

040.0179.020306

"ՎԱՎԵՐԱՑՆՈՒՄ ԵՄ"
ՀԱՅԱՍՏԱՆԻ ՀԱՆՐԱՊԵՏՈՒԹՅԱՆ
ՆԱԽԱԳԱՀ Ռ. ՔՈՉԱՐՅԱՆ

"2" մարտի 2006 թ.

ՀԱՅԱՍՏԱՆԻ ՀԱՆՐԱՊԵՏՈՒԹՅԱՆ ԿԱՌԱՎԱՐՈՒԹՅՈՒՆ
ՈՐՈՇՈՒՄ

2 փետրվարի 2006 թվականի N 179-Ն

ԲԵՏՈՆԻ ԱՄՐԱՆԱՎՈՐՄԱՆ ՀԱՄԱՐ ՕԳՏԱԳՈՐԾՎՈՂ ՊՈՂՊԱՏԵ ԱՐՏԱԴՐԱՆՔՆԵՐԻՆ
ՆԵՐԿԱՅԱՑՎՈՂ ՊԱՀԱՆՋՆԵՐԻ ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԿԱՆՈՆԱԿԱՐԳԸ ՀԱՍՏԱՏԵԼՈՒ
ՄԱՍԻՆ

"Ստանդարտացման մասին" Հայաստանի Հանրապետության օրենքի 8-րդ հոդվածին համապատասխան, ինչպես նաև հաշվի առնելով բետոնի ամրանավորման համար օգտագործվող պողպատե արտադրանքների բազմազանությունը, օգտագործման ծավալները,

մարդու կյանքի, առողջության վրա դրանց ազդեցության ռիսկի աստիճանը՝ Հայաստանի Հանրապետության կառավարությունը որոշում է.

1. Հաստատել բետոնի ամրանավորման համար օգտագործվող պողպատե արտադրանքներին ներկայացվող պահանջների տեխնիկական կանոնակարգը՝ համաձայն հավելվածի:

2. Սույն որոշումն ուժի մեջ է մտնում պաշտոնական հրապարակման օրվանից վեց ամիս հետո:

ՍՏՈՐԱԳՐՎԵԼ Է ՀԱՅԱՍՏԱՆԻ ՀԱՆՐԱՊԵՏՈՒԹՅԱՆ ՎԱՐՉԱՊԵՏԻ ԿՈՂՄԻՑ
2006 ԹՎԱԿԱՆԻ ՓԵՏՐՎԱՐԻ 27-ԻՆ

Հավելված
ՀՀ կառավարության
2006 թվականի փետրվարի 2-ի
N 179-Ն որոշման

ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԿԱՆՈՆԱԿԱՐԳ
ԲԵՏՈՆԻ ԱՄՐԱՆԱՎՈՐՄԱՆ ՀԱՄԱՐ ՕԳՏԱԳՈՐԾՎՈՂ ՊՈՂՊԱՏԵ ԱՐՏԱԴՐԱՆՔՆԵՐԻՆ
ՆԵՐԿԱՅԱՑՎՈՂ ՊԱՀԱՆՋՆԵՐԻ

I. ԿԻՐԱՌՄԱՆ ՈԼՈՐՏԸ

1. Բետոնի ամրանավորման համար օգտագործվող պողպատե արտադրանքներին ներկայացվող պահանջների տեխնիկական կանոնակարգի (այսուհետ՝ տեխնիկական կանոնակարգ) գործողությունը տարածվում է, արտաքին տնտեսական գործունեության ապրանքային ծածկագրերին համապատասխան, հետևյալ պողպատե արտադրանքների վրա՝

բետոնի ամրանավորման համար օգտագործվող ձողեր՝ ածխածնային
պողպատից, շիկազլոցված, պարբերական տրամատով 7214 99

բետոնի ամրանավորման համար օգտագործվող ձողեր՝ ածխածնային պողպատից, շիկազլոցված, կլոր հատվածքի, ազատ կծկած կաժերով, 14 մմ-ից պակաս տրամագծով 7213 91 100

մետաղալար ածխածնային պողպատից՝ չպատված եւ չոդորկված, մինչեւ 0,25% եւ 0,6% կամ ավելի զանգվածային մասով ածխածին պարունակող 7217 10

առանց պատվածքի, ոլորված մետաղալարերով 3 մմ-ից ավելի լայնակի հատման առավելագույն չափով ամրանային ճոպան 7312 10 710

2. Սույն տեխնիկական կանոնակարգով սահմանվում են 1-ին կետով նախատեսված բետոնի ամրանավորման համար օգտագործվող պողպատե արտադրանքների (այսուհետ՝ պողպատե արտադրանքներ) անվտանգությունը բնութագրող ցուցանիշները, դրանց մակնշմանը, փաթեթավորմանը, փոխադրմանը, պահմանը ներկայացվող պահանջները, ինչպես նաև համապատասխանության հավաստման ընթացակարգերը:

3. Պողպատե արտադրանքները ենթակա են համապատասխանության պարտադիր հավաստման:

II. ՀԱՍԿԱՑՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԸ

4. Սույն տեխնիկական կանոնակարգում կիրառված են հետևյալ հասկացությունները՝

պողպատե մետաղալար՝ ազատ կծկած կաժերով մատակարարվող հարթ կամ պարբերական

տրամատի ամրանային պողպատ,

ամրանային ձողեր՝ ուղղաձիգ ձողերի տեսքով մատակարարվող հարթ կամ պարբերական տրամատի ամրանային պողպատ,

7-ամրանային ճոպան (K7)՝ մեկ կենտրոնական ուղղաձիգ մետաղալարի շուրջը մեկ շարքով հյուսված պարույրաձև 6 մետաղալարից բաղկացած ամրանային տարր,

հոսունության պայմանական սահման, թ0,2, Ն/մմ2՝ լարում, որի ազդեցությամբ պայմանական-ակնթարթային պլաստիկ (մնացորդային) դեֆորմացիան հասնում է 0,2 տոկոսի,

հոսունության ֆիզիկական սահման, թT, Ն/մմ2՝ ամենացածր լարում, որի ժամանակ դեֆորմացիան տեղի է ունենում առանց բեռնվածքի նկատելի ավելացման,

խզման ժամանակավոր դիմադրություն, թB, Ն/մմ2՝ խզումից առաջ ամենամեծ բեռնվածքին համապատասխանող լարում,

հարաբերական երկարացում խզումից հետո, F5, F10, F100 եւ այլն, %՝ նմուշի այն սահմանների միջև ընկած հաշվարկային երկարության փոփոխությունը նմուշի սկզբնական երկարության նկատմամբ, որի սահմաններում տեղի է ունեցել խզում,

հարաբերական հավասարաչափ երկարացում, Fp, %՝ սկզբնական 50 կամ 100 մմ երկարության հանդեպ նմուշի հաշվարկային երկարության փոփոխություն խզման տեղը չընդգրկող հատվածում,

հարաբերական երկարացում խզումից առաջ, Fպ (Agt), %՝ նմուշի հաշվարկային երկարության փոփոխությունն առավելագույն լարման ժամանակ,

ռելաքսացիա, %՝ ժամանակի ընթացքում լարումների նվազում՝ հաստատուն դեֆորմացիայի պայմաններում,

ամրանային պողպատի դաս՝ բետոնի ամրանավորման համար օգտագործվող պողպատե

արտադրանքների որակի հիմնական ցուցանիշ, որը համապատասխանում է ֆիզիկական կամ

պայմանական հոսունության սահմանի նշանակությանը:

Ըստ ձգման ամրության՝ ամրանային պողպատի դասը նշագրվում է՝

ա) RB, A՝ շիկազոցված եւ AT ջերմամեխանիկորեն ամրացված 3-80 մմ տրամագծով ամրանային ձողերի համար, որոնք պատրաստվում են հետեւյալ դասերով՝

A 240 C՝ հարթ տրամատով,

A 300 C, A 400, RB 400 W, A 400 C, RB 500 W, A 500 C, A 600, AT 600, A 600 C, AT 600 C, A 600 K, AT 600 K, A 800, AT 800, A 800 K, AT 800 K, A 1000, AT 1000, AT 1000 K եւ AT 1200՝ պարբերական տրամատով,

1030, 1080, 1180 եւ 1230՝ հարթ եւ պարբերական տրամատով:

Ըստ կիրառման հատկությունների՝ ամրանային ձողերը բաժանվում են՝

1) եռակցվող՝ W եւ C ինդեքսներով,

2) կայուն կոռոզային ճաքճքման հանդեպ լարվածության տակ (K ինդեքսով),

3) ոչ եռակցվող՝ առանց W եւ C ինդեքսների,

4) ոչ կայուն կոռոզային ճաքճքման հանդեպ՝ առանց K ինդեքսի,

5) ջերմամեխանիկորեն ամրացված՝ ինդեքս T.

բ) B, Bp՝ սառը դեֆորմացված 3-12 մմ տրամագծով պողպատե մետաղալարի համար, որը պատրաստվում է՝

B՝ հարթ տրամատով՝ B 500, B 1100, B 1200, B 1300, B 1400, B 1500,

Bp՝ պարբերական տրամատով՝ Bp 500, Bp 1100, Bp 1200, Bp 1300, Bp 1400, Bp 1500.

գ) K - 6-15 մմ տրամագծով ամրանային ճուպանների համար՝ K7-1400, K7-1500,

աժխածնային համարժեք, Cէ՝ պողպատի եռակցելիության պայմանական ցուցանիշ, որն արտահայտված է աժխածնի եւ աժխածնի պարունակությանը բերված, պողպատում լեգիրացնող տարրերի զանգվածային մասերի գումարի տեսքով,

խմբաքանակ՝ միեւնույն ձուլվածքից պատրաստված՝ նույն դասի, նույն անվանական տրամագծի եւ նույն արտադրողի կողմից արտադրվող պողպատե արտադրանքի որոշակի քանակ,

եռակցված ամրանային պատրաստվածքներ՝ բետոնի ամրանավորման համար նախատեսված ամրանային ցանցեր, ամրանային կմախքներ, ամրանի առանձին ձողեր՝ եռակցված կցվանքով միացումներով ձողի երկայնքով,

ծառայողական բնութագրեր՝ ամրանային ձողերի որակական բնութագրեր, որոնք արտահայտվում են շահագործման եւ վերամշակման գործընթացներում:

III. ՇՈՒԿԱ ՄՈՒՏՔ ԳՈՐԾԵԼՈՒ ԿԱՆՈՆՆԵՐԸ

5. Արգելվում է Հայաստանի Հանրապետության տարածքում համապատասխանության պարտադիր հավաստման ենթակա պողպատե արտադրանքների իրացումն առանց համապատասխանության հավաստման:

6. Հայաստանի Հանրապետության տարածքում համապատասխանության պարտադիր հավաստման ենթակա եւ շրջանառության մեջ գտնվող պողպատե արտադրանքները պետք է ուղեկցվեն համապատասխանության նշանի մակնշմամբ, համապատասխանության սերտիֆիկատով կամ գրանցված համապատասխանության հայտարարագրով:

IV. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՊԱՀԱՆՁՆԵՐԸ

7. Բետոնի ամրանավորման համար օգտագործվող՝ աժխածնային պողպատից, շիկազոցված, պարբերական տրամատով եւ կլոր հատվածքի, ազատ կծկված կաժերով, 14 մմ-ից պակաս տրամագծով ձողերի (այսուհետ՝ ամրանային ձողեր) մեխանիկական

1080	1080	930					
1180	1180	930					
1230	1230	1080					

Փակագծում ներկայացված դասերը եւ ցուցանիշներն ուժի մեջ են մինչեւ 2008 թվականի դեկտեմբերի 31-ը:

Տեխնիկական կանոնակարգի N 1 աղյուսակում 1030, 1080, 1180 եւ 1230 ամրանային պողպատի դասերը ներկայացված են ըստ խզման ժամանակավոր դիմադրության:

8. Մեխանիկական փորձարկումների արդյունքները չպետք է պակաս լինեն սույն տեխնիկական կանոնակարգի N 1 աղյուսակով սահմանված մեխանիկական ցուցանիշների 95

տոկոսից:

9. Ամրանային ձողերի յուրաքանչյուր փորձարկման նմուշի համար խզման ժամանակավոր դիմադրության հարաբերությունը հոսունության ֆիզիկական սահմանի նկատմամբ պետք է լինի 1,05 գործակցից ոչ պակաս:

10. A 400 C, A 500 C եւ A 600 C դասերի ամրանային ձողերի համար թույլատրվում է սույն տեխնիկական կանոնակարգի N 1 աղյուսակով սահմանված խզման ժամանակավոր դիմադրության ցուցանիշների նվազեցում՝ ոչ ավելի, քան 50 Ն/մմ²-ով՝ այն դեպքում, երբ հարաբերական երկարացումը խզումից հետո (F5) ավելանում է 2 տոկոսով, եւ հարաբերական հավասարաչափ երկարացումը (Fp)՝ 1 տոկոսով:

11. A 400 C, A 500 C եւ A 600 C դասերի ամրանային պողպատի խզման ժամանակավոր դիմադրությունը չպետք է գերազանցի սույն տեխնիկական կանոնակարգի N 1 աղյուսակով սահմանված նորմերից 300 Ն/մմ²-ից ավելի:

12. Սպառողի եւ արտադրողի փոխհամաձայնությամբ A 800, AT 800, A 1000, AT 1000, AT 1200, 1030, 1080, 1180 եւ 1230 դասերի ամրանային պողպատի ռելաքսացիան, խզման ժամանակավոր դիմադրությանը համապատասխանող առավելագույն

ուժի 70 տոկոսը կազմող ելքային բեռնվածքի դեպքում չպետք է գերազանցի 4 տոկոսը՝ 1000 ժամ լարման տակ պահպանումից հետո:

13. Սպառողի եւ արտադրողի փոխհամաձայնությամբ՝ AT 800, AT 1000 եւ AT 1200, 1030, 1080 եւ 1230 դասերի ամրանային պողպատը պետք է դիմանա անվանական ձգման ամրության սահմանի 70 տոկոսը կազմող լարման ազդեցությանը՝ 2000000 ցիկլ՝ առանց քայքայման: Հարթ տրամատով ամրանային ձողերի համար լարման միջակայքը պետք

է կազմի 245 Ն/մմ², իսկ պարբերական տրամատով ամրանային ձողերի համար՝ 195 Ն/մմ²:

14. Ամրանային ձողերի մեխանիկական ցուցանիշները (թB, թ0,2, թT) պետք է որոշվեն՝ հաշվի առնելով դրանց փոփոխականությունը գլխավոր համախմբվածքում եւ յուրաքանչյուր ձուլվածք-խմբաբանակում՝ սույն տեխնիկական կանոնակարգի VIII բաժնով նախատեսված՝ պողպատ շիկազլոցված երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների ամրանավորման համար ստանդարտով սահմանված գլոցվածքի մեխանիկական հատկությունների ամրության բնութագրերի վիճակագրական ցուցանիշների որոշման մեթոդական պահանջներին համապատասխան: Արտադրողի եւ սպառողի համաձայնությամբ՝

մեխանիկական հատկությունները որոշվում են որպես բնորոշ արժեքների գնահատում:

15. Պատրաստի ամրանային ձողերում քիմիական տարրերի զանգվածային մասերը պետք է համապատասխանեն N 2 աղյուսակով եւ սույն տեխնիկական կանոնակարգի 16-րդ կետով սահմանված նորմերին:

Աղյուսակ N 2

Ամրանային պողպատի դասը	Քիմիական տարրերի զանգվածային մասը, %, ոչ ավելի					
	C	Si	Mn	P	S	N
A 240 C	0,24	-	-	0,05	0,05	0,013
A 300 C	0,24	-	-	0,05	0,05	0,013
(A 400)	(0,22-0,39)	(0,65-0,95)	(0,9-1,7)	(0,045)	(0,045)	-
RB 400 W						
A 400 C	0,24	0,65	1,7	0,055	0,055	0,013
RB 500 W						
A 500 C						
A 600						
A 600 C	0,30	1,1	1,7	0,05	0,05	0,013
A 600 K						
AT 600						
AT 600 C						
AT 600 K						
AT 800	0,34	0,6-2,5	0,6-2,4	0,05	0,05	-
AT 800 K						
AT 1000						
AT 1000 K						
A 800						
AT 800 K	0,34	2,5	2,4	0,045	0,045	0,013
A 1000						
AT 1200	0,34	1,4-2,4	0,6-1,1	0,05	0,05	-
1030						
1080	-	-	-	0,04	0,04	-
1180						
1230						

Փակագծերում ներկայացված դասերը եւ ցուցանիշներն ուժի մեջ են մինչեւ 2008 թվականի դեկտեմբերի 31-ը:

16. Եռակցելի ամրանային ձողերի համար մնացորդային տարրերի (քրոմ, պղինձ, նիկել) զանգվածային մասը պետք է լինի 0,3 տոկոսից ոչ ավելի՝ յուրաքանչյուր տարրի համար:

17. Ամրանային ձողերը համարվում են կայուն՝ կոռոզային ճաքճքման հանդեպ, եթե ազոտական թթվի կալցիումական աղի 600 զանգվածային բաժնեմասից, ազոտական թթվի ամոնիումի 50 զանգվածային բաժնեմասից եւ ջրի 350 զանգվածային բաժնեմասից բաղկացած՝ 98-100 օC ջերմաստիճանի նիտրատային լուծույթում եւ 0,9 թԲ համարժեք

	Ն/մմ2	Բ100	Agt	հարթ	պարբե-			
				տրամատի	րական			
				համար	տրամատի			
				համար				
	ոչ պակաս							
(3)	(1500)	(1780)	(4)	3,5	5 dH	(9)	(8)	
4	1500	1770	-	3,5	5 dH	4	3	
(4)	(1400)	(1700)	(4)	-	-	(7)	(6)	
5	1500	1770	-	3,5	5 dH	4	3	
(5)	(1400)	(1670)	(4)	-	-	(5)	(3)	
6	1500	1770	-	3,5	5 dH	4	3	
(6)	(1400)	(1670)	(5)	-	-	-	-	
7	1420	1670	-	3,5	5 dH	4	3	
(7)	(1300)	(1570)	(6)	-	-	-	-	
8	1420	1670	-	3,5	5 dH	4	3	
(8)	(1200)	(1470)	(6)	-	-	-	-	
9	1200	1470	-	3,5	5 dH	4	3	
10	1280	1570	-	3,5	5 dH	4	3	
12	1290	1570	-	3,5	5 dH	4	3	

Փակագծերում ներկայացված են B եւ Bp ամրանային դասերի պողպատե մետաղալարերի ցուցանիշները, որոնք ուժի մեջ են մինչեւ 2008 թվականի դեկտեմբերի 31-ը:

21. Պողպատե մետաղալարի ռելաքսացիան 70 տոկոս խզման փաստացի ուժի ելքային բեռնվածքի դեպքում չպետք է գերազանցի 2,5 տոկոսը՝ 1000 ժամ լարման տակ պահպանումից հետո:

22. Արտադրողի եւ սպառողի փոխհամաձայնությամբ՝ ծոման փորձը կարող է փոխարինվել ծոմ-հետծոմ փորձով՝ պողպատի հնեցման հակման հատկությունները հաստատելու համար: Պողպատե արտադրանքների ծոման-հետծոման փորձարկումներից հետո

փորձարկված նմուշներից ոչ մեկը չպետք է ունենա անզեն աչքին տեսանելի ջարդվածքներ կամ ճաքեր:

23. Առանց պատվածքի, ոլորված մետաղալարերով 3 մմ-ից ավելի լայնակի հատման առավելագույն չափով 7-լարանի ամրանային ճոպանի (այսուհետ՝ ամրանային ճոպան) մեխանիկական ցուցանիշները պետք է համապատասխանեն N 6 աղյուսակով սահմանված նորմերին:

ա) արտադրող կազմակերպության անվանումը եւ ապրանքային նշանը (առկայության դեպքում),

բ) ամրանային պողպատի դասը, որից պատրաստվել է արտադրանքը, մակնիշը, տրամագիծը,

գ) արտադրման տարեթիվը, ամիսը,

դ) խմբաքանակի համարը, զանգվածը,

ե) ստանդարտացման նորմատիվ փաստաթղթի նշագիրը:

Արտադրողի եւ սպառողի փոխհամաձայնությամբ՝ ներկայատման միջոցով կատարվում է լրացուցիչ գունավոր մակնշում: Գունավոր մակնշումը կատարվում է կապերի ճակատային մասում:

27. Յուրաքանչյուր ամրանային ձող պետք է ունենա արտադրող կազմակերպության անվանումը եւ ամրանի դասը բնութագրող գլոցվածքային մակնշում՝ ոչ ավելի, քան 1,5 մ հեռավորության վրա կետերի, ելուստների, այլ նշանների ձևով կամ պարբերական տրամատի համապատասխան փոփոխությամբ:

28. Այն դեպքում, երբ տեխնոլոգիապես անհնար է մակնշումն իրականացնել պողպատե արտադրանքների վրա, թույլատրվում է մակնշման տվյալները նշել պողպատե արտադրանքին կցվող կամ փաթեթավածքի ներդիր պիտակների վրա, որոնց վրա դրոշմատպման մեթոդով հստակ, պարզ եւ դյուրընթեռնելի պետք է մակնշված լինեն հետևյալ տվյալները՝

ա) արտադրող կազմակերպության անվանումը եւ (կամ) ապրանքային նշանը,

բ) ամրանային պողպատի դասը, տրամագիծը, քանակը,

գ) խմբաքանակի համարը:

29. Կապերով փաթեթավորված պողպատե արտադրանքների վրա ամրակցվում են 2 պիտակ, իսկ արտադրողի եւ սպառողի փոխհամաձայնության դեպքում՝ մեկ պիտակ: Կաժերով մատակարարված պողպատե արտադրանքների վրա ամրակցվում է մեկ պիտակ:

Պողպատե արտադրանքների փաթեթավորումը, փոխադրումը եւ պահումը

30. Պողպատե արտադրանքները փաթեթավորվում են կապերի կամ կաժերի ձևով՝ ամրացնելով մետաղալարով կամ մետաղյա ժապավեններով, որոնք կապահովեն պողպատե արտադրանքների պահպանվածությունը՝ դրանց պահման եւ փոխադրման ժամանակ:

31. Կապերով փաթեթավորված պողպատե արտադրանքների համար փաթեթավածքի զանգվածը չպետք է գերազանցի 15000 կգ-ն, իսկ կաժերով փաթեթավորված պողպատե արտադրանքների համար՝ 3000 կգ-ն:

32. Կաժերով փաթեթավորված պողպատե արտադրանքները պետք է կապվեն 2 հանդիպակաց կապով, իսկ կաժերի կապերը պետք է ամրացվեն 2 կամ 3 լրացուցիչ կապով:

33. Յուրաքանչյուր խմբաքանակ պետք է ուղեկցվի ապրանքաուղեկից փաստաթղթով, որում պետք է նշված լինեն հետևյալ տվյալները՝

ա) արտադրող կազմակերպության անվանումը եւ (կամ) ապրանքային նշանը,

բ) սպառողի անվանումը,

գ) պատվերի համարը,

դ) որակի փաստաթղթի ձեւակերպման ամսաթիվը,

ե) պողպատի մակնիշը, ամրության դասը,

զ) ձուլվածքի կամ խմբաքանակի համարը,

է) պողպատե արտադրանքի անվանումը, չափերը, տեղերի քանակը եւ ընդհանուր զանգվածը, տեղեկություններ հատկությունների, մակերեսային որակի, նշանակության մասին եւ արտադրանքի նորմատիվ փաստաթղթերով նախատեսված այլ պահանջներ,

ը) նորմատիվ փաստաթղթի համարը,

թ) պողպատի քիմիական կազմը՝ պատրաստի արտադրանքում կամ ձուլվածքի նմուշով,

ժ) պողպատե արտադրանքի մեխանիկական հատկությունները,
ժա) որակի տեխնիկական հսկողության դրոշմը:

34. Խմբաքանակի զանգվածը չպետք է գերազանցի 70 տոննան: Պողպատե արտադրանքների արտահանման դեպքում խմբաքանակի չափը սահմանվում է միջազգային պայմանագրի դրույթներին համապատասխան:

35. Ամրանային ձողերն ամրացվում են ոչ պակաս 4-6 տեղից՝ այնպես, որ ամրացման տեղերի հեռավորությունը լինի 2-3 մ:

36. Փաթեթավորված պողպատե արտադրանքները փոխադրվում են բոլոր տեսակի տրանսպորտային միջոցներով՝ ըստ տվյալ տեսակի տրանսպորտային միջոցով բեռների փոխադրման կանոնների:

37. Փաթեթավորված վիճակում պողպատե արտադրանքները պետք է պահվեն եւ դարսվեն դարսակաշարերով՝ հատակից 80-100 մմ բարձրությամբ՝ փակ կամ մթնոլորտային ուղղակի ազդեցությունները բացառող տարածքում:

Եռակցված ամրանային պատրաստվածքների հավաքման վերաբերյալ ցուցումները

38. Կախված ամրանային պողպատի դասից՝ եռակցելի ամրանային ձողերի համար ածխածնային համարժեքի C_է մեծությունը պետք է լինի՝

A 240 C, A 300 C, RB 400 W եւ A 400 C դասերի համար՝ 0,30-0,52%,

RB 500 W եւ A 500 C դասերի համար՝ 0,35-0,52%,

A 600 C դասի համար՝ 0,40-0,65%:

32 մմ-ից ավելի տրամագծով RB 400 W եւ RB 500 W ամրանային պողպատի դասերի ամրանային ձողերի համար ածխածնային համարժեքի C_է մեծությունը պետք է լինի 0,57 տոկոսից ոչ ավելի:

39. Ածխածնային համարժեքի մեծությունը հաշվարկվում է հետևյալ բանաձևով՝

$$C_{է} = C + \frac{Mn}{6} + \frac{(Cr + V + Mo)}{5} + \frac{(Cu + Ni)}{15},$$

որտեղ C, Mn, Cr, V, Mo, Cu, Ni եւ Si-ն ածխածնի, մանգանի, քրոմի, վանադիումի, մոլիբդենի, պղնձի, նիկելի եւ սիլիցիումի փաստացի զանգվածային մասերն են պողպատում՝ տոկոսային հարաբերությամբ:

Մանգանով լեգիրացված պողպատե գլոցվածքի համար ածխածնային համարժեքի մեծությունը թույլատրվում է հաշվարկել հետևյալ բանաձևով՝

$$C_{է} = C + \frac{Mn}{8} + \frac{Si}{7},$$

որտեղ Si-ն մանգանի զանգվածային մասն է պողպատում՝ տոկոսային հարաբերությամբ:

40. Ամրանային ձողերի եռակցելիությունը եւ կայունությունը կոռոզային ճաքճքման հանդեպ պետք է ապահովված լինի քիմիական կազմով եւ արտադրման տեխնոլոգիայով: Սույն տեխնիկական կանոնակարգի NN 1, 3 եւ 5 աղյուսակներում ներկայացված խզման ժամանակավոր դիմադրության նորմերի նկատմամբ չի թույլատրվում եռակցված միացումի ժամանակավոր դիմադրության նվազում՝ 10 տոկոսից ավելի: Ամրանային ձողերը համարվում են եռակցելի, եթե ամրանային պողպատի դասը համապատասխանում է սույն տեխնիկական կանոնակարգի NN 1, 3 եւ 5 աղյուսակներով

սահմանված պահանջներին եւ եռակցված կարերի շահագործման բնութագրերին՝ սույն տեխնիկական կանոնակարգի VIII բաժնով նախատեսված՝ երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների ամրանային ու ներդիր եռակցված պատրաստվածքների, ամրանի եռակցված միացումների եւ ներդիր պատրաստվածքների ստանդարտով սահմանված տեխնիկական պահանջներին համապատասխան:

V. ՀԱՄԱՊԱՏԱՍԽԱՆՈՒԹՅԱՆ ՀԱՎԱՍՏՄԱՆ ԸՆԹԱՑԱԿԱՐԳԵՐԸ

41. Սույն տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին պողպատե արտադրանքների համապատասխանությունը հավաստելու համար արտադրողը, մատակարարը կամ նրա լիազոր ներկայացուցիչը պետք է ունենան Հայաստանի Հանրապետության կառավարության 2004 թվականի օգոստոսի 12-ի "Արտադրանքի կամ ծառայությունների համապատասխանության պարտադիր հավաստման համար կիրառվող սխեմաները եւ դրանց նույնականացման նշագրերը սահմանելու մասին" N 1170-Ն որոշմամբ նախատեսված 3h - 4h հայտարարագրման սխեմաներից որեւէ մեկով հավաստված համապատասխանության հայտարարագիր կամ 3ս - 6ս սերտիֆիկացման սխեմաներից որեւէ մեկով հավաստված համապատասխանության սերտիֆիկատ: Արտադրողը, մատակարարը կամ նրա լիազոր ներկայացուցիչը պողպատե արտադրանքների վրա անմիջապես կամ փաթեթվածքների վրա եւ

(կամ) ուղեկից փաստաթղթերում կարող են նշել Հայաստանի Հանրապետության կառավարության 2004 թվականի սեպտեմբերի 9-ի "Համապատասխանության նշանի պատկերը, դրան ներկայացվող տեխնիկական պահանջները եւ կիրառման կարգը հաստատելու մասին" N 1281-Ն որոշմամբ հաստատված ձեւի համապատասխանության նշան:

42. Սերտիֆիկացման մարմինը փորձարկումներ կատարելու նպատակով պողպատե արտադրանքների նմուշների կամ դրանց տիպային ներկայացուցիչների ընտրությունն իրականացնում է արտադրողի, մատակարարի կամ նրա լիազոր ներկայացուցչի մասնակցությամբ: Պողպատե արտադրանքների մեխանիկական ցուցանիշների որոշման համար փորձարկվող նմուշներն ընտրվում են սույն տեխնիկական կանոնակարգի 34-րդ կետով սահմանված յուրաքանչյուր խմբաքանակի զանգվածից՝ հետեւյալ քանակությամբ՝

- ա) ամրանային ձողեր՝ 4 նմուշ,
- բ) պողպատե մետաղալարեր՝ 6 նմուշ,
- գ) ամրանային ճոպան՝ 2 նմուշ,

իսկ քիմիական կազմի որոշման համար՝ մեկ նմուշ՝ յուրաքանչյուր ձուլվածքից:

Շարունակական արտադրվող պողպատե արտադրանքների 3ս եւ 4ս սխեմաներով սերտիֆիկացման ժամանակ սերտիֆիկացման մարմինն արտադրության վիճակի վերլուծության գործընթացում պողպատե արտադրանքը բնորոշող չափանիշների որոշման համար փորձարկվող նմուշներն ընտրում է յուրաքանչյուր 3 հաջորդող տրամագծերի խմբից՝ հետեւյալ քանակությամբ՝

- ա) պատրաստի գլոցվածքի քիմիական կազմը որոշելու համար՝ 3 նմուշ,
- բ) տեխնիկական կանոնակարգով սահմանված բոլոր տեսակի փորձարկումների համար՝

30 նմուշ:

43. Պողպատե արտադրանքների նույնականացման գործընթացում ստուգվում են անմիջապես դրանց փաթեթվածքների վրա կամ դրանց փակցված կամ ներդիր պիտակների վրա կատարված մականշվածքի համապատասխանությունն ապրանքաուղեկից փաստաթղթում

ներկայացված տեղեկատվությանը:

44. Հավատարմագրված փորձարկման լաբորատորիան փորձարկումները պետք է կատարի սույն տեխնիկական կանոնակարգի VIII բաժնով նախատեսված փորձարկման մեթոդների ստանդարտներին համապատասխան:

45. Սերտիֆիկացման մարմինը հայտատուին համապատասխանության սերտիֆիկատ հանձնելու ժամանակ նրա հետ կնքում է համապատասխանության սերտիֆիկատի օգտագործման մասին պայմանագիր, եթե սերտիֆիկացումն իրականացվել է 3ս, 4ս կամ 5ս համապատասխանության հավաստման սխեմաներից որևէ մեկով:

46. Համապատասխանության հայտարարագրի կամ համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողության ժամկետի ընտրությունը պետք է կատարվի ըստ համապատասխանության հավաստման իրականացման սխեմայի՝

- ա) 3ս սխեմայի դեպքում՝ 24 ամիս,
- բ) 3հ, 4ս կամ 5ս սխեմայի դեպքում՝ 36 ամիս,
- գ) 4հ կամ 6ս սխեմայի դեպքում՝ 12 ամիս:

47. "Համապատասխանության գնահատման մասին" Հայաստանի Հանրապետության օրենքին համապատասխան սերտիֆիկացված պողպատե արտադրանքների համապատասխանության հսկողությունն իրականացվում է համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողության ժամկետի ընթացքում առնվազն տարեկան մեկ անգամ՝ սույն տեխնիկական կանոնակարգի 45-րդ կետում նշված պայմանագրի հիման վրա:

48. Համապատասխանության հսկողության արդյունքների հիման վրա "Համապատասխանության գնահատման մասին" Հայաստանի Հանրապետության օրենքին համապատասխան՝ սերտիֆիկացման մարմինն իրավունք ունի պահպանելու իր կողմից տրված համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողության ժամկետը կամ այն կասեցնելու կամ դադարեցնելու: Համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողության կասեցման եւ դադարեցման պայմանները սահմանված են Հայաստանի Հանրապետության կառավարության 2004 թվականի օգոստոսի 12-ի N 1170-Ն որոշմամբ:

49. Արտադրողը պետք է իրականացնի սույն տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին պողպատե արտադրանքների համապատասխանության ստուգում՝ վիճակագրական մեթոդներով՝ երկարաժամկետ որակի մակարդակը հաստատելու համար:

50. Համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողությունը կասեցնելու կամ դադարեցնելու դեպքում սերտիֆիկացման մարմինը դրա մասին տեղեկացնում է համապատասխանության սերտիֆիկատը տնօրինողին եւ գրավոր ծանուցում ստուգումներ իրականացնող իրավասու մարմիններին:

VI. ՉԱՓՈՒՄՆԵՐԻ ՄԻԱՍՆԱԿԱՆՈՒԹՅԱՆ ԱՊԱՀՈՎՈՒՄԸ

51. Պողպատե արտադրանքների չափումների միասնականությունը պետք է ապահովվի "Չափումների միասնականության ապահովման մասին" Հայաստանի Հանրապետության օրենքով սահմանված կարգով:

VII. ՊԵՏԱԿԱՆ ՎԵՐԱՀՄԿՈՂՈՒԹՅՈՒՆԸ

52. Սույն տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին պողպատե արտադրանքների համապատասխանության պետական վերահսկողությունն իրականացվում է "Համապատասխանության գնահատման մասին" Հայաստանի Հանրապետության օրենքով սահմանված կարգով:

VIII. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԿԱՆՈՆԱԿԱՐԳՈՎ ՍԱՀՄԱՆՎԱԾ ՊԱՀԱՆՁՆԵՐԻ ԿԱՏԱՐՈՒՄՆ
ԱՊԱՀՈՎՈՂ ՍՏԱՆԴԱՐՏՆԵՐԻ ՑԱՆԿԸ

Ստանդարտների նշագիրը և կետերը	Պահանջներ և փորձարկման մեթոդներ սահմանող ստանդարտի անվանումը
1	2
ԳՕՍՍ 1579	Մետաղալար. Գերծռման փորձարկման մեթոդներ
ԳՕՍՍ 5781 (4.11 կետ, հավելված 2)	Պողպատ շիկագլոցված երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների ամրանավորման համար. Տեխնիկական պայմաններ
ԳՕՍՍ 7564	Գլոցվածք. Մեխանիկական և տեխնոլոգիական փորձարկումների համար նմուշների, փորձանմուշների և նախապատրաստվածքների ընտրության ընդհանուր կանոններ
ԳՕՍՍ 7565	Թուջ, պողպատ և համաձուլվածքներ. Քիմիական կազմի որոշման համար նմուշառման մեթոդ
ԳՕՍՍ 10922 (2.12, 2.13, 2.14, 2.16, 2.17, 2.18, 3.9, 3.21 կետեր)	Երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների ամրանային և ներդիր եռակցված պատրաստվածքներ, ամրանի եռակցված միացումներ և ներդիր պատրաստվածքներ. Ընդհանուր տեխնիկական պայմաններ
ԳՕՍՍ 12004	Ամրանային պողպատ. Խզման փորձարկման մեթոդներ
ԳՕՍՍ 12344	Լեզիրացված և բարձր լեզիրացված պողպատներ. Ածխածնի որոշման մեթոդներ
ԳՕՍՍ 12345	Լեզիրացված և բարձր լեզիրացված պողպատներ. Ծծմբի որոշման մեթոդներ
ԳՕՍՍ 12346	Լեզիրացված և բարձր լեզիրացված պողպատներ. Սիլիցիումի որոշման մեթոդներ
ԳՕՍՍ 12347	Լեզիրացված և բարձր լեզիրացված պողպատներ. Ֆոսֆորի որոշման մեթոդներ
ԳՕՍՍ 12348	Լեզիրացված և բարձր լեզիրացված պողպատներ. Մանգանի որոշման մեթոդներ
ԳՕՍՍ 12350	Լեզիրացված և բարձր լեզիրացված պողպատներ. Քրոմի որոշման մեթոդներ

ԳՕՍՍ 12352	Լեզիրացված եւ բարձր լեզիրացված պողպատներ. Նիկելի որոշման մեթոդներ
ԳՕՍՍ 12355	Լեզիրացված եւ բարձր լեզիրացված պողպատներ. Պղնձի որոշման մեթոդներ
ԳՕՍՍ 14019	Մետաղական նյութեր. Ծոման փորձարկման մեթոդներ
ԳՕՍՍ 14098 (8, 11, 13, 14, 15 կետեր)	Երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների ամրանների եռակցված միացումներ եւ ներդիր պատրաստվածքներ. Տիպերը, կոնստրուկցիաները եւ չափերը
ԳՕՍՍ 14192	Մակնշում բեռների
ԳՕՍՍ 23.279 (3.8, 3.11 կետեր)	Ամրանային եռակցված ցանցեր՝ երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների եւ պատրաստվածքների համար. Ընդհանուր տեխնիկական պայմաններ