Türk Akreditasyon Kurumu

AKREDİTASYON SERTİFİKASI

Kalibrasyon Laboratuvarı olarak faaliyet gösteren,

FARUK TUNAHAN GÜNAL RUBUTEK ÖLÇÜM CİHAZLARI VE KALİBRASYON MERKEZİ

Merkez Adres: İSTASYON MAH. CENGİZ TOPEL CAD. LALE APT No:11 -13A/ ÇERKEZKÖY/TEKİRDAĞ Tekirdağ / Türkiye

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

Akreditasyon No : AB-0330-K

Akreditasyon Tarihi : 06.10.2025

Revizyon Tarihi / No : 06.10.2025 / 00

Bu Sertifika, yukarıda açık adı ve adresi yazılı Kuruluşun TS EN ISO/IEC 17025:2017 Standardına, ilgili Yönetmelik ve Tebliğlere uygunluğunu sürdürmesi halinde **06.10.2029** 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.

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0330-K

FARUK TUNAHAN GÜNAL RUBUTEK ÖLÇÜM CİHAZLARI VE KALİBRASYON MERKEZİ

Akreditasyon No : AB-0330-K
Revizyon No: 00 Tarih: 06.10.2025

Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :
İSTASYON MAH. CENGİZ TOPEL CAD. LALE APT No:11 -13A/ ÇERKEZKÖY/TEKİRDAĞ Tekirdağ / Türkiye

Telefon : -
Fax : -
E-Posta : info@rubutek.com
Web Sitesi : www.rubutek.com

Sıcaklık

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Direnç	0 °C	Buz Noktası	0,1 °C	Karşılaştırma metodu ile •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda kalibrasyon.(buz noktası belirsizliği dahil) *T*: Sıcaklık
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Direnç	-40 °C ≤ *T* ≤ 100 °C	Sıvı Banyo	0,29 °C	Karşılaştırma metodu ile •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda kalibrasyon.(buz noktası belirsizliği dahil) *T*: Sıcaklık
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Direnç	100 °C < *T* ≤ 210 °C	Sıvı Banyo	0,31 °C	Karşılaştırmalı kalibrasyon metodu *T*:Sıcaklık • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda kalibrasyon
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Direnç	210 °C < *T* ≤ 400 °C	Kuru Blok	0,56 °C	Karşılaştırma metodu ile •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda kalibrasyon.(buz noktası belirsizliği dahil) *T*: Sıcaklık
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	0 °C	Buz Noktası	0,43 °C	Karşılaştırma metodu ile •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda kalibrasyon.(buz noktasıbelirsizliği dahil) *T*: Sıcaklık Base Metal Isılçift sensörlü (T,E,J Tipi) termometreleri kapsar.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	100 °C ≤ *T* ≤ 400 °C	Kuru Blok	1,13 °C	Karşılaştırma metodu ile •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda kalibrasyon.(buz noktasıbelirsizliği dahil) *T*: Sıcaklık Base Metal Isılçift sensörlü (T,E,J Tipi) termometreleri kapsar.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	400 °C < *T* ≤ 650 °C	Kuru Blok	2,42 °C	Karşılaştırma metodu ile •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda kalibrasyon.(buz noktasıbelirsizliği dahil) *T*: Sıcaklık Base Metal Isılçift sensörlü (T,E,J Tipi) termometreleri kapsar.

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0330-K

FARUK TUNAHAN GÜNAL RUBUTEK ÖLÇÜM CİHAZLARI VE KALİBRASYON MERKEZİ

Akreditasyon No : AB-0330-K
Revizyon No: 00 Tarih: 06.10.2025

Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :
İSTASYON MAH. CENGİZ TOPEL CAD. LALE APT No:11 -13A/ ÇERKEZKÖY/TEKİRDAĞ Tekirdağ / Türkiye

Telefon : -
Fax : -
E-Posta : info@rubutek.com
Web Sitesi : www.rubutek.com

Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	0 °C	Buz Noktası	0,22 °C	Karşılaştırma metodu ile •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda kalibrasyon.(buz noktasıbelirsizliği dahil) *T*: Sıcaklık Base Metal Isılçift sensörlü (K,N Tipi) termometreleri kapsar.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	100 °C ≤ *T* ≤ 400 °C	Kuru Blok	1,16 °C	Karşılaştırma metodu ile •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda kalibrasyon.(buz noktasıbelirsizliği dahil) *T*: Sıcaklık Base Metal Isılçift sensörlü (K,N Tipi) termometreleri kapsar.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	400 °C < *T* ≤ 650 °C	Kuru Blok	2,44 °C	Karşılaştırma metodu ile •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda kalibrasyon.(buz noktasıbelirsizliği dahil) *T*: Sıcaklık Base Metal Isılçift sensörlü (K,N Tipi) termometreleri kapsar.
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	0 °C	Buz Noktası	0,11 °C	Karşılaştırma metodu ile •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda kalibrasyon.(buz noktasıbelirsizliği dahil) *T*: Sıcaklık Asil Metal Isılçift sensörlü (R,S Tipi) termometreleri kapsar
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	100 °C≤ *T* ≤ 400 °C	Kuru Blok	0,98 °C	Karşılaştırma metodu ile •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda kalibrasyon.(buz noktasıbelirsizliği dahil) *T*: Sıcaklık Asil Metal Isılçift sensörlü (R,S Tipi) termometreleri kapsar
Göstergeli Sıcaklık Ölçerler Isılçift sensörü	400 °C < *T* ≤ 650 °C	Kuru Blok	2,42 °C	Karşılaştırma metodu ile •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda kalibrasyon.(buz noktasıbelirsizliği dahil) *T*: Sıcaklık Asil Metal Isılçift sensörlü (R,S Tipi) termometreleri kapsar
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Etüv İnkübatör Soğuk Oda (derin dondurucu vb.) İklimlendirme kabini sıcaklık fonksiyonu, sterilizatör, kan saklama dolabı	-40 °C ≤ *T* ≤ 50 °C	Sıcaklık Dağılımı (9 Nokta)	0,91 °C	Euramet cg-20, EN60068-3-5, EN 60068-3-6, EN 60068-3-11 DKD-R 5-7 Rehber dokümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle. *T*: Ölçülen Sıcaklık •Müşteri Yerinde • •Laboratuvarda

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0330-K

FARUK TUNAHAN GÜNAL RUBUTEK ÖLÇÜM CİHAZLARI VE KALİBRASYON MERKEZİ

Akreditasyon No : AB-0330-K
Revizyon No: 00 Tarih: 06.10.2025

Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :
İSTASYON MAH. CENGİZ TOPEL CAD. LALE APT No:11 -13A/ ÇERKEZKÖY/TEKİRDAĞ Tekirdağ / Türkiye

Telefon : -
Fax : -
E-Posta : info@rubutek.com
Web Sitesi : www.rubutek.com

Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Etüv İnkübatör İklimlendirme kabini sıcaklık fonksiyonu, sterilizatör,	50 °C < *T* ≤ 150 °C	Sıcaklık Dağılımı (9 Nokta)	1,2 °C	Euramet cg-20, EN60068-3-5, EN 60068-3-6, EN 60068-3-11 DKD-R 5-7 Rehber dokümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle. *T*: Ölçülen Sıcaklık •Müşteri Yerinde • •Laboratuvarda
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Etüv İnkübatör İklimlendirme kabini sıcaklık fonksiyonu, sterilizatör	150 °C < *T* ≤ 250 °C	Sıcaklık Dağılımı (9 Nokta)	1,5 °C	Euramet cg-20, EN60068-3-5, EN 60068-3-6, EN 60068-3-11 DKD-R 5-7 Rehber dokümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle. *T*: Ölçülen Sıcaklık •Müşteri Yerinde • •Laboratuvarda
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Sıvı Banyo	-40 °C ≤ *T* ≤ 250 °C	Sıcaklık Dağılımı, stabilite, homojenite ve gösterge doğruluğu	0,72 °C	Euramet cg-20, EN60068-3-5, EN 60068-3-6, EN 60068-3-11 DKD-R 5-7 Rehber dokümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle. *T*: Ölçülen Sıcaklık •Müşteri Yerinde • •Laboratuvarda
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) İklimlendirme Kabini (Sıcaklık Fonksiyonu)	-40 °C ≤ *T* ≤ 250 °C	Merkezi Sıcaklık	0,77 °C	Euramet cg-20, EN60068-3-5, EN 60068-3-6, EN 60068-3-11 DKD-R 5-7 Rehberdokümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle. *T*: Ölçülen Sıcaklık •Müşteri Yerinde • •Laboratuvarda
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) İklimlendirme Kabini	15 °C ≤ *T* ≤ 35 °C	Merkezi sıcaklık -Tek nokta	0,7 °C	Euramet cg 20, EN60068-3-5, EN 60068-3-6, EN 60068-3-11 DKD-R 5-7 Rehber dokümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle. *T:* Sıcaklık •Müşteri Yerinde • •Laboratuvarda
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Kül Fırını	400 °C ≤ *T* ≤ 600 °C	Eksenel Sıcaklık Dağılımı	2,6 °C	Karşılaştırma metodu ile •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda kalibrasyon. • *T*: ÖlçülenSıcaklık
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Kül Fırını	600 °C < *T* ≤ 1200 °C	Eksenel Sıcaklık Dağılımı	2,9 °C	Karşılaştırma metodu ile •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda kalibrasyon. • *T*: ÖlçülenSıcaklık
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	600 °C ≤ *T* ≤ 1800 °C	B Tipi	1,13 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu *T*: Sıcaklık •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	0 °C ≤ *T* ≤ 1750 °C	S Tipi	1,41 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu *T*: Sıcaklık •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0330-K

FARUK TUNAHAN GÜNAL RUBUTEK ÖLÇÜM CİHAZLARI VE KALİBRASYON MERKEZİ

Akreditasyon No : AB-0330-K
Revizyon No: 00 Tarih: 06.10.2025

Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :
İSTASYON MAH. CENGİZ TOPEL CAD. LALE APT No:11 -13A/ ÇERKEZKÖY/TEKİRDAĞ Tekirdağ / Türkiye

Telefon : -
Fax : -
E-Posta : info@rubutek.com
Web Sitesi : www.rubutek.com

Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	0 °C ≤ *T* ≤ 1750 °C	R Tipi	1,16 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu *T*: Sıcaklık •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	-200 °C ≤ *T* ≤ 1300 °C	K Tipi	0,82 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu *T:* Sıcaklık •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	-200 °C ≤ *T* ≤ 1300 °C	N Tipi	0,65 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu *T*: Sıcaklık •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	-200 °C ≤ *T* ≤ 1200 °C	J Tipii	0,84 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu *T*: Sıcaklık •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	-200 °C ≤ *T* ≤ 950 °C	E Tipi	0,95 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu *T*: Sıcaklık •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	-200 °C ≤ *T* ≤ 400 °C	T Tipi	0,67 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu *T*: Sıcaklık •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda
Sıcaklık Göstergeleri ve Kalibratörleri Sıcaklık Göstergesi Soğuk Eklem ON	-200 °C ≤ *T* ≤ 650 °C	PT100 Tipi	0,37 °C	EURAMET cg-11'e uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Elektriksel simülasyon metodu *T*: Sıcaklık •Müşteri Yerinde •Laboratuvarda
Diğer Termometreler Oda Termometresi Duvar Tipi Termometre Max-min Termometresi Masa Termometresi Datalogger Buzdolabı Termometreleri Analog ve Sayısal Sıcaklık Ölçerler	15 °C ≤ *T* ≤ 35 °C	İklimlendirme kabininde	0,67 °C	Referans Sıcaklık Nem Ölçer ile Karşılaştırma Metodu *T*: Ölçülen Sıcaklık
Endüstriyel Radyasyon Termometreleri IR Termometre	30 °C ≤ *T* ≤ 200 °C	IR Kalibratör ile	2,5 °C	ASTM E2847 dokümanına göre hazırlanmış kalibrasyon prosedürü •Laboratuvarda kalibrasyon *T*: Sıcaklık

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0330-K

FARUK TUNAHAN GÜNAL RUBUTEK ÖLÇÜM CİHAZLARI VE KALİBRASYON MERKEZİ

Akreditasyon No : AB-0330-K
Revizyon No: 00 Tarih: 06.10.2025

Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :
İSTASYON MAH. CENGİZ TOPEL CAD. LALE APT No:11 -13A/ ÇERKEZKÖY/TEKİRDAĞ Tekirdağ / Türkiye

Telefon : -
Fax : -
E-Posta : info@rubutek.com
Web Sitesi : www.rubutek.com

Endüstriyel Radyasyon Termometreleri IR Termometre	200 °C < *T* ≤ 500 °C	IR Kalibratör ile	2,9 °C	ASTM E2847 dokümanına göre hazırlanmış kalibrasyon prosedürü •Laboratuvarda kalibrasyon *T*: Sıcaklık
Higrometreler Higrometre Bağıl Nem Ölçer (Kapasitif, resistif, termograf, mekanik, ıslak/kuru hazneli) Bağıl Nem Ölçer (Datalogger) Bağıl Nem Ölçer (Dijital/Analog)	15 %rh ≤ *RH* ≤ 70 %rh	15 °C ≤ *T* ≤ 35 °C İklimlendirme kabininde	2,5 %RH	*RH:* Ölçülen değer *T*: Sıcaklık • Laboratuvarda
Higrometreler Higrometre Bağıl Nem Ölçer (Kapasitif, resistif, termograf, mekanik, ıslak/kuru hazneli) Bağıl Nem Ölçer (Datalogger) Bağıl Nem Ölçer (Dijital/Analog)	70 %rh ≤ *RH* ≤ 90 %rh	15 °C ≤ *T* ≤ 35 °C İklimlendirme kabininde	2,7 %RH	*RH:* Ölçülen değer *T*: Sıcaklık • Laboratuvarda
Higrometreler Higrometre Bağıl Nem Ölçer (Kapasitif, resistif, termograf, mekanik, ıslak/kuru hazneli) Bağıl Nem Ölçer (Datalogger) Bağıl Nem Ölçer (Dijital/Analog)	15 °C ≤ *T* ≤ 35 °C	15 %rh ≤ *RH* ≤ 90 %rh iklimlendirme kabininde	0,67 °C	*RH:* Ölçülen değer *T*: Sıcaklık • Laboratuvarda
Kontrollü Hacimler (Bağıl Nem Dağılımı) İklimlendirme Kabini	15 %rh ≤ *RH* ≤ 90 %rh	Merkezi Bağıl nem - Tek Nokta	2,7 %rh	Euramet cg 20, EN 60068-3-6, EN 60068-3-11 DKD-R 5-7 Rehber dokümanlarına göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle. Karşılaştırma Metodu *RH*: Bağıl nem • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda

Kısaltmalar

A : Askıda

GÇ : Geri çekme

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0330-K

FARUK TUNAHAN GÜNAL RUBUTEK ÖLÇÜM CİHAZLARI VE KALİBRASYON MERKEZİ

Akreditasyon No : AB-0330-K
Revizyon No: 00 Tarih: 06.10.2025

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)	0 mm ≤ *L* ≤ 500 mm	*r*=0,01 mm	(11 + 16,3 · *L*) µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *L*: Ölçülen değer [m] *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	0 ≤ *L* ≤ 25 mm	*r*=0,001 mm	1,5 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	25 < *L* ≤ 600 mm	*r*=0,001 mm	(1,5+ 12,5 · *L*) µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *L*: Ölçülen değer [m] *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları İki Noktalı İç Çap Mikrometresi	10 mm ≤ *L* ≤ 300 mm	*r* = 0,001 mm	(3,2 + 78 · *L*) µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.7 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *L*: Ölçülen değer [m] *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik Mikrometresi	0 mm ≤ *L* ≤ 300 mm	*r=0*,001 mm	(6,2 + 19,4 · *L*) µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.5 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *L*: Ölçülen değer [m] *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik kumpası	0 mm ≤ *L* ≤ 300 mm	*r*=0,01 mm	(13 + 26 · *L*) µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *L*: Ölçülen değer [m] *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Mihengir	0 mm ≤ *L* ≤ 1000 mm	*r*=0,01 mm	(12 + 15 · *L*) µm	VDI/VDE/DGQ 2618Bölüm 9.3 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *L*: Ölçülen değer [m] *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0330-K

FARUK TUNAHAN GÜNAL RUBUTEK ÖLÇÜM CİHAZLARI VE KALİBRASYON MERKEZİ

Akreditasyon No : AB-0330-K
Revizyon No: 00 Tarih: 06.10.2025

El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ölçü Saatleri (Komparatör) Analog	0 mm ≤ *L* ≤ 25 mm	*r*=0,001 mm	2,2 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ölçü Saatleri (Komparatör) Dijital	0 mm ≤ *L* ≤ 25,4 mm	*r*=0,001 mm	2,2 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.4 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Salgı Komparatörü (Hassas Yoklayıcı)	0 mm ≤ *L* ≤ 5 mm	*r*=0,001 mm	2,2 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.3 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kalınlık Ölçer (Yoklayıcı Kollu Komparatör)	0 mm ≤ *L* ≤ 100 mm	Dış Ölçüm *r*: 0,01 mm	4,5 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.3 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kalınlık Ölçer (Yoklayıcı Kollu Komparatör)	0 mm ≤ *L* ≤ 100 mm	İç Ölçüm *r*: 0,01 mm	4,5 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 13.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kalınlık Ölçer (Kalınlık Komparatörü)	1 mm ≤ *L* ≤ 100 mm	*r* = 0,01	5,5 µm	Mastar bloğu ile ölçüm metodu *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Aplikatör	0,01 mm ≤ *L* ≤ 2 mm	Kot Farkı	1,8 µm	ASTM D 823 ve ASTM D 440 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Grindometre	10 µm ≤ *L* ≤ 100 µm	Kot Farkı	2,2 µm	ISO 1524 ve ASTM D1210 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Çelik Cetvel, Atölye veya Mekanik İş Skalaları	0 mm ≤ *L* ≤ 2000 mm	Referans cetvel ile karşılaştırma	(283 + 15 · *L*) µm	DIN 866 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü Sop No: RKM-KT-005 Rev 00 10.11.2023 *L* : Ölçülen değer [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0330-K

FARUK TUNAHAN GÜNAL RUBUTEK ÖLÇÜM CİHAZLARI VE KALİBRASYON MERKEZİ

Akreditasyon No : AB-0330-K
Revizyon No: 00 Tarih: 06.10.2025

Çizgi Standartları Şerit Metre (Arazi, Atölye, Pi), (Jeodezik) Tel	0 mm ≤ *L* ≤ 10000 mm	Referans cetvel ile karşılaştırma	(283 + 62 · *L*) m	TS 9505 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *L* : Ölçülen değer [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Diklik Ölçme Cihazları Gönye	0 mm ≤ *L* ≤ 300 mm	Diklik	7,2 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları (Bevel) Protraktör (Açı Ölçer)	0° ≤ *α* ≤ 360°	*r*=5'	2,5 '	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *α* =Ölçülen değer [°] *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Elektronik Seviye Ölçer	*α* ≤ 90°	*r*=0,01'	0,43'	DIN 877, TS 10832 Oluşturulan Referans açı ile karşılaştırma metodu *r* = çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Su Terazisi	*L* ≤ 600 mm	*r*=0,01 mm/m	0,03 mm / m	DIN 877, TS 10832 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kaplama Kalınlığı Kaplama Kalınlığı Standardı (Kalınlık Folyoları)	7 µm ≤ *L* ≤ 5000 µm	-	5,3 µm	DIN EN ISO 2360 DIN EN ISO 2178 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kaplama Kalınlığı Kaplama Kalınlığı Ölçüm Cihazı Boya Kalınlık Ölçer	12 µm ≤ *L* ≤ 5000 µm	*r*=0,1 µm	3,2 µm	EN ISO 2360 DIN EN ISO 2178 dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Boyut Standartları Kalınlık Mastarı (Sentil vb. (Feeler gauge))	0,01 mm ≤ *L* ≤ 2 mm	Kalınlık ölçümü	1,1 µm	DIN 2275 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Boyut Standartları Mikrometre Ayar Çubuğu [Düz, Vida]	25 mm ≤ *L* ≤ 500 mm	Merkezi Sapma	(1,5 + 9,1 · *L*) µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.4 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü *L*: Ölçülen değer [m] • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Lazer Mesafe Ölçer	0 m ≤ *L* ≤ 50 m	*r* = 1 mm	5,5 mm	Referans lazerli mesafe ölçer ile karşılaştırma metodu *r*: Çözünürlük • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.

Kısaltmalar

A: Askıda

GÇ: Geri çekme

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0330-K

FARUK TUNAHAN GÜNAL RUBUTEK ÖLÇÜM CİHAZLARI VE KALİBRASYON MERKEZİ

Akreditasyon No : AB-0330-K
Revizyon No: 00 Tarih: 06.10.2025

Basınç

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre	10 kPa ≤ *p* ≤ 3 MPa	Pnömatik	0,2 %*FS*	EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre müşteri yerinde ve laboratuvarda kalibrasyon yapılır. *p*: Ölçülen Basınç %*FS*: Manometrenin tam skala basınç değeri
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre	-10 kPa ≤ *p* ≤ -90 kPa	Pnömatik	0,2 %*FS*	EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre müşteri yerinde ve laboratuvarda kalibrasyon yapılır. *p*: Ölçülen Basınç %*FS*: Manometrenin tam skala basınç değeri
Bağıl Basınç Analog Manometre Sayısal Manometre	2 MPa ≤ *p* ≤ 70 MPa	Hidrolik	0,2 %*FS*	EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre müşteri yerinde ve laboratuvarda kalibrasyon yapılır. *p*: Ölçülen Basınç %*FS*: Manometrenin tam skala basınç değeri
Bağıl Basınç Sayısal Manometre Fark Basınç Ölçer	10 Pa ≤ *p* ≤ 100 Pa	Pnömatik	0,8 Pa	EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre müşteri yerinde ve laboratuvarda kalibrasyon yapılır. *p*: Ölçülen Basınç
Bağıl Basınç Sayısal Manometre Fark Basınç Ölçer	100 Pa < *p* < 1000 Pa	Pnömatik	3 Pa	EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre müşteri yerinde ve laboratuvarda kalibrasyon yapılır. *p*: Ölçülen Basınç
Bağıl Basınç Sayısal Manometre Fark Basınç Ölçer	1000 Pa ≤ *p* ≤ 7000 Pa	Pnömatik	0,2 %*FS*	EURAMET/cg-17 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre müşteri yerinde ve laboratuvarda kalibrasyon yapılır. *p*: Ölçülen Basınç %*FS*: Manometrenin tam skala basınç değeri

Kısaltmalar

A: Askıda

GÇ: Geri çekme

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0330-K

FARUK TUNAHAN GÜNAL RUBUTEK ÖLÇÜM CİHAZLARI VE KALİBRASYON MERKEZİ

Akreditasyon No : AB-0330-K
Revizyon No: 00 Tarih: 06.10.2025

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	*m* : nominal kütle değeri OIML R-111 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü ile konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi. • Laboratuvarda kalibrasyon yapılır.

Kısaltmalar

A : Askıda

GÇ : Geri çekme

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0330-K

FARUK TUNAHAN GÜNAL RUBUTEK ÖLÇÜM CİHAZLARI VE KALİBRASYON MERKEZİ

Akreditasyon No : AB-0330-K
Revizyon No: 00 Tarih: 06.10.2025

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* ≤ 1000 g	E2 sınıfı kütle ile	$2{,}1 \cdot 10^{-6}$. m	*m* : Terazi Kapasitesi (g) EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Cihazın kullanıldığı yerde
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	500 kg < *m* ≤ 3000 kg	İkame kütleler ile	$3{,}8 \cdot 10^{-4}$ .m	*m* : Terazi Kapasitesi (kg) EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Cihazın kullanıldığı yerde
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	1 g ≤ *m* ≤ 5000 g	F1 sınıfı kütle ile	$1{,}9 \cdot 10^{-5}$. m	*m* :Terazi Kapasitesi (g) EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Cihazın kullanıldığı yerde
Otomatik olmayan tartım cihazları Terazi	5 kg ≤ *m* ≤ 500 kg	M1 sınıfı kütle ile	$1{,}05 \cdot 10^{-4}$. m	*m* : Terazi Kapasitesi (kg) EURAMET/cg-18 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü. • Cihazın kullanıldığı yerde

Kısaltmalar

A : Askıda

GÇ : Geri çekme