Türk Akreditasyon Kurumu

AKREDİTASYON SERTİFİKASI

Kalibrasyon Laboratuvarı olarak faaliyet gösteren,

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Merkez Adres: ALAADDİNBEY MAH. 631. SK. NO:2 A/B NİLÜFER Bursa / Türkiye

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

Akreditasyon No : AB-0130-K

Akreditasyon Tarihi : 29.04.2014

Revizyon Tarihi / No : 07.06.2024 / 10

Bu Sertifika, yukarıda açık adı ve adresi yazılı Kuruluşun TS EN ISO/IEC 17025:2017 Standardına, ilgili Yönetmelik ve Tebliğlere uygunluğunu sürdürmesi halinde **25.09.2026** 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.

Akreditasyon Kapsamı

Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :
ALAADDİNBEY MAH. 631. SK. NO:2 A/B NİLÜFER Bursa / Türkiye

Telefon : +90 224 263 0074
Fax : -
E-Posta : kalibrasyon@sistemkalibrasyon.com
Web Sitesi : www.sistemkalibrasyon.com

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Sıcaklık

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Direnç Termometreler • Platin Direnç Termometreler (PRT) • Endüstriyel Platin Direnç Termometreler (PRT) • Termistör	-40 °C ≤ *T* ≤ 90 °C	Sıvılı Banyoda	0,10 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Karşılaştırma Metodu ile Laboratuvarda ve yerinde kalibrasyon • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Direnç Termometreler • Platin Direnç Termometreler (PRT) • Endüstriyel Platin Direnç Termometreler (PRT) • Termistör	90 °C < *T* ≤ 250 °C	Sıvılı Banyoda	0,15 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Karşılaştırma Metodu ile Laboratuvarda ve yerinde kalibrasyon • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Direnç Termometreler • Platin Direnç Termometreler (PRT) • Endüstriyel Platin Direnç Termometreler (PRT) • Termistör	250 °C < *T* ≤ 400 °C	Blok Kalibratörde	0,17 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Karşılaştırma Metodu ile Laboratuvarda ve yerinde kalibrasyon • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Isılçiftler Platin Bazlı Referans Isılçiftler • R • S • B • Platin/Pladyum (Pt/Pd) • Altın/Platin (Au/Pt)	-40 °C ≤ *T* ≤ 400 °C	Sıvılı Banyoda Blok Kalibratörde	0,5 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Karşılaştırma Metodu ile Laboratuvarda ve yerinde kalibrasyon • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Isılçiftler Platin Bazlı Referans Isılçiftler • R • S • B • Platin/Pladyum (Pt/Pd) • Altın/Platin (Au/Pt)	400 °C < *T* ≤ 650 °C	Blok Kalibratörde	1,5 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Karşılaştırma Metodu ile Laboratuvarda ve yerinde kalibrasyon • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Isılçiftler Endüstriyel Isılçiftler T E K N J U L	-40 °C ≤ *T* ≤ 400 °C	Sıvılı Banyoda Blok Kalibratörde	0,5 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Karşılaştırma Metodu ile Laboratuvarda ve yerinde kalibrasyon • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Isılçiftler Endüstriyel Isılçiftler T E K N J U L	400 °C < *T* ≤ 650 °C	Blok Kalibratörde	1,5 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Karşılaştırma Metodu ile Laboratuvarda ve yerinde kalibrasyon • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Termistör Direnç	-40 °C ≤ *T* ≤ 100 °C	Sıvılı Banyoda Buz Noktası Dahil	0,08 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Laboratuvarda ve Yerinde Kalibrasyon • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda

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.

Akreditasyon Kapsamı

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :
ALAADDİNBEY MAH. 631. SK. NO:2 A/B NİLÜFER Bursa / Türkiye

Telefon : +90 224 263 0074
Fax : -
E-Posta : kalibrasyon@sistemkalibrasyon.com
Web Sitesi : www.sistemkalibrasyon.com

Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Termistör Direnç	100 °C < *T* ≤ 250 °C	Sıvılı Banyoda	0,1 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Laboratuvarda ve Yerinde Kalibrasyon • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Termistör Direnç	250 °C < *T* ≤ 400 °C	Blok Kalibratörde	0,5 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Laboratuvarda ve Yerinde Kalibrasyon • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	-40 °C ≤ *T* ≤ 250 °C	Referans Direnç Termometre ve Sıvı Banyo Kullanarak Buz Noktası Dahil	0,4 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Laboratuvarda ve Yerinde Kalibrasyon • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Diğer Termometreler Yüzey Sıcaklık Termometreleri Hava Sensörleri Analog Termometreler (Bimetalik v.b.)	-40 °C ≤ *T* ≤ 250 °C	Sıvı Banyoda Yüzey sıcaklık plakasında	0,4 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Laboratuvarda ve Yerinde Kalibrasyon • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Diğer Termometreler Yüzey Sıcaklık Termometreleri Hava Sensörleri Analog Termometreler (Bimetalik v.b.)	250 °C < *T* ≤ 400 °C	Blok Kalibratörde Yüzey sıcaklık plakasında	0,6 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Laboratuvarda ve Yerinde Kalibrasyon • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Diğer Termometreler Yüzey Sıcaklık Termometreleri Hava Sensörleri Analog Termometreler (Bimetalik v.b.)	400 °C < *T* ≤ 1200 °C	Blok Kalibratörde Yüzey sıcaklık plakasında	2,9 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Laboratuvarda ve Yerinde Kalibrasyon • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	-270 °C ≤ *T* ≤ 1370 °C	Isıl Çiftler Tüm Tipler	0,3 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Yerinde veya laboratuvarda Elektriksel simülasyon metodu • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	-200 °C ≤ *T* ≤ 650 °C	Direnç Termometreler	0,1 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Yerinde veya laboratuvarda Elektriksel simülasyon metodu • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Kalibratörü Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	-270 °C ≤ *T* ≤ 1370 °C	Isıl Çiftler Tüm Tipler	0,3 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Yerinde veya laboratuvarda Elektriksel simülasyon metodu • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Kalibratörü Soğuk Eklem ON Soğuk Eklem OFF	-200 °C ≤ *T* ≤ 650 °C	Direnç Termometreler	0,1 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Yerinde veya laboratuvarda Elektriksel simülasyon metodu • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda

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.

Akreditasyon Kapsamı

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :
ALAADDİNBEY MAH. 631. SK. NO:2 A/B NİLÜFER Bursa / Türkiye

Telefon : +90 224 263 0074
Fax : -
E-Posta : kalibrasyon@sistemkalibrasyon.com
Web Sitesi : www.sistemkalibrasyon.com

Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Etüv İnkübatör Soğuk Oda (derin dondurucu vb.) İklimlendirme Kabini Sterilizatör (Otoklav) Sıvı Banyo	-80 °C ≤ *T* ≤ 100 °C	-	0,7 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Euramet cg-20,DKD-R 5-7 Rehber dökümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle yerinde kalibrasyon • Müşteri Yerinde
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Etüv İnkübatör Soğuk Oda (derin dondurucu vb.) İklimlendirme Kabini Sterilizatör (Otoklav) Sıvı Banyo	100°C < *T* ≤ 200 °C	-	1,1 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Euramet cg-20,DKD-R 5-7 Rehber dökümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle yerinde kalibrasyon • Müşteri Yerinde
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Etüv İnkübatör Soğuk Oda (derin dondurucu vb.) İklimlendirme Kabini Sterilizatör (Otoklav) Sıvı Banyo	200 °C < *T* ≤ 250 °C	-	1,8 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Euramet cg-20,DKD-R 5-7 Rehber dökümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle yerinde kalibrasyon • Müşteri Yerinde
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Otoklav	100 °C ≤ *T* ≤ 150 °C	-	0,45 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Euramet cg-20,DKD-R 5-7 Rehber dökümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle yerinde kalibrasyon • Müşteri Yerinde
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Kül Fırını	400 °C ≤ *T* ≤ 1200 °C	Eksenel Sıcaklık Dağılımı	3,2 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Euramet cg-20,DKD-R 5-7 Rehber dökümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle yerinde kalibrasyon • Müşteri Yerinde
Diğer Termometreler Ortam Termometreleri Data Logger	-30 °C ≤ *T* ≤ 150 °C	İklimlendirme Kabininde	0,5 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Laboratuvarda ve Yerinde Kalibrasyon • Laboratuvarda
Diğer Ölçüm Hizmetleri Kuru Blok Kalibratörleri	-80 °C ≤ *T* ≤ 400 °C	Referans Direnç Termometresi ile	0,3 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Euramet cg-13 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ile • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Diğer Ölçüm Hizmetleri Kuru Blok Kalibratörleri	400 °C < *T* ≤ 1200 °C	Referans Isılçift Termometresi ile	1,5 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Euramet cg-13 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ile • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Sıvılı Cam Termometreler	-40 °C ≤ *T* ≤ 250 °C	Sıvı Banyoda Referans Direnç Termometresi ile	0,2 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Karşılaştırma Metodu ile Laboratuvarda Kalibrasyon • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda

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.

Akreditasyon Kapsamı

TÜRKAK
Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :
ALAADDİNBEY MAH. 631. SK. NO:2 A/B NİLÜFER Bursa / Türkiye

Telefon : +90 224 263 0074
Fax : -
E-Posta : kalibrasyon@sistemkalibrasyon.com
Web Sitesi : www.sistemkalibrasyon.com

Kontrollü Hacimler (Bağıl Nem Dağılımı) İklimlendirme Kabini Bağıl Nem Kaynağı Sterilizatör (Otoklav) Çimlenme Dolabı	0 °C < *T* ≤ 100 °C 10 %rh < *RH* ≤ 90 %rh	Tek Nokta	0,7 °C 3,0 %RH	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Karşılaştırma Metodu ile • Müşteri Yerinde
Higrometreler Çiy Noktası Sıcaklık Ölçer Higrometre Bağıl Nem Ölçer (Kapasitif, resistif, termograf, mekanik, ıslak/kuru hazneli) Islaklık Ölçer	10 °C ≤ *T* < 30 °C 20 %rh ≤ *RH* < 90 %rh	Dijital ve Analog	0,5 °C 3,0 %RH	*RH:* Ölçülen nem değeri, % *T*: Ölçülen Sıcaklık, °C • Laboratuvarda
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	250 °C < *T* ≤ 400 °C	Referans Direnç Termometresi ve Blok Kalibratör Kullanarak	0,10 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	400 °C < *T* ≤ 650 °C	Referans Isılçift Termometre ve Blok Kalibratör Kullanarak	1,5 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	650 °C < *T* ≤ 1200 °C	Referans Isılçift Termometresi ve Blok Kalibratör Kullanarak	2,7 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Isılçiftler Platin Bazlı Referans Isılçiftler • R • S • B • Platin/Pladyum (Pt/Pd) • Altın/Platin (Au/Pt)	650 °C < *T* ≤ 1200 °C	Referans Isılçift Termometresi ve Blok Kalibratör Kullanarak	2,7 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Isılçiftler Endüstriyel Isılçiftler T E K N J U L	650 °C < *T* ≤ 1200 °C	Referans Isılçift Termometresi ve Blok Kalibratör Kullanarak	2,7 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık, °C Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Transmitterler Sıcaklık Transmitteri	-40 °C ≤ *T* ≤ 1200 °C	Sıvı Banyoda Kuru Blok Kalibratörde	0,1 °C 0,5 °C 1,5 °C 2,7 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık Karşılaştırma metodu ile • Laboratuvarda
Transmitterler Sıcaklık Transmitteri Nem Transmitteri	-30 °C ≤ *T* ≤ 150 °C 20 %rh ≤ *RH* ≤ 90 %rh	İklimlendirme Kabininde	0,5 °C 3,0 %rh	Karşılaştırma metodu ile • Laboratuvarda
Endüstriyel Radyasyon Termometreleri Pirometre Termal Kamera IR Termometre	-40°C ≤ *T* ≤ 250 °C	Siyah Cisim ile	0,5 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Endüstriyel Radyasyon Termometreleri Pirometre Termal Kamera IR Termometre	250°C < *T* ≤ 650 °C	Siyah Cisim ile	1,5 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda

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.

Akreditasyon Kapsamı

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :
ALAADDİNBEY MAH. 631. SK. NO:2 A/B NİLÜFER Bursa / Türkiye

Telefon : +90 224 263 0074
Fax : -
E-Posta : kalibrasyon@sistemkalibrasyon.com
Web Sitesi : www.sistemkalibrasyon.com

Endüstriyel Radyasyon Termometreleri Pirometre Termal Kamera IR Termometre	650°C < *T* ≤ 1200 °C	Siyah Cisim ile	2,4 °C	*T*: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda

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-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Boyutsal Büyüklükler

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Boyut Standartları Uzun Mastar Bloğu (Uzunluk Barı) (125 mm- 1000 mm)	$100 < L \leq 500$ mm	Yüzeyler arası mesafe ölçümü Karşılaştırmalı ölçüm ile merkez noktasının nominal değerden sapmasının ölçümü	Çelik için (0,1 + 3 · L) µm Seramik için (0,1 + 3,5 · L) µm Tungten Carbidde İçin (0,1 + 4 · L) µm	L : Ölçülen değer, m ISO 3650 ve VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 3.1 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
2 -Boyut 3-Boyut Ölçme Cihazları Üç Boyutlu Ölçüm Cihazı (CMM)	1 mm < L ≤ 2000 mm	Eksenel ve Diyagonal Sapmaların Tespiti	(2 + 4 · L) µm	L : Ölçülen Uzunluk, m EN ISO 10360 Dökümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre
Vida Standartları Düz Vida Tampon Mastar	Bölüm Dairesi Çapı 1 mm ≤ D ≤ 300 mm	Adım: 0,2 mm - 10 mm 80-4 diş / inç	(2 + 3 · D) µm	D : Ölçülen çap, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.8 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Vida Standartları Düz Vida Halka Mastar	Bölüm Dairesi Çapı 4 mm ≤ D ≤ 300 mm	Adım: 0,4 mm - 10 mm 80-4 diş / inç	(2,5 + 3 · D) µm	D : Ölçülen çap, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.9 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Çap Standartları İç Silindir (Halka Mastar (Ref, Geçer-Geçmez vb.))	2 mm ≤ D ≤ 300 mm	Çap ölçümü	(1 + 4 · D) µm	D : Ölçülen çap, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm - 4.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Artifakları(Standartları) 90° (Çelik, Granit) Diklik Standardı 90° Silindir Diklik Standardı Gönye	L ≤ 1000 mm	Diklik	2,5 µm	VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Bölüm 7.1 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Çap Standartları Dış Silindir (Tampon Mastar (Ref, Geçer-Geçmez vb.), Piston, Pim (Vida Ölçüm Pimleri), Tel, Setleme Mastarı)	D ≤ 500 mm	Çap ölçümü	(1 + 4 · D) µm	D : Ölçülen çap, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm - 4.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri)	L ≤ 300 mm	0,001 mm	(6 + 20 · L) µm	L: Ölçülen uzunluk, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri)	300 mm < L ≤ 2000 mm	0,01 mm	(10 + 20 · L) µm	L: Ölçülen Uzunluk, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1 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-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik kumpası	$L \leq 300$ mm	0,001 mm	$(6 + 20 \cdot L)$ µm	L: Ölçülen uzunluk, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik kumpası	300 mm < $L \leq 600$ mm	0,01 mm	$(10 + 20 \cdot L)$ µm	L: Ölçülen Uzunluk, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	$L \leq 100$ mm	0,001 mm 0,01 mm	$(1,3 + 15 \cdot L)$ µm $(6 + 15 \cdot L)$ µm	L: Ölçülen Uzunluk, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	100 mm < $L \leq 2000$ mm	0,001 mm 0,01 mm	$(1,3 + 15 \cdot L)$ µm $(6 + 15 \cdot L)$ µm	L: Ölçülen Uzunluk, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Boyut Standartları Mikrometre Ayar Çubuğu [Düz, Vida]	$L \leq 500$ mm	Yüzeyler arası mesafe ölçümü Merkez nokta sapması	$(0,4 + 5 \cdot L)$ µm	L : Ölçülen uzunluk, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.4. Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Mikrometre Kafası Mikrometre Pasometre Skalası	$L \leq 300$ mm	0,0001 mm	1,2 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.3 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları İki Noktalı İç Çap Mikrometresi	$L \leq 500$ mm	0,001 mm	$(1,2 + 10 \cdot L)$ µm	L: Ölçülen Uzunluk, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.7 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları İki Çizgi Temaslı İç Çap Mikrometresi	$L \leq 300$ mm	0,001 mm	$(2 + 5 \cdot L)$ µm	L: Ölçülen Uzunluk, m Karşılaştırma yöntemi ile • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Boyut Standartları Adım Mastarı Boşluk Mastarı Derinlik Mikrometresi Ayar Çubuğu	$L \leq 500$ mm	Yüzeyler arası mesafe ölçümü	$(0,4 + 5 \cdot L)$ µm	L : Ölçülen uzunluk, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.4. Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik Mikrometresi	$L \leq 300$ mm	0,001 mm	$(1,5 + 10 \cdot L)$ µm	L: Ölçülen Uzunluk, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.5 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-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Uzunluk Ölçüm Cihazları Yükseklik Ölçme Cihazı Mihengir	*L* ≤ 1000 mm	0,001 mm	(6 + 12 · *L*) µm	*L* : Ölçülen uzunluk VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.3 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Uzunluk Ölçüm Cihazları Ölçü Saati Test Cihazı (Ölçü Saati kalibratörü, Komparatör Kalibratörü vb.)	*L* ≤ 25 mm	0,001 mm	(1 + 2,5 · *L*) µm	*L* : Ölçülen değer, m Karşılaştırma yöntemi ile • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ölçü Saatleri (Komparatör)	*L* ≤ 100 mm	0,001 mm	(1,2 + 6 · *L*) µm	*L*: Ölçülen Uzunluk, m VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Bölüm 11.1 , VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Bölüm 11.4 ve DAKS DKD R4-3 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Uzunluk Ölçüm Cihazları 1-Boyut İlerleme Miktarı Ölçme Cihazları [Transduser, Akçuatör, İndüktif Prob] (LVDT, PZT,...)	*L* ≤ 100 mm	0,001 mm	(1,2 + 6 · *L*) µm	*L*: Ölçülen Uzunluk, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 14.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Salgı Komparatörü (Hassas Yoklayıcı)	*L* ≤ 2 mm	0,001 mm	(0,7 + 6 · *L*) µm	*L*: Ölçülen Uzunluk, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.3 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Endikatör Hassas Komparatör	*L* ≤ 3 mm	0,001 mm	(0,7 + 6 · *L*) µm	*L*: Ölçülen uzunluk, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Delik mastarı (Bore Gauge vb.) Komparatörlü İç Çap Ölçer Delik Komparatörü Delik Mastarı	*L* ≤ 300 mm	0,001 mm	(0,7 + 6 · *L*) µm	*L*: Ölçülen Uzunluk, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 13.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kalınlık Ölçer (İç, dış, pasometreler vb.) Kalınlık Komparatörü	*L* ≤ 100 mm	0,001 mm	(1 + 10 · *L*) µm	*L*: Ölçülen Uzunluk, m • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kalınlık Ölçer (İç, dış, pasometreler vb.)	*L* ≤ 200 mm	Dış Boyut 0,001 mm	(1 + 10 · *L*) µm	*L*: Ölçülen Uzunluk, m • 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.

Akreditasyon Kapsamı

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kalınlık Ölçer (İç, dış, pasometreler vb.)	*L* ≤ 200 mm	İç Boyut 0,001 mm	(1 + 10 · *L*) µm	*L*: Ölçülen Uzunluk, m • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Boyut Standartları Kalınlık Mastarı (Sentil vb.(Feeler gauge))	*L* ≤ 100 mm	Yüzeyler arası mesafe ölçümü	0,6 µm	DIN 2275 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kaplama Kalınlığı Kaplama Kalınlığı Standardı (Kalınlık Folyoları)	*L* ≤ 5000 µm	Kalınlık ölçümü	0,5 µm	TS 2311 EN ISO 2178 TS 2674 EN ISO 2360 Dökümanlarına Uygun Hazırlanmış Kalibrasyon Prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kaplama Kalınlığı Kaplama Kalınlığı Ölçüm Cihazı	*10* µm ≤ *L* ≤ 4000 µm	0,0001 mm	0,8 µm	TS 2311 EN ISO 2178 TS 2674 EN ISO 2360 Dökümanlarına Uygun Hazırlanmış Kalibrasyon Prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Referans Malzemeler [Elek, Ağ] Açımı(Apertür)	20 µm ≤ *L* < 5 mm	X Uzunluğu Yatay Mesafe Y Uzunluğu Dikey Mesafe Çap	2 µm	ISO 3310-1-2 VE EN 933-3 ve ASTME 11 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Hassas Çizgi Skalası Çelik Cetvel, Atölye veya Mekanik İş Skalaları	*L* ≤ 300 mm	Optik okuma metodu Referans cetvel ile karşılaştırma	2 µm	DIN 866 • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Mikroskop Kontrol Mikrometresi (Stage Mikrometresi)	*L* ≤ 300 mm	Optik okuma metodu Referans cetvel ile karşılaştırma	0,3 µm	*Karşılaştırma metodu* • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Çizgi Kalınlığı Standardı Cam Cetvel	*L* ≤ 300 mm	Optik okuma metodu Referans cetvel ile karşılaştırma	0,3 µm	*Karşılaştırma metodu* • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Grid Plakası 1-Boyut Grating 2-Boyut Grating	*L* ≤ 300 mm	Optik okuma metodu Referans cetvel ile karşılaştırma	0,3 µm	*Karşılaştırma metodu* • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Çelik Cetvel, Atölye veya Mekanik İş Skalaları	*L* ≤ 300 mm	Optik okuma metodu Referans cetvel ile karşılaştırma	30 µm	DIN 866 • 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.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Çizgi Standartları Çelik Cetvel, Atölye veya Mekanik İş Skalaları	*L* ≤ 4000 mm	Optik okuma metodu Referans cetvel ile karşılaştırma	0,46 mm	DIN 866 • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Şerit Metre (Arazi, Atölye, Pi), (Jeodezik) Tel Arazi Seviyeleme Çubuğu (Mira vb.)	*L* ≤ 4 m	Optik okuma metodu Referans cetvel ile karşılaştırma	0,46 mm	OIML R35-1 • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Şerit Metre (Arazi, Atölye, Pi), (Jeodezik) Tel Arazi Seviyeleme Çubuğu (Mira vb.)	*L* ≤ 100 m	Optik okuma metodu Referans cetvel ile karşılaştırma	(0,46 + 0,5 · *L*) mm	*L*: Ölçülen Uzunluk [m] OIML R35-1 • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları (Bevel) Protraktör (Açı Ölçer) Açı Ölçer	360 °	30"	1'	DIN 877, DIN 2276-1, DIN 2276-2 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Doğrusallık Standartları Doğrusallık (Mastarı) Standardı Düzelsellik Bıçağı Kıl Gönye	0 mm < *L* ≤ 250 mm	Doğrusallık	3 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 5.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Su Terazisi	Taban Boyu 0 mm < *L* ≤ 1000 mm	0,001 mm/m	4,0 µm/m	DIN 877, DIN 2276-1, DIN 2276-2 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Klinometre Eğim Ölçer	Taban Boyu 0 mm < *L* ≤ 1000 mm	0,001 mm/m	2,5 µm/m	*L*: Ölçülen Uzunluk DIN 877, DIN 2276-1, DIN 2276-2 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Aplikatör	*L* ≤ 500 µm	-	1,3 µm	ISO 2808, EN ISO 1524, ASTM D823, ASTM D1210 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Grindometre Boya yapışma Test Tarağı (Cross-Cut) EN ISO 2409 Ezilme Taşı Yaş Film Kalınlığı Ölçme Tarağı ve Aparatı	*L* ≤ 600 µm	-	1,3 µm	ISO 2808, EN ISO 1524, ASTM D823, ASTM D1210 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Radyus Mastarları	*L* ≤ 25 mm	-	10,0 µm	• Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Vida Diş Tarakları	*L* ≤ 25 mm	-	7,0 µm	• 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.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Düzlemsellik Standartları Optik Paralel Optik Paralel Cam	*D* ≤ 60 mm	Paralellik Ölçümü	0,1 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 6.1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Düzlemsellik Standartları Optik Flat Optik Düz Cam	*D* ≤ 60 mm	Düzlemsellik Ölçümü	0,03 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 6.1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
2 -Boyut 3-Boyut Ölçme Cihazları Projeksiyon Cihazı Ölçme Mikroskobu	X ve Y Eksenleri *L* ≤ 2 mm	0,1 µm	0,5 µm	*r* : Çözünürlük Cam cetvel ile karşılaştırma • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
2 -Boyut 3-Boyut Ölçme Cihazları Projeksiyon Cihazı Ölçme Mikroskobu	X ve Y Eksenleri 2 < *L* ≤ 10 mm	0,1 µm	2,0 µm	Cam cetvel ile karşılaştırma • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
2 -Boyut 3-Boyut Ölçme Cihazları Projeksiyon Cihazı Ölçme Mikroskobu	X ve Y Eksenleri 0 < *L* ≤ 300 mm Açı Ölçümü 0° ≤ *α* ≤ 180°	0,1 µm	2,0 + 7 · *L* µm	Cam cetvel ile karşılaştırma • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Artifakları(Standartları) X- Blok V- Blok	*L* ≤ 300 mm	Diklik Düzlemsellik Paralellik	3,0 µm 3,0 µm 2,0 µm	DIN 2274 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre *L*: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Düzlemsellik Standartları Pleyt	*L* ≤ 8000 mm	Düzlemsellik Ölçümü	2,0 µm	DIN 876-1 DIN 876-2 • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ultrasonik Kalınlık Ölçer	L ≤ 100 mm	0,001 mm	8,5 µm	Referansla Karşılaştırma Metoduna göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Küçük-Açı Üreticileri Sinüs (Bar, Tabla) Açı Generatörü	0 mm < *L* ≤ 500 mm	Mesafe Paralellik	(1 + 4 · *L*) µm	*L*: Ölçülen Uzunluk, m DIN 2273 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Çap Standartları Küre (Ball, Vida Ölçüm Probları (T-Prob))	*D* ≤ 300 mm	Çap ölçümü	(1 + 4 · *D*) µm	*D*: Ölçülen çap değeri, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm - 4.1 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-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Sertlik Brinell sertlik ucu	$D \leq 300$ mm	Küre Çapı	$(1 + 4 \cdot D)$ µm	D: Ölçülen Çap, m TS EN ISO 6506-2 TS EN ISO 6508-2 • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Referans Malzemeler Beton Numune Kalıbı	$L \leq 300$ mm	Silindir Küp Prizma	0,01 mm	TS EN 12390-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Uzunluk Ölçüm Cihazları 1-Boyut Ölçme Cihazı (Universal vb.) Yükseklik Ölçme Cihazı	$L \leq 100$ mm	0,00001 mm	0,1 µm	L : Ölçülen uzunluk VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 17.1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Yüzey Pürüzlülüğü Standartları (Oluk) Derinlik (Basamak Yüksekliği) Standardı (Örn. ISO 5436-1 Tip A) Uç-Kontrol Standardı (Örn. ISO 5436-1 Type B) Dalgaboyu Standardı (Örn. ISO 5436-1 Type C) Yüzey Pürüzlülüğü Standardı (Örn. ISO 5436-1 Type D)	0,01 µm < $R_a \leq 40$ µm	Yüzey Pürüzlülüğü Ölçüm Cihazı ile	%8,5	DKD-R 4.2 Bölüm 1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü (ISO 5436-1 Tip D) Rz :Pürüzlülük [µm] (Rz için bağıl belirsizlik hesaplanır. Bağıl belirsizlik Ra, Rmax, Rq, Rp, R için de geçerlidir) • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Yüzey Pürüzlülüğü Standartları Yüzey Pürüzlülük Ölçüm Cihazı	0,01 µm < $R_a \leq 4$ µm	Referans Pürüzlülük Mastarı İle	%10	DKD-R 4.2 Bölüm 1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü (ISO 5436-1 Tip D) Rz :Pürüzlülük [µm] (Rz için bağıl belirsizlik hesaplanır. Bağıl belirsizlik Ra, Rmax, Rq, Rp, R için de geçerlidir) • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Uzunluk Ölçüm Cihazları Lazermetre Lazer Mesafe Ölçer	$L \leq 50$ m	0,1 mm	0,3 mm	L : Ölçülen uzunluk Referans lazer mesafe ölçer ile karşılaştırma yöntemi • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
2 -Boyut 3-Boyut Ölçme Cihazları Lazer Traker Ölçme Sistemi	1 mm < $L \leq 2000$ mm	Eksenel ve Koordinat Sapmaların Tespiti	$(2 + 4 \cdot L)$ µm	L: Ölçülen Uzunluk, m ASME B89-4.19 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre
2 -Boyut 3-Boyut Ölçme Cihazları Üç Boyutlu Ölçüm Cihazı Mafsallı Kollu Ölçüm Cihazı (AACMM)	1 mm < $L \leq 2000$ mm	Eksenel ve Koordinat Sapmaların Tespiti	$(2 + 4 \cdot L)$ µm	L: Ölçülen Uzunluk, m ASME B89-4.22 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre
Çap Standartları Dış Silindir (Tampon Mastar (Ref, Geçer-Geçmez vb.), Piston, Pim (Vida Ölçüm Pimleri), Tel, Setleme Mastarı) Pim Mastar	$D \leq 20$ mm	Dış çap ölçümü	$(0,7 + 4 \cdot D)$ µm	D: Ölçülen çap, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm - 4.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Boyut Standartları Mastar Bloğu (Kısa 0,5 mm - 100 mm)	$0,5\ mm \leq L \leq 100$ mm	Merkez Noktadan Sapma Sapma Aralığı	$(0,1 + 2 \cdot L)$ µm	L : Ölçülen değer, m VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 3-1 • 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.

Akreditasyon Kapsamı

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Eddy Akımı Test Blokları Ultrasonik Test Blokları	0 mm < *L* ≤ 250 mm	Mesafe Radyus	10 µm 10 µm	ISO 7963 ve ISO 2400 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Vida Standartları Konik Vida Tampon Mastar	Bölüm Dairesi Çapı 1 mm ≤ *D* ≤ 300 mm	Adım: 0,2 mm - 10 mm 80-4 diş / inç	(3,5 + 3 · *D*) µm	D: Ölçülen Çap [m] ASME B.1.20.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Üç Noktalı İç Çap Mikrometresi	3 mm ≤ *L* ≤ 30 mm	0,0001 mm	1,5 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.8 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kollu Ölçme Saati (Yoklayıcı Kollu)	*L* ≤ 200 mm	Yoklayıcı Kollu - Dış Boyut 0,001 mm	(1 + 10 · *L*) µm	L: Ölçülen Uzunluk [m] VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 12.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Sertlik Rockwell Sertlik Ucu	120°	Açı Yarıçap Eksenellik Düzlemsellik	0,05 ° 5 µm 0,05 ° 1 µm	TS EN ISO 6508-2 • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kollu Ölçme Saati (Yoklayıcı Kollu)	*L* ≤ 200 mm	Yoklayıcı Kollu - İç Boyut 0,001 mm	(1 + 10 · *L*) µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 13.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Vida Standartları Konik Vida Halka Mastar	Bölüm Dairesi Çapı 1 mm ≤ *D* ≤ 300 mm	Adım: 0,2 mm - 10 mm 80-4 diş / inç	(3,5 + 3· *D*) µm	D: Ölçülen Çap [m] ASME B.1.20.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Referans Malzemeler [Elek, Ağ] Açımı(Apertür)	5 mm ≤ *L* ≤ 200 mm	X Uzunluğu Yatay Mesafe Y Uzunluğu Dikey Mesafe Çap	2 µm	ISO 3310-1-2 VE EN 933-3 ve ASTME 11 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-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

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* ≤ 1 kg	E2 sınıfı kütle ile	$2{,}3 \cdot 10^{-6}$	*m* : Terazi kapasitesi (g) EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	1 mg ≤ *m* ≤ 11 kg	F1 sınıfı kütle ile	$1 \cdot 10^{-5}$	*m* : Terazi kapasitesi (g) EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	1 kg ≤ *m* ≤ 1000 kg	M1 sınıfı kütle ile	$1 \cdot 10^{-4}$	*m* : Terazi kapasitesi (g) EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	1000 kg ≤ *m* ≤ 2000 kg	İkame kütleler ile	$3 \cdot 10^{-4}$	*m* : Terazi kapasitesi EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	1000 kg ≤ *m* ≤ 3000 kg	İkame kütleler ile	$7 \cdot 10^{-4}$	*m* : Terazi kapasitesi EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri 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.

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Hacim

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Hacim Kapları Mezür	5 mL	Dolum	0,054 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS EN ISO 4788, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Mezür	10 mL	Dolum	0,054 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS EN ISO 4788, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Mezür	25 mL	Dolum	0,054 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS EN ISO 4788, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Mezür	50 mL	Dolum	0,066 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS EN ISO 4788, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Mezür	100 mL	Dolum	0,078 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS EN ISO 4788, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Mezür	250 mL	Dolum	0,29 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS EN ISO 4788, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Mezür	500 mL	Dolum	0,58 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS EN ISO 4788, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına 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-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Hacim Kapları Mezür	1000 mL	Dolum	1,2 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS EN ISO 4788, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Mezür	2000 mL	Dolum	2,0 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS EN ISO 4788, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Balon Joje	1 mL ≤ *V* < 10 mL	Dolum	0,014 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS 1491, EN ISO 1042, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim
Hacim Kapları Balon Joje	10 mL ≤ *V* < 20 mL	Dolum	0,020 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS 1491, EN ISO 1042, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim
Hacim Kapları Balon Joje	20 mL ≤ *V* < 50 mL	Dolum	0,027 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS 1491, EN ISO 1042, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim
Hacim Kapları Balon Joje	50 mL ≤ *V* < 100 mL	Dolum	0,027 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS 1491, EN ISO 1042, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim
Hacim Kapları Balon Joje	100 mL	Dolum	0,027 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS 1491, EN ISO 1042, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına 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-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Hacim Kapları Balon Joje	200 mL	Dolum	0,055 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS 1491, EN ISO 1042, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Balon Joje	250 mL	Dolum	0,055 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS 1491, EN ISO 1042, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Balon Joje	500 mL	Dolum	0,080 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS 1491, EN ISO 1042, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Balon Joje	1000 mL	Dolum	0,13 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS 1491, EN ISO 1042, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Balon Joje	2000 mL	Dolum	0,20 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS 1491, EN ISO 1042, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Balon Joje	5000 mL	Dolum	0,46 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS 1491, EN ISO 1042, TS EN ISO 4787 ve Euramet cg-19 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Büret	1 mL ≤ *V* ≤ 5 mL	Boşaltım	0,014 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS EN ISO 385 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim

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.

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Hacim Kapları Büret	5 mL < *V* ≤ 10 mL	Boşaltım	0,014 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS EN ISO 385 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim
Hacim Kapları Büret	10 mL < *V* ≤ 25 mL	Boşaltım	0,014 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS EN ISO 385 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim
Hacim Kapları Büret	25 mL < *V* ≤ 50 mL	Boşaltım	0,035 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS EN ISO 385 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim
Hacim Kapları Büret	50 mL < *V* ≤ 100 mL	Boşaltım	0,092 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS EN ISO 385 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim
Hacim Kapları Büret (Pistonlu)	1 mL ≤ *V* ≤ 2 mL	Piston hareketli elle yapılan veya motor tahrikli	1,6 µL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS EN ISO 385 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim
Hacim Kapları Büret (Pistonlu)	5 mL	Piston hareketli elle yapılan veya motor tahrikli	7,0 µL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-3 ve ISO/TR20461 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Büret (Pistonlu)	10 mL	Piston hareketli elle yapılan veya motor tahrikli	28 µL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-3 ve ISO/TR20461 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • 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-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Hacim Kapları Büret (Pistonlu)	25 mL	Piston hareketli elle yapılan veya motor tahrikli	0,18 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-3 ve ISO/TR20461 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Büret (Pistonlu)	50 mL	Piston hareketli elle yapılan veya motor tahrikli	0,70 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-3 ve ISO/TR20461 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Büret (Pistonlu)	100 mL	Piston hareketli elle yapılan veya motor tahrikli	0,78 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-3 ve ISO/TR20461 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Pipet (Taksimatlı)	0,1 mL ≤ *V* ≤ 0,2 mL	Boşaltım	0,020 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS EN ISO 835 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim
Hacim Kapları Pipet (Taksimatlı)	0,5 mL ≤ *V* ≤ 1 mL	Boşaltım	0,020 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS EN ISO 835 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim
Hacim Kapları Pipet (Taksimatlı)	1 mL < *V* ≤ 2 mL	Boşaltım	0,020 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS EN ISO 835 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim
Hacim Kapları Pipet (Taksimatlı)	2 mL < *V* ≤ 5 mL	Boşaltım	0,020 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS EN ISO 835 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim

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.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Hacim Kapları Pipet (Taksimatlı)	5 mL < *V* ≤ 10 mL	Boşaltım	0,027 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS EN ISO 835 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim
Hacim Kapları Pipet (Taksimatlı)	10 mL < *V* ≤ 25 mL	Boşaltım	0,035 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS EN ISO 835 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim
Hacim Kapları Pipet (Pistonlu)	100 µL < *V* ≤ 500 µL	Tek kanallı/Çok kanallı, Piston hareketi elle yapılan veya motor tahrikli pipetler (Tip A ve Tip D1 pipetler, dijital ve analog göstergeli)	1,2 µL	TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-2 ve ISO TR-20461 Standardına uygun olarak hazırlanan prosedürü ve talimatlarına göre yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V: Nominal Hacim
Hacim Kapları Pipet (Pistonlu)	500 µL < *V* ≤ 1000 µL	Tek kanallı/Çok kanallı, Piston hareketi elle yapılan veya motor tahrikli pipetler (Tip A ve Tip D1 pipetler, dijital ve analog göstergeli)	1,2 µL	TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-2 ve ISO TR-20461 Standardına uygun olarak hazırlanan prosedürü ve talimatlarına göre yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. *V: Nominal Hacim*
Hacim Kapları Pipet (Pistonlu)	1000 µL < *V* ≤ 5 mL	Tek kanallı/Çok kanallı, Piston hareketi elle yapılan veya motor tahrikli pipetler (Tip A ve Tip D1 pipetler, dijital ve analog göstergeli)	7,0 µL	TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-2 ve ISO TR-20461 Standardına uygun olarak hazırlanan prosedürü ve talimatlarına göre yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. *V: Nominal Hacim*
Hacim Kapları Pipet (Pistonlu)	5 mL < *V* ≤ 10 mL	Tek kanallı/Çok kanallı, Piston hareketi elle yapılan veya motor tahrikli pipetler (Tip A ve Tip D1 pipetler, dijital ve analog göstergeli)	28 µL	TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-2 ve ISO TR-20461 Standardına uygun olarak hazırlanan prosedürü ve talimatlarına göre yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. *V: Nominal Hacim*
Hacim Kapları Pipet (Tek Ölçülü)	0,5 mL	Boşaltım	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS 1489, ISO 648 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • 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.

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Hacim Kapları Pipet (Tek Ölçülü)	5 mL < *V* ≤ 1 mL	Boşaltım	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS 1489, ISO 648 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Pipet (Tek Ölçülü)	2 mL	Boşaltım	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS 1489, ISO 648 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Pipet (Tek Ölçülü)	5 mL	Boşaltım	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS 1489, ISO 648 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Pipet (Tek Ölçülü)	10 mL ≤ *V* ≤ 25 mL	Boşaltım	0,014 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS 1489, ISO 648 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. V:Nominal Hacim
Hacim Kapları Pipet (Tek Ölçülü)	50 mL	Boşaltım	0,020 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS 1489, ISO 648 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Pipet (Tek Ölçülü)	100 mL	Boşaltım	0,027 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 4787, TS 1489, ISO 648 ve Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	10 mL	Lipkin	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına 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.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Hacim Kapları Piknometre	25 mL	Lipkin	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	50 mL	Lipkin	0,020 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	100 mL	Lipkin	0,027 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	10 mL	Sprengel	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	25 mL	Sprengel	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	50 mL	Sprengel	0,020 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına 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.

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Hacim Kapları Piknometre	100 mL	Sprengel	0,027 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	10 mL	Gay-Lussac	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	25 mL	Gay-Lussac	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	10 mL	Gay-Lussac	0,020 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	100 mL	Gay-Lussac	0,027 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	10 mL	Reischauer	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına 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.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Hacim Kapları Piknometre	25 mL	Reischauer	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	50 mL	Reischauer	0,020 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	100 mL	Reischauer	0,027 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	10 mL	Hubbard	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	25 mL	Hubbard	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	50 mL	Hubbard	0,020 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına 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.

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Hacim Kapları Piknometre	100 mL	Hubbard	0,027 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	10 mL	Ground-in	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	25 mL	Ground-in	0,010 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	50 mL	Ground-in	0,020 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Piknometre	100 mL	Ground-in	0,027 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler anma hacmidir. TS ISO 3507, TS EN ISO 2811-1 ve Euramet cg-19 Dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Dispenser	200 µL	Piston hareketli elle yapılan veya motor tahrikli. (Dijital ve Analog göstergeli)	1,2 µL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-5 ve ISO/TR20461 dokümanlarına 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-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Hacim Kapları Dispenser	500 µL	Piston hareketli elle yapılan veya motor tahrikli. (Dijital ve Analog göstergeli)	1,2 µL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-5 ve ISO/TR20461 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Dispenser	1 mL	Piston hareketli elle yapılan veya motor tahrikli. (Dijital ve Analog göstergeli)	2,8 µL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-5 ve ISO/TR20461 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Dispenser	5 mL	Piston hareketli elle yapılan veya motor tahrikli. (Dijital ve Analog göstergeli)	7,1 µL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-5 ve ISO/TR20461 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Dispenser	10 mL	Piston hareketli elle yapılan veya motor tahrikli. (Dijital ve Analog göstergeli)	28 µL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-5 ve ISO/TR20461 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Dispenser	20 mL	Piston hareketli elle yapılan veya motor tahrikli. (Dijital ve Analog göstergeli)	0,11 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-5 ve ISO/TR20461 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Dispenser	50 mL	Piston hareketli elle yapılan veya motor tahrikli. (Dijital ve Analog göstergeli)	0,70 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-5 ve ISO/TR20461 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Dispenser	100 mL	Piston hareketli elle yapılan veya motor tahrikli. (Dijital ve Analog göstergeli)	0,78 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-5 ve ISO/TR20461 dokümanlarına 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-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Hacim Kapları Dispenser	200 mL	Piston hareketli elle yapılan veya motor tahrikli. (Dijital ve Analog göstergeli)	0,78 mL	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir. TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-5 ve ISO/TR20461 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Hacim Kapları Pipet (Pistonlu)	20 µL ≤ *V* ≤ 100 µL	Tek kanallı/Çok kanallı, Piston hareketi elle yapılan veya motor tahrikli pipetler (Tip A ve Tip D1 pipetler, dijital ve analog göstergeli)	0,13 µL	TS EN ISO 8655-6, TS EN ISO 8655-2 ve ISO TR-20461 Standardına uygun olarak hazırlanan prosedürü ve talimatlarına göre yapılır. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. *V: Nominal Hacim*

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-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Basınç

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Fark Basınç Ölçer	-95 kPa ≤ p ≤ -10 kPa	Pnömatik	0,2 kPa	p: Bağıl Basınç, Pa EURAMET/cg-17 ve DAKKS DKD R 6-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Fark Basınç Ölçer	0,01 MPa ≤ p ≤ 0,7 MPa	Pnömatik	0,2 kPa + 3 · 10^{-4} · p	p: Bağıl Basınç, Pa EURAMET/cg-17 ve DAKKS DKD R 6-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Fark Basınç Ölçer	0,7 MPa ≤ p ≤ 7 MPa	Pnömatik	0,2 kPa + 5 · 10^{-4} · p	p: Bağıl Basınç, Pa EURAMET/cg-17 ve DAKKS DKD R 6-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Fark Basınç Ölçer	2 MPa ≤ p ≤ 70 MPa	Hidrolik	2,0 kPa + 5 · 10^{-4} . p	p: Bağıl Basınç, Pa EURAMET/cg-17 ve DAKKS DKD R 6-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Fark Basınç Ölçer	10 MPa ≤ p ≤ 100 MPa	Hidrolik	12 kPa + 4 · 10^{-4} · p	p: Bağıl Basınç, Pa EURAMET/cg-17 ve DAKKS DKD R 6-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Basınç Transmitteri Basınç Dönüştürücüsü	-95 kPa ≤ p ≤ -10 kPa	Pnömatik	0,2 kPa	p: Bağıl Basınç, Pa EURAMET/cg-17 ve DAKKS DKD R6-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Basınç Transmitteri Basınç Dönüştürücüsü	0,01 MPa ≤ p ≤ 0,7 MPa	Pnömatik	0,3 kPa + 3,6 ·10^{-3} · p	p: Bağıl Basınç, Pa EURAMET/cg-17 ve DAKKS DKD R6-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Basınç Transmitteri Basınç Dönüştürücüsü	0,7 MPa ≤ p ≤ 7 MPa	Pnömatik	0,3 kPa + 3,6 · 10^{-4} · p	p: Bağıl Basınç, Pa EURAMET/cg-17 ve DAKKS DKD R6-1 dokümanına uygun olarak 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-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Bağıl Basınç Basınç Transmitteri Basınç Dönüştürücüsü	2 MPa ≤ p ≤ 70 MPa	Hidrolik	0,3 kPa + 6 · 10^{-6} · p	p: Bağıl Basınç, Pa EURAMET/cg-17 ve DAKKS DKD R6-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Basınç Transmitteri Basınç Dönüştürücüsü	10 MPa ≤ p ≤ 100 MPa	Hidrolik	0,3 kPa + 4 · 10^{-6} · p	p: Bağıl Basınç, Pa EURAMET/cg-17 ve DAKKS DKD R6-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Basınç Transduseri Basınç Dönüştürücüsü	-95 kPa ≤ p ≤ -10 kPa	Pnömatik	0,2 kPa	p: Bağıl Basınç, Pa EURAMET/cg-17 ve DAKKS DKD R6-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Basınç Transduseri Basınç Dönüştürücüsü	0,01 MPa ≤ p ≤ 0,7 MPa	Pnömatik	0,4 kPa + 6 · 10^{-5} · p	p: Bağıl Basınç, Pa EURAMET/cg-17 ve DAKKS DKD R6-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Basınç Transduseri Basınç Dönüştürücüsü	0,7 MPa ≤ p ≤ 7 MPa	Pnömatik	0,4 kPa + 3,8 · 10^{-4} · p	p: Bağıl Basınç, Pa EURAMET/cg-17 ve DAKKS DKD R6-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Basınç Transduseri Basınç Dönüştürücüsü	2 MPa ≤ p ≤ 70 MPa	Hidrolik	2,3 kPa + 1,1 · 10^{-4} · p	p: Bağıl Basınç, Pa EURAMET/cg-17 ve DAKKS DKD R6-1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Basınç Transduseri Basınç Dönüştürücüsü	10 MPa ≤ p ≤ 100 MPa	Hidrolik	6 kPa + 1 · 10^{-3} · p	p: Bağıl Basınç, Pa EURAMET/cg-17 ve DAKKS DKD R6-1 dokümanına uygun olarak 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.

TÜRKAK
Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

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 F1 Sınıfı Kütle	1 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,03 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F1 Sınıfı Kütle	2 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,04 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F1 Sınıfı Kütle	5 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,05 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F1 Sınıfı Kütle	10 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,06 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F1 Sınıfı Kütle	20 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,08 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F1 Sınıfı Kütle	50 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,10 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F1 Sınıfı Kütle	100 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,16 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F1 Sınıfı Kütle	200 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,3 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F1 Sınıfı Kütle	500 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,8 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F1 Sınıfı Kütle	1 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	1,6 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • 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.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kütle Standardı F1 Sınıfı Kütle	2 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	3,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F1 Sınıfı Kütle	5 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	8,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F1 Sınıfı Kütle	10 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	16,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F1 Sınıfı Kütle	20 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	30,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	1 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,10 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	2 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,12 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	5 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,16 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	10 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,20 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	20 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,25 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	50 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,30 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	100 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,50 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • 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-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	200 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	1,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	500 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	2,5 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	1 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	5,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	2 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	10 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	5 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	25 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	10 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	50 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	20 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,10 g	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	1 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,3 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	2 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,4 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	5 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,5 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	10 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,6 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • 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.

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	20 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,8 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	50 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	1,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	100 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	1,6 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	200 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	3,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	500 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	8,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	1 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	16,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	2 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	30,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	5 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	80,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	10 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,16 g	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	20 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,30 g	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	1 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	1,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • 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.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	2 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	1,2 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	5 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	1,6 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	10 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	2,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	20 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	2,5 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	50 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	3,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	100 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	5,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	200 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	10 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	500 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	25 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	1 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	50 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	2 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,10 g	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	5 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,25 g	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • 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.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	10 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,50 g	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	20 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	1,0 g	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	1 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	3,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	2 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	4,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	5 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	5,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	10 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	6,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	20 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	8,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	50 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	10,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	100 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	16,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	200 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	30,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	500 g	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	80,0 mg	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • 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.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	1 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,16 g	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	2 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,30 g	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	5 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	0,80 g	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	10 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	1,6 g	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	20 kg	Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	3,0 g	Ölçüm aralığı sütununda verilen değerler nominal kütle değeridir. OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı Standart Olmayan Kütle	1 g ≤ *m* ≤ *2 g*	Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi	0,04 mg	*m* : Ölçülen Kütle Değeri OIML R 111'e göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı Standart Olmayan Kütle	2 g < *m* ≤ *5 g*	Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi	0,05 mg	*m* : Ölçülen Kütle Değeri OIML R 111'e göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı Standart Olmayan Kütle	5 g < *m* ≤ *10 g*	Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi	0,06 mg	*m* : Ölçülen Kütle Değeri OIML R 111'e göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı Standart Olmayan Kütle	10 g < *m* ≤ *20 g*	Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi	0,08 mg	*m* : Ölçülen Kütle Değeri OIML R 111'e göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı Standart Olmayan Kütle	20 g < *m* ≤ *50 g*	Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi	0,10 mg	*m* : Ölçülen Kütle Değeri OIML R 111'e göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) • 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.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kütle Standardı Standart Olmayan Kütle	50 g < *m* ≤ 100 g	Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi	0,16 mg	*m* : Ölçülen Kütle Değeri OIML R 111'e göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı Standart Olmayan Kütle	100 g < *m* ≤ 200 g	Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi	0,30 mg	*m* : Ölçülen Kütle Değeri OIML R 111'e göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı Standart Olmayan Kütle	200 g < *m* ≤ 500 g	Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi	0,80 mg	*m* : Ölçülen Kütle Değeri OIML R 111'e göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı Standart Olmayan Kütle	500 g < *m* ≤ *1* kg	Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi	1,6 mg	*m* : Ölçülen Kütle Değeri OIML R 111'e göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı Standart Olmayan Kütle	1 kg < *m* ≤ 2 kg	Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi	3,0 mg	*m* : Ölçülen Kütle Değeri OIML R 111'e göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı Standart Olmayan Kütle	2 kg < *m* ≤ 5 kg	Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi	8,0 mg	*m* : Ölçülen Kütle Değeri OIML R 111'e göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı Standart Olmayan Kütle	5 kg < *m* ≤ 10 kg	Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi	16 mg	*m* : Ölçülen Kütle Değeri OIML R 111'e göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı Standart Olmayan Kütle	10 kg < *m* ≤ 20 kg	Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi	30 mg	*m* : Ölçülen Kütle Değeri OIML R 111'e göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı Standart Olmayan Kütle	20 kg < *m* ≤ 25 kg	Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi	38 mg	*m* : Ölçülen Kütle Değeri OIML R 111'e göre hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı (Konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi.) • 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-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Tork

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Tork Ölçüm Cihazları Tork El Aletleri Tork Büyütücü	0,2 N·m ≤ *M* ≤ 813 N·m	Saat yönü ve tersi	% 0,5	*M* : Ölçülen Tork, N·m ISO 6789-2 dökümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Laboratuvarda
Tork Ölçüm Cihazları Vidalı Bağlantı Elemanları İçin Döner Aletler Elektrikli Tork Sıkıcı Tork Tabancası Dinamik Tork Ölçerler	2,5 N·m ≤ *M* ≤ 63 N·m	Saat yönü ve tersi	% 1,0	*M* : Ölçülen Tork, N·m • Laboratuvarda • Müşteri 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.

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

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 Yük Hücresi Kuvvet Dönüştürücü Dinamometre El Tipi Kuvvet Ölçer Vinç Kantarı Yükleme Halkaları	1 N ≤ *F* ≤ 1000 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 • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kuvvet Ölçme Cihazları Yük Hücresi Kuvvet Dönüştürücü Dinamometre El Tipi Kuvvet Ölçer Yükleme Halkaları Vinç Kantarı	0,5 kN ≤ *F* ≤ 50 kN	Yük hücresi ile çekme-basma	% 0,32	*F* : Uygulanan kuvvet, N DKD R 3-3 Rehber Dokümanına uygun olarak 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.

TÜRKAK
Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

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 / Basma Test Makinesi Basma Test Makinesi Çekme Test Makinesi	1 N ≤ *F* ≤ 500 N	Askılı Kütleler İle Çekme ve Basma Yönünde	%0,16	*F*: Uygulanan kuvvet, N TS EN ISO 7500-1, ISO 7500-1, ASTM E4 Standatrlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Malzeme Test Makineleri Çekme / Basma Test Makinesi Basma Test Makinesi Çekme Test Makinesi	1 kN ≤ *F* ≤ 20 kN	Yük Hücreleri İle Çekme ve Basma Yönünde	%0,16	*F*: Uygulanan kuvvet, N TS EN ISO 7500-1, ISO 7500-1, ASTM E4 Standatrlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Malzeme Test Makineleri Çekme / Basma Test Makinesi Basma Test Makinesi Çekme Test Makinesi	10 kN ≤ *F* ≤ 100 kN	Yük Hücreleri İle Çekme ve Basma Yönünde	%0,16	*F*: Uygulanan kuvvet, N TS EN ISO 7500-1, ISO 7500-1, ASTM E4 Standatrlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Malzeme Test Makineleri Çekme / Basma Test Makinesi Basma Test Makinesi Çekme Test Makinesi	100 kN ≤ *F* ≤ 3000 kN	Yük Hücreleri İle Basma Yönünde	%0,32	*F*: Uygulanan kuvvet, N TS EN ISO 7500-1, ISO 7500-1, ASTM E4 Standatrlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Beton Test Presleri	200 N < *F* < 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.
Malzeme Test Makineleri Ekstansometre	*L* ≤ 25 mm	Ekstansometre kalibratörü ile	0,9 + 1,4 · *L* µm	*F*: Uygulanan kuvvet, N • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Malzeme Test Makineleri Ekstansometre	*L* ≤ 100 mm	Ekstansometre kalibratörü ile	2,0 + 1,4 · *L* µm	*F*: Uygulanan kuvvet (N) • 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.

TÜRKAK
Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

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 Brinell Sertlik Test Cihazı	HBW 2,5/62,5	-	% 1,5 HB	TS EN ISO 6506-2 Standardına uygun hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Brinell Sertlik Test Cihazı	HBW 2,5/187,5	-	% 1,5 HB	TS EN ISO 6506-2 Standardına uygun hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Brinell Sertlik Test Cihazı	HBW 10/1000	-	% 1,2 HB	TS EN ISO 6506-2 Standardına uygun hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Brinell Sertlik Test Cihazı	HBW 10/3000	-	% 1,2 HB	TS EN ISO 6506-2 Standardına uygun hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Rockwell Sertlik Test Cihazı	HRB	-	1,0 HRB	TS EN ISO 6508-2 • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Rockwell Sertlik Test Cihazı	HRC	-	0,8 HRC	TS EN ISO 6508-2 • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 0.1	-	% 2,0	TS EN ISO 6507-2 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 0.2	-	% 2,0	TS EN ISO 6507-2 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 0.3	-	% 2,0	TS EN ISO 6507-2 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 0.5	-	% 2,0	TS EN ISO 6507-2 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 1	-	% 2,0	TS EN ISO 6507-2 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 2	-	% 1,1	TS EN ISO 6507-2 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 5	-	% 1,1	TS EN ISO 6507-2 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	*HV* 10	-	% 1,1	TS EN ISO 6507-2 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Vickers Sertlik Test Cihazı	HV 30	-	% 1,1	TS EN ISO 6507-2 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Müşteri 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.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Sertlik Test Cihazı Sertlik Ölçme Test makinalarında Optik İz Ölçme Teçhizatı Kalibrasyonu	$L \leq 10$ mm	TS EN ISO 6506-2 TS EN ISO 6507-2	$(1{,}5 \cdot 10^{-3} \cdot L)$ µm 0,5 µm'den küçük olmamak şartı ile	L: Ölçülen değer, mm TS EN ISO 6506-2, TS EN ISO 6507-2 ve ASTM E10 Standartlarına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü Ölçme Prensibi: Objekt Mikrometre ile • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Portatif (El tipi) Sertlik Test Cihazı	$30 < HRC < 64$	Sertlik Plakaları İle Dolaylı Kalibrasyon	1,8 HRC	ISO 16859-2 Standardına uygun olarak hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Portatif (El tipi) Sertlik Test Cihazı	$550 < HLD < 850$	Sertlik Plakaları İle Dolaylı Kalibrasyon	18 HLD	ISO 16859-2 Standardına uygun olarak hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Müşteri Yerinde
Sertlik Test Cihazı Portatif (El tipi) Sertlik Test Cihazı UCI Metodu	HV 1	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	%2,0	ASTM A1038 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Sertlik Test Cihazı Portatif (El tipi) Sertlik Test Cihazı UCI Metodu	HV 2	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	%1,0	ASTM A1038 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Sertlik Test Cihazı Portatif (El tipi) Sertlik Test Cihazı UCI Metodu	HV 5	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	%1,0	ASTM A1038 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Sertlik Test Cihazı Portatif (El tipi) Sertlik Test Cihazı UCI Metodu	HV 10	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	%1,0	ASTM A1038 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Sertlik Test Cihazı Portatif (El tipi) Sertlik Test Cihazı UCI Metodu	HV 30	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	%1,0	ASTM A1038 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Sertlik Test Cihazı Portatif (El tipi) Sertlik Test Cihazı UCI Metodu	HRC	Sertlik Plakaları ile Dolaylı Kalibrasyon	0,5 HRC	ASTM A1038 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Sertlik Uç Rockwell Küresel-Konik Elmas Uç	120 °	Uç Açısı	0,05 °	TS EN ISO 6508-2 ve ASTM E18 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda
Sertlik Uç Rockwell Küresel-Konik Elmas Uç	0,2 mm	Uç Yarıçapı	5 µm	TS EN ISO 6508-2 ve ASTM E18 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda
Sertlik Uç Rockwell Küresel-Konik Elmas Uç	0,5 °	Eksenellik	0,05 °	TS EN ISO 6508-2 ve ASTM E18 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda
Sertlik Uç Rockwell Küresel-Konik Elmas Uç	0,4 mm	Düzlemsellik	1,0 µm	TS EN ISO 6508-2 ve ASTM E18 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda
Sertlik Uç Brinell ve Rockwell Bilye Uç	1 mm	Küre Çapı	0,5 µm	TS EN ISO 6506-2, TS EN ISO 6508-2, ASTM E10 ve ASTM E18 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda

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-0130-K

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Sertlik Uç Brinell ve Rockwell Bilye Uç	1,5875 mm	Küre Çapı	0,5 µm	TS EN ISO 6506-2, TS EN ISO 6508-2, ASTM E10 ve ASTM E18 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda
Sertlik Uç Brinell ve Rockwell Bilye Uç	2,5 mm	Küre Çapı	0,5 µm	TS EN ISO 6506-2, TS EN ISO 6508-2, ASTM E10 ve ASTM E18 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda
Sertlik Uç Brinell ve Rockwell Bilye Uç	3,175 mm	Küre Çapı	0,5 µm	TS EN ISO 6506-2, TS EN ISO 6508-2, ASTM E10 ve ASTM E18 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda
Sertlik Uç Brinell ve Rockwell Bilye Uç	5 mm	Küre Çapı	0,5 µm	TS EN ISO 6506-2, TS EN ISO 6508-2, ASTM E10 ve ASTM E18 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda
Sertlik Uç Brinell ve Rockwell Bilye Uç	6,35 mm	Küre Çapı	0,5 µm	TS EN ISO 6506-2, TS EN ISO 6508-2, ASTM E10 ve ASTM E18 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda
Sertlik Uç Brinell ve Rockwell Bilye Uç	10 mm	Küre Çapı	0,5 µm	TS EN ISO 6506-2, TS EN ISO 6508-2, ASTM E10 ve ASTM E18 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda
Sertlik Uç Brinell ve Rockwell Bilye Uç	12,7 mm	Küre Çapı	0,5 µm	TS EN ISO 6506-2, TS EN ISO 6508-2, ASTM E10 ve ASTM E18 Standardına göre hazırlanan kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda
Sertlik Test Cihazı Shore Sertlik Test Cihazı Shore A Shore D Shore C Shore E Shore M Shore O Shore OO Shore OOO	0 ≤ *Shore* ≤ 100	Kuvvet	% 0,2	ISO 48-9 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Laboratuvarda
Sertlik Test Cihazı Shore Sertlik Test Cihazı Shore A Shore D Shore C Shore E Shore M Shore O Shore OO Shore OOO	0 ≤ *Shore* ≤ 100	Çap	2,4 µm	ISO 48-9 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Laboratuvarda
Sertlik Test Cihazı Shore Sertlik Test Cihazı Shore A Shore D Shore C Shore E Shore M Shore O Shore OO Shore OOO	0 ≤ *Shore* ≤ 100	Açı	0,05 °	ISO 48-9 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Laboratuvarda

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.

Akreditasyon Kapsamı

SİSTEM KALİBRASYON MÜHENDİSLİK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0130-K
Revizyon No: 10 Tarih: 07.06.2024

Sertlik Test Cihazı Shore Sertlik Test Cihazı Shore A Shore D Shore C Shore E Shore M Shore O Shore OO Shore OOO	0 ≤ *Shore* ≤ 100	Sertlik	1,0 Shore	ISO 48-9 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Laboratuvarda
Sertlik Test Cihazı IRHD Sertlik Test Cihazı Metot N Metot H Metot L	0 ≤ *IRHD* ≤ 100	Batma Derinliği	1,0 µm	ISO 48-9 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Sertlik Test Cihazı IRHD Sertlik Test Cihazı Metot N Metot H Metot L	0 ≤ *IRHD* ≤ 100	Kuvvet	% 0,2	ISO 48-9 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Sertlik Test Cihazı IRHD Sertlik Test Cihazı Metot N Metot H Metot L	0 ≤ *IRHD* ≤ 100	Çap	2,0 µm	ISO 48-9 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile kalibrasyon yapılır. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda

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.