



Türk Akreditasyon Kurumu

AKREDİTASYON SERTİFİKASI

Kalibrasyon Laboratuvarı olarak faaliyet gösteren,

SRS ENDÜSTRİ BELGELENDİRME HİZMETLERİ ANONİM ŞİRKETİ

Merkez Adres: BARIŞ MAH. AKDENİZ CAD. NO:8 /1/58 BEYLİKDÜZÜ İstanbul / Türkiye

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

Akreditasyon No : AB-0257-K

Akreditasyon Tarihi : 23.12.2021

Revizyon Tarihi / No : 05.10.2023 / 01

Bu Sertifika, yukarıda açık adı ve adresi yazılı Kuruluşun TS EN ISO/IEC 17025:2017 Standardına, ilgili Yönetmelik ve Tebliğlere uygunluğunu sürdürmesi halinde **22.12.2025** 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.

Bu belge 5070 sayılı elektronik imza kanununa göre Gülden Banu Müderrisoğlu tarafından güvenli elektronik imza ile imzalanmıştır. E-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0257-K	SRS ENDÜSTRİ BELGELENDİRME HİZMETLERİ ANONİM ŞİRKETİ		
	Akreditasyon No: AB-0257-K Revizyon No: 01 Tarih: 05.10.2023		
Kalibrasyon Laboratuvarı			
Adresi : BARIŞ MAH. AKDENİZ CAD. NO:8 /1/58 BEYLİKDÜZÜ İstanbul / Türkiye		Telefon : +90 212 812 2892 Fax : - E-Posta : udk@srs-cert.com Web Sitesi : www.srskalibrasyon.com	

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)				
Tartı Aletleri				
Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Otomatik Olmayan Tartım Cihazları Terazi	1 mg < m < 500 g	E2 sınıfı kütle ile	$7,4 \cdot 10^{-4}$	<i>m</i> : Tartım değeri (g) EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Cihazın kullanıldığı yerde
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	1 g ≤ m ≤ 10 kg	F1 sınıfı kütle ile	$1,8 \cdot 10^{-3}$	<i>m</i> : Tartım değeri (g) EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Cihazın kullanıldığı yerde
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	5 kg ≤ m ≤ 600 kg	M1 sınıfı kütle ile	$8,4 \cdot 10^{-3}$	<i>m</i> : Tartım değeri (g) EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Cihazın kullanıldığı yerde

Bu belge 5070 sayılı elektronik imza kanununa göre Gülden Banu Müderrisoğlu tarafından güvenli elektronik imza ile imzalanmıştır. E-İmzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.



SRS ENDÜSTRİ BELGELENDİRME HİZMETLERİ ANONİM ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0257-K
Revizyon No: 01 Tarih: 05.10.2023

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Basınç

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre	-0,1 bar $\leq p \leq$ -0,85 bar	Pnömatik	0,0040 bar	<p>p: Bağıl Basınç, (Pa)</p> <p>EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü.</p> <p>(*) Müşterinin yerinde ve laboratuvarında.</p> <ul style="list-style-type: none">Müşteri YerindeLaboratuvarında <p>kalibrasyon yapılır.</p>
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	1,0 bar $\leq p \leq$ 25 bar	Pnömatik	0,0125 bar	<p>p: Bağıl Basınç, (Pa)</p> <p>EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü.</p> <p>(*) Müşterinin yerinde ve laboratuvarında.</p> <ul style="list-style-type: none">Müşteri YerindeLaboratuvarında <p>kalibrasyon yapılır.</p>
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	25 bar $< p \leq$ 700 bar	Hidrolik	0,35 bar	<p>p: Bağıl Basınç, (Pa)</p> <p>EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü.</p> <p>(*) Müşterinin yerinde ve laboratuvarında.</p> <ul style="list-style-type: none">Müşteri YerindeLaboratuvarında <p>kalibrasyon yapılır.</p>
Bağıl Basınç Fark Basınç Ölçer	10 Pa $\leq p \leq$ 2000 Pa	Pnömatik	3,1 Pa	<p>p: Bağıl Basınç, (Pa)</p> <p>EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü.</p> <p>(*) Müşterinin yerinde ve laboratuvarında.</p> <ul style="list-style-type: none">Müşteri YerindeLaboratuvarında <p>kalibrasyon yapılır.</p>



SRS ENDÜSTRİ BELGELENDİRME HİZMETLERİ ANONİM ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0257-K
Revizyon No: 01 Tarih: 05.10.2023

Bağıl Basınç Fark Basınç Ölçer	-2000 Pa ≤ p ≤ -10 Pa	Pnömatik	3,1 Pa	p: Bağıl Basınç, (Pa) EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. (*) Müşterinin yerinde ve laboratuvarında. • Müşteri Yerinde • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
--	-----------------------	----------	--------	--

Bu belge 5070 sayılı elektronik imza kanununa göre Gülden Banu Müderrisoğlu tarafından güvenli elektronik imza ile imzalanmıştır. E-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.



SRS ENDÜSTRİ BELGELENDİRME HİZMETLERİ ANONİM ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0257-K
Revizyon No: 01 Tarih: 05.10.2023

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Boyutsal Büyüklükler

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri)	$L \leq 150$ mm	0,01 mm	$(5,8+2,4 \cdot 10^{-3} \cdot L)$ μ m	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1'e uygun Hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı L : Ölçülen Uzunluk (m) (*) Laboratuvarında Kalibrasyon
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	$L \leq 150$ mm	0,001 mm	$L=[m]$ $(5,8+6,6 \cdot 10^{-4} \cdot L)\mu$ m	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Şerit Metre (Arazi, Atölye, Pi), (Jeodezik) Tel	$L \leq 5$ m	Referans cetvel ile karşılaştırma	$\pm(0,18 + 4,7 \cdot 10^{-6} \cdot L)$ mm	L: Uzunluk, m TS 9505 ve OIML R35-1'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Çizgi Standartları Çelik Cetvel, Atölye veya Mekanik İş Skalaları	$L \leq 2000$ mm	Referans cetvel ile karşılaştırma	$\pm(0,2 + 2,1 \cdot 10^{-5} \cdot L)$ mm	L: Uzunluk, m DIN 866'ya uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri)	150 mm $< L \leq 300$ mm	0,01 mm	$(5,8+3,8 \cdot 10^{-3} \cdot L)$ μ m	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1'e uygun Hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı L : Ölçülen Uzunluk (m) (*) Laboratuvarında Kalibrasyon
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri)	150 mm $< L \leq 500$ mm	0,01 mm	$(5,8+3,3 \cdot 10^{-4} \cdot L)$ μ m	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1'e uygun Hazırlanmış Kalibrasyon Talimatı L : Ölçülen Uzunluk (m) (*) Laboratuvarında Kalibrasyon



SRS ENDÜSTRİ BELGELENDİRME HİZMETLERİ ANONİM ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0257-K
Revizyon No: 01 Tarih: 05.10.2023

Çizgi Standartları Şerit Metre (Arazi, Atölye, Pi), (Jeodezik) Tel	$5 \text{ m} \leq L \leq 50 \text{ m}$	Referans cetvel ile karşılaştırma	$(0,18 + 4,7 \cdot 10^{-6} \cdot L)$ mm	L: Uzunluk, m TS 9505 ve OIML R35-1'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri)	$500 \text{ mm} \leq L \leq 1000 \text{ mm}$	0,01 mm	$(5,8 + 3,3 \cdot 10^{-4} \cdot L)$ μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	$150 \text{ mm} \leq L \leq 300 \text{ mm}$	0,001 mm	$L=[\text{m}]$ $(5,8 + 6,6 \cdot 10^{-4} \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik Mikrometresi	$0 \text{ mm} \leq L \leq 300 \text{ mm}$	$r = 0,001 \text{ mm}$	$(1 + 3,3 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.5 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik kumpası	$L \leq 300 \text{ mm}$	0,01 mm	$(11 + 8 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları İki Noktalı İç Çap Mikrometresi	$L \leq 300 \text{ mm}$	$r = 0,001 \text{ mm}$	$(1,5 + 10 \cdot L) \mu\text{m}$	L: Ölçülen Değer [m] r: Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.7 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Laboratuvar kalibrasyon yapılır.

Bu belge 5070 sayılı elektronik imza kanununa göre Gülden Banu Müderrisoğlu tarafından güvenli elektronik imza ile imzalanmıştır. E-İmzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.



SRS ENDÜSTRİ BELGELENDİRME HİZMETLERİ ANONİM ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0257-K
Revizyon No: 01 Tarih: 05.10.2023

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Sıcaklık

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Etüv İnkübatör Soğuk Oda (derin dondurucu vb.) İklimlendirme Kabini Sterilizatör (Otoklav) Sıvı Banyo	$-40\text{ °C} \leq T \leq 250\text{ °C}$	Hacim İçerisinde Sıcaklık Dağılımı	0,97 °C	Euramet cg-20,DKD-R 5-7 Rehber dökümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Kül Fırını	$300\text{ °C} \leq T \leq 1200\text{ °C}$	Eksenel Sıcaklık Dağılımı	4,1 °C	Euramet cg-20,DKD-R 5-7 Rehber dökümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle T: Ölçülen Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Higrometreler Higrometre Bağıl Nem Ölçer (Data logger) Bağıl Nem Ölçer (Dijital/Analog)	$20\text{ \%rh} \leq RH \leq 90\text{ \%rh}$	Nem Kabini Ortam Sıcaklığında	3,6 %rh 0,7 °C	RH: Ölçülen değer T: Sıcaklık • Laboratuvarda
Kontrollü Hacimler (Bağıl Nem Dağılımı) İklimlendirme Kabini Bağıl Nem Kaynağı Sterilizatör (Otoklav)	$10\text{ \%rh} \leq RH \leq 90\text{ \%rh}$	Merkezi Nem	3,6 %rh	EURAMET cg.20 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle Müşteri Yerinde Laboratuvarda kalibrasyon yapılır • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Direnç	$-40\text{ °C} \leq T \leq 40\text{ °C}$	Alkol Banyosunda	0,39 °C	T: Ölçülen Sıcaklık [°C] Standart Platin direnç termometre ve S tipi ısılıçift kullanılarak karşılaştırma metodu Müşteri Yerinde Laboratuvarda kalibrasyon yapılmaktadır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Direnç	$40\text{ °C} \leq T \leq 250\text{ °C}$	Yağ Banyosunda	0,63 °C	T: Ölçülen Sıcaklık [°C] Standart Platin direnç termometre ve S tipi ısılıçift kullanılarak karşılaştırma metodu Müşteri Yerinde Laboratuvarda kalibrasyon yapılmaktadır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Direnç	$90\text{ °C} \leq T \leq 250\text{ °C}$	Yağ Banyosunda	0,63 °C	T: Ölçülen Sıcaklık [°C] Standart Platin direnç termometre ve S tipi ısılıçift kullanılarak karşılaştırma metodu Müşteri Yerinde Laboratuvarda kalibrasyon yapılmaktadır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılıçift sensörü	$-40\text{ °C} \leq T \leq 40\text{ °C}$	Alkol Banyosunda	0,39 °C	T: Ölçülen Sıcaklık [°C] Standart Platin direnç termometre ve S tipi ısılıçift kullanılarak karşılaştırma metodu Müşteri Yerinde Laboratuvarda kalibrasyon yapılmaktadır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılıçift sensörü	$40\text{ °C} \leq T \leq 250\text{ °C}$	Yağ Banyosunda	0,63 °C	T: Ölçülen Sıcaklık [°C] Standart Platin direnç termometre ve S tipi ısılıçift kullanılarak karşılaştırma metodu Müşteri Yerinde Laboratuvarda kalibrasyon yapılmaktadır.

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0257-K</p>	SRS ENDÜSTRİ BELGELENDİRME HİZMETLERİ ANONİM ŞİRKETİ Akreditasyon No: AB-0257-K Revizyon No: 01 Tarih: 05.10.2023			
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isıçift sensörü	$40\text{ }^{\circ}\text{C} \leq T \leq 250\text{ }^{\circ}\text{C}$	Yağ Banyosunda	0,63 °C	T: Ölçülen Sıcaklık [°C] Standart Platin direnç termometre ve S tipi ısıçift kullanılarak karşılaştırma metodu Müşteri Yerinde Laboratuvarda kalibrasyon yapılmaktadır.

Bu belge 5070 sayılı elektronik imza kanununa göre Gülden Banu Müderrisoğlu tarafından güvenli elektronik imza ile imzalanmıştır. E-imzalı belgeyi doğrulamak için QR kodunu kullanabilirsiniz.