**KALDIRMA VE İLETME MAKİNALARI   
PERİYODİK KONTROL TALİMATI**   
 

1. **AMAÇ:** Bu talimatın amacı Kaldırma ve İletme Makinalarının periyodik kontrollerinin bir sistem dahilinde uygulanmasını sağlamaktır.
2. **KAPSAM:** Kaldırma ve İletme makinası kullanan tüm şantiyeleri kapsar
3. **UYGULAMA:**

Vinç Periyodik kontrol Talimatı:

1. Vinç üzerindeki etiket değerlerini ( Marka, Model, Tipi, İmal edildiği yıl, Seri numarası, Kaldıracagı maksimum ağırlık, kaldıracağı maksimum yükseklik v.s ) rapora aktar.
2. Bir vincin güvenli olarak kaldırabileceği yük miktarını gösterir bilgilerin vincin üzerinde sabit bir plaka üzerinde, vinç operatörünün her an görebileceği bir yerde asılı olup olmadığını kontrol et.
3. Vincin genel güvenliğine ait yazılı bir talimatın vincin uygun bir yerinde okunur şekilde asılı olup olmadığını kontrol et.
4. Vinç halatı kontrolü: Bum halat, bum taşıyıcı halat ve vinç halatı çap ölçülerini, makara veya tambura sarılı kısımdan ayrı ayrı ölçerek yaz.
5. Kullanılan halatların çaplarının, vincin kapasite cetvelindeki maksimum ağırlığı kaldırabilecek ölçülerde olup olmadığını kontrol et.
6. Aşağıdaki durumlarda:

* Çalışan halatta bir halat hatvesi boyunca altı veya daha fazla kopuk tel varsa,
* Askı halatlarında bir hatvede,boyunca bir kordonda üç veya daha fazla kopuk tel varsa,
* Halat bağlantı kenarında birden çok kopuk tel varsa,
* Makara ve tamburlardaki aşınma nedeniyle;
* 18 mm halat çapına kadar, çaptaki azalma miktarı 1.18 mm veya büyükse,
* 22-28 mm halat çapına kadar, çaptaki azalma miktarı 1.6 mm veya büyükse,
* 32-38 mm halat çapına kadar, çaptaki azalma miktarı 2.3 mm veya büyükse ve halatta ezilme, yassılaşma ve uzama meydana geldiğinde,
* Halat iç kısmında meydana gelen korozyon aşırı miktarda ise
* Halat iç kısmında meydana gelen korozyon aşırı miktarda ise,
* Hatvenin uzaması ve kordonun bozulması durumunda,
* Kordon arasında açılma veya sıkışma olduğunda,
* Kuş kafesi ve düğümlerin oluşması durumunda,
* Halat özünün dışarı çıkması durumunda,
* Isı zararları, yanmalar, elektrik ark kaynağı zararları oluşması durumunda, halatın değişmesi gerektiğini yaz.

1. Halatta korozyona karşı önlem alınmış olduğunu kontrol et (yağlama).
2. Halat uçlarının tambur üzerine uygun yöntemle bağlanmış olduğunu kontrol et.
3. Halat tambur üzerine düzenli sarılmasını halat klavuzunun ve düzenli halat sarımının olduğunu kontrol et.
4. Bum taşıma halatı yapısı ve bağlantılarını kontrol et.
5. Kaldırma makinalarında kullanılan sabit makara, serbest makara, denge makarası ve tamburların kullanılan halat çap, nitelik ve sargı sayısına uygun olarak yapılmış olduğunu ve her iki yanlarının halatın atlamasına izin vermeyecek yükseklikte faturalı olup olmadığını kontrol et.
6. Tambur ve makaraların yapılarının kaldıracak yüke uygun olduğunu ve bunların üzerinde halat yivlerinde aşınma, yıpranma, çatlak v.b. olmadığını, sabit, serbest, denge makaralarının dönüşlerini kontrol et.
7. Kanca kontrolü, kullanılan kancanın:

* Tipi,
* Kanca sapı,
* Kanca ağız açıklığı,
* Kanca iç çapını yaz. Kullanılan kancanın maksimum yüke uygunluğunu kontrol et.

1. Kanca üzerinde hiçbir şekilde kaynak işleminin yapılmamış olduğunu kontrol et.
2. Ağırlık kaldırma deneyi:

* Vincin kaldırabileceği ağırlığın 1,5 katı yük yükle
* Deney yükünü yerden 100-200 mm kaldır ve en az 10 dakika asılı t
* Bu sırada, daha çok, denge ayakları olan vinçlerde ayaklar açık, basılı ve seçilen yükte 360 derece dönerek ayak liftlerinde iç ve dış kaçak olup olmadığını kontrol et.

1. Ağırlık kaldırma deney sonrası kanca ölçülerini, kırık ve çatlak olup olmadığını kontrol et.
2. Kncanın yüzeylerinin düzgün, pürüzsüz, karıncasız olduğunu, katmer ve benzeri kusurların olup olmadığını kontrol et.
3. Kanca aksına tespit edilen kanca sapının ve kanca aksının dönüşlerini kontrol et.
4. Kanca ağız açıklığı normal açıklığın % 15’ inden fazla açılmış ise kancanın kullanılmamasını sağla ve rapora işle.
5. Bir önceki kontrol raporunda belirtilen kanca ölçü değeri ile kontrol sırasında ölçülen değerleri karşılaştırarak aradaki farkı kontrol et.
6. Hidrolik veya mekanik destek ayaklarını ve bağlantılarını kontrol et.
7. elektrikli vinçlerde topraklama olup olmadığını kontrol et.
8. Uzaktan kumanda edilen vinçlerin, kumanda bağlantılarını kontrol et.
9. Vinçlerin çalıştığı ve destek ayaklarının bastığı yerlerin emniyetli olup olmadığını kontrol et.
10. Kule vinçlerinde vinci periyodik kontrol sonrası terk etmeden kule frenini gevşetip, vincin rüzgar yönünde dönüp dönmediğini kontrol et.

Kule freninin çalışıp çalışmadığını kontrol et.

* Vinç denge emniyet limit sviçleri testinin yapılıp yapılmadığını kontrol et. Aşırı yük testinin yapılıp yapılamdığını kontrol et.
* Ani elektrik kesilmelerinde yük fren testinin yapılıp yapılmadığını kontrol et.

1. Araba, köprü raylarında ve bağlantılarında çatlama, kırılma olup olmadığını kontrol et.
2. Tekerleklerin eskime, sıkıştırma, kaydırma ve aşınma dolayısıyla atlama yapıp yapmadığını kontrol et.
3. Yükün salınıma geçmemesi ve ciddi kazalara sebebiyet vermemesi için yükü vinç ile daima şakülünde ( dikey) kaldır.

Ceraskal Periyodik Kontrolü

1. Elektrik ekipmanları, frenler ve kumanda sistemlerini kontrol et.
2. Caraskalın yapısı ve bağlantı elemanlarını kontrol et
3. Yük ve askı kancalarını kotrol et.
4. Yük ve tahrik zincirlerini ve yük zincirinin yük kancasına bağlantısını kontrol et.
5. Yük ve tahrik zinciri çarkları ve bunların masfal ve emniyet kilitleri ve diğer bağlantı detaylarını gözle kontrol et.
6. Güvenlik mandalını kontrol et.
7. Zincirlerde korozyona karsı önlem alınıp alınmadığını kontrol et.
8. Zincirlerde aşınma ve deformasyon olup olmadığını kontrol et.
9. Yük Zinciri bakla çapını tespit et. ( Bakla çapı %10 oranında incelmiş mi?)
10. Yük zinciri bakla çapı boyu standart ölçüsünden % 5 oranında uzamış mı uzamamış mı kontrol et.
11. Yük zinciri boyu kaldırma yüksekliğinden uzun mu kontrol et.
12. Yük ve tahrik zincirleri zincir çarklarının yuvalarına uygun bir şekilde oturuyor mu kontrol et.
13. Yük ve tahrik zincir çarklarının yataklarında aşınma var mı kontrol et.
14. Yük ve zincir çarklarında çatlak , kırık v.b gibi aşınma var mı kontrol et.
15. Kanca ağız açıklığı kanca ağzı iç çapını ölç .
16. Kancalar üzerinde kaynak işlemi olup olmadığını kontrol et.
17. Kancaların malzemesinin dövme celik veya benzeri malzemeden yapılıp yapılmadığını kontrol et.
18. Kancaların yüzeylerinin düzgün , pürüzsüz, karıncasız katmer ve benzeri kusurlarının olup olmadığını kontrol et.
19. Kancalarda güvenlik mandalı olup olmadığının kontrol et.
20. Yük deneyleri sonrasında kancalarda kalıcı deformasyon olup olmadığını kontrol et.
21. Caraskal yüksüz durumdayken herbir hareket mekanizmasının izin verilne hareket alanlarının basından sonuna kadar caraskalı calıştır.
22. Casraskalın bütün fonksiyonlarını yerine getirip getirmediğini kontrol et.
23. Caraskalı 1.25 \* P yük ile yükle,
24. Bu yükle en az 10 dakika askıda tut.
25. Caraskal ve tasıyıcı eleman üzerinde hiçbir catlak kalıcı biçim değişikliği caraskalın çalışma emniyetinin etkileyecek bir durum ve bağlantılarında gevseme ve hasar olup olmadığını kontrol et.
26. Caraskalı 1.1 \*P yük ile yükle
27. Caraskalı bütün hareket sınırları boyunca en az 0.5 saat süreyle çalıştır
28. Caraskal mekanizmaları ve frenlerinin emniyetli bir şekilde işlerliğini kontol et.
29. Deney sonuında yapılan gözle kontrollerde caraskal ve taşıyıcı eleman üzerinde hasar, bağlantılarda gevseme ve bozulma olup olmadığını kontrol et.

İş yeri tarafından tutanak halinde hazırlanan Talimatı okudum . Bir suretini aldım, diğer suretini de iş yerine verdim. Talimatta açıklanan kurallara uyacağımı beyan ve kabul ederim. İş bu talimatı tam sıhhatte olarak, kendi rızamla isteyerek ve bilerek imzaladım.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| TEBLİĞ EDEN | | TEBELLÜĞ EDEN | |  |
|  |
| ADI SOYADI |  | ADI SOYADI |  |  |
| TARİH |  | TARİH |  |  |
| İMZA |  | İMZA |  |  |