



Türk Akreditasyon Kurumu

## AKREDİTASYON SERTİFİKASI

Kalibrasyon Laboratuvarı olarak faaliyet gösteren,

**NET QUALITY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ**

Merkez Adres: 23 NİSAN MAH. KÖROĞLU CAD. GOLD CITY A BLOK NO:15 B/11 NİLÜFER Bursa / Türkiye

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

**Akreditasyon No : AB-0267-K**

**Akreditasyon Tarihi : 19.01.2023**

**Revizyon Tarihi / No : 12.11.2024 / 00**

Bu Sertifika, yukarıda açık adı ve adresi yazılı Kuruluşun TS EN ISO/IEC 17025:2017 Standardına, ilgili Yönetmelik ve Tebliğlere uygunluğunu sürdürmesi halinde **18.01.2027** tarihine kadar geçerlidir.

Gülden Banu Müderrisoğlu  
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.



## NET QUALITY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

### Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :  
23 NİSAN MAH. KÖROĞLU CAD. GOLD CITY A BLOK NO:15 B/11  
NİLÜFER Bursa / Türkiye

Telefon : +90 224 441 6867  
Fax : -  
E-Posta : info@nqs.com.tr  
Web Sitesi : www.nqs.com.tr

### Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

#### Boyutsal Büyüklükler

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
<b>El Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b> Dış Çap Mikrometresi	$0 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	$r = 0,001 \text{ mm}$	$(1,6 + 24,4 \cdot L) \mu\text{m}$	$L$ : Ölçülen Uzunluk [m] $r$ : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Kaplama Kalınlığı</b> Kaplama Kalınlığı Ölçüm Cihazı	$10 \mu\text{m} \leq L \leq 5000 \mu\text{m}$	$r$ : 0,1 $\mu\text{m}$ Kalınlık Folyesi ile	1,6 $\mu\text{m}$	$r$ : Çözünürlük TS EN ISO 2178 ve TS EN ISO 2360 Dokümanlarına Uygun Hazırlanmış Kalibrasyon Prosedürü <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Çizgi Standartları</b> Çelik Cetvel, Atölye veya Mekanik İş Skalaları	$0 \text{ mm} \leq L \leq 2000 \text{ mm}$	Optik okuma metodu Referans cetvel ile karşılaştırma	$(260 + 35 \cdot L) \mu\text{m}$	$L$ : Ölçülen Uzunluk [m] Karşılaştırma metoduna göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>El Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b> Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 600 \text{ mm}$	$r = 0,01 \text{ mm}$	$(10 + 15,4 \cdot L) \mu\text{m}$	$L$ : Ölçülen Uzunluk [m] $r$ : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>El Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b> Ölçü Saatleri (Komparatör) (Analog)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 25 \text{ mm}$	$r$ : 0,01 mm	2,8 $\mu\text{m}$	$r$ : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Uzunluk Ölçüm Cihazları</b> Yükseklik Ölçme Cihazı Mihengir	$0 \text{ mm} \leq L \leq 600 \text{ mm}$	$r = 0,01 \text{ mm}$	$(11 + 14,6 \cdot L) \mu\text{m}$	$L$ : Ölçülen Uzunluk [m] $r$ : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.3 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>El Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b> Boya yapışma Test Tarağı (Cross-Cut) EN ISO 2409	$1 \text{ mm} \leq a \leq 10 \text{ mm}$	Adım Açığı	9,5 $\mu\text{m}$ 6'	TS EN ISO 2409 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0267-K</p>	<b>NET QUALITY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ</b>			
	Akreditasyon No: AB-0267-K Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024			
	<b>Kalibrasyon Laboratuvarı</b>		Adresi : 23 NİSAN MAH. KÖROĞLU CAD. GOLD CITY A BLOK NO:15 B/11 NİLÜFER Bursa / Türkiye	

<b>Referans Malzemeler</b>  Elek (Test Eleği-Düz Geçme Örgülü)	$250 \mu\text{m} \leq L \leq 5 \text{ mm}$	Mesh aralığı (L), Tel Çapı (d) Ölçümü	5 $\mu\text{m}$	ISO 3310-1, ISO 3310-2, ISO 5223, EN 933-3 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Referans Malzemeler</b>  Elek (Test Eleği-Düz Geçme Örgülü)	$5 \text{ mm} < L \leq 125 \text{ mm}$	Mesh aralığı (L), Tel Çapı (d) Ölçümü	40 $\mu\text{m}$	ISO 3310-1, ISO 3310-2, ISO 5223, EN 933-3 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Referans Malzemeler</b>  Elek (Test Eleği-Plaka Dairesel Delikli)	$5 \text{ mm} \leq D \leq 125 \text{ mm}$	Delik Çapı (D), Çap Ölçümü	40 $\mu\text{m}$	ISO 3310-1, ISO 3310-2, ISO 5223, EN 933-3 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Referans Malzemeler</b>  Elek (Test Eleği-Plaka Kare Delikli)	$5 \text{ mm} \leq L \leq 125 \text{ mm}$	Genişlik (L), Genişlik Ölçümü	40 $\mu\text{m}$	ISO 3310-1, ISO 3310-2, ISO 5223, EN 933-3 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Düzlemsellik Standartları</b>  Pleyt Granit/Dökme Demir	$L \leq 8000 \text{ mm}$	Düzlemsellik Ölçümü	$(1,3 + 0,7 \cdot L) \mu\text{m}$	L: Ölçülen Uzunluk [m] DIN 876-1 ve DIN 876-2 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre  • Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.
<b>Düzlemsellik Standartları</b>  Optik Flat (Paralellik Cam Mastarı)	$D \leq 60 \text{ mm}$	Merkezi Kalınlık Ölçümü	0,7 $\mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 6.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Düzlemsellik Standartları</b>  Optik Flat (Paralellik Cam Mastarı)	$D \leq 60 \text{ mm}$	Paralellik Ölçümü	0,08 $\mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 6.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Boyut Standartları</b>  Uzun Master Bloğu (Uzunluk Barı)	$100 \text{ mm} < L \leq 600 \text{ mm}$	1-D Ölçüm Cihazı ile Merkez Nokta Sapması	$(0,2 + 7,5 \cdot L) \mu\text{m}$	L : Ölçülen değer [m] ISO 3650, VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 3.1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.



## NET QUALİTY SERVİCE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

### Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :  
23 NİSAN MAH. KÖROĞLU CAD. GOLD CITY A BLOK NO:15 B/11  
NİLÜFER Bursa / Türkiye

Telefon : +90 224 441 6867  
Fax : -  
E-Posta : info@nqs.com.tr  
Web Sitesi : www.nqs.com.tr

<b>Boyut Standartları</b>  Mikrometre Ayar Çubuğu (Düz)	$25 \text{ mm} \leq L \leq 600 \text{ mm}$	1-D Ölçüm Cihazı ile Merkez Nokta Sapması	$(0,5 + 7,5 \cdot L) \mu\text{m}$	$L$ : Ölçülen değer [m] VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm - 4.4 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır</li></ul>
<b>Boyut Standartları</b>  Kalınlık Mastarı (Sentil vb. (Feeler gauge))	$0,01 \text{ mm} \leq L \leq 2 \text{ mm}$	1-D Ölçüm Cihazı veya Mikrometre ( $r=0,1 \mu\text{m}$ ) ile 3 Noktadan Ölçüm	$0,8 \mu\text{m}$	DIN 2275 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır</li></ul>
<b>Kaplama Kalınlığı</b>  Kaplama Kalınlığı Standardı (Kalınlık Folyoları)	$0,01 \text{ mm} \leq L \leq 5 \text{ mm}$	1-D Ölçüm Cihazı veya Dijital Mikrometre ( $r=0,1 \mu\text{m}$ ) ile 5 Noktadan Ölçüm	$0,8 \mu\text{m}$	TS 2311 EN ISO 2178 ve TS 2674 EN ISO 2360 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>2 -Boyut 3-Boyut Ölçme Cihazları</b>  Projeksiyon Cihazı Ölçme Mikroskobu	X ve Y Eksenleri $0 \text{ mm} \leq L \leq 1 \text{ mm}$	$r:0,1 \mu\text{m}$ Cam cetvel ile	$0,8 \mu\text{m}$	$r$ : Çözünürlük Karşılaştırma metodu kullanılarak <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>2 -Boyut 3-Boyut Ölçme Cihazları</b>  Projeksiyon Cihazı Ölçme Mikroskobu	X ve Y Eksenleri $1 \text{ mm} < L \leq 300 \text{ mm}$	$r:0,1 \mu\text{m}$ Cam cetvel ile	$(1 + 9 \cdot L) \mu\text{m}$	$r$ : Çözünürlük Karşılaştırma metodu kullanılarak <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>2 -Boyut 3-Boyut Ölçme Cihazları</b>  Projeksiyon Cihazı Ölçme Mikroskobu	Açı Ölçümü $0^\circ \leq \alpha \leq 180^\circ$	$r:1'$ Cam Açı Cetveli ile	$1,5'$	$r$ : Çözünürlük Karşılaştırma metodu kullanılarak <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>2 -Boyut 3-Boyut Ölçme Cihazları</b>  Projeksiyon Cihazı Ölçme Mikroskobu	Radyus Ölçümü $0,5 \text{ mm} \leq r \leq 10 \text{ mm}$	$r:0,1 \mu\text{m}$ Cam Radyüs Cetveli ile	$10 \mu\text{m}$	$r$ : Çözünürlük Karşılaştırma metodu kullanılarak <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>2 -Boyut 3-Boyut Ölçme Cihazları</b>  Projeksiyon Cihazı Ölçme Mikroskobu	X ve Y Eksenleri Büyütme Oranı	5X-100X	$\% 0,3 - \% 1$	Karşılaştırma metodu kullanılarak <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.</li></ul>



## NET QUALITY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

### Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :  
23 NİSAN MAH. KÖROĞLU CAD. GOLD CITY A BLOK NO:15 B/11  
NİLÜFER Bursa / Türkiye

Telefon : +90 224 441 6867  
Fax : -  
E-Posta : info@nqs.com.tr  
Web Sitesi : www.nqs.com.tr

<b>Açı Ölçme Cihazları</b>  (Bevel) Protraktör (Açı Ölçer)	$0^\circ \leq \alpha \leq 360^\circ$	$r: 5'$ Açı Ölçümü	5'	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Açı Ölçme Cihazları</b>  (Bevel) Protraktör (Açı Ölçer)	$0^\circ \leq \alpha \leq 360^\circ$	$r: 1^\circ$ Açı Ölçümü	0,6°	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Açı Ölçme Cihazları</b>  (Bevel) Protraktör (Açı Ölçer)	Taban Boyu $5 \text{ mm} \leq L \leq 300 \text{ mm}$	Doğrusallık Ölçümü	5 $\mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Açı Ölçme Cihazları</b>  (Bevel) Protraktör (Açı Ölçer)	Taban Boyu $5 \text{ mm} \leq L \leq 300 \text{ mm}$	Paralellik Ölçümü	5 $\mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b>  Kaynakçı Kumpasları (Boden Kumpası) Kaynak Görsel Kontrol Masterları (Kaynak Kumpası)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 50 \text{ mm}$	Yükseklik Ölçümü	0,01 mm	BS EN ISO 17637 ve VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 19.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b>  Kaynakçı Kumpasları (Boden Kumpası) Kaynak Görsel Kontrol Masterları (Kaynak Kumpası)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 200 \text{ mm}$	Yükseklik Cetveli Ölçümü	0,1 mm	BS EN ISO 17637 ve VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 19.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b>  Kaynakçı Kumpasları (Boden Kumpası) Kaynak Görsel Kontrol Masterları (Kaynak Kumpası)	$0^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$	Açı Ölçümü	10'	BS EN ISO 17637 ve VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 19.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Çizgi Standartları</b>  Şerit Metre (Arazi, Atölye, Pi), (Jeodezik) Tel	$0 \text{ m} \leq L \leq 50 \text{ m}$	Optik okuma metodu Referans cetvel ile karşılaştırma	$(260 + 75 \cdot L) \mu\text{m}$	L: Ölçülen Uzunluk [m] TSE 9505 ve VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 8.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.



## NET QUALİTY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

### Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :  
23 NİSAN MAH. KÖROĞLU CAD. GOLD CITY A BLOK NO:15 B/11  
NİLÜFER Bursa / Türkiye

Telefon : +90 224 441 6867  
Fax : -  
E-Posta : info@nqs.com.tr  
Web Sitesi : www.nqs.com.tr

<b>El Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b>  Derinlik kumpası	$0 \text{ mm} \leq L \leq 300 \text{ mm}$	$r: 0,01 \text{ mm}$	$(10 + 15,4 \cdot L) \mu\text{m}$	$L$ : Ölçülen Uzunluk [m] $r$ : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>El Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b>  Derinlik Mikrometresi	$0 \text{ mm} \leq L \leq 300 \text{ mm}$	$r: 0,001 \text{ mm}$	$(1,5 + 13 \cdot L) \mu\text{m}$	$L$ : Ölçülen Uzunluk [m] $r$ : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.5 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>El Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b>  İki Noktalı İç Çap Mikrometresi	$5 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	$r: 0,001 \text{ mm}$	$(1,5 + 13 \cdot L) \mu\text{m}$	$L$ : Ölçülen Uzunluk [m] $r$ : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.7 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>El Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b>  Delik mastarı (Bore Gauge vb.) Komparatörlü İç Çap Ölçer, Delik Komparatörü, Delik Mastarı	$1 \text{ mm} \leq L \leq 300 \text{ mm}$	$r: 0,001 \text{ mm}$	$(1,5 + 13 \cdot L) \mu\text{m}$	$L$ : Ölçülen Uzunluk [m] $r$ : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.7 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Vida Standartları</b>  Düz Vida Halka Master	Bölüm Dairesi Çapı $3 \text{ mm} \leq D \leq 200 \text{ mm}$	Adım: 0,5 mm - 8 mm 1-D Ölçüm Cihazı ile	3,1 $\mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.9 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Vida Standartları</b>  Düz Vida Tampon Master	Bölüm Dairesi Çapı $1 \text{ mm} \leq D \leq 300 \text{ mm}$	Adım: 0,2 mm - 8 mm 1-D Ölçüm Cihazı ile	3,1 $\mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.8 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Çap Standartları</b>  İç Silindir (Halka Master (Ref, Geçer-Geçmez vb.))	$2 \text{ mm} \leq D \leq 200 \text{ mm}$	1-D Ölçüm Cihazı ile İç çap ölçümü	$(1 + 6 \cdot D) \mu\text{m}$	$D$ : Ölçülen Çap [m] VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm - 4.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>



## NET QUALİTY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

### Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :  
23 NİSAN MAH. KÖROĞLU CAD. GOLD CITY A BLOK NO:15 B/11  
NİLÜFER Bursa / Türkiye

Telefon : +90 224 441 6867  
Fax : -  
E-Posta : info@nqs.com.tr  
Web Sitesi : www.nqs.com.tr

<b>Çap Standartları</b>  Dış Silindir (Tampon Master (Ref, Geçer-Geçmez vb.), Piston)	$1 \text{ mm} \leq D \leq 300 \text{ mm}$	1-D Ölçüm Cihazı ile Dış çap ölçümü	$(1 + 6 \cdot D) \mu\text{m}$	$D$ : Ölçülen Çap [m] VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm - 4.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır</li></ul>
<b>Çap Standartları</b>  Pim (Vida Ölçüm Pimleri), Tel, Setleme Mastarı)	$0,1 \text{ mm} \leq D \leq 20 \text{ mm}$	1-D Ölçüm Cihazı ile Dış çap ölçümü	0,6 $\mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>El Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b>  Çatal Mastarı (iç, dış)	$2 \text{ mm} \leq L \leq 300 \text{ mm}$	1-D Ölçüm Cihazı ile Yüzeyler arası mesafe ölçümü	$(1 + 6 \cdot L) \mu\text{m}$	$L$ : Ölçülen Uzunluk [m] VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm - 4.7 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>El Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b>  Salgı Komparatörü (Hassas Yoklayıcı)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 2 \text{ mm}$	$r$ : 0,001 mm 1-D Ölçüm Cihazı ile	0,7 $\mu\text{m}$	$L$ : Ölçülen Uzunluk [m] $r$ : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.3 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>El Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b>  Ölçü Saatleri (Komparatör) (Analog)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 100 \text{ mm}$	$r$ : 0,001 mm 1-D Ölçüm Cihazı ile	$(1 + 10 \cdot L) \mu\text{m}$	$L$ : Ölçülen Uzunluk [m] $r$ : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>El Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b>  Ölçü Saatleri (Komparatör) (Dijital)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 100 \text{ mm}$	$r$ : 0,001 mm 1-D Ölçüm Cihazı ile	$(1 + 10 \cdot L) \mu\text{m}$	$L$ : Ölçülen Uzunluk [m] $r$ : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.4 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>El Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b>  Kalınlık Ölçer (Yoklayıcı Kollu Komparatör) (Dış Kollu Yoklayıcılar)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 200 \text{ mm}$	$r$ : 0,005 mm	$(1,3 + 30 \cdot L) \mu\text{m}$	$L$ : Ölçülen Uzunluk [m] $r$ : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 12.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>



## NET QUALİTY SERVİCE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

### Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :  
23 NİSAN MAH. KÖROĞLU CAD. GOLD CITY A BLOK NO:15 B/11  
NİLÜFER Bursa / Türkiye

Telefon : +90 224 441 6867  
Fax : -  
E-Posta : info@nqs.com.tr  
Web Sitesi : www.nqs.com.tr

<b>El Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b>  Kalınlık Ölçer (Kalınlık Komparatörü)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 50 \text{ mm}$	$r: 0,001 \text{ mm}$	1,9 $\mu\text{m}$	$r$ : Çözünürlük Paralel blok master ile karşılaştırma metodu kullanılarak  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>El Tipi Temel Ölçüm Cihazları</b>  Ölçü Saatleri (Komparatör) (Dijital)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 25 \text{ mm}$	$r: 0,01 \text{ mm}$	8,5 $\mu\text{m}$	$r$ : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.4 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü  • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.





## NET QUALITY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

### Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

#### Basınç

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
<b>Bağıl Basınç</b>  Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Basınç Transduseri Basınç Transmitteri Vakummetre	$-0,9 \text{ bar} \leq p \leq -0,04 \text{ bar}$	Pnömatik (Hava)	$(1 \cdot 10^{-6} \cdot p + 0,0015) \text{ bar}$	$p$ : Bağıl Basınç, [bar]  EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Elektromekanik kalibratör ile  (*): Müşterinin yerinde ve laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Bağıl Basınç</b>  Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	$0,015 \text{ bar} \leq p \leq 3 \text{ bar}$	Pnömatik (Hava)	$(1 \cdot 10^{-5} \cdot p + 0,0024) \text{ bar}$	$p$ : Bağıl Basınç, [bar]  EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Elektromekanik kalibratör ile  (*): Müşterinin yerinde ve laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Bağıl Basınç</b>  Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	$1 \text{ bar} \leq p \leq 40 \text{ bar}$	Pnömatik (Hava)	$(3 \cdot 10^{-4} \cdot p + 0,012) \text{ bar}$	$p$ : Bağıl Basınç, [bar]  EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Elektromekanik kalibratör ile  (*): Müşterinin yerinde ve laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Bağıl Basınç</b>  Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	$1 \text{ bar} \leq p \leq 60 \text{ bar}$	Hidrolik (Saf Su)	$(3 \cdot 10^{-4} \cdot p + 0,017) \text{ bar}$	$p$ : Bağıl Basınç, [bar]  EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Elektromekanik kalibratör ile  (*): Müşterinin yerinde ve laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Bağıl Basınç</b>  Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	$20 \text{ bar} \leq p \leq 700 \text{ bar}$	Hidrolik (Saf Su)	$(3,1 \cdot 10^{-4} \cdot p + 0,2) \text{ bar}$	$p$ : Bağıl Basınç, [bar]  EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Elektromekanik kalibratör ile  (*): Müşterinin yerinde ve laboratuvarında kalibrasyon yapılır.



## NET QUALITY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

<b>Mutlak Basınç</b>  Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Transduseri Basınç Transmitteri Sayısal Barometre Basınç Kalibratörü	$0,2 \text{ bar} \leq p \leq 4 \text{ bar}$	Pnömatik (Hava)	$(1 \cdot 10^{-5} \cdot p + 0,0025) \text{ bar}$	$p$ : Mutlak Basınç, [bar]  EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Elektromekanik kalibratör ve referans barometre ile  (* Müşterinin yerinde ve laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Mutlak Basınç</b>  Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Transduseri Basınç Transmitteri Basınç Kalibratörü	$0,2 \text{ bar} \leq p \leq 41 \text{ bar}$	Pnömatik (Hava)	$(3 \cdot 10^{-4} \cdot p + 0,013) \text{ bar}$	$p$ : Mutlak Basınç, [bar]  EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Elektromekanik kalibratör ve referans barometre ile  (* Müşterinin yerinde ve laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Mutlak Basınç</b>  Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Transduseri Basınç Transmitteri Basınç Kalibratörü	$0,2 \text{ bar} \leq p \leq 61 \text{ bar}$	Hidrolik (Saf Su)	$(3 \cdot 10^{-4} \cdot p + 0,018) \text{ bar}$	$p$ : Mutlak Basınç, [bar]  EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Elektromekanik kalibratör ve referans barometre ile  (* Müşterinin yerinde ve laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Bağıl Basınç</b>  Fark Basınç Ölçer	$\pm 50 \text{ Pa} \leq p \leq \pm 2000 \text{ Pa}$	Pnömatik (Hava)	4,5 Pa	$p$ : Bağıl Basınç, [Pa]  EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Elektromekanik kalibratör ile  (* Müşterinin yerinde ve laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Bağıl Basınç</b>  Fark Basınç Ölçer	$\pm 2000 \text{ Pa} \leq p \leq \pm 5000 \text{ Pa}$	Pnömatik (Hava)	10 Pa	$p$ : Bağıl Basınç, [Pa]  EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Elektromekanik kalibratör ile  (* Müşterinin yerinde ve laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Mutlak Basınç</b>  Analog Barometre Sayısal Barometre	$750 \text{ hPa} \leq p \leq 1100 \text{ hPa}$	Pnömatik (Hava)	1 hPa	$p$ : Bağıl Basınç, [hPa]  EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Elektromekanik kalibratör ile Barometre Kalibrasyon Kabini içerisinde  (* Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.



## NET QUALİTY SERVİCE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

<b>Bağıl Basınç</b>  Fark Basınç Ölçer	$\pm 50 \text{ mbar} \leq p \leq \pm 3000 \text{ mbar}$	Pnömatik (Hava)	$(1 \cdot 10^{-5} \cdot p + 2,4) \text{ mbar}$	$p$ : Bağıl Basınç, [mbar]  EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Elektromekanik kalibratör ile  (* ) Müşterinin yerinde ve laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
--	---	-----------------	--	---



## NET QUALITY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

### Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

#### Sıcaklık

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Sıvılı Cam Termometreler	0 °C	Buz Noktası	0,05 °C	T: Sıcaklık, [°C] 0,1 °C bölüntülü ve üstü cam termometreler Referans direnç termometresi ile <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
Sıvılı Cam Termometreler	-40 °C ≤ T ≤ 90 °C	Sıvılı Banyoda	0,10 °C	T: Sıcaklık, [°C] 0,1 °C bölüntülü ve üstü cam termometreler Referans direnç termometresi ile <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
Sıvılı Cam Termometreler	90 °C < T ≤ 250 °C	Sıvılı Banyoda	0,15 °C	T: Sıcaklık, [°C] 0,1 °C bölüntülü ve üstü cam termometreler Referans direnç termometresi ile <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Direnç Termometreler</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Platin Direnç Termometreler (PRT)</li><li>Endüstriyel Platin Direnç Termometreler (PRT)</li><li>Termistör</li></ul>	0 °C	Buz Noktası	0,05 °C	T: Sıcaklık, [°C] EN 60751 ve DKD R5-1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Direnç Termometreler</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Platin Direnç Termometreler (PRT)</li><li>Endüstriyel Platin Direnç Termometreler (PRT)</li><li>Termistör</li></ul>	-40 °C ≤ T ≤ 90 °C	Sıvılı Banyoda	0,10 °C	T: Sıcaklık, [°C] EN 60751 ve DKD R5-1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Direnç Termometreler</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Platin Direnç Termometreler (PRT)</li><li>Endüstriyel Platin Direnç Termometreler (PRT)</li><li>Termistör</li></ul>	90 °C < T ≤ 250 °C	Sıvılı Banyoda	0,15 °C	T: Sıcaklık, [°C] EN 60751 ve DKD R5-1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>



## NET QUALİTY SERVİS KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

<b>Direnç Termometreler</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Platin Direnç Termometreler (PRT)</li><li>Endüstriyel Platin Direnç Termometreler (PRT)</li><li>Termistör</li></ul>	$30\text{ °C} \leq T \leq 400\text{ °C}$	Blok Kalibratörde	0,40 °C	T: Sıcaklık, [°C] EN 60751 ve DKD R5-1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Direnç Termometreler</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Platin Direnç Termometreler (PRT)</li><li>Endüstriyel Platin Direnç Termometreler (PRT)</li><li>Termistör</li></ul>	$400\text{ °C} < T \leq 600\text{ °C}$	Blok Kalibratörde	0,66 °C	T: Sıcaklık, [°C] EN 60751 ve DKD R5-1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Isılçiftler</b> Endüstriyel Isılçiftler  T E K N J U L Bütün tipler	0 °C	Buz Noktası	0,17 °C	T: Sıcaklık, [°C] EURAMET cg-8 EN 60584 ve DKD R5-3 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Isılçiftler</b> Endüstriyel Isılçiftler  T E K N J U L Bütün tipler	$-40\text{ °C} \leq T \leq 90\text{ °C}$	Sıvılı Banyoda	0,21 °C	T: Sıcaklık, [°C] EURAMET cg-8 EN 60584 ve DKD R5-3 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Isılçiftler</b> Endüstriyel Isılçiftler  T E K N J U L Bütün tipler	$90\text{ °C} < T \leq 250\text{ °C}$	Sıvılı Banyoda	0,34 °C	T: Sıcaklık, [°C] EURAMET cg-8 EN 60584 ve DKD R5-3 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Isılçiftler</b> Endüstriyel Isılçiftler  T E K N J U L Bütün tipler	$30\text{ °C} \leq T \leq 400\text{ °C}$	Blok Kalibratörde	0,61 °C	T: Sıcaklık, [°C] EURAMET cg-8 EN 60584 ve DKD R5-3 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>



## NET QUALİTY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

<b>Isılçiftler</b> Endüstriyel Isılçiftler  T E K N J U L Bütün tipler	$400\text{ °C} < T \leq 600\text{ °C}$	Blok Kalibratörde	1,0 °C	T: Sıcaklık, [°C] EURAMET cg-8 EN 60584 ve DKD R5-3 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Isılçiftler</b> Platin Bazlı Isılçiftler <ul style="list-style-type: none"><li>R</li><li>S</li></ul>	$-40\text{ °C} \leq T \leq 90\text{ °C}$	Sıvılı Banyoda	0,54 °C	T: Sıcaklık, [°C] EURAMET cg-8 EN 60584 ve DKD R5-3 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Isılçiftler</b> Platin Bazlı Isılçiftler <ul style="list-style-type: none"><li>R</li><li>S</li></ul>	$90\text{ °C} < T \leq 250\text{ °C}$	Sıvılı Banyoda	0,46 °C	T: Sıcaklık, [°C] EURAMET cg-8 EN 60584 ve DKD R5-3 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Isılçiftler</b> Platin Bazlı Isılçiftler <ul style="list-style-type: none"><li>R</li><li>S</li></ul>	$30\text{ °C} \leq T \leq 400\text{ °C}$	Blok Kalibratörde	0,58 °C	T: Sıcaklık, [°C] EURAMET cg-8 EN 60584 ve DKD R5-3 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Isılçiftler</b> Platin Bazlı Isılçiftler <ul style="list-style-type: none"><li>R</li><li>S</li></ul>	$400\text{ °C} < T \leq 600\text{ °C}$	Blok Kalibratörde	0,80 °C	T: Sıcaklık, [°C] EURAMET cg-8 EN 60584 ve DKD R5-3 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)</b>  Kül Fırını Fırın	$200\text{ °C} \leq T \leq 1100\text{ °C}$	Eksenel Sıcaklık Dağılımı Referans Isılçift Sensörlü Termometre ile	4,5 °C	T: Sıcaklık, [°C] Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Göstergeli Sıcaklık Ölçerler</b>  Termistör Direç Sensörlü Sayısal/Analog Termometre	$-40\text{ °C} \leq T \leq 90\text{ °C}$	Sıvılı Banyoda	0,10 °C	T: Sıcaklık, [°C] EN 60751 ve DKD R5-1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>



## NET QUALİTY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

<b>Göstergeli Sıcaklık Ölçerler</b> Termistör Direnç Sensörlü Sayısal/Analog Termometre	$90\text{ °C} < T \leq 250\text{ °C}$	Sıvılı Banyoda	0,15 °C	T: Sıcaklık, [°C] EN 60751 ve DKD R5-1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Göstergeli Sıcaklık Ölçerler</b> Termistör Direnç Sensörlü Sayısal/Analog Termometre	$30\text{ °C} \leq T \leq 400\text{ °C}$	Blok Kalibratörde	0,40 °C	T: Sıcaklık, [°C] EN 60751 ve DKD R5-1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Göstergeli Sıcaklık Ölçerler</b> Termistör Direnç Sensörlü Sayısal/Analog Termometre	$400\text{ °C} < T \leq 600\text{ °C}$	Blok Kalibratörde	0,66 °C	T: Sıcaklık, [°C] EN 60751 ve DKD R5-1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Göstergeli Sıcaklık Ölçerler</b> Isılçift sensörü Sayısal/Analog ve bütün Isılçift tipleri	$-40\text{ °C} \leq T \leq 90\text{ °C}$	Sıvılı Banyoda	0,27 °C	T: Sıcaklık, [°C] EURAMET cg-8 EN 60584 ve DKD R5-3 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Göstergeli Sıcaklık Ölçerler</b> Isılçift sensörü Sayısal/Analog ve bütün Isılçift tipleri	$90\text{ °C} < T \leq 250\text{ °C}$	Blok Kalibratörde	0,29 °C	T: Sıcaklık, [°C] EURAMET cg-8 EN 60584 ve DKD R5-3 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Göstergeli Sıcaklık Ölçerler</b> Isılçift sensörü Sayısal/Analog ve bütün Isılçift tipleri	$30\text{ °C} \leq T \leq 400\text{ °C}$	Blok Kalibratörde	0,48 °C	T: Sıcaklık, [°C] EURAMET cg-8 EN 60584 ve DKD R5-3 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Göstergeli Sıcaklık Ölçerler</b> Isılçift sensörü Sayısal/Analog ve bütün Isılçift tipleri	$400\text{ °C} < T \leq 600\text{ °C}$	Blok Kalibratörde	0,71 °C	T: Sıcaklık, [°C] EURAMET cg-8 EN 60584 ve DKD R5-3 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>



## NET QUALITY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

<b>Diğer Termometreler</b> Oda Termometresi Duvar Tipi Termometre Max-min Termometresi Masa Termometresi Datalogger Dijital Termometre Analog Termometre	$-10\text{ °C} \leq T \leq 50\text{ °C}$	Sıcaklık-Nem Kabininde	0,30 °C	DKD-R 5-8 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Nem kabininde referans Pt100 ile karşılaştırma metodu kullanılarak <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Higrometreler</b> Higrometre Bağıl Nem Ölçer (Kapasitif, resistif, termograf, mekanik, ıslak/kuru hazneli) Bağıl Nem Ölçer (Datalogger) Bağıl Nem Ölçer (Dijital/Analog)	$30\%rh \leq RH \leq 90\%rh$	$15\text{ °C} \leq T \leq 35\text{ °C}$	3,8 %rh	DKD-R 5-8 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Nem kabininde referans sıcaklık nem ölçer ile karşılaştırma metodu kullanılarak <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Kontrollü Hacimler (Bağıl Nem Dağılımı)</b> İklimlendirme Kabini Bağıl Nem Kaynağı	$30\%rh \leq RH \leq 90\%rh$	Hacim içerisinde merkez nokta bağıl nem ölçümü $15\text{ °C} \leq T \leq 35\text{ °C}$	4,0 %rh	EURAMET cg.20 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)</b> Etüv İnkübatör Soğuk Oda (derin dondurucu vb.) İklimlendirme Kabini Sterilizatör (Otoklav) Buzdolabı, Fırın	$-40\text{ °C} \leq T \leq 50\text{ °C}$	Kabin içerisindeki Sıcaklık Dağılımı Referans Isılçift Sensörlü Termometre ile	0,60 °C	T: Sıcaklık, [°C] EURAMET cg.20, DKD-R 5-7 ve EN 60068 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)</b> Etüv İnkübatör Soğuk Oda (derin dondurucu vb.) İklimlendirme Kabini Sterilizatör (Otoklav) Buzdolabı, Fırın	$50\text{ °C} < T \leq 250\text{ °C}$	Kabin içerisindeki Sıcaklık Dağılımı Referans Isılçift Sensörlü Termometre ile	1,2 °C	T: Sıcaklık, [°C] EURAMET cg.20, DKD-R 5-7 ve EN 60068 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)</b> Sıvı Banyo	$-40\text{ °C} \leq T \leq 50\text{ °C}$	Sıcaklık Dağılımı Referans Isılçift Sensörlü Termometre ile	0,60 °C	T: Sıcaklık, [°C] Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Diğer Ölçüm Hizmetleri</b> Kuru Blok Kalibratörleri	$-40\text{ °C} \leq T \leq 400\text{ °C}$	Referans Pt100 ile Homojenite, Stabilitate, Gösterge Sapması	0,60 °C	T: Sıcaklık, [°C] Euramet cg-13 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre karşılaştırmalı kalibrasyon metodu ile <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>





## NET QUALITY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	$-270\text{ °C} \leq T \leq 1372\text{ °C}$	K tipi	0,70 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	$-210\text{ °C} \leq T \leq 1200\text{ °C}$	J tipi	0,60 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	$-270\text{ °C} \leq T \leq 1200\text{ °C}$	L tipi	0,60 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	$-270\text{ °C} \leq T \leq 1000\text{ °C}$	E tipi	0,60 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	$-270\text{ °C} \leq T \leq 400\text{ °C}$	T tipi	0,60 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	$-270\text{ °C} \leq T \leq 1300\text{ °C}$	N tipi	0,70 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	$200\text{ °C} \leq T \leq 1600\text{ °C}$	S tipi	1,0 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	$200\text{ °C} \leq T \leq 1600\text{ °C}$	R tipi	1,0 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	$600\text{ °C} \leq T \leq 1700\text{ °C}$	B tipi	1,0 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır



## NET QUALITY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Göstergesi RTD Ölçüm Cihazları	$-200\text{ °C} \leq T \leq 650\text{ °C}$	Pt100, Pt1000 vb.	0,30 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Kalibratörü Soğuk Eklem ON (Kaynak Konumu)	$-270\text{ °C} \leq T \leq 1372\text{ °C}$	K tipi	0,30 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Kalibratörü Soğuk Eklem ON (Kaynak Konumu)	$-210\text{ °C} \leq T \leq 1200\text{ °C}$	J tipi	0,30 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Kalibratörü Soğuk Eklem ON (Kaynak Konumu)	$-270\text{ °C} \leq T \leq 1200\text{ °C}$	L tipi	0,30 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Kalibratörü Soğuk Eklem ON (Kaynak Konumu)	$-270\text{ °C} \leq T \leq 1000\text{ °C}$	E tipi	0,30 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Kalibratörü Soğuk Eklem ON (Kaynak Konumu)	$-270\text{ °C} \leq T \leq 400\text{ °C}$	T tipi	0,30 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Kalibratörü Soğuk Eklem ON (Kaynak Konumu)	$-270\text{ °C} \leq T \leq 1300\text{ °C}$	N tipi	0,30 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Kalibratörü Soğuk Eklem ON (Kaynak Konumu)	$200\text{ °C} \leq T \leq 1600\text{ °C}$	S tipi	0,70 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır



## NET QUALİTY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Kalibratörü Soğuk Eklem ON (Kaynak Konumu)	$200\text{ °C} \leq T \leq 1600\text{ °C}$	R tipi	0,70 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Kalibratörü Soğuk Eklem ON (Kaynak Konumu)	$500\text{ °C} \leq T \leq 1700\text{ °C}$	B tipi	0,80 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri</b> Sıcaklık Kalibratörü (Sıcaklık Simülatörü) RTD Ölçüm Cihazları (Kaynak Konumu)	$-200\text{ °C} \leq T \leq 650\text{ °C}$	Pt100, Pt1000 vb.	0,20 °C	EURAMET cg-11'e rehberine göre Elektriksel simülasyon metodu T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde, Laboratuvarda kalibrasyon yapılır
<b>Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)</b> Sıvı Banyo	$50\text{ °C} < T \leq 250\text{ °C}$	Sıcaklık Dağılımı Referans Isılçift Sensörlü Termometre ile	0,80 °C	T: Sıcaklık, [°C] Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.



## NET QUALİTY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

### Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

#### Kuvvet

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
<b>Kuvvet Ölçme Cihazları</b>  Dinamometre, El Tipi Kuvvet Ölçer, El Kantarı, Göstergeli Yük Hücresi	$1 \text{ N} \leq F \leq 500 \text{ N}$	Askılı Kütle Seti ile çekme ve basma yönünde	% 0,10	F : Uygulanan kuvvet (N) DKD R 3-3 Rehber Dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.



## NET QUALİTY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

### Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

#### Tartı Aletleri

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
<b>Otomatik Olmayan Tartım Cihazları</b> Terazi	$1 \text{ mg} \leq m \leq 500 \text{ g}$	E2 sınıfı kütle ile	$2 \cdot 10^{-6}$	<i>m</i> : Uygulanan yük, g EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (* ) Müşterinin yerinde
<b>Otomatik olmayan tartım cihazları</b> Terazi	$1 \text{ g} \leq m \leq 5 \text{ kg}$	F1 sınıfı kütle ile	$1 \cdot 10^{-5}$	<i>m</i> : Uygulanan yük, g EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (* ) Müşterinin yerinde
<b>Otomatik olmayan tartım cihazları</b> Terazi	$5 \text{ kg} \leq m \leq 300 \text{ kg}$	M1 sınıfı kütle ile	$1 \cdot 10^{-4}$	<i>m</i> : Uygulanan yük, kg EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (* ) Müşterinin yerinde
<b>Otomatik olmayan tartım cihazları</b> Terazi	$300 \text{ kg} < m \leq 600 \text{ kg}$	M1 sınıfı kütle ve ikame kütleler ile	$2 \cdot 10^{-4}$	<i>m</i> : Uygulanan yük, kg EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (* ) Müşterinin yerinde



## NET QUALİTY SERVİCE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

### Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

#### Tork

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
<b>Tork Ölçüm Cihazları</b>  Tork El Aletleri	$2 \text{ N}\cdot\text{m} \leq M \leq 400 \text{ N}\cdot\text{m}$	1. Sınıf Tork Sensörlü Tork Kalibrasyon Sistemi ile  (Saat Yönü ve Ters)	% 1,0	M : Ölçülen Tork (N·m) ISO 6789-2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.



## NET QUALİTY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

### Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

#### Sertlik

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
<b>Sertlik Test Cihazı</b> Shore Sertlik Test Cihazı	Shore A Shore D	Batma Derinliği Kuvvet Çap Radyüs Açı Sertlik	2,5 µm % 0,3 2,5 µm 2,5 µm 0,05° 0,5 Shore	ISO 48-9 standardına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.



## NET QUALİTY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

### Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

#### Kütle (Kütle Standartları)

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Kütle Standardı M1 Sınıfı Kütle	20 kg	-	300 mg	OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M2 Sınıfı Kütle	20 kg	-	1000 mg	OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Kütle Standardı M3 Sınıfı Kütle	20 kg	-	3000 mg	OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.





## NET QUALITY SERVICE KALİBRASYON VE BELGELENDİRME LİMİTED ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0267-K  
Revizyon No: 00 Tarih: 12.11.2024

### Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

#### Zaman ve Frekans

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
<b>Frekans</b> Frekans Ölçerler Optik Takometre	$60 \text{ rpm} \leq \omega \leq 99\,999 \text{ rpm}$	$r = 0,001$	$3 \cdot 10^{-5} \cdot \omega + 0,001 \text{ rpm}$	$\omega$ : Ölçülen Devir (rpm) $r$ : Çözünürlük (rpm) Sinyal Üretici ile Optik Led'e uygulanan frekans yardımıyla <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Frekans</b> Frekans Ölçerler Temaslı Takometre	$60 \text{ rpm} < \omega \leq 20\,000 \text{ rpm}$	$r: 0,1 \text{ rpm}$	$6 \cdot 10^{-4} \cdot \omega + 0,3 \text{ rpm}$	$\omega$ : Ölçülen Devir (rpm) $r$ : Çözünürlük (rpm) Referans optik takometre ve ayarlanabilir hızlı motor kullanılarak karşılaştırma <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Frekans</b> Frekans Ölçerler Stroboskop	$60 \text{ rpm} \leq \omega \leq 99\,999 \text{ rpm}$	$r: 0,1 \text{ rpm}$	$6 \cdot 10^{-4} \cdot \omega + 0,3 \text{ rpm}$	$\omega$ : Ölçülen Flaş Sayısı (fpm) $r$ : Çözünürlük (fpm) Referans optik takometre kullanılarak karşılaştırma <ul style="list-style-type: none"><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Frekans</b> Frekans Kaynakları Frekans Üretici (Santrifüj-Karıştırıcı, Çoklu Vortex, Mikser, Devir Üreten Endüstriyel Cihazlar)	$60 \text{ rpm} \leq \omega \leq 99\,999 \text{ rpm}$	$r: 0,1 \text{ rpm}$	$6 \cdot 10^{-4} \cdot \omega + 0,3 \text{ rpm}$	$\omega$ : Ölçülen Devir (rpm) $r$ : Çözünürlük (rpm) Referans optik takometre kullanılarak karşılaştırma <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Zaman Aralığı</b> Zaman Aralığı Ölçerler Zaman Farkı Ölçer (Frekans Sayıcı, Kronometre, Zamanlayıcı)	$1 \text{ s} \leq t \leq 36\,000 \text{ s}$	$r: 1 \text{ ms}$	$1,6 \cdot 10^{-5} \cdot t + 0,019 \text{ s}$	$t$ : Ölçülen Zaman Aralığı (s) $r$ : Çözünürlük (s) Referans Frekans Sayıcı ile <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>
<b>Zaman Aralığı</b> Zaman Aralığı Ölçerler Zaman Farkı Ölçer (Frekans Sayıcı, Kronometre, Zamanlayıcı)	$1 \text{ s} \leq t \leq 36\,000 \text{ s}$	$r: 1 \text{ ms}$	$1,6 \cdot 10^{-5} \cdot t + 0,041 \text{ s}$	$t$ : Ölçülen Zaman Aralığı (s) $r$ : Çözünürlük (s) Referans Frekans Sayıcı ile <ul style="list-style-type: none"><li>Müşteri Yerinde</li><li>Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.</li></ul>