banu MÜDERRİSOĞLU  
Genel Sekreter



**Kopya**