

MUAYENE GÖZETİM MERKEZİ BAŞKANLIĞI

ARTEK ARK-60 DAMGA PLANI

Üretici/İthalatçı	: Artek Proses İmalat San Ve Tic. Ltd. Şti.
Ölçü Aleti Adı	: Otomatik Olmayan Tartı Aleti
Marka	: ARTEK
Model / Tip	: ARK-60
Açıklama (Gerekliyse)	: Bu damga planı; Su Dışındaki Sıvılar İçin Ölçme Sistemleri ile Bazı Ölçü ve Tartı Aletlerinin Muayene Yönetmeliğinin 17. maddenin 11. fıkrasına istinaden, ARTEK marka ARK-60 model/tip tartı aletlerinin damga yerlerini açıklamak amacıyla hazırlanmıştır.

1. Ölçü Aleti Tanımı

Otomatik Olmayan Tartı Aleti aşağıdaki ana parçalardan oluşmaktadır;

- Gösterge (İndikatör)
- Yük Hücreleri (Loadcell)
- Bağlantı Kutusu (J-Box) (Varsa)

2. Damga Noktaları

2.1. Gösterge (İndikatör)

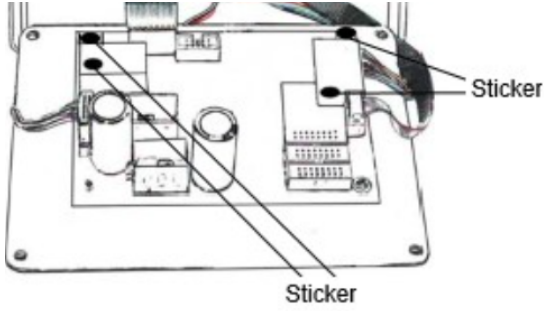
Şekil 1’de göstergeye (indikatör) ait görsel bulunmaktadır. Tartı aleti parametre değişimlerinin müdahaleye kapatmak ve indikatörün içinde bulunan kalibrasyon jumper’ına erişimi engellemek için jumper muhafaza kapakları üzerinde bulunan cıvataların üzerine 2 adet muayene damgası ile veya kapak yerinden çıkmayacak şekilde en az 2 adet delikli cıvata dan geçen damga teli ile damgalanması gerekmektedir. Bunun dışında indikatörün kalibrasyona kapalı olduğunun kontrolü de yapılmalıdır.



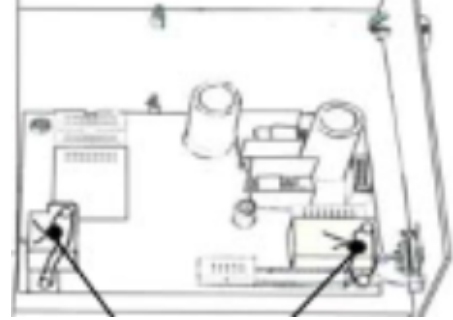
Şekil 1 İndikatör Görseli

MUAYENE GÖZETİM MERKEZİ BAŞKANLIĞI

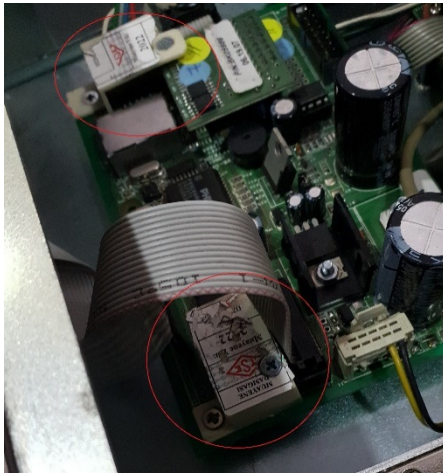
ARTEK ARK-60 DAMGA PLANI



Muayene Damgası İle Damgalama



Damga Teli İle Damgalama



Şekil 2 İndikatör İçindeki Jumper Muhafaza Damgalaması

2.1.1. Kalibrasyon Kontrolü

Menüden kalibrasyon kontrolü için indikatör tuş takımından sırası ile **F-İnfo-0-Enter** tuşlarına basılır. Gelen ekranda;

3 kez **İnfo**'ya basılır ve ekranda **3** yazdığı görülür **Enter** tuşuna basılır.

Ekranda yan basamağa geçilir ve ekranda **0** yazdığı görülür **Enter** tuşuna basılır.

1 kez **İnfo**'ya basılır ve ekranda **1** yazdığı görülür **Enter** tuşuna basılır.

Ekranda **301** kodu görüldükten sonra **Enter** tuşuna basılır ve menüde ilerleme **sağlanamadığı** kontrol edilir.

301 kodu kalibrasyon kodudur ve bu kod yazıldıktan sonra menüde ilerleme **yapılamamalıdır**.



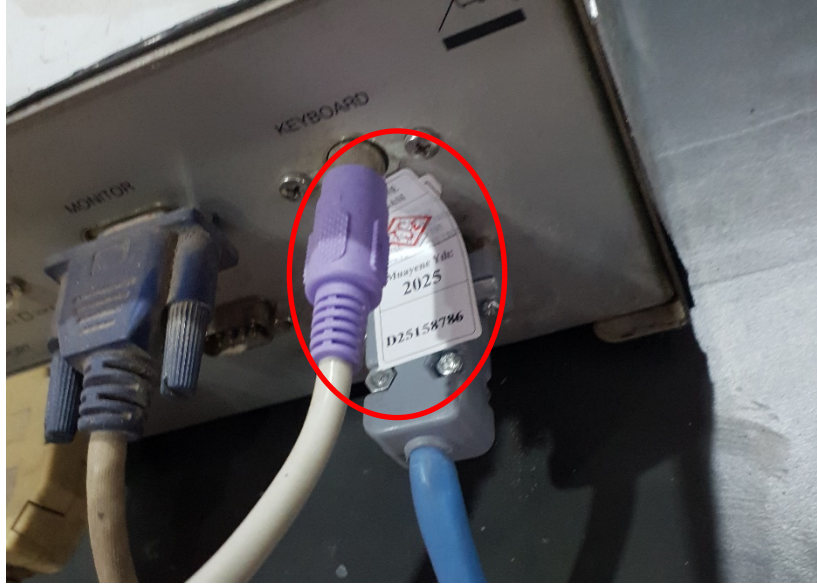
Şekil 3 Kalibrasyon Menüsü Görseli

MUAYENE GÖZETİM MERKEZİ BAŞKANLIĞI

ARTEK ARK-60 DAMGA PLANI

2.2. Yük Hücreleri (Loadcell)- Gösterge (İndikatör) bağlantısı

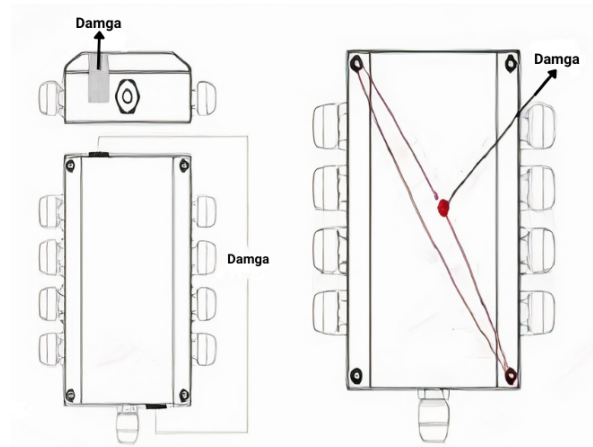
Loadcell'lerden gelip bağlantı kutusunda toplanan ve indikatöre bağlanan kablo bağlantısı, indikatöre bağlandığı noktada sökölmesini engelleyecek şekilde kurşun damga veya muayene damgası ile damgalanmalıdır. Kurşun damga kullanıldığı durumlarda damga teli en az 2 delikli cıvadan geçmelidir.



Şekil 4 Loadcell Kablosu Damgalaması

2.3. Bağlantı Kutusu (J-Box)

Loadcell'lerden gelen kablolar indikatöre bağlanmadan önce bağlantı kutusunda toplanır. Loadcell kablolarının toplandığı bu bağlantı kutusunun damgalı olması gerekmektedir. Tartı aletinde tek loadcell bulunması durumlarında bağlantı kutusu aranmaz. Bağlantı kutusu damgalama işlemi **en az iki delikli cıvata kullanılarak, bağlantı kutusunun her iki tarafına muayene damgası yapıştırılarak veya bağlantı kutusu üzerinde bulunan deliklerden geçirilerek yapılır.**



Şekil 5 Bağlantı Kutusu (J-Box) Damgalaması

MUAYENE GÖZETİM MERKEZİ BAŞKANLIĞI

ARTEK ARK-60 DAMGA PLANI

2.4. Ürün Etiketi

Ürün etiketi üzerine yapılması gereken muayene damgası örneği Şekil 6'da gösterilmiştir.



Şekil 6 Ürün Etiketi Damgalaması