**TÜPLERİN HİDROSTATİK TEST VE KONTROLLERİ**

**TEKNİK ŞARTNAMESİ**

Bu teknik doküman, …………………………………………………………………………………. yangın koruması için kullanılmakta olan sistemlere ait tüplerin hidrostatik test ve kontrollerini yapacak tesislerin özellikleri, sağlaması gereken yetelilikler, muayene metotlarını ve ilgili standartları konu alır.

T.C. Ulaştırma ve Altyapı Bakanlığı’nca yayımlanan karar ile;  Türkiye’de kullanılacak pi damgalı ve pi damgasız tüplerin hidrostatik test ve kontrolleri A Sınıfı onaylı kuruluşlar nezaretinde gerçekleştirilmektedir.

A sınıfı onaylı kuruluşlar olan TSE ve Türk Loydu Uygunluk Değerlendirme A. Ş., yeterlilik gördüğü endüstriyel tesislere

“ADR Kapsamında Kurum İçi Muayene Sertifikası” vermektedir.

(In-house Inspection Certificate According to ADR)

Tüplerin hidrostatik testini yapmaya istekli endüstriyel tesislerde:

* Dikişsiz Çelik Çekme Gaz Tüpleri,
* Dikişsiz Alüminyum Alaşımlı Gaz Tüpleri,
* Asetilen Tüpleri,
* Dikişli Karbon Çelik Gaz Tüpleri,
* Kompozit Gaz Tüpleri,

hidrostatik testlerini yapmak için:

* TSE ve Türk Loydu Uygunluk Değerlendirme A. Ş. tarafından verilmiş:

ADR Kapsamında Kurum İçi Muayene Sertifikası,

* ISO 9001:2015 Kalite Yönetim Sistemleri Sertifikası,
* TS 13345 Hizmet Yeterlilik Belgesi

Aranacaktır.

ADR Kapsamında Kurum İçi Muayene Sertifikası’nda yer alan:

* Tesis adresi,
* Kapsam ve ürün tipi,
* Denetim rapor no.,
* Belge geçerlilik tarihi,
* Belge tarihi,
* Belge no.,
* Onay kapsamı,
* Uygulanan standartlar,
* EN 1968:2002 + A1:2005 (Ek B hariç)
* EN 1802:2002 (Ek B hariç)
* EN ISO 10462:2013
* EN 15888:2014
* EN 1803:2002 (Ek B hariç)
* EN ISO 11623:2015
* Periyodik muayene sonrası markalama planı,

-TR.TL.FM.YYYY/AA

Kontrol edilecektir.

Tüplerin testi sırasında:

* Üretim standardı,
* Et Kalınlığı,
* Ağırlığı,
* Hacmi,
* Test Basıncı,
* Çalışma Basıncı

Bilgileri ve mevzuata uygunluğu kontrol edilecektir.

Tüpler ışık kontrolü ile korozyon olup olmadığı kontrol edilecektir.

Korozyon var ise tüp red olacaktır.

Tüpün diş mastarları 2 aşamada Konik ve düz olarak kontrol edilecektir.

Tüp hidrostatik teste tabi tutulacaktır.

1 dk basınç altında bırakılarak basınçtan önce basınç anında ve sonra çap ölçümleri yapılacaktır.

Her bir ölçüm arası farkın %0.7 oranını geçmesi halinde, tüp red olacaktır.

Tüm testlerden geçen tüpler kabul olup, kurutma – dolum ve yeniden kullanım izni olacaktır.

Testten geçen tüplerin, test ve uygunluk onay sertifikalarının orijinalleri idareye sunulacaktır.

Sahaya geri sevk edilen tüplerin üzerine, hidrostatik test tarihine bağlı olarak, onay sertifikasındaki soğuk damganın (test tarihi YYYY/AA olarak) ve test yapan yetkili kuruluşun damgasının işlendiği kontrol edilecektir.