



TÜRK AKREDİTASYON KURUMU

AKREDİTASYON SERTİFİKASI

Kalibrasyon Laboratuvarı olarak faaliyet gösteren,

**EREĞLİ DEMİR VE ÇELİK FABRİKALARI T.A.Ş. Kalibrasyon
Laboratuvarı**

Uzunkum Cad. No.7 Kdz. Ereğli 67300 ZONGULDAK / TÜRKİYE

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

Akreditasyon No : AB-0116-K

Akreditasyon Tarihi : 18 Kasım 2013

Revizyon Tarihi / No : 16 Ocak 2020 / 05

Bu Sertifika, yukarıda açık adı ve adresi yazılı Kuruluşun TS EN ISO/IEC 17025:2017 Standardına, ilgili Yönetmelik ve Tebliğlere uygunluğunu sürdürmesi halinde , **14 Mart 2022** tarihine kadar geçerlidir.



Banuyol

G. Banu MÜDERRİSOĞLU
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.

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 1/3)

Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0116-K	EREĞLİ DEMİR VE ÇELİK FABRİKALARI T.A.Ş. Kalibrasyon Laboratuvarı			
	Akreditasyon No: AB-0116-K Revizyon No: 05 Tarih: 16.01.2020			
Kalibrasyon Laboratuvarı				
Adresi :		Tel : 03723232500		
Uzunkum Cad. No.7 Kdz. Ereğli 67300		Faks : 03723331500		
ZONGULDAK/TÜRKİYE		E-Posta : kalibrasyon@erdemir.com.tr		
		Website : www.erdemir.com.tr		
Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu

BOYUT

Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri)	$L \leq 500$ mm	Bölüntü değeri: 0,01 mm	$(9,3 + 13 \cdot L)$ μ m	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 9.1 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)
Derinlik Kumpası	$L \leq 500$ mm	Bölüntü değeri: 0,01 mm	$(9,3 + 13 \cdot L)$ μ m	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 9.2 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)
Dış Çap mikrometresi	$L \leq 500$ mm	Bölüntü değeri: 0,001 mm	$(1,2 + 19 \cdot L)$ μ m	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 10.1 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)
İki Noktalı İç Çap Mikrometresi	$L \leq 300$ mm	Bölüntü değeri: 0,01 mm	$(3,5 + 30 \cdot L)$ μ m	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 10.7 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)



Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 2/3)

Akreditasyon Kapsamı

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0116-K</p>	<p style="text-align: center;">EREĞLİ DEMİR VE ÇELİK FABRİKALARI T.A.Ş. Kalibrasyon Laboratuvarı</p> <p style="text-align: center;">Akreditasyon No: AB-0116-K Revizyon No: 05 Tarih: 16.01.2020</p>
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Derinlik Mikrometresi	$L \leq 300$ mm	Bölüntü değeri: 0,001 mm	$(3,2 + 18 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 10.5 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)
Ölçü Saati (Komparatör)	$L \leq 5$ mm	Bölüntü değeri: 0,001 mm, Analog	$(0,3 + 12 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 11.1 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)
	$L \leq 100$ mm	Bölüntü değeri: 0,001 mm, Dijital	$(0,9 + 21 \cdot L) \mu\text{m}$	
	$L \leq 100$ mm	Bölüntü değeri: 0,01 mm, Analog	$(1,6 + 16 \cdot L) \mu\text{m}$	
Terazi (Otomatik Olmayan Tartı Aletleri)	$m \leq 200$ g	F1 Sınıfı Kütleler ile	$5,0 \cdot 10^{-3} \cdot m$	Euromet Cg-18 v.04 rehber dokümanına göre hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile yerinde kalibrasyon m [g]: terazi test noktası
	$201 \text{ g} \leq m \leq 5000$ g		$4,5 \cdot 10^{-3} \cdot m$	
	$5001 \text{ g} \leq m \leq 50000$ g		$4,5 \cdot 10^{-3} \cdot m$	

SICAKLIK

Endüstriyel Radyasyon Termometreleri •Pirometre •Termal Kamera	$50^{\circ}\text{C} \leq T < 200^{\circ}\text{C}$ $200^{\circ}\text{C} \leq T \leq 700^{\circ}\text{C}$ $700^{\circ}\text{C} < T \leq 1000^{\circ}\text{C}$ $1000^{\circ}\text{C} \leq T \leq 1600^{\circ}\text{C}$	Dalgaboyu: 1 μm - 14 μm	2,5 $^{\circ}\text{C}$ 4,0 $^{\circ}\text{C}$ 4,5 $^{\circ}\text{C}$ 6,3 $^{\circ}\text{C}$	Siyah cisim karşısında karşılaştırmalı kalibrasyon T: [$^{\circ}\text{C}$] Ölçülen Sıcaklık
--	--	---	--	--



Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 3/3)

Akreditasyon Kapsamı

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO IEC 17025 AB-0116-K</p>	<p style="text-align: center;">EREĞLİ DEMİR VE ÇELİK FABRİKALARI T.A.Ş. Kalibrasyon Laboratuvarı</p> <p style="text-align: center;">Akreditasyon No: AB-0116-K Revizyon No: 05 Tarih: 16.01.2020</p>
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Sıcaklık Kontrollü Hacimlerde Sıcaklık Dağılımı Tespiti (Etüv, İnkübatör, Soğuk Oda, İklimlendirme Kabini sıcaklık fonksiyonu, vb.)	25°C ≤ T ≤ 100°C 100°C < T ≤ 250°C	Metot A (yüksüz)	1,3 °C 2 °C	TS EN 60068-3-5, TS EN 60068-3-11, standartları ile EURAMET cg.20, DKD R-5-7 Rehber dokümanlarına göre hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile yerinde kalibrasyon T: [°C] Ölçülen sıcaklık
Kül Fırını	300°C ≤ T ≤ 1200°C	Eksenel Sıcaklık Dağılımı	4,7°C	Mobil kalibrasyon sistemi ile yerinde kalibrasyon. T: [°C] Ölçülen sıcaklık

BASINÇ

Bağıl Basınç	-0,8 bar ≤ p ≤ -0,015 bar 0,015 bar ≤ p ≤ 0,4 bar	Pnömatik (DWT) Pnömatik (DWT)	0,20 mbar 3,0·10 ⁻⁵ · p + 0,045 mbar	EURAMET / cg-17 rehber
Basınç Kalibratörü, Analog Manometre, Sayısal Manometre, Basınç Transduseri, Basınç Transmitteri	0,4 bar < p ≤ 7 bar 5 bar ≤ p ≤ 600 bar	Pnömatik (DWT) Hidrolik (DWT)	3,1·10 ⁻⁵ · p + 0,22 mbar 3,9·10 ⁻⁵ · p + 0,019 bar	dokümanına göre kalibrasyon p: Basınç

KAPSAM SONU



Banıtül
G. Banu MÜDERRİSOĞLU
Genel Sekreter