

Kalibrasyon Listesi

SİSTEM KALİBRASYON BİLGİLERİ					TÜRKAK AKREDİTASYON BİLGİLERİ	
Kalibre Edilen Cihazlar	Kalibrasyon Alanı	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları/ Standartları	Ölçüm Belirsizliği	Kalibrasyon Alanı	Akreditasyon Durumu
Terazi	Otomatik Olmayan Tartım Cihazları	$1 \text{ mg} \leq m \leq 6100 \text{ g}$	E2 sınıfı kütle ile/ Euramet cg-18	$1,21 \times 10^{-6} \text{ g}$	Otomatik Olmayan Tartım Cihazları	AK
Etüv	Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)	$-25 \text{ °C} < T < 100 \text{ °C}$ $100 \text{ °C} < T < 220 \text{ °C}$	Kabin içerisinde sıcaklık dağılımı/Euramet cg.20, TS EN 60068-3-5, TS EN 60068-3-11, DaKKS DKD-R 5-7	0,81 °C 1,30 °C	Sıcaklık	AK
Su banyosu	Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)	$-25 \text{ °C} < T < 100 \text{ °C}$ $100 \text{ °C} < T < 220 \text{ °C}$	Kabin içerisinde sıcaklık dağılımı/Euramet cg.20, TS EN 60068-3-5, TS EN 60068-3-11, DaKKS DKD-R 5-7	0,81 °C 1,30 °C	Sıcaklık	AK

Wascator	Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)/Devir /Zaman	$-25\text{ }^{\circ}\text{C} < T < 100\text{ }^{\circ}\text{C}$ $100\text{ }^{\circ}\text{C} < T < 220\text{ }^{\circ}\text{C}$ $0 \leq \omega \leq 1000\text{ rpm}$ $1000 < \omega \leq 90000\text{ rpm}$ $5\text{ s} \leq t \leq 21600\text{ s}$	Kabin içerisinde sıcaklık dağılımı/Euramet cg.20, TS EN 60068-3-5, TS EN 60068-3-11, DaKKS DKD-R 5-7 Karşılaştırma Metodu	$0,81\text{ }^{\circ}\text{C}$ $1,30\text{ }^{\circ}\text{C}$ $0,47\text{ rpm}$ $4,80\text{ rpm}$ $0,13\text{ s}$	Sıcaklık Frekans Zaman	AK
Tumble Dryer	Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)/Zaman	$-25\text{ }^{\circ}\text{C} < T < 100\text{ }^{\circ}\text{C}$ $100\text{ }^{\circ}\text{C} < T < 220\text{ }^{\circ}\text{C}$ $1000 < \omega \leq 90000\text{ rpm}$ $5\text{ s} \leq t \leq 21600\text{ s}$	Kabin içerisinde sıcaklık dağılımı/Euramet cg.20, TS EN 60068-3-5, TS EN 60068-3-11, DaKKS DKD-R 5-7 Karşılaştırma Metodu	$0,81\text{ }^{\circ}\text{C}$ $1,30\text{ }^{\circ}\text{C}$ $0,13\text{ s}$	Sıcaklık Zaman	Zama Devir AK Sıcaklık KD
Çamaşır Makinesi	Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)/Devir /Zaman	$-25\text{ }^{\circ}\text{C} < T < 100\text{ }^{\circ}\text{C}$ $100\text{ }^{\circ}\text{C} < T < 220\text{ }^{\circ}\text{C}$ $0 \leq \omega \leq 1000\text{ rpm}$ $1000 < \omega \leq 90000\text{ rpm}$ $5\text{ s} \leq t \leq 21600\text{ s}$	Kabin içerisinde sıcaklık dağılımı/Euramet cg.20, TS EN 60068-3-5, TS EN 60068-3-11, DaKKS DKD-R 5-7 Karşılaştırma Metodu	$0,81\text{ }^{\circ}\text{C}$ $1,30\text{ }^{\circ}\text{C}$ $0,47\text{ rpm}$ $4,80\text{ rpm}$ $0,13\text{ s}$	Sıcaklık Frekans Zaman	Zama Devir AK Sıcaklık KD

Nem Tayin Terazisi	Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)	$-25\text{ °C} < T < 100\text{ °C}$ $100\text{ °C} < T < 220\text{ °C}$	Kabin içerisinde sıcaklık dağılımı/Eura met cg.20, TS EN 60068-3-5, TS EN 60068-3-11, DaKKS DKD-R 5-7	0,81 °C 1,30 °C	Sıcaklık	KD
Gyrowash	Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Standart dışı boyut Hacim	$-25\text{ °C} < T < 100\text{ °C}$ $100\text{ °C} < T < 220\text{ °C}$ $0,5\text{ mm} \leq L \leq 500\text{ mm}$ $5\text{ mL} \leq V \leq 2000\text{ mL}$	Kabin içerisinde sıcaklık dağılımı/Eura met cg.20, TS EN 60068-3-5, TS EN 60068-3-11, DaKKS DKD-R 5-7 Karşılaştırma Metodu TS EN ISO 4787	0,81 °C 1,30 °C 0,03 mm 14 µL-1,42 mL	Sıcaklık Hacim Standart olmayan Boyut	Sıcaklık AK Hacim-Boyut KD
Scorch Tester	Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)	$-25\text{ °C} < T < 100\text{ °C}$ $100\text{ °C} < T < 220\text{ °C}$	Kabin içerisinde sıcaklık dağılımı/Eura met cg.20, TS EN 60068-3-5, TS EN 60068-3-11, DaKKS DKD-R 5-7	0,81 °C 1,30 °C	Sıcaklık	AK

Bulaşık Makinası	Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)	-25 °C < T < 100 °C 100 °C < T < 220 °C	Kabin içerisinde sıcaklık dağılımı/Euramet cg.20, TS EN 60068-3-5, TS EN 60068-3-11, DaKKS DKD-R 5-7	0,81 °C 1,30 °C	Sıcaklık	KD
Buzdolabı	Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)	-25 °C < T < 100 °C 100 °C < T < 220 °C	Kabin içerisinde sıcaklık dağılımı/Euramet cg.20, TS EN 60068-3-5, TS EN 60068-3-11, DaKKS DKD-R 5-7	0,81 °C 1,30 °C	Sıcaklık	AK
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler-Termometre	Direnç Termometresi Sensörlü Base Metal Isılçift Sensörlü (T,E,J,K,N Tipi)	-20 °C < T < 80 °C	Karşılaştırma Metodu	0,03 °C 0,28 °C	Sıcaklık	AK
Analog ve Sayısal Sıcaklık / Nem Ölçerler	Nem	40 %RH ≤ RH ≤ 70 %RH 30 %RH ≤ RH ≤ 70 %RH 70 %RH < RH ≤ 90 %RH	18 °C ≤ T ≤ 22 °C 23 °C < T ≤ 50 °C 18 °C ≤ T ≤ 50 °C Karşılaştırma Metodu	1,7 %RH 1,7 %RH 2,0 %RH	Nem	AK

Analog ve Sayısal Sıcaklık / Nem Ölçerler	Sıcaklık	$10\text{ }^{\circ}\text{C} \leq T \leq 50\text{ }^{\circ}\text{C}$	Karşılaştırma Metodu	0,55 °C	Sıcaklık	AK
Fleksometre	Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)/Devir /Zaman/Açı	$-25\text{ }^{\circ}\text{C} < T < 100\text{ }^{\circ}\text{C}$ $100\text{ }^{\circ}\text{C} < T < 220\text{ }^{\circ}\text{C}$ $0 \leq \omega \leq 1000\text{ rpm}$ $1000 < \omega \leq 90000\text{ rpm}$ 360° $5\text{ s} \leq t \leq 21600\text{ s}$	Kabin içerisinde sıcaklık dağılımı/Eura met cg.20, TS EN 60068-3-5, TS EN 60068-3-11, DaKKS DKD-R 5-7 Karşılaştırma Metodu	0,81 °C 1,30 °C 0,47 rpm 4,80 rpm 0,07° 0,075 sayma	Sıcaklık Frekans Zaman	Devir - Zaman-Sıcaklık AK Açık Ölçümü KD
Martindale Aşındırma Cihazı	Boyut / Frekans/ Kütle	$0,5\text{ mm} \leq L \leq 500\text{ mm}$ $0 \leq \omega \leq 1000\text{ rpm}$ $1000 < \omega \leq 90000\text{ rpm}$ 1 g-5000 g	Karşılaştırma Metodu	0,03 mm 0,47 rpm 4,80 rpm 0,20 mg - 50,42 mg	Standart Dışı Boyut Frekans Standart Dışı Kütle	Devir - Standart olmayan Kütle AK Boyut KD
Mekanik Çalkalayıcı	Frekans	$0 \leq \omega \leq 1000\text{ rpm}$ $1000 < \omega \leq 90000\text{ rpm}$	Karşılaştırma Metodu	0,47 rpm 4,80 rpm	Frekans (Devir Ölçeler)	AK
Small Parts Cylinder	Boyut	$0,5\text{ mm} \leq L \leq 500\text{ mm}$	Karşılaştırma Metodu	0,03 mm	Geometrik Cihaz Parçaları Boyut Kalibrasyonu	KD
İplik Sarım Çıkırığı	Boyut	$0,5\text{ mm} \leq L \leq 500\text{ mm}$	Karşılaştırma Metodu	0,03 mm	Geometrik Cihaz Parçaları Boyut Kalibrasyonu	KD

Crimp Tester	Boyut Standart olmayan Kütle	$0,5 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$ 1 g-5000 g	Karşılaştırma Metodu	0,03 mm 0,20 mg - 50,42 mg	Geometrik Cihaz Parçaları Boyut Kalibrasyonu Standart Olmayan Kütle	KD
Perspirometre	Standart olmayan Kütle	1 g-5000 g	Karşılaştırma Metodu	0,20 mg - 50,42 mg	Standart Olmayan Kütle	AK
Nikel Aşındırma Cihazı	Frekans Zaman Ölçerler	$1000 < \omega \leq 90000 \text{ rpm}$ $5 \text{ s} \leq t \leq 21600 \text{ s}$	Karşılaştırma Metodu	0,47 rpm 4,80 rpm 0,13 s	Frekans (Devir Ölçerler) Zaman Ölçerler	AK
Şablon	Boyut	$0,5 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	Karşılaştırma Metodu	0,03 mm	Geometrik Cihaz Parçaları Boyut Kalibrasyonu	KD
Kesme Bıçağı	Boyut	$0,5 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	Karşılaştırma Metodu	0,03 mm	Geometrik Cihaz Parçaları Boyut Kalibrasyonu	KD
Merdane	Boyut	$0,5 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	Karşılaştırma Metodu	0,03 mm	Geometrik Cihaz Parçaları Boyut Kalibrasyonu	KD
Gramaj Aparatı	Boyut	$0,5 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	Karşılaştırma Metodu	0,03 mm	Geometrik Cihaz Parçaları Boyut Kalibrasyonu	KD

Tozuma Cihazı	Boyut	$0,5 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	Karşılaştırma Metodu	0,03 mm	Geometrik Cihaz Parçaları Boyut Kalibrasyonu	KD
Çorap Kiti	Boyut	$0,5 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	Karşılaştırma Metodu	0,03 mm	Geometrik Cihaz Parçaları Boyut Kalibrasyonu	KD
Boncuklanma test Cihazı	Boyut / Frekans	$0,5 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$ $0 \leq \omega \leq 1000 \text{ rpm}$ $1000 < \omega \leq 90000 \text{ rpm}$	Karşılaştırma Metodu	0,03 mm 0,47 rpm 4,80 rpm	Standart Dışı Boyut Frekans	Devir AK Boyut KD
Rub Fastness Tester	Boyut / Kuvvet / Aç	$0,5 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$ $0,01 \text{ N} \leq F \leq 10 \text{ kN}$ 360°	TS EN ISO 7500-1 ISO 376 ASTM E74 Karşılaştırma Metodu	%0,10 %0,16 0,03 mm	Boyut / Kuvvet / Aç	Kuvvet AK Aç KD Boyut KD
Cetvel, Şerit metre, Mezura	Boyut	$L < 300 \text{ mm}$ $30 \text{ mm} < L < 3 \text{ m}$ $m < L < 50 \text{ m}$ $L < 300 \text{ mm}$ $30 \text{ mm} < L < 3 \text{ m}$	TS 9505 DIN 865	$(307 + 5,2 \cdot L) \mu\text{m}$ $(200 + 75 \cdot L) \mu\text{m}$ $(200 + 30 \cdot L) \mu\text{m}$	Boyut (Çizgi Standardları)	AK
Pistonlu Pipet	Hacim	$>10 \mu\text{L} - 10 \text{ mL}$	TS EN ISO 8655-6 TS EN ISO 8655-2	$0,16 \mu\text{L} - 7,93 \mu\text{L}$	Hacim (Pistonlu Pipet)	AK

Dispenser	Hacim	>10 µL - 200 mL	TS EN ISO 8655-6 TS EN ISO 8655-5	0,16 µL - 101,26 µL	Hacim (Dispenser)	AK
Pistonlu Büret	Hacim	1 mL - 100 mL	TS EN ISO 8655-6 TS EN ISO 8655-3	0,77 µL - 30,87 µL	Hacim (Pistonlu Pipet)	AK
Balon Joje	Hacim	1 mL -5000 mL	TS EN ISO 4787 TS 1491 EN ISO 1042	7,3 µL-440 µL	Hacim (Balon Joje)	AK
Mezür	Hacim	5 mL -2000 mL	TS EN ISO 4787 TS EN ISO 4788	14 µL-1,42 mL	Hacim (Mezür)	AK
Pipet (Tek Ölçülü)	Hacim	0,5 mL-100 mL	TS EN ISO 4787 TS EN ISO 648	14 µL-14,2 µL	Hacim (Pipet-Tek Ölçülü)	AK
Pipet (Taksimatlı)	Hacim	0,5 mL -25 mL	TS EN ISO 4787 TS EN ISO 835	1,4 µL-8,4 µL	Hacim (Pipet-Taksimatlı)	AK
Büret	Hacim	1 mL -100 mL	TS EN ISO 4787 TS EN ISO 385	3,0 µL-67,5 µL	Hacim (Pipet-Taksimatlı)	AK
Piknometre	Hacim	1 mL -100 mL	TS EN ISO 2811-1 TS ISO 3507	1,2 µL-7,3 µL	Hacim (Piknometre)	AK
Phmetre	-	-	Karşılaştırma Metodu	-	Phmetre	KD
Etalon Kütle	F1	10-20-50 g	OIML R 111-1	0,06 mg 0,08 mg 0,10 mg	Kütle	AK
Etalon Kütle	F1	1g-5 kg	OIML R 111-1	0,10 mg-25 mg	Kütle	AK
Standard Olmayan Ağırlık	Kütle	1g-5 kg	Karşılaştırma Metodu	0,20 mg - 50,42 mg	Kütle	AK

Zaman Ölçer	Zaman	$5 \text{ s} \leq t \leq 21600 \text{ s}$	Karşılaştırma Metodu	0,13 s	Zaman Aralığı Ölçerler	AK
Şişe Çevirme Cihazı	Frekans Zaman Ölçerler	$1000 < \omega \leq 90000 \text{ rpm}$ $5 \text{ s} \leq t \leq 21600 \text{ s}$	Karşılaştırma Metodu	0,47 rpm 4,80 rpm 0,13 s	Frekans (Devir Ölçerler) Zaman Ölçerler	AK
Mukavemet Test Cihazı	Kuvvet	$0,01 \text{ N} \leq F \leq 10 \text{ kN}$	TS EN ISO 7500-1 ISO 376 ASTM E74 Karşılaştırma Metodu	%0,10 %0,16	Kuvvet	AK
Mukavemet Test Cihazı	Ekstansometre	$0 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	TS EN ISO 9513 ASTM E83	0,3%	Ekstansometre	AK
Işık Kaynaklarının Renk Parametreleri	Koordinatları ve Renk Sıcaklığı	CIE-XY, xy, $L^*a^*b^*$, $L^*u^*v^*$, Kelvin, CRI, Lux	ISO 11664 TS EN 60601-2-41	x : 0,001 y : 0,001 12 K L : % 1,2	Işık Kaynaklarının Renk Parametreleri	AK
Gri Skala	-	-	Karşılaştırma Metodu	-	Gri Skala	KD

