

Տ Ե Խ Ն Ի Կ Ա Կ Ա Ն Կ Ա Ն Ո Ն Ա Կ Ա Ր Գ

**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) նպատակն է մարդու կյանքի, առողջության վրա բետոնի ամրանավորման համար օգտագործվող պողպատե արտադրանքների ազդեցության ռիսկի աստիճանի գնահատումը և անվտանգության ապահովումը: Սույն տեխնիկական կանոնակարգի գործողությունը տարածվում է արտաքին տնտեսական գործունեության ապրանքային ծածկագրերին համապատասխան, հետևյալ պողպատե արտադրանքների վրա՝

բետոնի ամրանավորման համար օգտագործվող ձողեր՝	7214 99 790 0,
ածխածնային պողպատից, շիկազլոցված, պարբերական	7214 99 100 0,
տրամատով	7214 99 390 0

բետոնի ամրանավորման համար օգտագործվող ձողեր՝	
ածխածնային պողպատից, շիկազլոցված, կլոր հատվածքի,	7213 91 100 0,
ազատ կծկած կաժերով, 14 մմ-ից պակաս տրամագծով	7213 99 100 0

մետաղալար ածխածնային պողպատից՝ չպատված և	
չողորկված, 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:

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 գնահատման ընթացակարգերը:

3. Պողպատե արտադրանքները ենթակա են համապատասխանության պարտադիր գնահատման:

II. ՀԱՍԿԱՑՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԸ

4. Սույն տեխնիկական կանոնակարգում կիրառված են հետևյալ հասկացությունները՝

1) պողպատե մետաղալար՝ ազատ կծկած կաժերով մատակարարվող հարթ կամ պարբերական տրամատի ամրանային պողպատ.

2) ամրանային ձողեր՝ ուղղաձիգ ձողերի տեսքով մատակարարվող հարթ կամ պարբերական տրամատի ամրանային պողպատ.

3) 7-ամրանային ճոպան (K7)՝ մեկ կենտրոնական ուղղաձիգ մետաղալարի շուրջը մեկ շարքով հյուսված պարուրածև 6 մետաղալարից բաղկացած ամրանային տարր.

4) հայտադրու՝ օրենքով սահմանված կարգով գրանցված իրավաբանական անձ կամ որպես անհատ ձեռնարկատեր հաշվառված ֆիզիկական անձ կամ Հայաստանի Հանրապետությունում նրա լիազոր ներկայացուցիչ կամ Եվրասիական տնտեսական միության այլ անդամ պետության տարածքում օրենսդրությամբ սահմանված կարգով գրանցված պողպատե արտադրանքներ արտադրող իրավաբանական անձ, որը սույն տեխնիկական կանոնակարգման օբյեկտ հանդիսացող

արտադրանքի համապատասխանության հավաստման նպատակով դիմում է համապատասխանության գնահատման մարմնի.

5) հոսունության պայմանական սահման, $\sigma_{0,2}$ Ն/մմ² լարում, որի ազդեցությանը պայմանական - ակնթարթային պլաստիկ (մնացորդային) դեֆորմացիան հասնում է 0,2 %.

6) հոսունության ֆիզիկական սահման σ_m , Ն/մմ² ամենացածր լարում, որի ժամանակ դեֆորմացիան տեղի է ունենում առանց բեռնվածքի նկատելի ավելացման.

7) խզման ժամանակավոր դիմադրություն, σ_n , Ն/ մմ² խզումից առաջ ամենամեծ բեռնվածքին համապատասխանող լարում.

8) հարաբերական երկարացում խզումից հետո $\delta_5, \delta_{10}, \delta_{100}$ և այլն, % նմուշի այն սահմանների միջև ընկած հաշվարկային երկարության փոփոխությունը նմուշի սկզբնական երկարության նկատմամբ, որի սահմաններում տեղի է ունեցել խզում.

9) հարաբերական հավասարաչափ երկարացում δ_p % սկզբնական 50 կամ 100 մմ երկարության հանդեպ նմուշի հաշվարկային երկարության փոփոխություն խզման տեղը չընդգրկող հատվածում.

10) հարաբերական երկարացում խզումից առաջ $\delta_n(Agt), \%$ նմուշի հաշվարկային երկարության փոփոխությունն առավելագույն լարման ժամանակ.

11) կոռոզիա՝ ամրանային ձողերի կայունությունը ճաքճքման հանդեպ.

12) ամրանային պողպատի դաս՝ պողպատե արտադրանքների որակի հիմնական ցուցանիշ, որը համապատասխանում է ֆիզիկական կամ պայմանական հոսունության սահմանի նշանակությանը.

13) ածխածնային համարժեք, C_3 ՝ պողպատի եռակցելիության պայմանական ցուցանիշ, որն արտահայտված է ածխածնի և ածխածնի պարունակությանը բերված, պողպատում լեգիրացնող տարրերի զանգվածային մասերի գումարի տեսքով.

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

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

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

III. ՇՐՋԱՆԱՌՈՒԹՅԱՆ ԴՈՒՐՍԲԵՐՄԱՆ ԿԱՆՈՆՆԵՐԸ

5. Արգելվում է Հայաստանի Հանրապետության տարածքում համապատասխանության պարտադիր գնահատման ենթակա պողպատե արտադրանքների շրջանառության դուրսբերումն առանց համապատասխանության գնահատման փաստաթղթի առկայության:

6. Հայաստանի Հանրապետության տարածքում համապատասխանության պարտադիր գնահատման ենթակա և շրջանառության մեջ գտնվող պողպատե արտադրանքները պետք է ուղեկցվեն հայերեն մակնշմամբ, համապատասխանության ազգային նշանի մակնշմամբ, համապատասխանության սերտիֆիկատով:

IV. ՊՈՂՊԱՏԵ ԱՐՏԱԴՐԱՆՔՆԵՐԻՆ ՆԵՐԿԱՅԱՑՎՈՂ ՊԱՀԱՆՋՆԵՐԸ

7. Ամրանային պողպատի՝ ըստ ձգման ամրության դասը նշագրվում է RB, A՝ շիկազլոցված և AT ջերմամեխանիկորեն ամրացված 3-80 մմ տրամագծով ամրանային ձողերի համար, որոնք պատրաստվում են հետևյալ դասերով՝

1) A 240 C՝ հարթ տրամատով.

2) A 300 C, A 400, RB 400 W, A 400 C, AT 400, AT 400C, RB 500 W, A 500 C, A500, RB500, AT 500, 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, AT1000, AT1000 K և AT1200՝ պարբերական տրամատով.

3) 1030, 1080, 1180 և 1230՝ հարթ և պարբերական տրամատով:

8. Ըստ կիրառման հատկությունների՝ ամրանային ձողերը բաժանվում են՝

		ոչ պակաս						
A 240 C		370	240	25		2,5	180	2 xd
A 300 C		490	290	19	-	2,5	180	3 xd
A 400		590	400	16		2,5	90	3 xd
RB 400W		500	400	14		2,5	90	3xd
A 400C		500	400	14		2,5	90	3xd
A Դ400		500	400	14		2,5	90	3xd
A Դ400C		500	400	14		2,5	90	3xd
A 500		600	500	14		2,5	90	3xd
RB 500		600	500	14		2,5	90	3xd
A500C		600	500	14		2,5	90	3xd
RB500W		600	500	14		2,5	90	3xd
AԴ500		600	500	14		2,5	90	3xd
AԴ500C		600	500	14		2,5	90	3xd
A 600 AԴ600 A 600 C AԴ600 C A 600 K	400	800	600	12	4	2,5	45	5 xd
A 800 AԴ 800 A 800 K AԴ 800 K	400	1000	800	8	2	3,5	45	5 xd
A 1000 AԴ 1000 AԴ 1000 K	450	1250	1000	7	2	3,5	45	5 xd
AԴ 1200	450	1450	1200	6	2	3,5	45	5 xd
1030		1030	835			3,5		
1080		1080	930					
1180	-	1180	930	-	-		-	-
1230		1230	1080					

10. Մեխանիկական փորձարկումների արդյունքները պետք է լինեն ոչ պակաս սույն տեխնիկական կանոնակարգի N 1 աղյուսակով սահմանված նորմերից:

11. Ամրանային ձողերի յուրաքանչյուր փորձարկման նմուշի համար խզման ժամանակավոր դիմադրության հարաբերությունը հոսունության ֆիզիկական սահմանի նկատմամբ պետք է լինի 1,03 գործակցից ոչ պակաս:

12. 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 (δ) ավելանում է 2 տոկոսով, և հարաբերական հավասարաչափ երկարացումը (δ_p)՝ 1 տոկոսով:

13. 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:

14. Ամրանային ձողերի մեխանիկական ցուցանիշները ($\sigma_B, \sigma_{0,2}, \sigma_T$) պետք է որոշվեն՝ հաշվի առնելով դրանց փոփոխականությունը գլխավոր համախմբվածքում և յուրաքանչյուր ձուլվածք-խմբաքանակում՝ սույն տեխնիկական կանոնակարգի XI գլխով նախատեսված՝ պողպատ շիկագլոցված երկաթետոնե կոնստրուկցիաների ամրանավորման համար ստանդարտով սահմանված գլոցվածքի մեխանիկական հատկությունների ամրության բնութագրերի 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 սահմանված նորմերին:

Աղյուսակ N 2

Ամրանային պողպատի դասը	Քիմիական տարրերի զանգվածային մասը, %, ոչ ավելի							
	C	Si	Mn	P	S	N	Cu	As
A 240 C	0, 24	0,05-0,30	0,65	0, 050	0, 050	0, 012	0,30	0,08
A 300 C		/0,25/	/0,70/	/0,056/	/0,055/	/0,013/	/0,30/	/0,08/
A 400	0,22- 0,39	0,90	0,9-1,7	0,045	0,045	-	0,35	-
RB 400 W A 400 C AՄ400 AՄ 400 C	0,24	0,65	1,7	0,055	0,055	0,013	0,35	-
A 500 RB500	0,30	0,9	1,7	0,05	0,05	0,013	0,35	-
A500C RB500W AՄ500 AՄ500C	0,34	0,6-2,5	1,7	0,05	0,05	-	0,35	-
A600 AՄ600 AՄ600C A600K AՄ600K A800 AՄ800 A800K AՄ800K A1000 AՄ1000 AՄ1000K	0,34	2,40	0,6-2,4	0,04	0,04	0,012	-	0,08
A800 AՄ800K	0,34	2,40	2,30	0,040	0,040	0,012	-	0,08

A1000								
A1200	034	2.40	0.6-1.1	0.04	0.04	0.012	-	0.08
1030								
1080	-	-	-	0.04	0.04	-	-	-
1180								
1320								

16. Եռակցելի ամրանային ձողերի համար մնացորդային տարրերի (քրոմ, պղինձ, նիկել) զանգվածային մասը պետք է լինի 0,35 %-ից ոչ ավելի՝ յուրաքանչյուր տարրի համար:

17. Ամրանային ձողերը համարվում են կայուն՝ կոռոզային ճաքճքման հանդեպ, եթե ազոտական թթվի կալցիումական աղի 600 զանգվածային բաժնետմասից, ազոտական թթվի ամոնիումի 50 զանգվածային բաժնետմասից և ջրի 350 զանգվածային բաժնետմասից բաղկացած՝ 98-1000^oC ջերմաստիճանի նիտրատային լուծույթում և 0,9 s_B համարժեք լարման տակ փորձարկվող նմուշների՝ մինչև կոռոզիական ճաքճքման հետևանքով քայքայման ժամանակը կազմում է 100 ժամից ոչ պակաս:

18. 25 մմ-ից բարձր տրամագծով ամրանային ձողերի համար սույն տեխնիկական կանոնակարգի N 1 աղյուսակով սահմանված մեխանիկական հատկությունների նորմերի և ծառայողական բնութագրերի պահպանման դեպքում ածխածնի զանգվածային մասի ավելացումը մինչև 0,37 %՝ չի համարվում խոտանման հատկանիշ:

19. Ածխածնային պողպատից՝ չպատված և չողորկված, մինչև 0,25 % զանգվածային մասով ածխածին պարունակող, այդ թվում՝ B և Bp ամրանային դասերի պողպատե մետաղալարի մեխանիկական ցուցանիշները պետք է համապատասխանեն N 3, քիմիական ցուցանիշները՝ N 4 աղյուսակներով սահմանված նորմերին:

Աղյուսակ N 3

Անվանական տրամագիծը, d _H , մմ	Խզման ժամանակավոր դիմադրությունը, σ _B	Հոսունության ֆիզիկական սահմանը, σ _T	Հարաբերական երկարացումը խզումից հետո, δ _s , %		Ծռման փորձարկում՝ սառը վիճակում, ծռման անկյունը, աստիճանը	Կալակի տրամագիծը (d _H -ծողի անվանական տրամագիծը), մմ
	Ն/մմ ³		ոչ պակաս			
	4 - 12	550	500	12		

Աղյուսակ N 4

Քիմիական տարրերի զանգվածային մասը, %, ոչ ավելի						CЭ
C	Si	Mn	P	S	N	
0,24	0,65	1,70	0,055	0,055	0,013	0,52

20. Ածխածնային պողպատից՝ չպատված և չողորկված, 0,6 % կամ ավելի զանգվածային մասով ածխածին պարունակող մետաղալարի (այսուհետ՝ պողպատե մետաղալար) մեխանիկական ցուցանիշները պետք է համապատասխանեն N 5 աղյուսակով սահմանված նորմերին:

Աղյուսակ N 5

Անվանական տրամագիծը, d _H մմ	Հոսունության պայմանական սահմանը, σ0.2	Խզման ժամանակավոր դիմադրությունը, σ _B	Հարաբերական երկարացումը, %		Կալակի տրամագիծը՝ 180° անկյան ծռման փորձարկման ժամանակ	Հետծռումների թիվը՝ d=30 մմ կալակի դեպքում	
	Ն/մմ ²		δ100	Agt		հարթ տրամատի համար	պարբերական տրամատի համար
	ոչ պակաս						
4	1500	1770	-	3,5	5 di	4	3
5	1500	1770	-	3,5	5 di	4	3
6	1500	1770	-	3,5	5 di	4	3
7	1420	1670	-	3,5	5 di	4	3
8	1420	1670	-	3,5	5 di	4	3
9	1200	1470	-	3,5	5 di	4	3
10	1280	1570	-	3,5	5 di	4	3
12	1290	1570	-	3,5	5 di	4	3

21. Ածխածնային պողպատից սովորական որակի, չպատված, չողորկված, մինչև 0,20 % պողպատե ամրալարի մեխանիկական ցուցանիշները պետք է համապատասխանեն N 6 աղյուսակով սահմանված նորմերին.

Աղյուսակ N 6

Պողպատի դասը	Ժամանակավոր դիմադրությունը σ: Ն/մմ ² (կգուժ/մմ ²) ոչ ավել		Խզումից հետո լայնական կտրվածքի հարաբերական նեղացում, ψ%, ոչ պակաս	
	Y01, BO	Y02	Y01; BO	Y02
ՇՏ0 ածխածնի պարունակությունը մինչև 0,12%	420(43)	470 (48)	68	66
ՇՏ0 ածխածնի պարունակությունը ավել 0.12%	-	-	60	58
ՇՏ1կբ; ՇՏ1ոս; ՇՏ1սբ	420(43)	470 (48)	68	66
ՇՏ2կբ; ՇՏ2ոս; ՇՏ2սբ	420 (43)	470 (48)	60	60
ՇՏ3կբ; ՇՏ3ոս; ՇՏ3սբ	490 (50)	540 (55)	60	60

1) ըստ սառեցման մեթոդի ամրալարը կարող է սառեցվել օդում կամ ենթարկվել մեկ կամ երկփուլ արագացված սառեցման՝

ա. Y01–մեկ փուլ սառեցում,

բ. Y02–երկփուլ սառեցում,

գ. BO–սառեցում օդում.

2) սառը վիճակում 180° ծռման դեպքում ամրալարը չպետք է քայքայվի նույն տրամագծով առանցքի շուրջը:

22. Արտադրողի և սպառողի փոխհամաձայնությամբ՝ պողպատե մետաղալարի ռելաքսացիան 70 % խզման փաստացի ուժի ելքային բեռնվածքի դեպքում չպետք է գերազանցի 2,5 % -ը՝ 1000 ժամ լարման տակ պահպանումից հետո:

23. Արտադրողի և սպառողի փոխհամաձայնությամբ՝ ծռման փորձը կարող է փոխարինվել ծռում-հետծռում փորձով՝ պողպատի հնեցման հակման հատկությունները հաստատելու համար: Պողպատե արտադրանքների ծռման-հետծռման փորձարկումներից հետո փորձարկված նմուշներից ոչ մեկը չպետք է ունենա անզեն աչքին տեսանելի ջարդվածքներ կամ ճաքեր:

24. 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 7 աղյուսակով սահմանված նորմերին:

Աղյուսակ N 7

Տրամագիծը, d, մմ		Հոսունության պայմանական սահմանը, σ 0,2	Խզման ժամանակավոր դիմադրությունը, σ_B	Հարաբերական երկարացումը, $\delta_{\text{ПАgt}}$, %	Ռելաքսացիան՝ փաստացի խզման ուժի 70 %-ը կազմող ելքային բեռնվածքի 1000 σ ազդեցությունից, ըստ ամրանաճոպանների պատրաստման ձևի, %	
պայմանական	անվանական	Ն/ մմ ²			բացթողմամբ	լարման տակ բացթողմամբ
		ոչ պակաս			ոչ ավելի	
6	6, 20	1500	1770	4	8	2,5
9	9,3	1460	1720	3,5		
	9,5	1580	1860	3,5		
10	10, 8	1460	1720	3,5		
11	11, 1	1500	1860	3,5		
12	12, 4	1460	1720	3,5		
-	12, 7	1580	1860	3,5		
15	15, 2	1580	1860	3,5		

25. Արտադրողի և սպառողի փոխհամաձայնությամբ՝ պողպատե մետաղալարը և ամրանային ճոպանը պետք է ապահովի անվանական ձգման ամրության սահմանի 70 %-ը կազմող լարման ազդեցությանը՝ 2000000 ցիկլ՝ առանց քայքայման՝

1) պողպատե մետաղալարի համար լարման միջակայքը պետք է կազմի՝ հարթ տրամատով պողպատե մետաղալարերի համար՝ 200 Ն/մմ², իսկ պարբերական տրամատով պողպատե մետաղալարերի համար՝ 180 Ն/ մմ².

2) ամրանային ճոպանի համար լարման միջակայքը պետք է կազմի 195 Ն/ մմ²:

26. Պողպատե արտադրանքների մակերևույթի վրա չպետք է լինեն կեղևանքներ, գլոցաձալքեր, փչուկներ և այլ տեսակի մետաղի գլոցման արատներ, որոնք կարող են խոչընդոտել դրանց օգտագործումը:

27. Ամրանի տրամաչափի, կտրվածքի մակերեսի, հարթ և պարբերական պրոֆիլի ամրանային պողպատի 1 մ երկարության քաշի, ինչպես նաև պարբերական պրոֆիլների համար քաշի թույլատրելի շեղումների ցուցանիշները պետք է համապատասխանեն N 8 աղյուսակով սահմանված նորմերին:

Անվանական տրամագիծը, մմ	Կտրվածքի մակերեսը, մմ ²	Ամրանի 1 մ երկարության քաշը	
		Անվանական քաշը, կգ	Թույլատրելի շեղում, %
6	0.283	0.222	+9.0
8	0.503	0.395	-7.0
10	0.785	0.617	+5.0
12	1.131	0.888	-6.0
14	1.540	1.210	
16	2.010	1.580	+3.0
18	2.540	2.000	-5.0
20	3.140	2.470	
22	3.800	2.980	
25	4.910	3.850	
28	6.160	4.830	
32	8.040	6.310	+3.0
36	10.180	7.990	-4.0
40	12.570	9.870	
45	15.000	12.480	
50	19.630	15.410	+2.0
55	23.760	18.650	-4.0
60	28.270	22.190	
70	38.480	30.210	
80	50.270	39.460	

Վ. ՄԱԿՆՇՈՒՄԸ

28. Պողպատե արտադրանքների յուրաքանչյուր կապի կամ կաժի վրա, 2-3 մ հեռավորությամբ, դրոշմատպման մեթոդով հստակ, պարզ և դյուրընթեռնելի պետք է մակնշված լինեն հետևյալ տվյալները՝

1) արտադրող կազմակերպության անվանումը և ապրանքային նշանը (առկայության դեպքում).

2) ամրանային պողպատի դասը, որից պատրաստվել է արտադրանքը, մակնիշը, տրամագիծը.

3) արտադրման տարեթիվը, ամիսը.

4) խմբաքանակի համարը, զանգվածը.

5) համապատասխանության հավաստման վերաբերյալ տեղեկատվությունը:

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

29. Յուրաքանչյուր ամրանային ձող պետք է ունենա արտադրող կազմակերպության անվանումը և ամրանի մակնիշը, գլոցվածքային մակնշում՝ ոչ ավելի քան 1.5 մետր հեռավորությամբ:

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

VI. ՓԱԹԵԹԱՎՈՐՈՒՄԸ, ՓՈԽԱԴՐՈՒՄԸ ԵՎ ՊԱՀՈՒՄԸ

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

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

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

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

1) արտադրող կազմակերպության անվանումը, ապրանքային նշանը և հասցեն.

2) սպառողի անվանումը.

3) պատվերի համարը, փոխադրամիջոցի համարանիշը.

4) որակի փաստաթղթի ձևակերպման ամսաթիվը.

5) պողպատի մակնիշը, ամրության դասը.

6) ձուլվածքի կամ խմբաքանակի համարը.

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

8) նորմատիվ փաստաթղթի համարը, համապատասխանության գնահատման վերաբերյալ տեղեկատվությունը, համապատասխանության ազգային նշանը և նորմատիվ փաստաթղթի նշումը, որի համաձայն արտադրվել է արտադրանքը.

9) պողպատի քիմիական կազմը՝ պատրաստի արտադրանքում կամ ձուլվածքի նմուշով.

10) պողպատե արտադրանքի մեխանիկական հատկությունները.

11) որակի տեխնիկական հսկողության դրոշմը:

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

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

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

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

VII. ԵՌԱԿՑՎԱԾ ԱՄՐԱՆԱՅԻՆ ՊԱՏՐԱՍՏՎԱԾՔՆԵՐԻ ՀԱՎԱՔՄԱՆ ՎԵՐԱԲԵՐՅԱԼ ՑՈՒՑՈՒՄՆԵՐԸ

39. Կախված ամրանային պողպատի դասից՝ եռակցելի ամրանային ձողերի համար ածխածնային համարժեքի C₃ մեծությունը պետք է լինի՝

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

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

3) A 600 C դասի համար՝ 0,40-0,65 % .

4) 32 մմ-ից ավելի տրամագծով RB 400 W և RB 500 W ամրանային պողպատի դասերի ամրանային ձողերի համար ածխածնային համարժեքի C_Э մեծությունը պետք է լինի 0,57 %-ից ոչ ավելի:

40. Ածխածնային համարժեքի մեծությունը հաշվարկվում է հետևյալ բանաձևով՝

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

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:

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

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

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

42. A240C դասի գլոցվածքը՝ պատրաստված տաք գլոցման, առանց հսկվող սառեցման մեթոդով, երաշխավորվում է որպես եռակցվող, իսկ ածխածնային համարժեքը չի նորմավորվում և չի հսկվում:

43. A400C, A500C և A600C դասի գլոցվածքների եռակցելիությունը երաշխավորվում է նաև եռակցման նմուշների ձգման փորձարկման բավարար արդյունքներով՝ համաձայն սույն կանոնակարգի XI-րդ գլխում ներառված ԳՕՍՏ 34028-2016 միջպետական ստանդարտի:

44. 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 %-ից 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 XI գլխով նախատեսված՝ երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների ամրանային ու ներդիր եռակցված պատրաստվածքների, ամրանի եռակցված միացումների և ներդիր պատրաստվածքների ստանդարտով սահմանված տեխնիկական պահանջներին համապատասխան:

VIII. ՀԱՄԱՊԱՏԱՍԽԱՆՈՒԹՅԱՆ ԳՆԱՀԱՏՄԱՆ ԸՆԹԱՑԱԿԱՐԳԵՐԸ

45. Սույն տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին պողպատե արտադրանքի համապատասխանությունը հավաստելու համար համապատասխանության գնահատման նշանակված մարմինը՝

1) պետք է կիրառի Հայաստանի Հանրապետության կառավարության 2014 թվականի հունվարի 16-ի N 56-Ն որոշմամբ սահմանված սերտիֆիկացման ընթացակարգերը խմբաքանակի կամ սերիական արտադրության համար.

2) սույն տեխնիկական կանոնակարգով սահմանված պահանջներին համապատասխանության դեպքում և գնահատման արդյունքում տրամադրում է արտադրողին կամ Հայաստանի Հանրապետությունում նրա լիազոր ներկայացուցչին Հայաստանի Հանրապետության կառավարության 2013 թվականի մարտի 14-ի N 337-Ն որոշմամբ սահմանված համապատասխանության ազգային նշանը՝ թույլատրելով պողպատե արտադրանքի փաթեթի կամ պիտակի վրա դրոշմումը:

46. Սերտիֆիկացում իրականացնող համապատասխանության գնահատման նշանակված մարմինը փորձարկումների կատարումն ապահովելու նպատակով՝

1) պողպատե արտադրանքի նմուշառումն իրականացնում է հայտատուի մասնակցությամբ: Պողպատե արտադրանքի մեխանիկական ցուցանիշների որոշման համար փորձարկվող նմուշներն ընտրվում են սույն տեխնիկական կանոնակարգի 35-րդ կետով սահմանված յուրաքանչյուր խմբաքանակից հետևյալ քանակությամբ՝

ա. ամրանային ձողեր՝ 4 նմուշ,

բ. պողպատե մետաղալարեր՝ 6 նմուշ,

գ. ամրանային ճոպան՝ 2 նմուշ.

2) քիմիական կազմի որոշման համար՝ 1 նմուշ.

3) շարունակական արտադրվող պողպատե արտադրանքների սերտիֆիկացման համար նախատեսված ընթացակարգով գնահատման ժամանակ սերտիֆիկացում իրականացնող համապատասխանության գնահատման նշանակված 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:

47. Պողպատե արտադրանքների նույնականացման գործընթացում ստուգվում են անմիջապես դրանց փաթեթվածքների վրա կամ դրանց փակցված կամ ներդիր պիտակների վրա կատարված մակնշվածքի համապատասխանությունն ապրանքաուղեկից փաստաթղթում ներկայացված տեղեկատվությանը:

48. Փորձարկումները պետք է կատարվեն սույն տեխնիկական կանոնակարգի կիրարկումն ապահովող ստանդարտներին համապատասխան:

49. Սերիական արտադրանքի գնահատման ժամանակ 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 %-ը կազմող ելքային բեռնվածքի դեպքում չպետք է գերազանցի 4 %-ը՝ 1000 ժամ լարման տակ պահպանումից հետո:

50. Սերիական արտադրանքի գնահատման ժամանակ 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 %-ը 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:

51. Սերիական արտադրանքի համար համապատասխանության գնահատման նշանակված մարմինը հայտատուին համապատասխանության սերտիֆիկատ հանձնելու ժամանակ վերջինիս հետ կնքում է համապատասխանության սերտիֆիկատ տալու պայմանների պահպանման նկատմամբ իրականացվող հսկողության պայմանագիր, եթե համապատասխանության գնահատումն իրականացվել է սույն որոշման 45-րդ կետի 1-ին ենթակետով նախատեսված սերտիֆիկացման համար նախատեսված համապատասխանության գնահատման ընթացակարգով:

52. Համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողության ժամկետի ընտրությունը պետք է կատարվի ըստ իրականացված համապատասխանության գնահատման ընթացակարգի՝ սերիական արտադրանքի համար՝ մինչև 5 տարի ժամկետով, իսկ խմբաքանակի համար ժամկետ չի նախատեսվում:

53. Սերտիֆիկացված սերիական պողպատե արտադրանքի համապատասխանության հսկողությունն իրականացվում է համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողության ժամկետի ընթացքում՝ առնվազն տարեկան մեկ անգամ՝ սույն տեխնիկական կանոնակարգի 51-րդ կետում նշված պայմանագրի հիման վրա:

54. Սույն տեխնիկական կանոնակարգի 53-րդ կետում նշված սերիական արտադրանքի համապատասխանության հսկողության արդյունքների հիման վրա համապատասխանության գնահատում իրականացրած համապատասխանության գնահատման նշանակված մարմինն իրավունք ունի պահպանելու իր կողմից տրված համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողության ժամկետը կամ այն կասեցնելու կամ դադարեցնելու:

55. Համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողությունը կասեցնելու կամ դադարեցնելու դեպքում սերտիֆիկացում իրականացրած համապատասխանության գնահատման նշանակված մարմինը 5-օրյա ժամկետում դրա մասին տեղեկացնում է հայտատուին և գրավոր ծանուցում ստուգումներ իրականացնող իրավասու մարմիններին (անմիջականորեն կամ պատվիրված փոստային առաքմամբ՝ ներդրվածքի մասին վերգրությամբ և հանձնման մասին ծանուցմամբ տեղեկատվություն ուղարկելու միջոցով):

Սերտիֆիկատի գործողության կասեցման ծանուցումը ստանալուց հետո հայտատուն կասեցման համար սահմանված ժամկետում պարտավոր է վերացնել արձանագրված թերությունները կամ անհամապատասխանությունները: Սերտիֆիկատի գործողության կասեցման կամ դադարեցման ծանուցումը ստանալուց հետո հայտատուն 10-օրյա ժամկետում պետք է ապահովի տվյալ արտադրանքի շուկայից հետ կանչում:

IX. ՉԱՓՈՒՄՆԵՐԻ ՄԻԱՍՆԱԿԱՆՈՒԹՅԱՆ ԱՊԱՀՈՎՈՒՄԸ

56. Պողպատե արտադրանքների չափումների միասնականությունը պետք է ապահովվի «Չափումների միասնականության ապահովման մասին» Հայաստանի Հանրապետության օրենքով սահմանված կարգով:

X. ՊԵՏԱԿԱՆ ՎԵՐԱՀՍԿՈՂՈՒԹՅՈՒՆԸ

57. Սույն տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին պողպատե արտադրանքների պետական վերահսկողությունն իրականացվում է «Տեխնիկական կանոնակարգման մասին» և «Հայաստանի Հանրապետությունում ստուգումների կազմակերպման և անցկացման մասին» Հայաստանի Հանրապետության օրենքներով սահմանված կարգով և այլ իրավական ակտերով:

XI. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԿԱՆՈՆԱԿԱՐԳՈՎ ՍԱՀՄԱՆՎԱԾ ՊԱՀԱՆՋՆԵՐԻ ԿԱՏԱՐՈՒՄՆ ԱՊԱՀՈՎՈՂ ՍՏԱՆԴԱՐՏՆԵՐԻ ՑԱՆԿԸ

Ստանդարտների նշագիրը և կետերը	Պահանջներ և փորձարկման մեթոդներ սահմանող ստանդարտի անվանումը
1	2
ԳՕՍՏ 12344-2003	Լեգիրացված և բարձր լեգիրացված պողպատներ. Ածխածնի որոշման մեթոդներ
ԳՕՍՏ 12345-2001	Լեգիրացված և բարձր լեգիրացված պողպատներ. Ծծմբի որոշման մեթոդներ
ԳՕՍՏ 12346-78	Լեգիրացված և բարձր լեգիրացված պողպատներ. Սիլիցիումի որոշման մեթոդներ
ԳՕՍՏ 12347-77	Լեգիրացված և բարձր լեգիրացված պողպատներ. Ֆոսֆորի որոշման մեթոդներ
ԳՕՍՏ 12348-78	Լեգիրացված և բարձր լեգիրացված պողպատներ. Մանգանի որոշման մեթոդներ

ԳՕՍՍ 12350-78	Լեգիրացված և բարձր լեգիրացված պողպատներ. Քրոմի որոշման մեթոդներ
ԳՕՍՍ 12352-81	Լեգիրացված և բարձր լեգիրացված պողպատներ. Նիկելի որոշման մեթոդներ
ԳՕՍՍ 12355-78	Լեգիրացված և բարձր լեգիրացված պողպատներ. Պղնձի որոշման մեթոդներ
ԳՕՍՍ 34028-2016	Ամրանային գլոցվածք երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների համար. Տեխնիկական պայմաններ
ԳՕՍՍ 18895-97	Պողպատ. Լուսաէլեկտրական սպեկտրային վերլուծության մեթոդ
ԳՕՍՍ 30136-95 (ԻՍՕ 8457-1-89)	Սովորական որակի ամրալար ածխածնային պողպատից: Տեխնիկական պայմաններ
ԳՕՍՍ 10884-94	Ջերմային մշակված ածխածնային պողպատ ե/բ կոնստրուկցիաների համար: Տեխնիկական պայմաններ
ԳՕՍՍ 3282-74	Ընդհանուր նշանակության ամրալար ցածր լեգիրացված պողպատից կ.2.2 աղ2,կ.2.3,կ.2.4,կ.2.5,կ.2.7 կ.2.8 , կ.2.9
ԳՕՍՍ 10922-2012	Երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների ամրանային և ներդիր եռակցված պատրաստվածքներ, ամրանի եռակցված միացումներ և ներդիր պատրաստվածքներ. Ընդհանուր տեխնիկական պայմաններ
ԳՕՍՍ 14098-2014	Երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների ամրանների եռակցված միացումներ և ներդիր պատրաստվածքներ. Տիպերը, կոնստրուկցիաները և չափերը
ԳՕՍՍ 14019-20003 (ԻՍՕ 7438-85)	Մետաղական նյութեր. Ծռման փորձարկման մեթոդներ
ԳՕՍՍ 23279-2012	Ամրանային եռակցված ցանցեր՝ երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների և պատրաստվածքների համար. Ընդհանուր տեխնիկական պայմաններ
ԳՕՍՍ 7565-81	Թուջ, պողպատ և համաձուլվածքներ. Քիմիական կազմի որոշման համար նմուշառման մեթոդ
ԳՕՍՍ 7564-97	Գլոցվածք. Մեխանիկական և տեխնոլոգիական փորձարկումների համար նախապատրաստվածքների և նմուշների նմուշառման ընդհանուր կանոններ
ԳՕՍՍ 12004-81	Ամրանային պողպատ. Իզման փորձարկման մեթոդներ
ԳՕՍՍ 1579-93	Մետաղալար. Գերծռման փորձարկման մեթոդներ
ՀՍՍ ԻՍՕ 780-2010	Փաթեթավորում. Բեռների վարվելակարգային գրաֆիկական մակնշում