


## Akreditasyon Kapsamı

 <p><b>TÜRKAK</b></p> <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0070-K</p>	<b>TMMOB MAKİNA MÜHENDİSLERİ ODASI</b> <b>Ege Kalmem Kalibrasyon Laboratuvarı</b>	
	<b>Akreditasyon No: AB-0070-K</b> <b>Revizyon No: 00 Tarih: 26-Ocak-2010</b>	
	<b>Kalibrasyon Laboratuvarı</b>	
<b>Adresi :</b> 251. sokak No: 33/2 Bornova 35030 İZMİR / TÜRKİYE	<b>Tel :</b> 0232 348 40 50 <b>Faks :</b> 0232 348 63 98 <b>E-Posta :</b> egekalmem@mmo.org.tr <b>Website :</b> egekalmem.mmo.org.tr	

Ölçüm Büyüklüğü Kalibre edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	En iyi ölçüm Kapasitesi (Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği k=2) (±)	Açıklamalar
<b>BOYUT</b> Dış Çap Mikrometresi	Dış çap 750 mm' ye kadar	Bölüntü değerleri 0-275 mm / 0.001 mm 300-750 mm/ 0.001 mm	L (m) (2+11.L) µm (3+11.L) µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1
Kumpas	İç, dış, derinlik ve kademe ölçümleri 750 mm'ye kadar	0,01 mm	(9+18.L) µm	TÜRKAK R20.16, VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1
Ölçü Saati (Komparatör)	25 mm'ye kadar	0,001 mm	2.1 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.1
Hassas Komparatör (Endikatör)	25 mm'ye kadar	0,001 mm	2.1 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.2
Salgı Komparatörü	2 mm'ye kadar	0,001 mm	2.1 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.3
Mihengir	750 mm' ye kadar	0,01 mm	(10+18.L) µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.3
EN ISO 3650'ye uygun kısa, çelik master blokları	Nominal değeri 0,5 mm'den 100 mm'ye kadar	Karşılaştırmalı ölçüm metodu ile merkez noktasının nominal değerden sapmasının ölçümü  5 nokta karşılaştırma ölçümü ile merkez uzunluktan fo ve fu farklarının ölçümü ve sapma aralığı değerinin tespiti	(0,07+1.3 L) µm  0,05 µm	TS EN ISO 3650 TURKAK R20.11 EAL G21 VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 3.1
Deney Elegi	Elek Meş aralığı	20-200 µm arası  200 µm - 125 mm arası	2,29 µm  (4 + 70.L) µm	TS 1227 ISO 3310-1  TS 1227 ISO 3310-2
<b>TERAZİ</b>  Otomatik olmayan tartım cihazlarının kalibrasyonu	320 g a kadar  2 kg a kadar  600 kg a kadar	E2 Sınıfı Kütle ile  F1 Sınıfı Kütle ile  M1 Sınıfı Kütle ile	1.10 <sup>-6</sup>  8.10 <sup>-6</sup>  1.10 <sup>-4</sup>	Kalibrasyon terazinin kullanıldığı yerde ve Euromet/Cg-18/v.02 dokümanına uygun olarak yapılmaktadır.

## Akreditasyon Kapsamı

 <p><b>TÜRKAK</b> Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0070-K</p>	<p><b>TMMOB MAKİNA MÜHENDİSLERİ ODASI</b> <b>Ege Kalmem Kalibrasyon Laboratuvarı</b></p> <p><b>Akreditasyon No: AB-0070-K</b> <b>Revizyon No: 00 Tarih: 26-Ocak-2010</b></p>
--	--

Ölçüm Büyüklüğü Kalibre edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	En iyi ölçüm Kapasitesi (Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği k=2) (±)	Açıklamalar
<b>KÜTLE</b> Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	5 kg 10 kg 20 kg 50 kg		80 mg 160 mg 300 mg 800 mg	M1 Sınıfı
	5 kg 10 kg 20 kg 50 kg		250 mg 500 mg 1000 mg 2500 mg	M2 Sınıfı
	5 kg 10 kg 20 kg 50 kg		800 mg 1600 mg 3000 mg 8000 mg	M3 Sınıfı
<b>BASINÇ</b> Relatif Basınç	-0.1 - 0 MPa 0 - 0.2 MPa 0.2 - 2 MPa 2 - 7 MPa 7 - 70 MPa	Hava Hava Hava +Hidrolik Hidrolik Hidrolik (30 MPa'a kadar Havalı )	12 Pa + 25.10 <sup>-5</sup> Pr 12 Pa + 22.10 <sup>-5</sup> Pr 85 Pa + 5.10 <sup>-5</sup> Pr 50 Pa + 10 <sup>-4</sup> Pr 120 Pa + 10 <sup>-4</sup> Pr	Pr: Uygulanan Basınç Değeri DKD-R 6-1 dökümanı referans alınarak hazırlanmış kalibrasyon talimatları
	0 - 0.3 MPa 0.3 - 2.1 MPa 2.1 - 7.1 MPa 7.1 - 70.1 MPa	Hava Hava Hava +Hidrolik Hidrolik (30,1 MPa'a kadar Havalı )	18 Pa + 24.10 <sup>-5</sup> Pr 100 Pa + 25.10 <sup>-5</sup> .Pr 50 Pa + 10 <sup>-4</sup> Pr 120 Pa + 10 <sup>-4</sup> .Pr	Pr: Uygulanan Basınç Değeri DKD-R 6-1 dökümanı referans alınarak hazırlanmış kalibrasyon talimatları
<b>TORK</b> Tork el aletleri	20 Nm -1000 Nm	Sadece sağ yönlü torklar için (cw)	%1	ISO 6789: 2003
	2,8 Nm - 28 Nm	Çift yönlü torklar için (cw / ccw)	%1	ISO 6789: 2003

KAPSAM SONU

**Ali BOĞA**  
Yönetim Kurulu Başkanı

**Atakan BAŞTÜRK**  
Genel Sekreter