

**T.C.**  
**..... VALİLİĞİ**  
**Bilim, Sanayi ve Teknoloji İl Müdürlüğüne**

**YETKİLİ MUAYENE SERVİSİ BAŞVURU BEYAN FORMU**

1. Başvuru sahibinin adı ve soyadı:

.....

2. Başvuru sahibinin T.C. kimlik numarası:

.....

3. Yetkili muayene servisi unvanı:

.....

4. Yetkili muayene servisine ait vergi numarası:

.....

5. Yetkili muayene servisinin;

Adresi:

.....

Telefon ve faks numaraları:

.....

E-posta adresi:

.....

6. Başvuru sahibinin adli sicil kaydı:

VAR  YOK

7. Yetkili muayene servisinin hizmet vereceği tartı aletleri:

	Otomatik kütle belirleme terazileri
	Otomatik gravimetrik dolum terazileri
	Ray kantarları (Demiryolu ağırlık köprüsü)
	Sürekli toplayıcılar
	Kesintili toplayıcılar
	Tartım kapasitesi 2000 kg'a kadar (2000 kg dahil) okuma, çıktı verebilme veya başka elektronik cihazlarla bağımlı çalışabilme özelliğine sahip III ve IV üncü sınıf otomatik olmayan elektronik tartı aletleri
	I ve II nci sınıf otomatik olmayan tartı aletleri

Yukarıdaki bilgilerin tarafımdan doldurulduğunu ve doğruluğunu beyan ederim.

Tarih :

Adı Soyadı :

Kaşe/İmza :

**YETKİLİ MUAYENE SERVİSİ BAŞVURU DOSYASINA EKLENECEK  
BELGELER<sup>(\*)(\*\*)</sup>**

1- Eksiksiz olarak doldurulmuş, Ek-1’de verilen Yetkili Muayene Servisi Başvuru Beyan Formu.

2- Yetkili muayene servisinin güncel adresini gösteren Türkiye Esnaf ve Sanatkarlar Sicil Gazetesi veya Türkiye Ticaret Sicili Gazetesi sureti.

3- Yetkili muayene servisinin merkezine ve şubelerine ait açık adresler.

4- Yetkili muayene servisinin; “TS EN ISO/IEC 17020 - Çeşitli tipteki muayene kuruluşların çalıştırılmaları için genel kriterler” standardına göre akreditasyon belgesi veya bu standardın “6.1 personel, 6.2 tesisler ve teçhizat, 7.1 muayene yöntemleri ve prosedürler,7.2 muayene öğeleri ve numunelerinin elleçlenmesi, 7.3 muayene kayıtları, 7.4 muayene raporları ve muayene belgeleri” maddeleri altında yer alan uygulanabilir gerekliliklerin şartlarını sağladığını kanıtlayan Türk Standardları Enstitüsü tarafından düzenlenecek rapor (Bkz. Geçici Madde 3).

5- Yetkili muayene servisi tarafından damgalama işlemlerinde kullanılacak damganın bir numunesi ve bu damgaya ait ölçeklendirilmiş çizim örneği.

6- Yetki talep edilen personel listesi.

7- Yetkili muayene servisi sahibine ait;

a) Öğrenim belgesinin il müdürlüğü tarafından “ASLI GİBİDİR” onaylı fotokopisi.

b) T.C. kimlik numarası beyanı.

c) Son altı ay içerisinde çekilmiş iki adet vesikalık fotoğraf.

ç) Bu Yönetmeliğin 4 üncü maddesinde belirtilen idari eğitim sonrasında düzenlenen eğitim belgesinin sureti.

d) Noterden alınmış imza sirkülerinin aslı veya il müdürlüğü tarafından “ASLI GİBİDİR” onaylı fotokopisi.

e) Başvuru sahibinin; taksirli suçlar hariç olmak üzere beş yıldan fazla hapis cezasına hüküm giymediğine yahut basit ve nitelikli zimmet, irtikâp, rüşvet, hırsızlık, dolandırıcılık, sahtecilik, görevi kötüye kullanma, güveni kötüye kullanma, kaçakçılık, hileli iflas, ihale ve alım satımlara fesat karıştırma, suçtan kaynaklanan malvarlığı değerlerini aklama veya vergi kaçakçılığı suçlarından mahkûm olmadığına dair adli sicil beyanı.

8- Personel yetki belgesi alacak kişiye ait;

a) Öğrenim belgesinin il müdürlüğü tarafından “ASLI GİBİDİR” onaylı fotokopisi.

b) T.C. kimlik numarası beyanı.

c) Son altı ay içerisinde çekilmiş iki adet vesikalık fotoğraf.

ç) Yetkili muayene servisi kendi adına kayıtlı değilse, o işyerinde çalıştığına dair yetkili muayene servis sahibi ile yapılmış sözleşme.

d) Bu Yönetmeliğin 4 üncü maddesinde belirtilen idari eğitim ve muayenesi yapılacak tartı aleti için teknik eğitim sonrasında düzenlenen eğitim belgesinin sureti.

e) Noterden alınmış imza sirkülerinin aslı veya il müdürlüğü tarafından “ASLI GİBİDİR” onaylı fotokopisi.

(\*) İstenilen belgelerin ve yazılı dokümanların ilgili firma kaşesi ve yetkili imzayı havi olması esastır.

(\*\*) İstenilen belgelerin yabancı dilde olması durumunda bu belgelerin yeminli tercüme bürosundan yaptırılmış Türkçe tercüme olmalıdır.

## OTOMATİK OLMAYAN TARTI ALETLERİNİN MUAYENESİ

### A. Görsel Kontrol

Muayenesi yapılacak otomatik olmayan tartı aletinin öncelikle ilgili teknik düzenlemesine uygun olarak piyasaya arz edilip edilmediği kontrol edilir. Bunun için;

- a) Tip onayının bulunup bulunmadığı,
- b) Etiket bilgilerinin ve işaretlemelerinin uygun olup olmadığı,
- c) Damgasının uygun olup olmadığı,
- ç) Damgasına ve/veya kendisine müdahale edilip edilmediği kontrol edilir.

Yukarıdaki kontrollerden herhangi birinin uygun olmaması durumunda metrolojik kontrole geçilmez.

### B. Metrolojik Kontrol

1- Otomatik olmayan tartı aletinin ilk muayenesinde maksimum izin verilebilir hatalar, Tablo 1’de verilen değerleri geçmemelidir. Kullanımda bulunan otomatik olmayan tartı aletlerinin, periyodik, stok, şikayet ve ani muayenelerinde maksimum izin verilebilir hatalar, ilk muayenedeki değerlerin iki katıdır.

Yük, (m), muayene sabiti, <i>e</i> , cinsinden				MİH
Sınıf I	Sınıf II	Sınıf III	Sınıf IV	
$0 \leq m \leq 50\ 000\ e$	$0 \leq m \leq 5\ 000\ e$	$0 \leq m \leq 500\ e$	$0 \leq m \leq 50\ e$	$\pm 0,5\ e$
$50\ 000\ e \leq m \leq 200\ 000\ e$	$5\ 000\ e < m \leq 20\ 000\ e$	$5\ 000\ e < m \leq 2\ 000\ e$	$50\ e < m \leq 200\ e$	$\pm 1,0\ e$
$200\ 000\ e < m$	$20\ 000\ e < m \leq 100\ 000\ e$	$2\ 000\ e < m \leq 10\ 000\ e$	$200\ e < m \leq 1\ 000\ e$	$\pm 1,5\ e$

Tablo 1 - Otomatik olmayan tartı aleti için ilk muayenede maksimum izin verilebilir hatalar

2- Otomatik olmayan tartı aletlerinin muayeneleri TSE EN 45501 standardının (Tartı Aletleri- Otomatik Olmayan – Metrolojik Özellikler) aşağıdaki maddelerine uygun olarak yapılacaktır.

1. Sıfır kontrol testi (TSE EN 45501 Madde A.4.2 Sıfır Kontrolü )
2. Tartım performansı testi (TSE EN 45501 Madde A.4.4 Tartım Performansının Belirlenmesi)
3. Köşe yükü testi (TSE EN 45501 Madde A.4.7 - Eksantriklik (Merkezden Kaçık Yükleme) Deneyleri)
4. Tekrarlanabilirlik (TSE EN 45501 Madde A.4.10 - Tekrarlanabilirlik Deneyi)
5. Maksimum limit kontrol testi (TSE EN 45501 Madde 4.2.3 - Göstergenin Sınırları)
6. Dara performansı testi (TSE EN 45501 Madde A.4.6.1 Dara-Tartım Deneyi)

3-Ağırlık/fiyat etiketlemeli otomatik olmayan tartı aletlerinde ödenecek fiyat, her ikisi de tartı aleti tarafından gösterilmiş olan ağırlık ve birim fiyatın çarpılmasıyla hesaplanmış olmalı ve en yakın ödenecek fiyat dilimine yuvarlatılmış olmalıdır. Hesaplama işlemi yapan tertibatlar her halükarda tartı aletinin bir parçası sayılırlar.

## OTOMATİK TARTI ALETLERİNİN MUAYENESİ

### A. Görsel Kontrol

Bütün otomatik tartı aletleri tipleri, Ölçü Aletleri Yönetmeliği (2004/22/AT), Madde 16 ve Ek-1 Temel Gereklere Madde 9.1' deki tanıtıcı karakteristik bilgileri taşımak zorundadırlar.

Aksi durumdaki tartı aleti için metrolojik kontrole geçilmez.

### B. Metrolojik Kontrol

Otomatik tartı aletinin ilk muayenesinde maksimum izin verilebilir hatalar, tablolarda verilen değerleri geçmemelidir. Tabloda aksi belirtilmedikçe kullanımda bulunan otomatik tartı aletlerinin, periyodik, stok, şikayet ve ani muayenelerinde izin verilen en büyük hatalar, maksimum izin verilebilir hataların iki katıdır.

#### B.1 Otomatik Kütle Belirleme Terazisi

##### B.1.1 Maksimum İzin Verilebilir Hatalar

Otomatik kütle belirleme terazilerinde X ve Y kategorileri için otomatik işlemde maksimum izin verilebilir hata değerleri Tablo 2 ve Tablo 3'te, X kategorisi için işlemde maksimum izin verilebilir sapma değerleri Tablo 4' de verilmektedir.

Yük değeri, m, (muayene sabiti, e, cinsinden)				Maksimum İzin Verilebilir Ortalama Hata
XI	XII	XIII	XIV	İlk Muayene
$0 < m \leq 50000e$	$0 < m \leq 5000e$	$0 < m \leq 500e$	$0 < m \leq 50e$	$\pm 0,5 e$
$50000e < m \leq 200000e$	$5000e < m \leq 20000e$	$500e < m \leq 2000e$	$50e < m \leq 200e$	$\pm 1,0 e$
$200000e < m$	$20000e < m \leq 100000e$	$2000e < m \leq 10000e$	$200e < m \leq 1000e$	$\pm 1,5 e$

Tablo 2 – X kategorisi tartı aletleri için otomatik işlemde MİH değerleri

Yük değeri, m, (muayene sabiti, e, cinsinden)				Maksimum İzin Verilebilir Hata	
Y(I)	Y(II)	Y(a)	Y(b)	İlk Muayene	Periyodik Muayene
$0 < m \leq 50000e$	$0 < m \leq 5000e$	$0 < m \leq 500e$	$0 < m \leq 50e$	$\pm 1,0 e$	$\pm 1,5 e$
$50000e < m \leq 200000e$	$5000e < m \leq 20000e$	$500e < m \leq 2000e$	$50e < m \leq 200e$	$\pm 1,5 e$	$\pm 2,5 e$
$200000e < m$	$20000e < m \leq 100000e$	$2000e < m \leq 10000e$	$200e < m \leq 1000e$	$\pm 2,0 e$	$\pm 3,5 e$

Tablo 3 – Y kategorisi tartı aletleri için otomatik işlemde MİH değerleri

Net yükün kütle değeri, $m$ (g)	Maksimum İzin Verilebilir Sapma (Kütlenin yüzdesi veya g cinsinden)	
$m \leq 50$	0.48 %	0.6 %
$50 < m \leq 100$	0.24 g	0.3 g
$100 < m \leq 200$	0.24 %	0.3 %
$200 < m \leq 300$	0.48 g	0.6 g
$300 < m \leq 500$	0.16 %	0.2 %
$500 < m \leq 1\ 000$	0.8 g	1.0 g
$1\ 000 < m \leq 10\ 000$	0.08 %	0.1 %
$10\ 000 < m \leq 15\ 000$	8 g	10 g
$15\ 000 < m$	0.053 %	0.067 %

Tablo 4 – X kategorisi için maksimum izin verilebilir sapma

Statik tartımda X ve Y kategorileri için otomatik işlemde maksimum izin verilebilir hata değerleri Tablo 5’te verilmektedir.

Yük değeri, $m$ , (muayene sabiti, $e$ , cinsinden)				X ve Y Kategorisi için Statik MİH
XI ve Y(I)	XII ve Y(II)	XIII ve Y(a)	XIV ve Y(b)	İlk Muayene
$0 < m \leq 50\ 000e$	$0 < m \leq 5000e$	$0 < m \leq 500e$	$0 < m \leq 50e$	$\pm 0,5 e$
$50\ 000e < m \leq 200000e$	$5000e < m \leq 20000e$	$500e < m \leq 2000e$	$50e < m \leq 200e$	$\pm 1,0 e$
$200000e < m$	$20\ 000 e < m \leq 100000 e$	$2000e < m \leq 10000e$	$200e < m \leq 1000e$	$\pm 1,5 e$

Tablo 5 – Statik tartımda X ve Y kategorisi tartı aletleri için MİH değerleri

### B.1.2 Metrolojik Testler

OIML R51-1 Uluslararası Tavsiyesinin (Otomatik kütle belirleme terazileri Bölüm 1: Metrolojik ve teknik gerekler – Testler, 2006) aşağıda belirtilen maddelerine uygun olarak yapılacaktır.

#### B.1.2.1 Statik Testler

**B.1.2.1.1** Sıfır ayarının doğruluğu testi (OIML R51-1 Madde A.5.4.3 Sıfır Ayarının Doğruluğu)

**B.1.2.1.2** Tartım performansı testi (OIML R51-1 Madde A.5.1.2 Tartım Performansının Belirlenmesi)

**B.1.2.1.3** Köşe yükü testi ( OIML R51-1 Madde A.5.7.2 Eksantriklik (Merkezden Kaçık Yükleme) Deneyleri)

**B.1.2.1.4** Dara performansı testi (OIML R51-1 Madde A.5.6.1.2)

#### B.1.2.2 Dinamik Testler

**B.1.2.2.1** Tartım performansı testi (OIML R51-1 Madde A.5.1.1 Tartım Performansının Belirlenmesi)

**B.1.2.2.2** Köşe yükü testi ( OIML R51-1 Madde A.5.7.1 Eksantriklik (Merkezden Kaçık Yükleme) Deneyleri)

**B.1.2.2.3** Dara performansı testi (OIML R51-1 Madde A.5.6.1.1)

**B.1.2.3** Ağırlık/fiyat etiketlemeli otomatik kütle belirleme terazilerinde ödenecek fiyat, her ikisi de tartı aleti tarafından gösterilmiş olan ağırlık ve birim fiyatın çarpılmasıyla hesaplanmış olmalı ve en yakın ödenecek fiyat dilimine yuvarlatılmış olmalıdır. Hesaplama işlemini yapan tertibatlar her halükarda tartı aletinin bir parçası sayılırlar.

## **B.2 Otomatik Gravimetrik Dolum Terazisi**

### **B.2.1 Maksimum İzin Verilebilir Sapma Değerleri**

Otomatik gravimetrik dolum terazisi için maksimum izin verilebilir sapma değerleri Tablo 6' da verilmektedir. Maksimum izin verilebilir sapma (MİS), Tablo 6' da belirtilen sınıf tanım faktörü (x) ile çarpılmış olarak, her bir dolumun ortalamadan maksimum izin verilebilir sapma değerine eşit olmalıdır.

Dolum kütleşi değeri, F (g)	X(1) sınıfı için her bir dolumda, dolumların ortalamasından maksimum izin verilebilir sapma (F'nin yüzdesi veya gram cinsinden)	
	İlk Muayene	Periyodik Muayene
$F \leq 50$	%7,2	%9
$50 < F \leq 100$	3,6 g	4,5 g
$100 < F \leq 200$	%3,6	%4,5
$200 < F \leq 300$	7,2 g	9 g
$300 < F \leq 500$	%2,4	%3
$500 < F \leq 1000$	12 g	15g
$1000 < F \leq 10000$	%1,2	%1,5
$10000 < F \leq 15000$	120 g	150 g
$15000 < F \leq$	%0,8	%1

Tablo 6 - Her dolumda maksimum izin verilebilir sapma (MİS)

### **B.2.2 Metrolojik Testler**

OIML R61-1 Uluslararası Tavsiyesinin (Otomatik gravimetrik dolum aletleri Bölüm 1: Metrolojik ve teknik gerekler – Testler, 2004) aşağıda belirtilen maddelerine uygun olarak yapılacaktır.

**B.2.2.1** Malzeme testleri (OIML R61-1 madde A.8' e göre, A.8.2.4 Doğruluk sınıfı X(x) tespit edilir, Madde A.8.2.3 malzeme testleri için prosedür uygulanır.)

### **B.3 Kesintili Toplayıcı**

#### **B.3.1 Maksimum İzin Verilebilir Hatalar**

Kesintili toplayıcılarda dinamik testler için, doğruluk sınıflarına göre maksimum izin verilebilir hatalar Tablo 7' de verilmektedir.

Doğruluk sınıfı	Maksimum izin verilebilir hatalar (Toplam yükün yüzdesi cinsinden)
0,2	$\pm \% 0,10$
0,5	$\pm \% 0,25$
1	$\pm \% 0,50$
2	$\pm \% 1,00$

Tablo 7 - Kesintili toplayıcılarda dinamik testler için MİH değerleri

Kesintili toplayıcılarda statik testler için, yük değerlerine göre maksimum izin verilebilir hatalar Tablo 8’de verilmektedir.

Toplamın taksimat aralığı ( $d_t$ ) cinsinden yük, (m)	MİH
$0 < m \leq 500 d_t$	$\pm 0,5 d_t$
$500 d_t < m \leq 2 000 d_t$	$\pm 1,0 d_t$
$2 000 d_t < m \leq 10 000 d_t$	$\pm 1,5 d_t$

Tablo 8 - Kesintili toplayıcılarda statik testler için MİH değerleri

### B.3.2 Metrolojik Testler

OIML R107-1 Uluslararası Tavsiyesinin (Kesintili toplama yapan otomatik tartı aletleri Bölüm 1: Metrolojik ve teknik gerekler – Testler, 2007) aşağıda belirtilen maddelerine uygun olarak yapılacaktır.

**B.3.2.1** A.5.2’deki malzeme testi; A.5.1.1 de belirtilen ayrı doğrulama metodu veya A.5.1.2 de belirtilen entegre doğrulama metoduna uygun olarak, 6.1 Genel test prosedürü dahilinde kontrol aleti kullanılarak gerçekleştirilir.

### B.4 Sürekli toplayıcı

#### B.4.1 Maksimum İzin Verilebilir Hatalar

Sürekli toplayıcılar için maksimum izin verilebilir hatalar Tablo 9’ da verilmektedir.

Doğruluk sınıfı	Maksimum izin verilebilir hatalar (Toplam yükün yüzdesi cinsinden)
0,5	$\pm \% 0,25$
1	$\pm \% 0,5$
2	$\pm \% 1,0$

Tablo 9 - Sürekli toplayıcılar için MİH değerleri

### B.4.2 Metrolojik Testler

OIML R50-1 Uluslararası Tavsiyesinin (Sürekli toplama yapan otomatik tartı aletleri (bant baskülleri) Bölüm 1: Metrolojik ve teknik gerekler – Testler, 1997) aşağıda belirtilen maddelerine uygun olarak yapılacaktır.

**B.4.2.1** Sıfır ayarı testi (OIML R50-1 Madde A.6.3.4 Sıfır Ayarı)

**B.4.2.2** Köşe yükü testi (OIML R50-1 Madde A.6.3.2 Eksantriklik (Merkezden Kaçık Yükleme) Deneyleri)

**B.4.2.3** Tekrarlanabilirlik (OIML R50-1 Madde A.9.1 Tekrarlanabilirlik)

**B.4.2.4** Malzeme testleri (OIML R50-1 Madde A.11 Malzeme testi madde 5.2.1.1 ve A.11.1 e göre kontrol aleti kullanılarak gerçekleştirilir)

## B.5 Ray kantarı (Demiryolu ağırlık köprüsü)

### B.5.1 Maksimum İzin Verilebilir Hatalar

Ray kantarında statik testler için izin verilen en büyük hatalar Tablo 10' da verilmektedir.

Toplamın taksimat aralığı ( $d_t$ ) cinsinden yük (m)	MİH
$0 < m \leq 500 d_t$	$\pm 0,5 d_t$
$500 d_t < m \leq 2 000 d_t$	$\pm 1,0 d_t$
$2 000 d_t < m \leq 10 000 d_t$	$\pm 1,5 d_t$

Tablo 10 – Statik testlerde ray kantarları için MİH değerleri

Ray kantarında dinamik testler için izin verilen en büyük hatalar Tablo 11' de verilmektedir.

Doğruluk sınıfı	MİH (Yükün yüzdesi cinsinden)
0,2	$\pm \% 0,10$
0,5	$\pm \% 0,25$
1	$\pm \% 0,50$
2	$\pm \% 1,00$

Tablo 11 - Dinamik testlerde ray kantarları için MİH değerleri

### B.5.2 Metrolojik Testler

OIML R106-1 Uluslararası Tavsiyesinin (Otomatik Ray Kantarları Bölüm 1: Metrolojik ve teknik gerekler – Testler, 2011) aşağıda belirtilen maddelerine uygun olarak yapılacaktır.

#### B.5.2.1 Statik Testler

**B.5.2.1.1** Tartım performansı testleri (OIML R106-1 Madde A.5.3.2.1 Tartım Performansının Belirlenmesi ve A.9.3.1 Statik tartım testi)

**B.5.2.1.2** Köşe yükü testi (OIML R106-1 Madde A.5.3.2.2 Eksantriklik (Merkezden Kaçık Yükleme) Deneyleri)

**B.5.2.1.3** Tekrarlanabilirlik testi (OIML R106-1 Madde A.5.3.2.4 Tekrarlanabilirlik)

#### B.5.2.2 Dinamik Testler

**B.5.2.2.1** Tartım performansı testi (OIML R106-1 Madde A.9.3.2 Dinamik tartım testi, Madde 6.2.3 Dinamik Tartım testlerine göre referans vagon belirlenerek uygulanmalıdır.)



## HAREKET HALİNDE BULUNAN YOL ARAÇLARI İÇİN OTOMATİK TARTI ALETLERİ (AKS KANTARLARI)

### A. Görsel Kontrol

Hareket halinde bulunan yol araçları için otomatik tartı aletleri OIML R134-1 Uluslararası Tavsiyesinin (Hareket Halinde Bulunan Yol Araçları için Otomatik Tartı Aletleri Bölüm 1: Metrolojik ve teknik gerekler – Testler, 2006) 3 üncü maddesindeki “Tanımlayıcı İşaretleri” taşımak zorundadırlar.

Aksi durumda metrolojik kontrole geçilmez ve tartı aleti reddedilir.

### B. Metrolojik kontrol

Hareket halinde bulunan yol araçları için statik ve dinamik testlerde, otomatik tartı aletlerinin ilk muayenesinde maksimum izin verilebilir hatalar, Tablo 12 ve Tablo 13’de verilen değerleri geçmemelidir. Kullanımda bulunan otomatik tartı aletlerinin, periyodik, stok, şikayet ve ani muayenelerinde maksimum izin verilebilir hata değerleri, ilk muayene için geçerli değerlerin iki katıdır.

Doğruluk sınıfı	Yük (m), taksimat aralığı cinsinden	MİH
		İlk Muayene
0.2	$0 < m \leq 500 d$	$\pm 0.5 d$
0.5	$500 d < m \leq 2000 d$	$\pm 1.0 d$
1	$2000 d < m \leq 5000 d$	$\pm 1.5 d$
2	$0 < m \leq 50 d$	$\pm 0.5 d$
5	$50 d < m \leq 200 d$	$\pm 1.0 d$
10	$200 d < m \leq 1000 d$	$\pm 1.5 d$

Tablo 12 - Statik Testler İçin MİH Değerleri

Doğruluk sınıfı	Toplam aracın kütlesinin yüzdesi
	İlk Muayene
0.2	$\pm 0.10 \%$
0.5	$\pm 0.25 \%$
1	$\pm 0.50 \%$
2	$\pm 1.00 \%$
5	$\pm 2.50 \%$
10	$\pm 5.00 \%$

Tablo 13 - Dinamik Testler İçin MİH Değerleri

Hareket halinde bulunan yol araçları için otomatik tartı aletlerinin ilk, periyodik, stok, şikayet ve ani muayenelerinde OIML R134-1 (Hareket Halinde Bulunan Yol Araçları için Otomatik Tartı Aletleri Bölüm 1: Metrolojik ve teknik gerekler – Testler,2006) aşağıda belirtilen maddelerine uygun olarak yapılacaktır.

*NOT:* Uluslararası Tavsiye (OIML R134-1, 2003)'e göre tip onayı olarak üretilen veya yalnızca aracın toplam kütlesini belirlemek üzere üretilmiş aks kantarlarına, aks kütlesi ile ilgili testler uygulanmaz.

### **B.1 Statik Testler**

**B.1.1** İki Akslı Araç İçin Statik Tek Aks Ağırlığının Belirlenmesi Testi (OIML R134-1 Madde A.9.3.1.3)

**B.1.2** Tartım Performansı Testi (OIML R134-1 Madde A5.2.2 Tartım Performansının Belirlenmesi)

Eğer hareket halinde bulunan yol araçları için kullanılan otomatik tartı aleti statik yükler için kontrol aleti olarak da kullanılıyorsa aşağıdaki testlere de tabidir.

**B.1.3** Sıfır-ayarı (OIML R134-1 Madde A.5.1 Sıfır-ayarı)

**B.1.4** Eksantrik yükleme (OIML R134-1 Madde A.5.2.3 Eksantriklik Testi)

**B.1.5** Tepki kabiliyeti (OIML R134-1 Madde A.5.2.4 Tepki Kabiliyeti Testi)

**B.1.6** Tekrarlanabilirlik (OIML R134-1 Madde A.5.2.5 Tekrarlanabilirlik Testi)

### **B.2 Dinamik Testler**

**B.2.1** Tartım Performansı Testi (OIML R134-1 Madde A.5.1.1 Tartım Performansının Belirlenmesi)

**B.2.2** İki Akslı Araç İçin Hareketli Tartım Testi (OIML R134-1 Madde A.9.3.2.2.1)

**B.2.3** İki'den Fazla Akslı Araç İçin Hareketli Tartım Testi (OIML R134-1 Madde A.9.3.2.2.1)