



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 **14.07.2026** 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.



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

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)	$L \leq 500$ mm	Bölüntü değeri: 0,01 mm	$(9,3 + 13 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 9.1 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik kumpası	$L \leq 500$ mm	Bölüntü değeri: 0,01 mm	$(9,3 + 13 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 9.2 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	$L \leq 500$ mm	Bölüntü değeri: 0,001 mm	$(1,2 + 19 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 10.1 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları İki Noktalı İç Çap Mikrometresi	$L \leq 300$ mm	Bölüntü değeri: 0,01 mm	$(3,5 + 30 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 - Blatt 10.7 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen değer (m)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları 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)
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ölçü Saatleri (Komparatör)	$L \leq 5$ 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)	$L \leq 100$ 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)	$L \leq 80$ 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)

Kısaltmalar

A: Askıda

gç: Geri çekme



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

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 Kalibratörü Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	$-0,45 \text{ bar} \leq p \leq -0,015 \text{ bar}$	Pnömatik (DWT)	$(2,84 \cdot 10^{-5} \cdot p + 0,022) \text{ mbar}$	EURAMET / cg-17 rehber dokümanına göre kalibrasyon p : Uygulanan Basınç [mbar]
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	$0,015 \text{ bar} \leq p \leq 1 \text{ bar}$	Pnömatik (DWT)	$(2,41 \cdot 10^{-5} \cdot p + 0,04) \text{ mbar}$	EURAMET / cg-17 rehber dokümanına göre kalibrasyon p : Uygulanan Basınç [mbar]
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	$1 \text{ bar} < p \leq 7 \text{ bar}$	Pnömatik (DWT)	$(3,1 \cdot 10^{-5} \cdot p + 0,22) \text{ mbar}$	EURAMET / cg-17 rehber dokümanına göre kalibrasyon p : Uygulanan Basınç [mbar]
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	$5 \text{ bar} \leq p \leq 60 \text{ bar}$	Hidrolik (DWT)	$(6,25 \cdot 10^{-5} \cdot p + 0,0023) \text{ bar}$	EURAMET / cg-17 rehber dokümanına göre kalibrasyon p : Uygulanan Basınç [bar]
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre Basınç Kalibratörü Basınç Transduseri Basınç Transmitteri	$60 \text{ bar} < p \leq 600 \text{ bar}$	Hidrolik (DWT)	$(3,9 \cdot 10^{-5} \cdot p + 0,019) \text{ bar}$	EURAMET / cg-17 rehber dokümanına göre kalibrasyon p : Uygulanan Basınç [bar]

Kısaltmalar

A: Askıda

GÇ: Geri çekme



EREĞLİ DEMİR VE ÇELİK FABRİKALARI TÜRK ANONİM ŞİRKETİ

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

Mekaniksel Büyüklükler/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

Kısaltmalar

A : Askıda

gç : Geri çekme



EREĞLİ DEMİR VE ÇELİK FABRİKALARI TÜRK ANONİM ŞİRKETİ

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

Sıcaklık

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği ($k=2$)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Endüstriyel Radyasyon Termometreleri Pirometre	$50^{\circ}\text{C} \leq T < 200^{\circ}\text{C}$	Dalgaboyu: $1 \mu\text{m} - 14 \mu\text{m}$	$2,5^{\circ}\text{C}$	Siyah cisim karşısında karşılaştırmalı kalibrasyon T: [$^{\circ}\text{C}$] Ölçülen Sıcaklık
Endüstriyel Radyasyon Termometreleri Pirometre	$200^{\circ}\text{C} \leq T \leq 700^{\circ}\text{C}$	Dalgaboyu: $1 \mu\text{m} - 14 \mu\text{m}$	$4,0^{\circ}\text{C}$	Siyah cisim karşısında karşılaştırmalı kalibrasyon T: [$^{\circ}\text{C}$] Ölçülen Sıcaklık
Endüstriyel Radyasyon Termometreleri Pirometre	$700^{\circ}\text{C} < T \leq 1000^{\circ}\text{C}$	Dalgaboyu: $1 \mu\text{m} - 14 \mu\text{m}$	$4,5^{\circ}\text{C}$	Siyah cisim karşısında karşılaştırmalı kalibrasyon T: [$^{\circ}\text{C}$] Ölçülen Sıcaklık
Endüstriyel Radyasyon Termometreleri Pirometre	$1000^{\circ}\text{C} \leq T \leq 1600^{\circ}\text{C}$	Dalgaboyu: $1 \mu\text{m} - 14 \mu\text{m}$	$6,3^{\circ}\text{C}$	Siyah cisim karşısında karşılaştırmalı kalibrasyon T: [$^{\circ}\text{C}$] Ölçülen Sıcaklık
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Etüv İnkübatör Soğuk Oda (derin dondurucu vb.) İklimlendirme Kabini	$25^{\circ}\text{C} \leq T \leq 100^{\circ}\text{C}$	Metot A (yüksüz)	$1,3^{\circ}\text{C}$	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: [$^{\circ}\text{C}$] Ölçülen sıcaklık
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Etüv İnkübatör Soğuk Oda (derin dondurucu vb.) İklimlendirme Kabini	$100^{\circ}\text{C} < T \leq 250^{\circ}\text{C}$	Metot A (yüksüz)	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: [$^{\circ}\text{C}$] Ölçülen sıcaklık
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Kül Fırını	$300^{\circ}\text{C} \leq T \leq 1200^{\circ}\text{C}$	Eksenel Sıcaklık Dağılımı	$4,7^{\circ}\text{C}$	Mobil kalibrasyon sistemi ile yerinde kalibrasyon. • T: [$^{\circ}\text{C}$] Ölçülen sıcaklık

Kısaltmalar

A: Askıda

GC: Geri çekme