

MUAYENE TALİMATI

1. Ölçme boru hattının durumunun kontrolü

1.1 Ölçme boru hatlarının montajından önce, ortak temsilcilerinin diyafram montaj yerinin önünde ve arkasındaki borunun iç çaplarını ve boylarını ölçmeleri gerekir. Ölçümler, Uluslar arası Standart ISO 5167 tavsiyelerine uygun olarak yapılmalıdır. Ölçüm sonuçları müşterek rapora yazılmalıdır.

1.2 Ölçümler ortam ısısında yapılır.

1.3 Ölçme boru hatlarının monte edilmesinden önce, ortak temsilcilerinin aşağıdaki parametrelerinin Uluslar arası Standart ISO 5167 şartlarında riayet edilmiş olduğu hususunu kontrol etmeleri gerekir:

- Ölçme boru hatlarının iç yüzeylerinin durumu, kaynak yerleri, çıkıntılar, çentiklerin mevcut olup olmadığı,
- Diyafram eksantriği ve boru hattının boylamasına eksenleri
- Diyaframla basınç çıkış yüzeyleri ve noktaları arasındaki mesafe

Yukarıda belirtilen parametrelerin ölçüm sonuçları ile diyaframın önündeki ve arkasındaki çap değeri müşterek rapora yazılmalıdır.

1.4 Ölçme boru hatlarının münferit bölümlerinin ek yerlerindeki diyaframın önünde görülen her türlü çıkıntılar ve kaynakların yükseklikleri iştirakçiler tarafından belirtilmelidir.

1.5 Ölçme boru hatlarının durumunun kontrol fasılası gazın içinde bulunan rutubet, kondensat ve mekaniksi yabancı maddelerin mevcudiyeti tayin edilir. Gazdaki bu gibi yabancı maddelerin mevcudiyeti ölçüm boru hatları yuvalarında(girinti yerleri) tortuların birikmesine yol açar. Ölçme boru hatlarının içinde gazın sıvı halde bulunması keyfiyeti keza gaz ölçüm gaz ölçüm noktasının kaynak tarafında bulunan separatörlerin arızalı olmasına atfedilebilir. Böyle durumlarda ölçüm boru hattı yuvalarının temizlenmesi gerekir.

2. Diyaframın Kontrol Edilmesi

2.1 Diyaframın takılmasından önce, iştirakçiler diyafram iç açıklıklarının çaplarını kontrol etmeli ve Uluslar arası Standart ISO 5167'de belirtilen diyafram imalatının doğruluğunu (giriş alın yüzeyinin yassılığı ve yüzey pürüzlüğü, açıklık silindirik kısmının boyu, vs) kontrol etmelidir. Ölçülen diyafram iç çap değeri diyaframın alın yüzeyine yazılır. Ölçümler ortam sıcaklığında yapılır.

2.2 Diyafram durumu en az yılda bir kez veya iştirakçilerden birinin talebi üzerine herhangi başka zamanda kontrol edilmelidir.

2.3 Periyodik kntroller yapılırken diyafram merkezi giriş kenarının durumu Uluslararası Standart ISO 5167 şartlarına uygunluğu bakımından kontrol edilmelidir.

3. Kayıt Diferansiyel Kayıt Manometrelerinin Basınç Göstergelerinin ve Hararet Göstergelerinin Kontrolü

3.1 Ana aletlerin aşağıdaki hallerde kontrol edilmeleri gerekir

- Müsaade edilen mutlak hatanın üzerindeki ana alet ile referans aletinin okunana değerleri arasında fark olduğu zaman (böyle bir halde, referans aletinin de kontrol edilmesi gereklidir);
- Yeni veya tamir görmüş bir alet takıldığı zaman,
- İştirakçilerden birin talebi halinde
- Her halükarda yılda en az bir kez

3.2 Aletlerin hatanın, kontrol edilmekte olan hatasından 1/3'den daha fazla olmadığından emin olmak suretiyle, okunan değer referans aletinin gösterdiği değerle mukayese etmek suretiyle kontrol edilmesi gerekir.

3.3 Kontrol edilmekte olan aletlerin azaltılmış hatası

$$(X_1 - X_{1n}) / (X_m - X_{min}) \% 100 \leq S_x \text{ 'i aşmamalıdır.}$$

ki burada;

X_1 - grafiğin (skala) 1. İşareti üzerinde kontrol edilmekte olan aletin gösterdiği değer;

X_{1n} diyaframın 1. İşareti üzerindeki referans aletinin gösterdiği değer;

$X_m - X_{min}$ – kontrol edilmekte olan aletin üst ve alt ölçüm menzilleridir.

3.4 Kontrolün, grafiklerin aşağıdaki rakamlı değerlerinde yapılması gerekir.

Basınç göstergeleri ve diferansiyel manometreleri için, %0 %25, %50, %75, %100;

Sıcaklık göstergeleri için; %0, %25, %50, %75, %100 ve gazın yıllık sıcaklık ortalamasına en yakın olan rakamlı grafik değerinde.

3.5 Azaltılmış grafik yolu hatasının %0,35'i aşmaması gerekir.

$$(T - T_n) / T_0 \% 100 \leq \% 0,35$$

T – grafiğin en az 20 mm (%100 hattında) uzunluğuna tekabül eden kontrol süresi aralığı,

T_0 bir kronometreyle ölçülen kontrol süresi aralığıdır.

4. Kromatografin Kontrolü

4.1 Kromatograf hatası, orta bileşiminde standart gaz karışımının bir analizi yapmak suretiyle ölçüm yapmadan önce ya da bir kez kontrol edilmelidir.

4.2 Standart gaz karışımı ISO 6142 ye göre bi taraf bir ülkenin uzmanları tarafından hazırlanmalıdır.

4.3 Elektronik gaz ve akış ölçüm sisteminin kontrolü uluslararası standart ve metotlara bağlı olarak karşılıklı mutabakatla yapılacaktır.