



Türk Akreditasyon Kurumu

AKREDİTASYON SERTİFİKASI

Kalibrasyon Laboratuvarı olarak faaliyet gösteren,

EREĞLİ DEMİR VE ÇELİK FABRİKALARI TÜRK ANONİM ŞİRKETİ

Merkez Adres: MÜFTÜ MAH. UZUNKUM CAD. No:7/ EREĞLİ/ZONGULDAK Zonguldak / Türkiye

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 : 18.11.2013

Revizyon Tarihi / No : 25.07.2025 / 10

Bu Sertifika, yukarıda açık adı ve adresi yazılı Kuruluşun TS EN ISO/IEC 17025:2017 Standardına, ilgili Yönetmelik ve Tebliğlere uygunluğunu sürdürmesi halinde **14.03.2026** 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-0116-K	EREĞLİ DEMİR VE ÇELİK FABRİKALARI TÜRK ANONİM ŞİRKETİ Akreditasyon No : AB-0116-K Revizyon No: 10 Tarih: 25.07.2025	
	Kalibrasyon Laboratuvarı	
	Adresi : MÜFTÜ MAH. UZUNKUM CAD. No:7/ EREĞLİ/ZONGULDAK Zonguldak / Türkiye	Telefon : +90 372 323 2500 Fax : +90 372 333 1500 E-Posta : iletisim@erdemir.com.tr Web Sitesi : www.erdemir.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
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri)	$L \leq 500 \text{ mm}$	Bölüntü değeri: 0,01 mm	$(9,3 + 13 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 9.1 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (mm)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik kumpası	$L \leq 500 \text{ mm}$	Bölüntü değeri: 0,01 mm	$(9,3 + 13 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 9.2 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (mm)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	$L \leq 500 \text{ mm}$	Bölüntü değeri: 0,001 mm	$(1,2 + 19 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 10.1 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (mm)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları İki Noktalı İç Çap Mikrometresi	$L \leq 300 \text{ mm}$	Bölüntü değeri: 0,01 mm	$(3,5 + 30 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 10.7 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (mm)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik Mikrometresi	$L \leq 300 \text{ mm}$	Bölüntü değeri: 0,001 mm	$(3,2 + 18 \cdot L) \text{ } \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 10.5 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (mm)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ölçü Saatleri (Komparatör)	$L \leq 5 \text{ mm}$	Bölüntü değeri: 0,001 mm, Analog	0,3 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 11.1 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (mm)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ölçü Saatleri (Komparatör)	$L \leq 100 \text{ mm}$	Bölüntü değeri: 0,001 mm, Dijital	1,5 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 11.4 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (mm)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ölçü Saatleri (Komparatör)	$L \leq 80 \text{ mm}$	Bölüntü değeri: 0,01 mm, Analog	2,4 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 11.1 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (mm)





EREĞLİ DEMİR VE ÇELİK FABRİKALARI TÜRK ANONİM ŞİRKETİ

Akreditasyon No : AB-0116-K
Revizyon No: 10 Tarih: 25.07.2025

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Basınç

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Geniştirilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	-0,45 bar ≤ p ≤ -0,015 bar	Pnömatik (DWT)	(2,84·10 ⁻⁵ · p + 0,022) mbar	EURAMET / cg-17 rehber dokümanına göre kalibrasyon p: Uygulanan Basınç [mbar]
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	0,015 bar ≤ p ≤ 1 bar	Pnömatik (DWT)	(2,41·10 ⁻⁵ · p + 0,04) mbar	EURAMET / cg-17 rehber dokümanına göre kalibrasyon p: Uygulanan Basınç [mbar]
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	1 bar < p ≤ 7 bar	Pnömatik (DWT)	(3,1·10 ⁻⁵ · p + 0,22) mbar	EURAMET / cg-17 rehber dokümanına göre kalibrasyon p: Uygulanan Basınç [mbar]
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	5 bar ≤ p ≤ 60 bar	Hidrolik (DWT)	(6,25·10 ⁻⁵ · p + 0,0023) bar	EURAMET / cg-17 rehber dokümanına göre kalibrasyon p: Uygulanan Basınç [bar]
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	60 bar < p ≤ 600 bar	Hidrolik (DWT)	(3,9·10 ⁻⁵ · p + 0,019) bar	EURAMET / cg-17 rehber dokümanına göre kalibrasyon p: Uygulanan Basınç [bar]

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-0116-K	EREĞLİ DEMİR VE ÇELİK FABRİKALARI TÜRK ANONİM ŞİRKETİ Akreditasyon No : AB-0116-K Revizyon No: 10 Tarih: 25.07.2025
--	--

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	$m \leq 200$ g	F1 sınıfı kütle ile	$(0,12 + 4,3 \cdot 10^{-3} \cdot m)$ mg	Euromet Cg-18 v.04 rehber dokümanına göre hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile yerinde kalibrasyon • m [g]: terazi test noktası
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	$201 \text{ g} \leq m \leq 5000$ g	F1 Sınıfı Küteller ile	$(0,09 + 4,5 \cdot 10^{-3} \cdot m)$ mg	Euromet Cg-18 v.04 rehber dokümanına göre hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile yerinde kalibrasyon • m [g]: terazi test noktası
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	$5001 \text{ g} \leq m \leq 50000$ g	F1 sınıfı kütle ile	$(0,12 + 4,5 \cdot 10^{-3} \cdot m)$ mg	Euromet Cg-18 v.04 rehber dokümanına göre hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile yerinde kalibrasyon • m [g]: terazi test noktası

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.



--

