

MUAYENE GÖZETİM MERKEZİ BAŞKANLIĞI

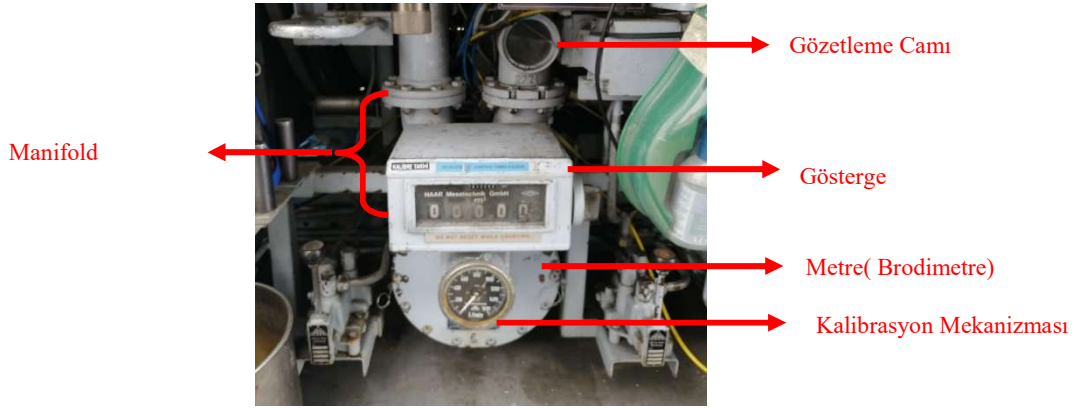
SATAM ZC 17-80/80 VE ZC 17-80/250 DAMGA PLANI

| | |
|-------------------------------|---|
| Üretici: | Tokheim Sofitam Applications |
| Ölçü Aleti Adı: | Su Dışındaki Sıvılar İçin Ölçme Sistemi |
| Marka: | Satam |
| Model / Tip: | ZC 17-80/80, ZC 17-80/250 |
| Açıklama (Gerekliyse): | Bu damga planı; Su Dışındaki Sıvılar İçin Ölçme Sistemleri ile Bazı Ölçü ve Tartı Aletlerinin Muayene Yönetmeliğinin 17. maddesinin 11. fıkrasına istinaden, 2000 yılı öncesinde imal edilmiş Satam marka ZC 17-80/80 ve ZC 17-80/250 tanker ölçme sistemlerinin damga yerlerini açıklamak amacıyla hazırlanmıştır. |

1. Ölçü Aleti Tanımı

Su Dışındaki Sıvılar İçin Ölçme Sistemleri aşağıdaki ana parçalardan oluşmaktadır; (bkz. Şekil 1)

- Gösterge
- Kalibrasyon Mekanizması
- Metre
- Manifold
- Gözetleme Camı



Şekil 1 Su Dışındaki Sıvılar İçin Ölçme Sistemleri

2. Damga Noktaları

Bu kısımda Tokheim marka tanker ölçüm sistemlerine ait damga noktaları açıklanacaktır.

2.1. Gösterge

Gösterge damgalaması, mekanik sayıcı üst muhafaza delikli cıvataları ile metre(brodimetre) delikli bağlantı cıvatalarının damga teli ile irtibatlandırılmasıyla gerçekleştirilir. Şekil 2’de göstergenin damga noktaları gösterilmiştir

MUAYENE GÖZETİM MERKEZİ BAŞKANLIĞI

SATAM ZC 17-80/80 VE ZC 17-80/250 DAMGA PLANI



Şekil 2 Gösterge Damga Yerleri

2.2. Kalibrasyon Mekanizması

Kalibrasyon mekanizması damgalaması, mekanizma muhafazası üzerinde bulunan kalibrasyon kapağının sökülememesi ile sağlanır. Kalibrasyon kapağı damgalaması için damga telinin en az iki civatadan geçmesi gerekmektedir. Şekil 3'te kalibrasyon mekanizması örnek damgalamaları gösterilmiştir.

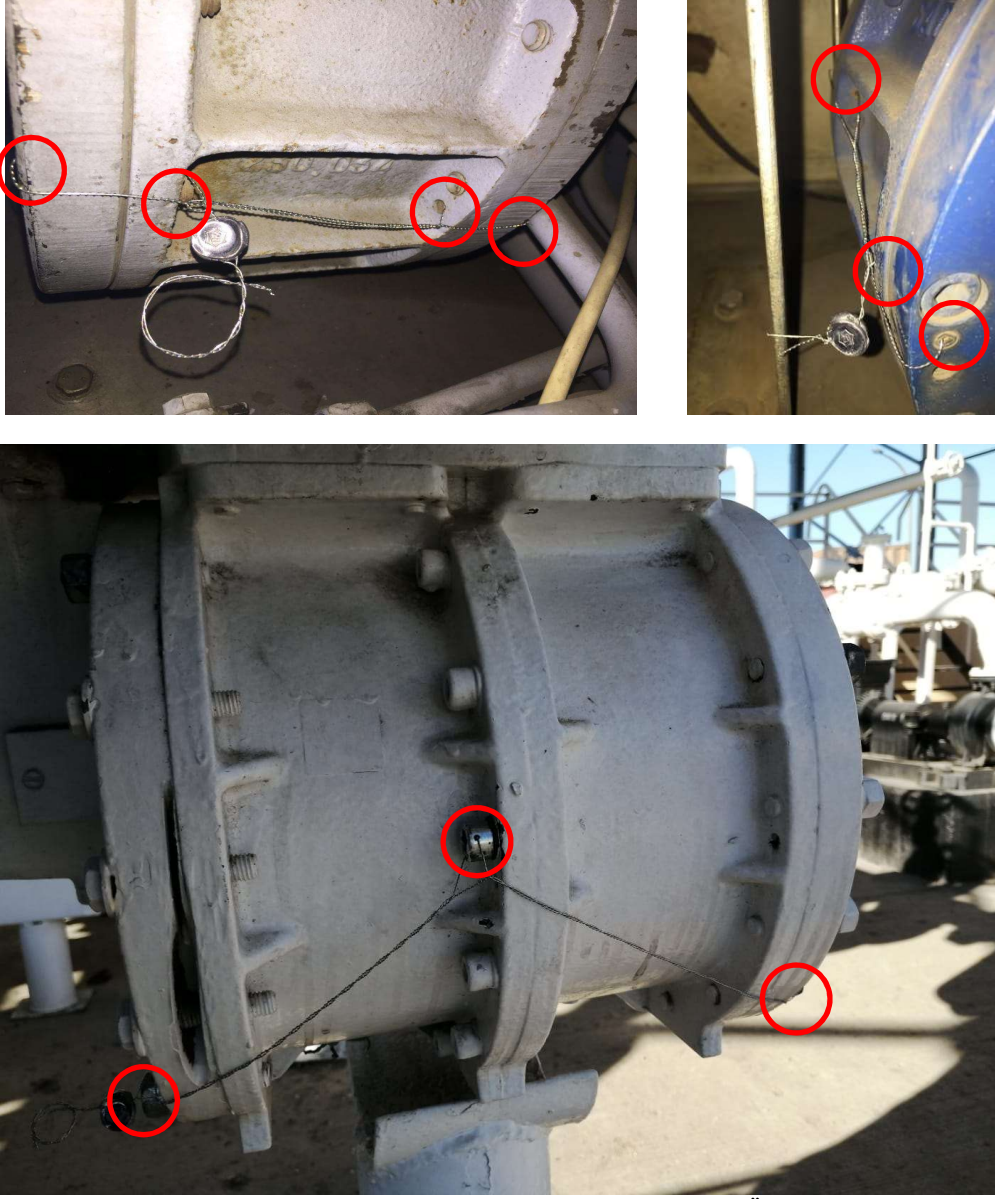


Şekil 3 Kalibrasyon Mekanizması Damgalamaları

2.3. Metre (Brodimetre)

Brodimetre damgalaması metrenin ön ve arka kapaklarının birbirinden ayrılmasını engelleyecek biçimde, metre flanşlarının deliklerinden veya flanşlarda bulunan delikli civataların herhangi ikisinden damga teli geçirilerek damgalama yapılmalıdır. Metrede bulunan tüm kapakların damgalanmış olması gerekmektedir. Şekil 4'te örnek metre (brodimetre) damgalamaları gösterilmiştir.

MUAYENE GÖZETİM MERKEZİ BAŞKANLIĞI
SATAM ZC 17-80/80 VE ZC 17-80/250 DAMGA PLANI



Şekil 4 Metre(Brodimetre) Kapak Damgalaması Örneği

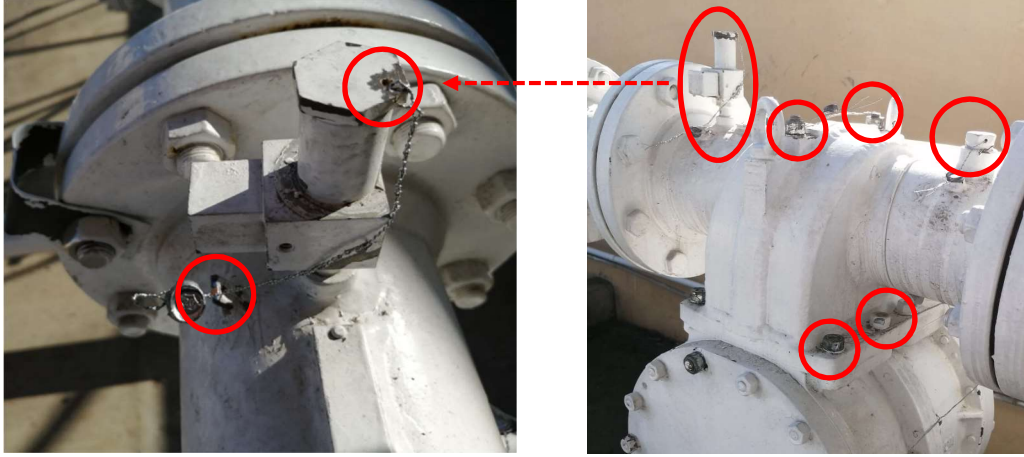
2.4. Manifold

Metre ile manifold arasındaki bağlantı flanşı sökülemeyecek şekilde flanş üzerindeki en az iki delikli cıvata/somunlardan damga teli geçirilerek Şekil 5’te gösterildiği gibi damgalanmalıdır. Manifold üzerine bağlı bir gösterge, sıcaklık ölçer veya kör tapa gibi ekipmanlar varsa, bu ekipmanlar yerinden sökülemeyecek şekilde damgalanmalıdır. Şekil 6’da örnek damgalama gösterilmiştir.

MUAYENE GÖZETİM MERKEZİ BAŞKANLIĞI
SATAM ZC 17-80/80 VE ZC 17-80/250 DAMGA PLANI



Şekil 5 Manifold Örnek Damgalaması



Şekil 6 Manifold Üzerindeki Ekipmanlar İçin Örnek Damgalama

2.5. Gözetleme Camı (Varsa)

Manifold çıkış hattında gözetleme camı varsa, gözetleme camının, manifold bağlantı flanşı sökülemeyecek şekilde, damga teli en az iki delikli flanş cıvata/somunlardan geçirilerek damgalama yapılmalıdır. Şekil 7’de örnek gözetleme camı damgalaması gösterilmiştir.



Şekil 7 Gözetleme Camı Örnek Damgalaması