

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 1/11)

Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0141-K	OKM ORGANİZE KALİBRASYON MERKEZİ EĞİTİM DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ Akreditasyon No: AB-0141-K Revizyon No: 06 Tarih: 14.03.2019			
Kalibrasyon Laboratuvarı				
Adresi : BARBAROS MH. OYMAK CD. SÜMER HUKUK PLAZA B BLOK 10/14 KOCASINAN / KAYSERİ 38100 KAYSERİ/TÜRKİYE		Tel : 0352 290 71 61 Faks : 0352 290 71 62 E-Posta : info@kalibrasyonburada.com Website : www.kalibrasyonburada.com		
Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu

BOYUT

El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	$L \leq 500 \text{ mm}$	$r : 0,01 \text{ mm}$ $r : 0,001 \text{ mm}$	$(0,5 + 29 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1'e göre. L: Ölçülen değer (m)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış Çap, İç Çap, Derinlik Ölçümleri)	$L \leq 1 \text{ m}$	$r = 0,01 \text{ mm}$	$(4 + 24 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1'e göre. L: Ölçülen değer (m)
Çizgi standartları Çelik Cetvel	$L \leq 3000 \text{ mm}$	Gerçek skala değerinin tespiti	$(304 + 28 \cdot L) \mu\text{m}$	DIN 865 ve DIN 866'ya göre L: Ölçülen değer (m)
Çizgi standartları Şerit Metre	$L \leq 50 \text{ m}$	Gerçek skala değerinin tespiti	$(245 + 38 \cdot L) \mu\text{m}$	TS 9505'e göre. L: Ölçülen değer (m)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Yükseklik Ölçme Cihazı	$L \leq 1 \text{ m}$	$r : 0,001 \text{ mm}$	$(4 + 24 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.3'e göre. L: Ölçülen değer (m)
Kaplama Kalınlığı Ölçüm Cihazı Kaplama Kalınlığı Ölçüm Cihazı	$10,2 \mu\text{m} \leq L \leq 486 \mu\text{m}$ $486 \mu\text{m} < L \leq 1020 \mu\text{m}$	$r = 0,1 \mu\text{m}$	$0,9 \mu\text{m}$ $3 \mu\text{m}$	TS 2674 EN ISO 2360 ve TS 2311 EN ISO 2178'e göre.
Kaplama Kalınlığı Standardı (Kalınlık Folyoları)	$10 \mu\text{m} < L < 5 \text{ mm}$	5 noktadan ölçüm	$0,9 \mu\text{m}$	TS 2674 EN ISO 2360 ve TS 2311 EN ISO 2178'e göre.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik Kumpası	$L \leq 1 \text{ m}$	$r : 0,01 \text{ mm}$	$(4 + 25 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.2' ye göre. L: Ölçülen değer (m)



Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 2/11)

Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO IEC 17025 AB-0141-K	OKM ORGANİZE KALİBRASYON MERKEZİ EĞİTİM DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ Akreditasyon No: AB-0141-K Revizyon No: 06 Tarih: 14.03.2019
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ölçü Saati (Komparatör)	L ≤ 25 mm	r = 0,001 mm r = 0,01 mm analog r = 0,01 mm dijital	2,2 µm 3,6 µm 6,2 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.1'e göre.
Referans Malzemeler Elek	2 mm ≤ L ≤ 125 mm	Dijital kumpas ile	15,5 µm	ISO 3310-1 ISO 3310-2 TS EN 933-3'e göre.
Ultrasonik Kalinlık Ölçme Cihazı	L ≤ 100 mm	r : 0,001 mm r : 0,01mm	6,6 µm 8,7 µm	Master Bloğu ile ölçüm metodu
Kalinlık Ölçer	L < 100 mm	r : 0,001 mm r : 0,01mm	(0,4 + 46 · L) µm (5,7 + 13 · L) µm	Paralel blok master ile karşılaştırma metodu
Kalinlık Mastarı Sentil vb. (Feeler gauge)	10 µm < L < 2 mm	3 noktadan ölçüm	1,4 µm	DIN 2275'e göre.
Salgı Komparatörü	L < 2 mm	r=0,001 mm	2,1 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.3'e göre.
Su Terazisi / Elektronik Seviye Ölçer	L < 200 mm L < 1000 mm	r=0,02 mm / m r=0,05 mm / m	12 µm / m 58 µm / m	DIN 877'ye göre. L: Taban Boyu
(Bevel) Protraktör (Açılı Ölçer)	0° < α < 360°	1' 2' 5'	1' 1,2' 2,9'	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm - 7.2'ye göre.
Projeksiyon Cihazı Ölçme Mikroskobu	X ve Y eksenleri L ≤ 300 mm	0,1 mm	4,2 µm	Referans cam cetvel ve master blokları ile karşılaştırma metodu

NEM

Sıcaklık ve Nem Ölçer	20 %rh ≤ RH ≤ 90 %rh 18 °C ≤ T ≤ 28 °C	Nem kabininde (23 ± 5) °C'de	3,0 %rh 0,51 °C	Referans Sıcaklık ve Nem Ölçer ile karşılaştırma metodu RH:Bağıl nem T: Sıcaklık
Analog ve Sayısal (Oda Termometresi)				

SICAKLIK

Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Kül Fırını	300°C ≤ T ≤ 1200°C	Eksenel sıcaklık dağılımı	2,6 °C	Karşılaştırma Metodu ile Yerinde kalibrasyon T: Ölçülen Sıcaklık
--	--------------------	---------------------------	--------	---

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 3/11)

Akreditasyon Kapsamı



**OKM ORGANİZE KALİBRASYON MERKEZİ EĞİTİM DANIŞMANLIK
SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ**

Akreditasyon No: AB-0141-K
Revizyon No: 06 Tarih: 14.03.2019

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Sıcaklık Göstergesi	"J" tipi ısılıçift -200°C ≤ T ≤ 1200°C "K" tipi ısılıçift -270°C ≤ T ≤ 1370°C "S" tipi ısılıçift 0°C ≤ T ≤ 1700°C "Pt 100" -200°C ≤ T ≤ 650°C	Sıcaklık kalibratörü ile simülasyon metodu otomatik kompanzasyon. "on" (açık konumda)	0,46 °C 0,49 °C 1,0 °C 0,20 °C	Karşılaştırma metodu ile laboratuarda ve yerinde kalibrasyon T: Ölçülen Sıcaklık
Sıcaklık Kalibratörü	"J" tipi ısılıçift -200°C ≤ T ≤ 1200°C "K" tipi ısılıçift -270°C ≤ T ≤ 1370°C "S" tipi ısılıçift 0°C ≤ T ≤ 1700°C "Pt 100" -200°C ≤ T ≤ 650°C	Kompanzasyon "AKTİF"(ON)	0,33 °C 0,38 °C 0,60 °C 0,20 °C	Karşılaştırma metodu ile laboratuarda ve yerinde kalibrasyon T: Ölçülen Sıcaklık
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Otoklav, Buhar Sterilizatörü, Vakumlu Etüv	100°C ≤ T ≤ 150°C	Sıcaklık ölçümü Basınç ölçümü (Datalogger ile)	0,30 °C 0,034 bar	Karşılaştırma Metodu ile Yerinde Kalibrasyon T: Ölçülen Sıcaklık
Analog ve Dijital Göstergeli Sıcaklık ölçerler Direnç termometresi problu	-40 °C ≤ T ≤ 100 °C 0°C 30°C ≤ T ≤ 200°C 50°C ≤ T ≤ 200°C 200°C < T ≤ 400°C	Sıvı Banyo Buz noktası Sıvı Banyo Kuru Blok Kalibratör Kuru Blok Kalibratör	0,11 °C 0,014°C 0,14 °C 0,26 °C 0,46 °C	Karşılaştırma metodu ile laboratuvarında ve yerinde kalibrasyon T: Ölçülen Sıcaklık
Isılıçift problu	-40 °C ≤ T ≤ 100 °C 0°C 30°C ≤ T ≤ 200°C 50°C ≤ T ≤ 200°C 200°C < T ≤ 400°C 400°C < T ≤ 600°C 400°C < T ≤ 1200°C	Sıvı Banyo Buz noktası Sıvı Banyo Kuru Blok Kalibratör Kuru Blok Kalibratör Kuru Blok Kalibratör Kuru Blok Kalibratör	0,19 °C 0,16 °C 0,21 °C 0,31 °C 0,54 °C 2,2 °C 2,6 °C	



Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 4/11)

Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0141-K	OKM ORGANİZE KALİBRASYON MERKEZİ EĞİTİM DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ
Akreditasyon No: AB-0141-K Revizyon No: 06 Tarih: 14.03.2019	

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Direnç Termetreler Platin Direnç Termetreler (PRT) Endüstriyel Platin Direnç Termetreler (PRT)	-40 °C ≤ T ≤ 100 °C 0 °C 30 °C ≤ T ≤ 200 °C 50 °C ≤ T ≤ 200 °C 200 °C < T ≤ 400 °C	Sıvı Banyo Buz noktası Sıvı Banyo Kuru Blok Kalibratör Kuru Blok Kalibratör	0,11 °C 0,014 °C 0,14 °C 0,27 °C 0,47 °C	Karşılaştırma metodu ile laboratuvarında ve yerinde kalibrasyon T: Ölçülen Sıcaklık
Isılçiftler	-40 °C ≤ T ≤ 100 °C 0 °C 30 °C ≤ T ≤ 200 °C 50 °C ≤ T ≤ 200 °C 200 °C < T ≤ 400 °C 400 °C < T ≤ 1200 °C	Sıvı Banyo Buz noktası Sıvı Banyo Kuru Blok Kalibratör Kuru Blok Kalibratör Kuru Blok Kalibratör	0,19 °C 0,16 °C 0,21 °C 0,27 °C 0,55 °C 2,6 °C	Karşılaştırma metodu ile laboratuvarında ve yerinde kalibrasyon T: Ölçülen Sıcaklık
Radyasyon Sıcaklığı Infra-Red Termetre	50 °C ≤ T ≤ 200 °C 200 °C < T ≤ 500 °C	IR Kalibratör ile (ε : 0.95 emissivite)	0,85 °C 2,0 °C	T: Sıcaklık ASTM E2847 dokümanına göre hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Laboratuvarında ve yerinde kalibrasyon
Sıvılı Cam Termetre	-40 °C ≤ T ≤ 100 °C 30 °C ≤ T ≤ 200 °C	Sıvı Banyo Sıvı Banyo	0,10 °C 0,13 °C	T: Sıcaklık Karşılaştırma Metodu ile Laboratuvarında Kalibrasyon
Sıcaklık Kontrollü Hacimlerde Sıcaklık Dağılımının Tespiti (Etüv, inkübatör, sterilizatör, buz dolabı, soğuk oda, derin dondurucu, kan saklama dolabı , sıvı banyo, iklimlendirme kabini vb.)	-80 °C ≤ T ≤ 90 °C 90 °C < T ≤ 150 °C 150 °C < T ≤ 250 °C (15 %rh ≤ RH ≤ 90 %rh)	Hacim içerisindeki Sıcaklık Dağılımı, Merkezi Sıcaklık Merkezi Bağıl Nem	0,55 °C 1,0 °C 1,3 °C 2,8 %rh	Mobil Kalibrasyon Sistemi Kullanılarak Yerinde Kalibrasyon EURAMET cg-20 EN 60068-3-5 EN 60068-3-11 Dokümanlarına Uygun Hazırlanmış Kalibrasyon Prosedürüne göre T: Ölçülen Sıcaklık RH: Bağıl Nem

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 5/11)

Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO IEC 17025 AB-0141-K	OKM ORGANİZE KALİBRASYON MERKEZİ EĞİTİM DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ Akreditasyon No: AB-0141-K Revizyon No: 06 Tarih: 14.03.2019
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Kuru Blok Kalibratörü	-40 °C ≤ T ≤ 400 °C 400 °C < T ≤ 1200 °C	Referans Direnç Termometresi Kullanılarak Referans Isılçift Kullanılarak	0,36 °C 3,4 °C	Tek veya daha fazla delikli tipler için. Doğruluk-Karar lılık ve Dağılım Ölçümü T : Sıcaklık

BASINÇ

Bağıl Basınç	-0,9 Bar ≤ p ≤ -0,05 Bar	Pnematik	0,0070 bar	Euramet cg-17 Laboratuvarda ve yerinde kalibrasyon P : Uygulanan basınç
Analog Manometreler	0,5 Bar ≤ p ≤ 20 Bar	Pnematik	0,0070 bar	
Sayısal Manometreler	1 Bar < p ≤ 350 Bar	Hidrolik	0,12 bar	
Fark Basınç Ölçer	50 Pa ≤ p ≤ 5000 Pa	Pnematik	7,0 Pa	

TERAZİ

Otomatik Olmayan Tartım Cihazları	1 mg ≤ m ≤ 1000g	E ₂ Sınıfı kütleler ile	2,2·10 ⁻⁶	EURAMET cg-18 Dökümanına Uygun Olarak Hazırlanmış Kalibrasyon Prosedürü m: Ölçülen Değer
Terazi	1 g ≤ m ≤ 10 kg	F ₁ Sınıfı kütleler ile	6,3·10 ⁻⁶	
	5 kg ≤ m ≤ 1000 kg	M ₁ Sınıfı kütleler ile	7,5·10 ⁻⁵	
	1000 kg < m ≤ 2000 kg	M ₁ ve ikame ağırlık ile	1,9·10 ⁻³	



Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 6/11)

Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0141-K	OKM ORGANİZE KALİBRASYON MERKEZİ EĞİTİM DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ Akreditasyon No: AB-0141-K Revizyon No: 06 Tarih: 14.03.2019
--	---

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

HACİM

Hacim Kapları Ölçülü Silindir (Mezür)	5 mL 10 mL 25 mL 50 mL 100 mL 250 mL 500 mL 1000 mL 2000 mL	Dolum	0,03 mL 0,06 mL 0,14 mL 0,29 mL 0,29 mL 0,58 mL 1,5 mL 2,9 mL 5,8 mL	TS ISO 4787 TS EN ISO 4788 EURAMET/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Ölçüm Aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir.
Hacim Kapları Balon Joje	1 mL < V ≤ 10 mL 25 mL 50 mL 100 mL 200 mL 250 mL 500 mL 1000 mL 2000 mL 5000 mL	Dolum	10 µL 14 µL 14 µL 27 µL 35 µL 43 µL 60 µL 0,22 mL 0,44 mL 0,57 mL	TS ISO 4787 ve TS 1491 EN ISO 1042 Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Ölçüm Aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir.
Hacim Kapları Büret	1 mL 2 mL 5 mL 10 mL 25 mL 50 mL 100 mL	Boşaltım	3 µL 3 µL 3,3 µL 3,3 µL 29 µL 29 µL 58 µL	TS ISO 4787 ve TS EN ISO 385 Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Ölçüm Aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir.



Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 7/11)

Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO IEC 17025 AB-0141-K	OKM ORGANİZE KALİBRASYON MERKEZİ EĞİTİM DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ Akreditasyon No: AB-0141-K Revizyon No: 06 Tarih: 14.03.2019
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Pistonlu Hacim Aparatları Pistonlu Büret	1 mL 2 mL 5 mL 10 mL 20 mL 25 mL 50 mL 100 mL	Piston Hareketli Elle Yapılan veya Motor Tahrikli (Digital ve Analog göstergeli)	1,7 µL 2,1 µL 4,1 µL 6,1 µL 9,3 µL 15 µL 18 µL 20 µL	TS EN ISO 8655-6 TS EN ISO 8655-3 ISO/TR 20461 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Ölçüm Aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir.
Hacim Kapları Pipet (Taksimatlı)	0,5 mL ≤ V ≤ 5 mL 10 mL ≤ V ≤ 25 mL	Boşaltım	3 µL 29 µL	TS ISO 4787 TS EN ISO 835 Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Ölçüm Aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir.
Pistonlu Hacim Aparatları Pistonlu pipet	10 µL < V ≤ 100 µL 200 µL 500 µL 1000 µL 2 mL 5 mL 10 mL	Tek-Çok Kanallı, Piston Hareketli Elle Yapılan veya Motor Tahrikli (Tip A ve Tip D1) Pipetler (Digital ve Analog göstergeli)	0,11 µL 0,12 µL 0,29 µL 0,42 µL 0,98 µL 1,9 µL 3,1 µL	TS EN ISO 8655-6 TS EN ISO 8655-2 ISO/TR 20461 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Ölçüm Aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir.
Hacim Kapları Pipet (Tek Ölçülü)	0,5 mL ≤ V ≤ 5 mL 10 mL 20 mL 25 mL 50 mL 100 mL	Boşaltım	1 µL 1,3 µL 2,4 µL 4,0 µL 6,0 µL 13 µL	TS ISO 4787 TS 1489 ISO 648 Euramet/cg-19 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Ölçüm Aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir.

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 8/11)

Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO IEC 17025 AB-0141-K	OKM ORGANİZE KALİBRASYON MERKEZİ EĞİTİM DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ Akreditasyon No: AB-0141-K Revizyon No: 06 Tarih: 14.03.2019
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Hacim Kapları Piknometre	10 mL 25 mL 50 mL 100 mL	Gay Lussac Reischauer Hubbard	0,01 mL 0,01 mL 0,02 mL 0,02 mL	TS EN ISO 2811-1 TS ISO 3507 Euramet/cg-19 dökümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Ölçüm Aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir.
Pistonlu Hacim Aparatları Dispenser	100 µL 200 µL 500 µL 1000 µL 2000 µL 2,5 mL 5 mL 10 mL 25 mL 50 mL 100 mL 200 mL	Piston hareketi elle yapılan veya motor tahrikli (Dijital ve analog göstergeli	0,36 µL 0,52 µL 0,53 µL 2,1 µL 3,7 µL 4,1 µL 4,3 µL 10 µL 43 µL 46 µL 0,11 mL 0,29 mL	TS EN ISO 8655-6 TS EN ISO 8655-5 ISO/TR 20461 dökümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Ölçüm Aralığı sütununda verilen değerler cihazın anma hacmidir.



Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 9/11)

Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0141-K	OKM ORGANİZE KALİBRASYON MERKEZİ EĞİTİM DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ Akreditasyon No: AB-0141-K Revizyon No: 06 Tarih: 14.03.2019
--	---

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

KÜTLE

Kütle standardı M1 sınıfı kütleler	1 mg 2 mg 5 mg 10 mg 20 mg 50 mg 100 mg 200 mg 500 mg 1 g 2 g 5 g 10 g 20 g 50 g 100 g 200 g 500 g 1 kg 2 kg 5 kg 10 kg 20 kg		0,06 mg 0,06 mg 0,06 mg 0,08 mg 0,10 mg 0,12 mg 0,16 mg 0,20 mg 0,25 mg 0,3 mg 0,4 mg 0,5 mg 0,6 mg 0,8 mg 1,0 mg 1,6 mg 3,0 mg 8,0 mg 16 mg 30 mg 80 mg 160 mg 300 mg	OIML R 111 'e göre hazırlanmış kütle kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi
Kütle standardı M2 sınıfı kütleler	100 mg 200 mg 500 mg 1 g 2 g 5 g 10 g 20 g 50 g 100 g 200 g 500 g 1 kg 2 kg 5 kg 10 kg 20 kg		,5 mg 0,6 mg 0,8 mg 1,0 mg 1,2 mg 1,6 mg 2,0 mg 2,5 mg 3,0 mg 5,0 mg 10 mg 25 mg 50 mg 100 mg 250 mg 500 mg 1000 mg	OIML R 111 'e göre hazırlanmış kütle kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi



Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 10/11)

Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO IEC 17025 AB-0141-K	OKM ORGANİZE KALİBRASYON MERKEZİ EĞİTİM DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ Akreditasyon No: AB-0141-K Revizyon No: 06 Tarih: 14.03.2019
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Kütle standardı M3 sınıfı kütleler	1 g 2 g 5 g 10 g 20 g 50 g 100 g 200 g 500 g 1 kg 2 kg 5 kg 10 kg 20 kg		3,0 mg 4,0 mg 5,0 mg 6,0 mg 8,0 mg 10 mg 16 mg 30 mg 80 mg 160 mg 300 mg 800 mg 1600 mg 3000 mg	OIML R111'e göre hazırlanmış kütle kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi
Kütle standardı F2 sınıfı kütleler	1 mg < m < 5 mg 10 mg 20 mg 50 mg 100 mg 200 mg 500 mg 1 g 2 g 5 g 10 g 20 g 50 g 100 g 200 g 1 kg 10 kg 20 kg		0,020 mg 0,025 mg 0,03 mg 0,04 mg 0,05 mg 0,06 mg 0,08 mg 0,10 mg 0,12 mg 0,16 mg 0,20 mg 0,25 mg 0,3 mg 0,5 mg 1,0 mg 5 mg 50 mg 100 mg	OIML R 111'e göre hazırlanmış kütle kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi
OPTİK				
Spektrofotometre Kalibrasyonu	355 nm ≤ λ ≤ 880 nm 0,1 Abs ≤ Aλ ≤ 2,3 Abs	Bant genişliği: 1 nm	0,20 nm 0,0061 Abs	λ: Dalgaboyu Aλ: Soğurma (Absorbans) Esas alınan metot: ASTM E275

ZAMAN VE FREKANS

Frekans Ölçerler Optik Takometre	6 rpm < ω ≤ 1000 rpm 1000 rpm < ω < 99999 rpm	r=0,1 rpm r=1 rpm	1.10 ⁻⁵ . ω+0,1 rpm 6.10 ⁻⁵ . ω+1 rpm	ω: Ölçülen devir [rpm] Sinyal üretici ile karşılaştırma r=Çözünürlük
-------------------------------------	---	----------------------	--	--



Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 11/11)

Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO IEC 17025 AB-0141-K	OKM ORGANİZE KALİBRASYON MERKEZİ EĞİTİM DANIŞMANLIK SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ Akreditasyon No: AB-0141-K Revizyon No: 06 Tarih: 14.03.2019
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Frekans Kaynağı Devir Üreteçleri (Santrifüj, karıştırıcı cihazlar, çoklu vorteks cihazı v.b.)	10 rpm < ω ≤ 1000 rpm 1000 rpm < ω < 99999 rpm	r=0,1 rpm r=1 rpm	$1 \cdot 10^{-4}$ · ω + 0,1 rpm $6 \cdot 10^{-4}$ · ω + 1 rpm	ω : Ölçülen devir [rpm] Optik takometre ile karşılaştırma r=Çözünürlük
Zaman Aralığı Ölçerler Kronometre, Zamanlayıcı	1 < t ≤ 86400 s	r=1 ms	0,050 s	t: Ölçülen zaman aralığı [s] Laboratuvarda ve yerinde kalibrasyon r=Çözünürlük

KAPSAM SONU


Orbay EVRENSEVDİ
Genel Sekreter V.

