



Türk Akreditasyon Kurumu

AKREDİTASYON SERTİFİKASI

Kalibrasyon Laboratuvarı olarak faaliyet gösteren,

EXPERTE TEKNİK KONTROL VE BELGELENDİRME ANONİM ŞİRKETİ

Merkez Adres: İÇERENKÖY MAH. DEĞİRMEN YOLU CAD. KUTAY İS M. D No:20/11 ATAŞEHİR/İSTANBUL 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-0326-K

Akreditasyon Tarihi : 20.05.2026

Revizyon Tarihi / No : 20.05.2026 / 00

Bu Sertifika, yukarıda açık adı ve adresi yazılı Kuruluşun TS EN ISO/IEC 17025:2017 Standardına, ilgili Yönetmelik ve Tebliğlere uygunluğunu sürdürmesi halinde 20.05.2030 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-0326-K	EXPERTE TEKNİK KONTROL VE BELGELENDİRME ANONİM ŞİRKETİ			
	Akreditasyon No : AB-0326-K Revizyon No: 00 Tarih: 20.05.2026			
	Kalibrasyon Laboratuvarı			
Adresi : İÇERENKÖY MAH. DEĞİRMEN YOLU CAD. KUTAY İS M. D No:20/11 ATAŞEHİR/İSTANBUL İstanbul / Türkiye		Telefon : +90 850 480 8810 Fax : - E-Posta : info@experte.com.tr Web Sitesi : www.experte.com.tr		
Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)				
Sıcaklık				
Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Geniştirilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Termistör Direnç	-35 °C ≤ T ≤ 90 °C	Sıvılı Banyoda	0,10 °C	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Termistör Direnç	0 °C	Buz Noktasında	0,03 °C	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Termistör Direnç	90 °C < T ≤ 300 °C	Kuru Blok	0,12 °C	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Termistör Direnç	300 °C < T ≤ 480 °C	Kuru Blok	0,24 °C	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Termistör Direnç	480 °C < T ≤ 640 °C	Kuru Blok	0,30 °C	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	-35 °C ≤ T ≤ 90 °C	Sıvılı Banyoda	0,20 °C	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. Isılçift sensörlü (T, E, J, K, N Tipi) termometreleri kapsar.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	0 °C	Buz Noktasında	0,07 °C	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. Isılçift sensörlü (T, E, J, K, N Tipi) termometreleri kapsar.



Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0326-K	EXPERTE TEKNİK KONTROL VE BELGELENDİRME ANONİM ŞİRKETİ		
	Akreditasyon No : AB-0326-K Revizyon No: 00 Tarih: 20.05.2026		
	Kalibrasyon Laboratuvarı		
Adresi :	Telefon	:	+90 850 480 8810
İÇERENKÖY MAH. DEĞİRMEN YOLU CAD. KUTAY İS M. D No:20/11 ATAŞEHİR/İSTANBUL İstanbul / Türkiye	Fax	:	
	E-Posta	:	info@experte.com.tr
	Web Sitesi	:	www.experte.com.tr

Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	$50^{\circ}\text{C} < T \leq 90^{\circ}\text{C}$	Sıvılı Banyoda	$0,30^{\circ}\text{C}$	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. Isılçift sensörlü (T, E, J, K, N Tipi) termometreleri kapsar.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	$90^{\circ}\text{C} < T \leq 300^{\circ}\text{C}$	Kuru Blok	$0,60^{\circ}\text{C}$	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. Isılçift sensörlü (T, E, J, K, N Tipi) termometreleri kapsar.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	$300^{\circ}\text{C} < T \leq 480^{\circ}\text{C}$	Kuru Blok	$0,70^{\circ}\text{C}$	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. Isılçift sensörlü (T, E, J, K, N Tipi) termometreleri kapsar.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	$480^{\circ}\text{C} < T \leq 640^{\circ}\text{C}$	Kuru Blok	$0,80^{\circ}\text{C}$	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. Isılçift sensörlü (T, E, J, K, N Tipi) termometreleri kapsar.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	$-35^{\circ}\text{C} \leq T \leq 90^{\circ}\text{C}$	Sıvılı Banyoda	$0,10^{\circ}\text{C}$	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. Isılçift sensörlü (R, S Tipi) termometreleri kapsar.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	0°C	Buz Noktasında	$0,06^{\circ}\text{C}$	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. Isılçift sensörlü (R, S Tipi) termometreleri kapsar.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	$50^{\circ}\text{C} < T \leq 90^{\circ}\text{C}$	Sıvılı Banyoda	$0,12^{\circ}\text{C}$	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. Isılçift sensörlü (R, S Tipi) termometreleri kapsar.



Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0326-K		EXPERTE TEKNİK KONTROL VE BELGELENDİRME ANONİM ŞİRKETİ		
Akreditasyon No : AB-0326-K Revizyon No: 00 Tarih: 20.05.2026				
Kalibrasyon Laboratuvarı				
Adresi : İÇERENKÖY MAH. DEĞİRMEN YOLU CAD. KUTAY İS M. D No:20/11 ATAŞEHİR/İSTANBUL İstanbul / Türkiye		Telefon : +90 850 480 8810 Fax : - E-Posta : info@experte.com.tr Web Sitesi : www.experte.com.tr		
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	90 °C < T ≤ 300 °C	Kuru Blok	0,15 °C	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. Isılçift sensörlü (R, S Tipi) termometreleri kapsar.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	300 °C < T ≤ 480 °C	Kuru Blok	0,25 °C	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. Isılçift sensörlü (R, S Tipi) termometreleri kapsar.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	480 °C < T ≤ 640 °C	Kuru Blok	0,35 °C	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. Isılçift sensörlü (R, S Tipi) termometreleri kapsar.
Diğer Termometreler Yüzey Sıcaklık Termometreleri	-20 °C ≤ T ≤ 150 °C	Yüzey sıcaklık bloğunda	2,3 °C	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Endüstriyel Radyasyon Termometreleri Pirometre IR Termometre	-35 °C ≤ T ≤ 100 °C	Siyah Cisim ile	0,70 °C	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Endüstriyel Radyasyon Termometreleri Pirometre IR Termometre	100 °C < T ≤ 165 °C	Siyah Cisim ile	1,5 °C	PRT ile Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu T: Sıcaklık *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda 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.



 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0326-K	EXPERTE TEKNİK KONTROL VE BELGELENDİRME ANONİM ŞİRKETİ			
Akreditasyon No : AB-0326-K Revizyon No: 00 Tarih: 20.05.2026				
Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)				
Mekaniksel Büyüklükler/Basınç				
Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	$0,1 \text{ bar} \leq p \leq 40 \text{ bar}$	Pnömatik	$2,1 \cdot 10^{-4} \cdot p + 0,0016 \text{ bar}$	p : Bağıl Basınç, (bar) EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	$20 \text{ bar} \leq p \leq 1000 \text{ bar}$	Hidrolik	$1,7 \cdot 10^{-4} \cdot p + 0,085 \text{ bar}$	p : Bağıl Basınç, (bar) EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Fark Basınç Ölçer	$10 \text{ mbar} \leq p \leq 700 \text{ mbar}$	Pnömatik	$4,3 \cdot 10^{-4} \cdot p + 0,051 \text{ mbar}$	p : Bağıl Basınç, (mbar) EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Mutlak Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre	$20 \text{ bar} \leq p \leq 1000 \text{ bar}$	Hidrolik	$5,5 \cdot 10^{-4} \cdot p + 0,077 \text{ bar}$	p : Mutlak Basınç, (bar) EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Bağıl Basınç Fark Basınç Ölçer	$-700 \text{ mbar} \leq p \leq -40 \text{ mbar}$	Pnömatik	$-4,8 \cdot 10^{-4} \cdot p + 0,016 \text{ mbar}$	p : Bağıl Basınç, (mbar) EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. *Müşteri Yerinde *Laboratuvarda 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.



 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0326-K	EXPERTE TEKNİK KONTROL VE BELGELENDİRME ANONİM ŞİRKETİ Akreditasyon No : AB-0326-K Revizyon No: 00 Tarih: 20.05.2026
--	--

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Boyutsal Büyüklükler

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Çizgi Standartları Şerit Metre (Arazi, Atölye, Pi), (Jeodezik) Tel	$0 \text{ mm} \leq L \leq 3000 \text{ mm}$	Referans cetvel ile karşılaştırma	$(356 + 4,4 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Blatt 8.2 ve TS 9505 dökümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Şerit Metre (Arazi, Atölye, Pi), (Jeodezik) Tel	$3000 \text{ mm} < L \leq 50000 \text{ mm}$	Referans cetvel ile karşılaştırma	$(705 + 32 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Blatt 8.2 ve TS 9505 dökümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Çelik Cetvel, Atölye veya Mekanik İş Skalaları	$0 \text{ mm} \leq L \leq 3000 \text{ mm}$	Referans cetvel ile karşılaştırma	$(361 + 4,3 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Blatt 8.2 ve DIN 866 dökümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Boyut Standartları Kalınlık Mastarı (Sentil vb. (Feeler gauge))	$0,01 \text{ mm} \leq L \leq 2 \text{ mm}$	Yüzeyler arası mesafe ölçümü	$(3,2 + 2,7 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	DIN 2275 dökümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 1000 \text{ mm}$	Bölüntü değeri: 0,01 mm	$(12,6 + 13 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1 dökümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik kumpası	$0 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	Bölüntü değeri: 0,01 mm	$(12,6 + 13 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.2 dökümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	$0 \text{ mm} \leq L \leq 1000 \text{ mm}$	Bölüntü değeri: 0,001 mm	$(1,3 + 13 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dökümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvar kalibrasyon yapılır.



 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0326-K	EXPERTE TEKNİK KONTROL VE BELGELENDİRME ANONİM ŞİRKETİ Akreditasyon No : AB-0326-K Revizyon No: 00 Tarih: 20.05.2026
---	---

El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik Mikrometresi	$0 \text{ mm} \leq L \leq 1000 \text{ mm}$	Bölüntü değeri: 0,001 mm	$(2,1 + 13 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.5 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ölçü Saatleri (Komparatör) (Analog)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 25 \text{ mm}$	Bölüntü değeri: 0,01 mm	4,4 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Mihengir Yükseklik Ölçme Cihazı	$0 \text{ mm} \leq L \leq 1000 \text{ mm}$	Bölüntü değeri: 0,01 mm	$(12,6 + 13 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.3 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kaynak Görsel Kontrol Masterları (Kaynak Kumpası)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 50 \text{ mm}$	Yükseklik r=0,01 mm	10 μm	BS EN ISO 17637, VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 19.1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kaynak Görsel Kontrol Masterları (Kaynak Kumpası)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 200 \text{ mm}$	Cetvel	0,2 mm	BS EN ISO 17637, VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 19.1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kaynak Görsel Kontrol Masterları (Kaynak Kumpası)	$0^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$	Açı	10'	BS EN ISO 17637, VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 19.1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kaynakçı Kumpasları (Boden Kumpası)	$0^\circ \leq \alpha \leq 90^\circ$	r: 0,01 mm	10'	BS EN ISO 17637, VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 19.1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kaynakçı Kumpasları (Boden Kumpası)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 200 \text{ mm}$	r: 0,01 mm	10 μm	BS EN ISO 17637, VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 19.1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Kaplama Kalınlığı Kaplama Kalınlığı Ölçüm Cihazı	$12 \text{ } \mu\text{m} \leq L \leq 5000 \text{ } \mu\text{m}$	r: 0,001 mm	1,5 μm	Referans kalınlık folyosu ile kalibrasyon • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.



 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0326-K	EXPERTE TEKNİK KONTROL VE BELGELENDİRME ANONİM ŞİRKETİ Akreditasyon No : AB-0326-K Revizyon No: 00 Tarih: 20.05.2026
---	--

Kaplama Kalınlığı	$12 \mu\text{m} \leq L \leq 5000 \mu\text{m}$		1,5 μm	Karşılaştırma yöntemine göre hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Kaplama Kalınlığı Standardı (Kalınlık Folyoları)				
Açı Ölçme Cihazları	$L \leq 600 \text{ mm}$	Diklik	$(4,0 + 3,4 \cdot L) \mu\text{m}$	L: Ölçülen Uzunluk [m] Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Su Terazisi				
Açı Ölçme Cihazları	$L \leq 600 \text{ mm}$	Doğrusallık/ Düzlemsellik ve Paralellik	4,0 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Diklik Ölçme Cihazları				
Açı Artıfakları (Standartları)	$L \leq 400 \text{ mm}$	Diklik	3,0 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.1 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
90° (Çelik, Granit) Diklik Standardı 90° Silindir Diklik Standardı				
Açı Artıfakları (Standartları)	$L \leq 500 \text{ mm}$	Doğrusallık/ Düzlemsellik ve Paralellik	$(3,6 + 1,2 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.1 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre L: Ölçülen Uzunluk [m] Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
90° (Çelik, Granit) Diklik Standardı 90° Silindir Diklik Standardı				
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları	$0 \text{ mm} \leq L \leq 25 \text{ mm}$	0,01 mm	10 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.4 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Laboratuvar kalibrasyon yapılır.
Ölçü Saatleri (Komparatör) (Dijital)				

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.

