



TÜRK AKREDİTASYON KURUMU

## AKREDİTASYON SERTİFİKASI

Kalibrasyon Laboratuvarı olarak faaliyet gösteren,

**Roketsan Roket Sanayii ve Ticaret A.Ş. Kalibrasyon Laboratuvarı**

Kemalpaşa Mh. Şehit Yüzbaşı Adem Kutlu Sk. No:21 Elmadağ 06780 ANKARA / TÜRKİYE

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 Mayıs 2014**

**Revizyon Tarihi / No : 28 Aralık 2022 / 04**

Bu Sertifika, yukarıda açık adı ve adresi yazılı Kuruluşun TS EN ISO/IEC 17025:2017 Standardına, ilgili Yönetmelik ve Tebliğlere uygunluğunu sürdürmesi halinde , **6 Eylül 2026** tarihine kadar geçerlidir.



**G. Banu MÜDERRİSOĞLU**  
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.

## Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 1/2)

### Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0127-K	<b>Roketsan Roket Sanayii ve Ticaret A.Ş. Kalibrasyon Laboratuvarı</b>		
	Akreditasyon No: AB-0127-K Revizyon No: 04 Tarih: 28.12.2022		
<b>Kalibrasyon Laboratuvarı</b>			
<b>Adresi :</b> Kemalpaşa Mh. Şehit Yüzbaşı Adem Kutlu Sk. No:21 Elmadağ 06780 ANKARA/TÜRKİYE		<b>Tel</b> : 0 312 860 55 00 <b>Faks</b> : 0 312 863 42 08 <b>E-Posta</b> : yak Kurt@roket san.com.tr <b>Website</b> : http://www.roket san.com.tr	

### Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (CMC)

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Geniştirilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas	$L \leq 1000$ mm	$r = 0,01$ mm	$(7 + 12,1 \cdot L)$ $\mu$ m	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	$(1,2 + 13,3 \cdot L)$ $\mu$ m	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. L: Ölçülen uzunluk [m] r: Çözünürlük
Vida Standardları Düz Vida Tampon Mastar	$4 \text{ mm} \leq D \leq 50$ mm	Adım : 0,7 - 5,0 mm	2,2 $\mu$ m	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 4.8 dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürüne göre Laboratuvarda kalibrasyon yapılır. D: Bölüm dairesi çapı
İvme Ölçerler Sensör ağırlığı: 100 gram	$0,98 \leq a \leq 98$ m/s <sup>2</sup>	10 Hz $\leq f \leq 999$ Hz 1000 Hz $\leq f \leq 5000$ Hz	0,97% 1,3%	ISO 16063-21 İvme ölçerlerin referans İvme ölçer ile karşılaştırma kalibrasyonu f: Frekans a: İvme

## Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 2/2)

### Akreditasyon Kapsamı

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0127-K</p>	<p style="text-align: center;"><b>Roketsan Roket Sanayii ve Ticaret A.Ş. Kalibrasyon Laboratuvarı</b></p> <p style="text-align: center;">Akreditasyon No: AB-0127-K Revizyon No: 04 Tarih: 28.12.2022</p>
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
<b>Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)</b> Etüv, sterilizatör, inkübatör, fırın, soğuk oda, buz dolabı, iklimatik kabinler	$-40\text{ °C} \leq T \leq 200\text{ °C}$	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 laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Kontrollü Hacimler (Bağıl Nem Dağılımı)</b> İklimlendirme Kabini	$10\%rh \leq RH \leq 90\%rh$	Merkezi Bağıl Nem $23\text{ °C} \leq T \leq 60\text{ °C}$ 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 laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
<b>Kontrollü Hacimler (Sıcaklık Dağılımı)</b> Kül Fırını	$200\text{ °C} \leq T \leq 1000\text{ °C}$	Eksenel Sıcaklık Dağılımı	3,4 °C	Taşınabilir kalibrasyon sistemiyle (S Tipi Isılçift sensörü kullanılarak) müşteri yerinde veya laboratuvarında kalibrasyon yapılır.

KAPSAM SONU



  
**G. Banu MÜDERRİSOĞLU**  
Genel Sekreter