Türk Akreditasyon Kurumu

AKREDİTASYON SERTİFİKASI

Kalibrasyon Laboratuvarı olarak faaliyet gösteren,

ROKETSAN ROKET SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ

Merkez Adres: KEMALPAŞA MAH. ŞEHİT YÜZBAŞI ADEM KUTLU CAD. ROKETSAN NO:21 AA ELMADAĞ Ankara / Türkiye

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

Akreditasyon No : AB-0127-K

Akreditasyon Tarihi : 10.05.2014

Revizyon Tarihi / No : 26.01.2024 / 05

Bu Sertifika, yukarıda açık adı ve adresi yazılı Kuruluşun TS EN ISO/IEC 17025:2017 Standardına, ilgili Yönetmelik ve Tebliğlere uygunluğunu sürdürmesi halinde **06.09.2026** 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.

Akreditasyon Kapsamı

Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0127-K

ROKETSAN ROKET SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0127-K
Revizyon No: 05 Tarih: 26.01.2024

Kalibrasyon Laboratuvarı

Adresi :
KEMALPAŞA MAH. ŞEHİT YÜZBAŞI ADEM KUTLU CAD. ROKETSAN NO:21 AA ELMADAĞ Ankara / Türkiye

Telefon : -
Fax : -
E-Posta :
Web Sitesi :

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)	$L \leq 1000$ mm	r = 0,01 mm	$(7 + 12{,}1 \cdot L)$ µm	VDI/VDE/DGQ 2618 - Bölüm 9.1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. *L*: Ölçülen uzunluk [m] *r*: Çözünürlük
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	$L \leq 500$ mm	r = 0,001 mm	$(1{,}2 + 13{,}3 \cdot L)$ µm	VDI/VDE/DGQ 2618 - Bölüm 10.1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. *L*: Ölçülen uzunluk [m] *r*: Çözünürlük
Vida Standartları Düz Vida Tampon Mastar	4 mm ≤ *D* ≤ 50 mm	Adım : 0,7 - 5,0 mm	2,2 µm	VDI/VDE/DGQ 2618 - Bölüm 4.8 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. *D*: Bölüm dairesi çapı

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-0127-K

ROKETSAN ROKET SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0127-K
Revizyon No: 05 Tarih: 26.01.2024

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

İvme

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Doğrusal Titreşim İvme Ölçerler Sensör ağırlığı: 100 gram	0,98 ≤ *a* ≤ 98 m/s2	10 Hz ≤ f ≤ 999 Hz 1000 Hz ≤ f ≤ 5000 Hz	0,97% 1,3%	ISO 16063-21 İvme ölçerlerin referans ivme ölçer ile karşılaştırma kalibrasyonu f: Frekans a: İvme

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-0127-K

ROKETSAN ROKET SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0127-K
Revizyon No: 05 Tarih: 26.01.2024

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, sterilazatör, inkübatör, fırın, soğuk oda, buz dolabı, klimatik kabinler	-40 °C ≤ *T* ≤ 200 °C	Kabin İçerisindeki Sıcaklık Dağılımı	1,2 °C	EURAMET cg.20, DKD-R 5-7, AMS 2750 ve EN 60068 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle (T Tipi Isılçift sensörü kullanılarak) müşteri yerinde veya laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kontrollü Hacimler (Bağıl Nem Dağılımı) • İklimlendirme Kabini	10 %rh ≤ *RH* ≤ 90 %rh	Merkezi Bağıl Nem 23 °C ≤ *T* ≤ 60 °C Sıcaklığında	3,1 %rh	EURAMET cg.20, DKD-R 5-7 ve EN 60068 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle (T Tipi Isılçift sensörü ve bağıl nem sensörü kullanılarak müşteri yerinde veya laboratuvarda kalibrasyon yapılır.
Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı) Kül Fırını	200 °C ≤ *T* ≤ 1000 °C	Eksenel Sıcaklık Dağılımı	3,4 °C	Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle (S Tipi Isılçift sensörü kullanılarak) müşteri yerinde veya 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.

TÜRKAK
Kalibrasyon
TS EN ISO/IEC 17025
AB-0127-K

ROKETSAN ROKET SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ

Akreditasyon No: AB-0127-K
Revizyon No: 05 Tarih: 26.01.2024

Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Zaman ve Frekans

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
Zaman Aralığı Zaman Aralığı Ölçerler Zaman Aralığı Üreteciler	100 ns ≤ *t* < 100 ms	Frekans sayıcı ile karşılaştırma	2,00 . 10^{-9} s	t: Ölçülen zaman aralığı [s] • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Zaman Aralığı Zaman Aralığı Ölçerler Hız Ölçer	25 m/s ≤ *V* < 400 m/s	Zaman aralığı ve boyut ölçümlerinden hesaplanan referans değer ile karşılaştırma	0,3 m/s	V: Hız (m/s) • Müşteri tesislerinde • Laboratuvarda Kalibrasyon yapılır. İzlenebilirlik zaman aralığı ve boyut kapsamları üzerinden elde edilmektedir.
Zaman Aralığı Zaman Aralığı Ölçerler Zaman Aralığı Üreteciler	100 ms ≤ *t* < 200 ms	Frekans sayıcı ile karşılaştırma	5,00 . 10^{-9} s	t: Ölçülen zaman aralığı [s] • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Zaman Aralığı Zaman Aralığı Ölçerler	200 ms ≤ *t* < 1 s	Frekans sayıcı ile karşılaştırma	3,00 . 10^{-8} s	t: Ölçülen zaman aralığı [s] • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Zaman Aralığı Zaman Aralığı Ölçerler Zaman Aralığı Üreteciler	1 s ≤ *t* ≤ 10 s	Frekans sayıcı ile karşılaştırma	6,00 . 10^{-7} s	t: Ölçülen zaman aralığı [s] • Müşteri Yerinde • Laboratuvarda • Geçici veya mobil tesislerde kalibrasyon yapılır.
Zaman Aralığı Zaman Aralığı Ölçerler Hız Ölçer	400 m/s ≤ *V* < 1500 m/s	Zaman aralığı ve boyut ölçümlerinden hesaplanan referans değer ile karşılaştırma	0,8 m/s	V: Hız (m/s) • Müşteri tesislerinde • Laboratuvarda Kalibrasyon yapılır. İzlenebilirlik zaman aralığı ve boyut kapsamları üzerinden elde edilmektedir.
Zaman Aralığı Zaman Aralığı Ölçerler Hız Ölçer	1500 m/s ≤ *V* < 2000 m/s	Zaman aralığı ve boyut ölçümlerinden hesaplanan referans değer ile karşılaştırma	1,1 m/s	V: Hız (m/s) • Müşteri tesislerinde • Laboratuvarda Kalibrasyon yapılır. İzlenebilirlik zaman aralığı ve boyut kapsamları üzerinden elde edilmektedir.

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.

Akreditasyon Kapsamı