|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Sertifika Numarası** |  | **Kalibrasyon Tarihi** |  |
| **Marka** |  | **Model** |  |
| **Seri No** |  | **Cihaz Kodu** |  |
| **Gösterge Çözünürlüğü**  |  | **Gösterge Tipi (Analog/Dijital)** |  |
| Maksimum Kapasitesi (kN/ton/kgf) (1 kN=0,10036 kgf, t=101,97 kgf) |  |
| Ölçüm Aralığı (kN/ton/kgf)  |  |
| Kalibrasyon Öncesi Beton Test Presinde Ayar Yapıldı mı? |  [ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Uygulanan Her Kuvvet Değeri İçin 3 Defa Ölçüm Yapıldı mı? |  [ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Uygulanan Her Kuvvet Değeri İçin “Doğruluk Hatası (q)” var mı? |  [ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Uygulanan Her Kuvvet Değeri İçin “Ölçüm Belirsizliği (U)” var mı? |  [ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Uygulanan Her Kuvvet Değeri İçin “Tekrarlanabilirlik Hatası (b)” var mı? |  [ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Uygulanan Her Kuvvet Değeri İçin “Göreceli Çözünürlük hatası (a)” var mı? |  [ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Üst Yükleme Başlığının Kendiliğinden Ayarlanması Ölçümü tolerans değerin içinde midir? (∆R) (Bkz. Ölçüm Sonuçları) | Tolerans = 0,15 [ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Makina Bileşen Parçaları Doğrultularının Ayarlanması Ölçümü tolerans değerin içinde midir? (ROrtMak) (Bkz. Ölçüm Sonuçları) | Tolerans = ± 0,15[ ]  Evet [ ]  Hayır  |
| Makinanın Üst Yükleme Başlığı Hareketinin Sınırlanmasının Tahkiki İşlemi sonucunda bulunan değerler toleranslar içinde midir? (400 kN ve 1600 kN ölçümleri isteğe bağlı) | Tolerans =200 kN için 0,06 [ ]  Evet [ ]  Hayır400 kN için 0,05 [ ]  Evet [ ]  Hayır800 kN için 0,05 [ ]  Evet [ ]  Hayır1600 kN için 0,04 [ ]  Evet [ ]  Hayır>1600 kN için 0,04 [ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Üst Başlık Yüzey Pürüzlülük değerleri tolerans içinde midir? (Ra) | Tolerans = ( 0,4 µm – 3,2 µm)[ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Alt Başlık Yüzey Pürüzlülük değerleri tolerans içinde midir? (Ra) | Tolerans = ( 0,4 µm – 3,2 µm)[ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Varsa İlave Yükleme Başlık Yüzey Pürüzlülük değerleri tolerans içinde midir? (Ra) | Tolerans = ( 0,4 µm – 3,2 µm)[ ]  Evet [ ]  Hayır  |
| Üst Başlık Yüzey Sertlik değerleri tolerans içinde midir? ( Rockwell HRC) | Tolerans = ( En az 53 HRC)[ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Alt Başlık Yüzey Sertlik değerleri tolerans içinde midir? ( Rockwell HRC) | Tolerans = ( En az 53 HRC)[ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Varsa İlave Yükleme Başlık Yüzey Sertlik değerleri tolerans içinde midir? (Rockwell HRC) | Tolerans = ( En az 53 HRC)[ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Üst Başlık Düzlemsellik (Düzlükten Sapma) değerleri tolerans içinde midir? (mm) | Tolerans = ( En fazla 0,03 mm)[ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Alt Başlık Düzlemsellik (Düzlükten Sapma) değerleri tolerans içinde midir? (mm) | Tolerans = ( En fazla 0,03 mm)[ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Varsa İlave Yükleme Başlık Düzlemsellik (Düzlükten Sapma) değerleri tolerans içinde midir? (mm) | Tolerans = ( En fazla 0,03 mm)[ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Aralık Ayarlama Blokları Paralellik değerleri tolerans içinde midir? | Tolerans = ( En fazla 0,05 mm)[ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Varsa İlave Yükleme Başlıklar Paralellik değerleri tolerans içinde midir? (mm) | Tolerans = ( En fazla 0,05 mm)[ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Aralık Ayarlama Blokları Düzlemsellik (Düzlükten Sapma) değerleri tolerans içinde midir? (mm)  | Tolerans = ( En fazla 0,03 mm)[ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Yükleme Hızı Ölçümü Tolerans içinde midir?Tolerans değeri, ayarlanan yükleme hızının ± 0,05 değeri içinde olmalıdır.**Örnek** Ayarlanan Hız Değeri =13,5 kN/s, Tolerans = ± 0,05 ise;Hız tolerans değeri=13,5\*0,05=0,675 kN/s bulunur.Kabul Edilebilir Hız Değerleri aralığı:(13,5 + 0,675 ) =14,175 kN/s(13,5 - 0,675) =12,825 kN/s(Ölçülen değer 12,825 kN/s ile 14,175 kN/s aralığında olmalıdır) | [ ]  Evet [ ]  Hayır |
| Ölçülen Kuvvet Değerleri İçin Beton Test Presi Sınıflandırılmış mıdır? | [ ]  Evet [ ]  Hayır |
| **Beton Test Presinin kullanım durumu için değerlendirilmesi** (“Uygun” ve “Uygun Değil” durumunda değerlendirmeyi yapan kısmı onaylanarak değerlendirme tamamlanır. “Şartlı Kullanım” ya da “Tekrar Değerlendirme” gerekiyorsa ilgili kısımlar doldurulduktan sonra değerlendirme tamamlanır.) | [ ]  Uygun [ ]  Uygun Değil [ ]  Şartlı Kullanım\*[ ]  Tekrar Değerlendirme (Koruma Bandı)\*\*  |
|  |
| **Şartlı Kullanım\*** |  |
|  |
| **Tekrar Değerlendirme (Koruma Bandı)\*\*** |  |
| Yeni Tolerans Değerler | Sertifikadan Alınan Değerler | Sonuç |
|  |  | [ ]  Uygun [ ]  Uygun Değil [ ]  Şartlı Kullanım\* |
| Şartlı Kullanım\*(Tekrar değerlendirme sonrası şartlı kullanım mevcut ise açıklama gereklidir.) |  |
|  |
| **DEĞERLENDİRMEYİ YAPAN**Ad-SoyadTarih |

NOT 1 : Sertifikalarının değerlendirilmesi T 0 16 00 04 Kalibrasyon Sertifikalarının Değerlendirilmesi Talimatı’na göre yapılmalıdır.

\* : Şartlı kullanım için açıklama gereklidir.

\*\* : Koruma bandı uygulaması T 0 16 00 04 Kalibrasyon Sertifikalarının Değerlendirilmesi Talimatı Madde 4.3’ e göre yapılmalıdır.