

## Akreditasyon Kapsamı

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0002-K</p>	<b>TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ</b> <b>Kalibrasyon Merkezi Başkanlığı</b> <b>Bursa Kalibrasyon Laboratuvarı</b> Akreditasyon No: AB-0002-K Revizyon No: 07 Tarih: 21-Ekim-2009	
	Kalibrasyon Laboratuvarı	
	<b>Adresi :</b> Organize Sanayi Bölgesi Kırmızı Cad. No:6  BURSA / TÜRKİYE	<b>Tel</b> : 0 224 243 80 00 <b>Faks</b> : 0 224 243 83 21 <b>E-Posta</b> : bursakalibrasyon@tse.org.tr <b>Website</b> : www.tse.org.tr

Ölçüm Büyüklüğü Kalibre edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	En iyi ölçüm Kapasitesi (Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği k=2) (±)	Açıklamalar
<b>BOYUT</b>  Paralel Blok Master EN ISO 3650' ye uygun  Çelik	Nominal değeri 0,5 mm'den 100 mm'ye kadar	Karşılaştırmalı ölçüm metodu ile merkez noktasının nominal değerden sapmasının ölçümü (Referansların Nominal ölçülerinde)  5 nokta karşılaştırma ölçümü ile merkez uzunluktan $f_0$ ve $f_u$ farklarının ölçümü ve $v$ sapma aralığı değerinin tespiti	$(0,1+1 L) \mu\text{m}$ , $L=[m]$  0,07 $\mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 3.1 DKD-R 4.3 Bölüm 3.1 EA-10/02 Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
	100 mm' den 500 mm' ye kadar	Karşılaştırmalı ölçüm metodu ile merkez noktasının nominal değerden sapmasının ölçümü (Referansların Nominal ölçülerinde)  5 nokta karşılaştırma ölçümü ile merkez uzunluktan $f_0$ ve $f_u$ farklarının ölçümü ve $v$ sapma aralığı değerinin tespiti	$(0,4+1 L) \mu\text{m}$ , $L=[m]$	
Kumpas	İç, dış ve derinlik ölçümleri 1500 mm'ye kadar	Bölüntü Değeri 0,01 mm	$(10,2+15,6 \cdot L) \mu\text{m}$ , $L=[m]$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1 DKD-R 4.3 Bölüm 9.1  Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Komparatör(Ölçü saati)	30 mm'ye kadar	Bölüntü Değeri 0,001 mm Dikey ölçüm yapan kalibratör ile	$(3,2+1 \cdot L) \mu\text{m}$ , $L=[m]$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.1 DKD-R4.3 Bölüm 11.1  Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
	50 mm' ye kadar	Yatay ölçüm yapan üniversal cihaz (SIP 550) ile	$(2,7+1 \cdot L) \mu\text{m}$ , $L=[m]$	

## Akreditasyon Kapsamı

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0002-K</p>	<p><b>TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ</b> <b>Kalibrasyon Merkezi Başkanlığı</b> <b>Bursa Kalibrasyon Laboratuvarı</b></p> <p>Akreditasyon No: AB-0002-K Revizyon No: 07 Tarih: 21-Ekim-2009</p>
--	---

Ölçüm Büyüklüğü Kalibre edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	En iyi ölçüm Kapasitesi (Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği k=2) (±)	Açıklamalar
Mikrometre	Dış Ölçümler 300 mm' ye kadar  300 mm ile 1000 mm arası  İki nokta temaslı iç ölçümler için 500 mm' ye kadar  Üç nokta temaslı iç ölçümler için 100 mm' ye kadar  Derinlik Ölçümleri	Bölüntü Değeri  0,001 mm  0,001 mm  0,001 mm  0,001 mm	(2,4+1·L) μm, L=[m]  (3,0+2·L) μm, L=[m]  (4,0+2·L) μm, L=[m]  (4,0+1·L) μm, L=[m]  (5,0+1·L) μm, L=[m]	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 DKD-R4.3 Bölüm 4,4  Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü  VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.7 DKD-R4.3 Bölüm 10,7  VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.8 DKD-R4.3 Bölüm 10.8  VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 6
Kalınlık Ölçer/yoklayıcı kollu saatler	200 mm' ye kadar	İçten-dıştan ölçümler Halka ve Paralek Blok Masterlarla	(10,5+1·L) μm, L=[m]	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 13  Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Hassas Gösterge	3 mm' ye kadar	0,001 mm Ölçü saati kalibratörü ile	3,2 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.2 DKD-R4.3 Bölüm 11,2  Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Gönye	kol boyu 50 mm ile 500 mm arası	Diklik Ölçümü  Doğrusallık/Paralellik Ölçümü	12 μm 14,8 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 22 Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Salgı Komparatörü	2 mm'ye kadar	0,001 mm Üniversal Ölçüm Cihazı SIP 550 ile	2,5 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.3 DKD-R 4.3 Bölüm 11.3  Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Sentil	0,1 mm'den 1 mm'ye kadar	Kalınlık ölçümü	2,6μm	DIN 2275

## Akreditasyon Kapsamı

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0002-K</p>	<p><b>TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ</b> Kalibrasyon Merkezi Başkanlığı Bursa Kalibrasyon Laboratuvarı</p> <p>Akreditasyon No: AB-0002-K Revizyon No: 07 Tarih: 21-Ekim-2009</p>
--	---

Ölçüm Büyüklüğü Kalibre edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	En iyi ölçüm Kapasitesi (Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği k=2) (±)	Açıklamalar
Profil Projeksiyon ve Ölçme Mikroskobu	X ve Y Eksenleri 200 mm'ye kadar  500 mm'ye kadar	Skalalı cam plaka ile	(2+2·L) μm, L=[m]  (2+6·L) μm, L=[m]	VDI/VDE2617  Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ve Mobil Kalibrasyon Sistemi ile
Mihengir	1000 mm'ye kadar	0,01 mm	(3.0+7,3·L) μm, L=[m]	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.3 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürleri
Düz Halka Master	5 mm'den 300 mm'ye kadar	Çap ölçümü	(1,5+2 L) μm, L=[m]	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.1  Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Vida Halka Master	İç vida dişleri 5 mm'den 300 mm'ye kadar Adım 0,5mm - 6 mm	Bölüm Dairesi Çapı	(3,0+1·L) μm, L=[m]	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.9 DKD-R 4.3 Bölüm 4,9  Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Açı Ölçer	360° ye kadar	Açı ölçümü  Doğrusallık/Paralellik	5,8'  4,4 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.2 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Pim Master	0,1 mm ile 20 mm arası	Çap Ölçümü	(1.0+1·L) μm, L=[m]	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.2 DKD-R 4.3 Bölüm 4,2  Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Düz Tampon Master	1 mm'den 300 mm' ye kadar	Çap ölçümü	(1,0+2 L) μm, L=[m]	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.1 DKD-R 4.3 Bölüm 4,1  Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Vida Tampon Master	Dış vida dişleri 1 mm'den 300 mm'ye kadar Adım 0,2 mm - 6 mm	Bölüm Dairesi Çapı	(2,0+2·L) μm, L=[m]	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.8 DKD-R 4.8 Bölüm 4,8  Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Ölçü Saati Kalibratörü	50 mm'ye kadar		(2,0+1·L) μm, L=[m]	

Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0002-K	<b>TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ</b> <b>Kalibrasyon Merkezi Başkanlığı</b> <b>Bursa Kalibrasyon Laboratuvarı</b>  Akreditasyon No: AB-0002-K Revizyon No: 07 Tarih: 21-Ekim-2009
--	---

Ölçüm Büyüklüğü Kalibre edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	En iyi ölçüm Kapasitesi (Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği k=2) (±)	Açıklamalar
<b>TERAZİ</b>  Otomatik Olmayan Elektronik Terazilerin Kalibrasyonu	3000 g'a kadar  150 kg'a kadar	E2 sınıfı kütle ile  M1 sınıfı kütle ile	2,0 10 <sup>-6</sup>  8,5 10 <sup>-5</sup>	Euramet CG 18 / V02 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Pleyt	250 mm ile 8000 mm arası	Düzlemsellik ölçümü	4,0 µm	Mobil Kalibrasyon Sistemi ile Yerinde Kalibrasyon

KAPSAM SONU

**Ali BOĞA**  
Yönetim Kurulu Başkanı

**Atakan BAŞTÜRK**  
Genel Sekreter