

«ՄԻԿՄԵՏԱԼ»

ՓԱԿ ԲԱԺՆԵՏԻՐԱԿԱՆ ԸՆԿԵՐՈՒԹՅՈՒՆ

ՀԱՍՏԱՏՎԱԾ Է

ՀՀ քաղաքաշինության

նախարարի տեղակալ

Ա. Հակոբյան

« » _____ 2010



ՀԱՍՏԱՏՈՒՄ ԵՄ

«ՄԻԿՄԵՏԱԼ» ՓԲԸ

տնօրեն

Վ. Հարությունյան

« » _____ 2010

47 91.080.10

ՏԱՐԱԾԱԿԱՆ ԱՄՐԱՆԱՅԻՆ ՀԻՄՆԱԿՄԱԽՔՆԵՐ

ՓԱԹԱԹՎԱԾ ՄԵՏԱՂԱԼԱՐՈԿ

Տեխնիկական պայմաններ

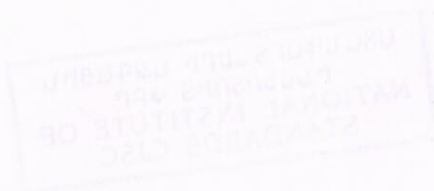
ՀՀ ՏՊ 39079437. 6326 -2010

Գործարկվում է առաջին անգամ

ՍՏԱՆԴԱՐՏՆԵՐԻ ԱԶԳԱՅԻՆ
ԻՆՍՏԻՏՈՒՏ ՓԲԸ
Գրանցված է 09.08.2010 թ.
Պետգրանցամատյանում
Գրանցման № 11223
_____ *Վ. Հարությունյան*

Գործարկման թվականը 09.08.2010

2010



1 Կիրառման ոլորտը

1.1 Սույն տեխնիկական պայմանները տարածվում են մետաղալարի փաթաթվածքով տարածական ամրանային հիմնակմախքների (այսուհետև՝ հիմնակմախքներ) վրա, որոնք պատրաստվում են փաթաթող հատուկ մեքենայի միջոցով երկայնական ամրանային ձողերի վրա մետաղալարի փաթաթումով:

Հիմնակմախքներում երկայնական ամրանային ձողերին մետաղալարի հպման կետերն ամրացվում են կոնտակտային եռակցման եղանակով:

Հիմնակմախքները պատրաստվում են կլոր, քառանկյուն, ուղղանկյուն, եռանկյուն կամ բազմանկյուն լայնական կտրվածքներով:

Հիմնակմախքներն օգտագործվում են միաձույլ երկաթբետոնե միջհարկային հենասյուների ամրանավորման համար, ինչպես նաև երկաթբետոնե արտադրատեսակների և երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների պատրաստման համար:

1.2 Պատվերների և տեխնիկական փաստաթղթերում գրառման համար

հիմնակմախքների պայմանական նշագիրը՝ օրինակ,

ՄՄ 12000- 1500- 6 /100, A500C ՀՀ ՏՊ 39079437. -2010:

Հիմնակմախքների պայմանական նշագիրը կազմված է հիմնակմախքի մակնիշից, որտեղ ՄՄ –ը՝՝Սիկմետալ՝ ընկերության պայմանական նշանակումն է, առաջին (12000) և երկրորդ (1500) թվերը համապատասխանաբար կլոր լայնական կտրվածքով հիմնակմախքի երկարությունը և տրամագիծը՝մմ-ով,երրորդ (6) և չորրորդ (100) թիվը համապատասխանաբար երկայնական ամրանային ձողերի քանակը՝հատով և մետաղալարի փաթաթվածքի քայլը՝մմ-ով ,ինչպես նաև օգտագործված ամրանային ձողերի պողպատի դասից և սույն տեխնիկական պայմանների նշագրից:

2 Նորմատիվ վկայակոչումները

2.1 Սույն տեխնիկական պայմաններում վկայակոչված են հետևյալ ստանդարտները

- ԳՕՍՏ 12.3.003-86 Աշխատանքի անվտանգության ստանդարտների համակարգ .
Էլեկտրատեղակայման աշխատանքներ.Անվտանգության պահանջներ
ԳՕՍՏ 166-89 Ձողակարկիներ.Տեխնիկական պայմաններ
ԳՕՍՏ 427-75 Մետաղական չափիչ քանոններ. Տեխնիկական պայմաններ
ԳՕՍՏ 7502-89 Մետաղական չափերիզներ. Տեխնիկական պայմաններ
ԳՕՍՏ 7855-84 Խզման և ունիվերսալ մեքենաներ մետալարերի և կոնստրուկցիոն
պլաստմասսաների ստատիկ փորձարկումների համար. Տիպեր. Հիմնական
պարամետրեր. Ընդհանուր տեխնիկական պահանջներ
ԳՕՍՏ 10922-90 Ամրանային և միջադիր շինվածքներ, եռակցված, ամրանային
եռակցված միացումներ երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների միջադիր շինվածքների.
Ընդհանուր տեխնիկական պայմաններ
ԳՕՍՏ 14098-91 Եռակցման միացումներ երկաթբետոնե կոնստրուկցիաների
ամրանի և միջադիր շինվածքների. Տիպերը, կոնստրուկցիան և չափերը
ԳՕՍՏ 30136-95 Մետաղալար ածխածնային պողպատից սովորական որակի.
Տեխնիկական պայմաններ

3 Տեխնիկական պահանջները

3.1 Հիմնակմախքները պետք է համապատասխանեն սույն տեխնիկական
պայմաններով սահմանված պահանջներին և արտադրվեն ըստ սահմանված կարգով
հաստատված տեխնոլոգիական փաստաթղթերի և աշխատանքային գծագրերի:

3.2 Հիմնակմախքների և դրանց բաղկացուցիչ մասերի ընդհանուր տեսքը տրված են
Ա հավելվածի 1-ին և 2-րդ նկարներում:

3.3 Բնութագրերը և նորմերը

3.3.1 Հիմնակմախքների պատրաստման համար օգտագործվում են՝ ՀՀ
կառավարության 2006 թվականի փետրվարի 2-ի՝Բետոնի ամրավորման համար
օգտագործվող պողպատե արտադրանքներին ներկայացվող պահանջների
տեխնիկական կանոնակարգը հաստատելու մասին՝ N 179-Ն որոշմամբ սահմանված
A500C ամրանային ձողեր կամ A240C դասի մետաղալար,ինչպես նաև ածխածնային
պողպատից մետաղալար՝ ըստ ԳՕՍՏ 30136:

3.3.2 Հիմնակմախքների հիմնական հափաչափերը տրված են 1-ին աղյուսակում:

Աղյուսակ 1

Ցուցանիշի անվանումը	Նորմը
Հիմնակմախքի երկարությունը, L, մ	2-12
Հիմնակմախքի տրամագիծը (կլոր փաթաթվածքի լայնական հատվածքով հիմնակմախքների համար) , D, մ	0,25-1,5
Հիմնակմախքի բարձրությունը՝ H և լայնությունը՝ B (եռանկյուն, քառանկյուն, ուղղանկյուն փաթաթվածքի լայնական հատվածքով հիմնակմախքների համար) , մ	0,25-1,5
Հիմնակմախքի բարձրությունը՝ H և լայնությունը՝ B (բազմանկյուն փաթաթվածքի լայնական հատվածքով հիմնակմախքների համար), մ	0,25-1,5
Պարբերական տրամատով ամրանային երկայնական ձողերի տրամագիծը, d _տ , մմ	12-32
Մետաղալարի տրամագիծը՝ ըստ շինարարական կոնստրուկցիայի նախագծի, d _լ , մմ	6-12
Մետաղալարի փաթաթվածքի քայլը, S, մմ	50-500

3.3.3 Հիմնակմախքների չափերի սահմանային շեղումները պետք է համապատասխանեն հետևյալ թույլատրելի սահմաններին.

- տարրերի գծային չափերը՝ ± 10 մմ,
- տարրերի կորվածքի շառավիղը՝ պետք է լինի ճկուն 3 ամրանային ձողերի անվանական տրամագծից ոչ պակաս,
- տարրերի կորվածքի անկյան շեղումները՝ չպետք է գերազանցեն $\pm 3^\circ$,
- ամրանայինի ձողերի ուղղագծությունից շեղումները՝ չպետք է գերազանցեն 0,6% չափվող երկարությունից,
- փակ տարրերում զուգահեռ ձողերի միջև հեռավորության շեղումները՝ չպետք է գերազանցեն ± 10 մմ,

- կոնտակտային եռակցման եղանակով պատրաստված կցվանքային միացումների ձողերի համառանցքայնության շեղումները կախված ամրանային ձողերի անվանական տրամագծից , $d_{անվ, մմ}$

12 –ից մինչև 25-ի դեպքում - 0,10 $d_{անվ,}$

28-ի և 32 –ի դեպքում - 0,05 $d_{անվ,}$:

3.3.4 Հիմնակմախքների եռակցումը պետք է համապատասխանի ԳՕՍՍ 10922 ստանդարտով սահմանված պահանջներին: Եռակցված միացումների ամրության սահմանային շեղումների տարբերությունը չպետք է գերազանցի 118 կգ.ուժ/մմ^2 (12 կգ.ուժ/մմ²):

3.3.5 Հիմնակմախքների ամրանային ձողերի վրա չպետք է լինեն օքսիդաթաղանթ, փչուկներ, յուղի հետքեր և այլ աղտոտվածքներ:

3.3.6 Հիմնակմախքների կցվանքային և խաչաձև միացումները, որոնք կատարվել են հպումային եռակցման եղանակով, պետք է շրջապատված լինեն քցիմով: Էլեկտրոդներով ամրանային ձողերի գերթրծման խորությունը չպետք է գերազանցի 0,1 մմ ձողի անվանական տրամագծից:

3.3.7 Հիմնակմախքների եռակցված միացումները պետք է մաքրված լինեն խարամից:

3.3.8 Հիմնակմախքների արտաքին զննման ժամանակ մակահալված մետաղը չպետք է ունենա տեսանելի ճաքեր, կույտեր և ծակոտիների շղթաներ, հալքային ներխառնուկներ:

3.3.9 Հիմնակմախքների եռակցված միացումներում անցումը մակահալվածքային մետաղից հիմնականին պետք է լինի սահուն առանց հիմնական մետաղի կարվածքի: Բոլոր աղեղափոսիկները պետք է լինեն եռակցված:

3.3.10. Չի թույլատրվում մակահալված մետաղի ընդհատում և խարամային ներխառնուկներ հիմնակմախքների տափակ տարրերի հրածակում, կարանի խորշեր, հիմնական մետաղի մակերեսային հրկիզումներ և թերաեռքեր:

3.3.11 Հպումային եռակցման եղանակով կատարված հիմնակմախքների ամրանային ձողերի կցվանքային միացումները ձգման մեխանիկական փորձարկումների ժամանակ չպետք է քայքայվեն:

3.4 Մակնշումը, փոխադրումը և պահումը

3.4.1 Յուրաքանչյուր հիմնակմախք պետք ունենա իր վրա մետաղալարով ամրացված պիտակ , որը պետք է պարունակի հետևյալ տվյալները՝

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

- հիմնակմախքի չափերը, մ-ով,

- ամրանային պողպատի դասը, տրամագիծը, որից պատրաստվել է հիմնակմադքը,

- երկայնական ամրային ծողերի քանակը՝ հատով և մետաղալարի փաթաթվածքի քայլը՝ մմ-ով

- արտադրման տարեթիվը, ամիսը

- խմբաքանակի համարը,

- զանգվածը,

- սույն տեխնիկական պայմանների նշագիրը:

3.4.2 Պիտակի վրա մակնշումը պետք է կատարվի հայերեն լեզվով և կարող է համատեղվել նաև պատվիրատուի և արտադրողի միջև կնքված պայմանագրով սահմանված այլ լեզուներով:

3.4.3 Հիմնակմախսկների փոխադրումը կատարում են բոլոր տեսակի տրանսպորտային միջոցներով՝ համաձայն տվյալ տեսակի փոխադրամիջոցի համար սահմանված բեռների փոխադրման կանոնների:

3.4.4 Հիմնակմախքները պետք է պահվեն ծածկված պահեստներում՝ դարսակներով: Թույլատրվում է հիմնակմախքները պահել ծածկերի տակ՝ պահպանելով դրանց խոնավությունից: Հիմնակմախքները ծածկերի տակ պահելու դեպքում հիմնակմախքների դարսակների տակ պետք է դրվեն տակդիրներ: Այդ դեպքում դարսակների բարձրությունը չպետք է գերազանցի 2 մ-ը:

3.4.5 Փոխադրման և պահման ժամանակ հիմնակմախսկները պետք է պահպանվեն վնասվածքներից, ձևախախտումներից, փոխադարձ կցորդումից, բեռ տրանսպորտային միջոցների նկատմամբ ինքնակամ տեղաշարժումից, անբարենպաստ կլիմայական պայմանների ազդեցությունից:

4 Անվտանգության պահանջները

4.1 Հիմնականախկնների պատրաստման ժամանակ պետք է պահպանվեն էլեկտրաեռակցման աշխատանքների ընդհանուր անվտանգության պահանջները՝ ըստ ԳՕՍՏ 12.3.003 ստանդարտի:

5 Ընդունման կանոնները

5.1 Հիմնականախկնների ընդունման կանոնները պետք է համապատասխանեն ԳՕՍՏ 10922 ստանդարտով և սույն տեխնիկական պայմաններով սահմանված կանոններին:

5.2 Հիմնականախքներն ընդունում են խմբաքանակներով:

Յուրաքանչյուր խմբաքանակ պետք է պարունակի նույն տեսակի և չափերի հիմնականախքներ՝ արտադրված նույն դասի պողպատից և նույն տրամագծի ամրանային ձողերից, նույն տեխնոլոգիայով և ձևակերպված մեկ որակի փաստաթղթով:

5.3 Հիմնականախքների արտաքին զննման, չափերի և զանգվածի վերահսկման համար խմբաքանակից ընտրում են 3-ից ոչ պակաս նմուշ:

5.4 Ընտրված յուրաքանչյուր հիմնականախք պետք է անցնի ստուգումներ՝ ըստ.

- ամրանային ձողերի պողպատի դասի և տրամագծի ,
- հիմնականախքի չափերի և զանգվածի :

Եթե արտաքին զննման և չափերի ստուգման ժամանակ անգամ մեկ հիմնականախք չի համապատասխանի սույն տեխնիկական պայմանների պահանջներին, ապա կատարում են կրկնակի ստուգում՝ նույն խմբաքանակից ընտրված կրկնապատիկ քանակով նմուշների վրա:

Կրկնակի ստուգման բացասական արդյունքների դեպքում խմբաքանակը խոտանվում է:

5.5 Հիմնականախքների եռակցված միացումների որակի վերահսկումը կատարում են արտադրության և ընդունման ընթացքում մեկ հերթափոխում երկու անգամից ոչ պակաս: Կարանների զննումը և չափումը կատարում են ըստ ԳՕՍՏ 10922 ստանդարտի:

ԳՕՍՏ 10922 ստանդարտով և սույն տեխնիկական պայմաններով սահմանված պահանջներին թեկուզ և մեկ նմուշի անհամապատասխանության դեպքում եռակցման

աշխատանքները և հիմնականախաբների ընդունումը դադարեցնում են և արատավոր կարանները ուղղում: Չվերականգնվող արատների առկայության դեպքում կատարում են խոտանում:

Թույլատրվում է կատարել մասնակի վերահսկում ընտրված մեկ օրվա ընթացքում արտադրված հիմնականախաբների քանակից: Ընդունվում են ոչ խոտանված հիմնականախաբները:

5.6 Հիմնականախաբների եռակցված միացումների ամրության համապատասխանությունն ստուգում են մեխանիկական եղանակով մինչև հսկիչ նմուշների քայքայումը: Հսկիչ նմուշների քանակը պետք լինի 3-ից ոչ պակաս:

5.7 ԳՕՍՍ 10922 ստանդարտով և սույն տեխնիկական պահանջներով սահմանված պահանջներին հիմնականախաբների հսկիչ նմուշների ամրության անհամապատասխանության դեպքում ամբողջ խմբաքանակը խոտանվում է:

5.8 Սպառողին մատակարարվող հիմնականախաբների յուրաքանչյուր խմբաքանակ պետք է ուղեկցվի որակի մասին փաստաթղթով, որում պետք է նշված լինեն հետևյալ տվյալները՝

- ա) արտադրող կազմակերպության անվանումը և գտնվելու վայրը,
- բ) փաստաթղթի համարը և տրման ամսաթիվը,
- գ) խմբաքանակի համարը,
- դ) միակցիչների մակնիշները, խմբաքանակում յուրաքանչյուր մակնիշի հիմնականախաբների քանակը,
- ե) հիմնականախաբների մեխանիկական ցուցանիշների փորձարկման արդյունքները,
- զ) հիմնականախաբների արտադրման ամսաթիվը (տարին),
- է) սույն տեխնիկական պայմանների նշագիրը:

Որակի մասին փաստաթուղթը պետք է հաստատված լինի հիմնականախաբներ արտադրող կազմակերպության կողմից:

6 Վերահսկման մեթոդները

6.1 Հիմնականախաբների վերահսկումը պետք իրականացնել ԳՕՍՍ 10922 ստանդարտով և սույն տեխնիկական պայմաններով սահմանված պայմաններում և մեթոդներով:

6.2 Արտաքին զննումը, եռակցված միացումների որակը, զանգվածը և մակնշումը կատարում են յուրաքանչյուր հիմնականախքի համար:

Հիմնականախքների, դրանց ամրանային ձողերի և եռակցված միացումների չափերն ստուգում են սահմանված կարգով ստուգաչափված չափիչ գործիքներով. չափերիզով՝ ըստ ԳՕՍՏ 7502, չափիչ քանոնով՝ ըստ ԳՕՍՏ 427, ձողակարկինով՝ ըստ ԳՕՍՏ 166: Չափիչ գործիքների չափման սխալանքը չպետք է գերազանցի 1,0 մմ:

Թույլատրվում է օգտագործել հատուկ մետաղական տրամաչափիչներ և ձևանմուշներ, որոնք ապահովում են աշխատանքային գծագրերում նշված ճշտությունը:

6.3 Մակահավված մետաղի եռակցված միացումների զննումը կատարում են տեսողաբար:

6.4 Եռակցված միացումների հսկիչ նմուշների մեխանիկական փորձարկումները կատարում են ցանկացած խզման մեքենայով՝ ըստ ԳՕՍՏ 7855 մետաղալարի փաթաթվածքի:

6.5 Հիմնականախքների կարանների զննումը և չափումը կատարում են ըստ ԳՕՍՏ 10922 մետաղալարի փաթաթվածքի:

6.6 Էլեկտրոդներով ձողերի գերթրծման խորությունը չափում են ձողակարկինով և հաշվարկում են 0,1 մմ սխալանքով՝ ըստ ԳՕՍՏ 14098:

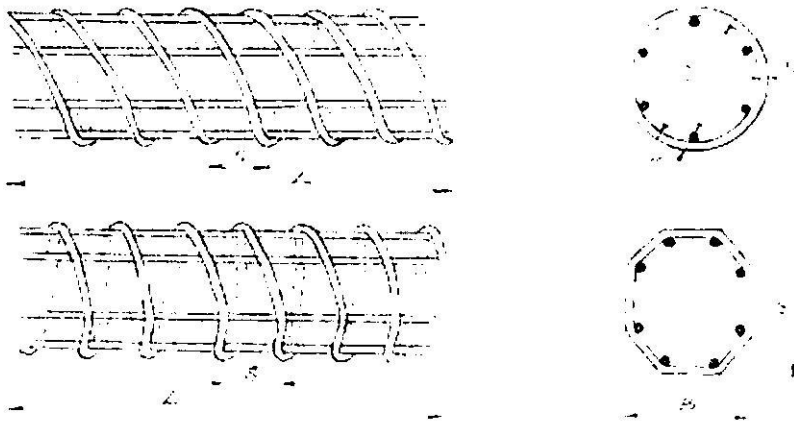
6.7 Համառոտացրայնության շեղումներն ստուգում են մետաղական ձողաքանոնով և չափիչ քանոնով: Ձողաքանոնը պետք է ունենա կտրվածք քցիմի համար:

7 Արտադրողի երաշխիքները

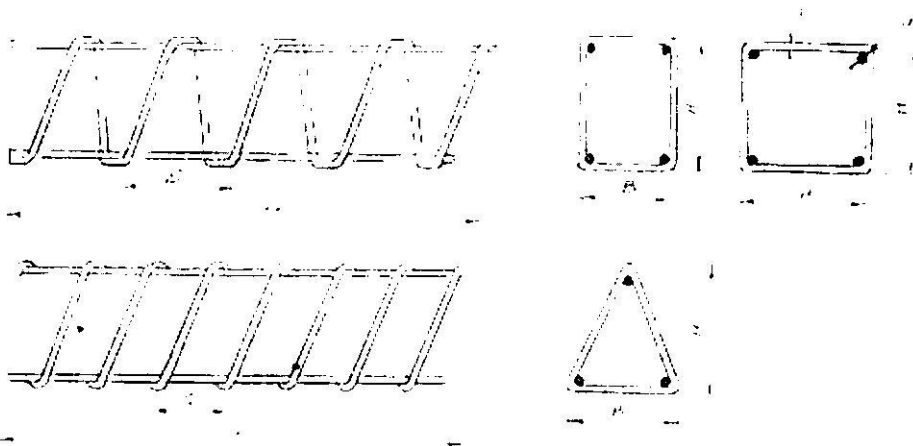
Արտադրողը երաշխավորում է հիմնականախքների համապատասխանությունը սույն տեխնիկական պայմանների պահանջներին՝ սպառողների (պատվիրատուի) կողմից դրանց փոխադրման, պահման և շահագործման կանոնները պահպանելու դեպքում:

Հավելված Ա

Հիմնակմախքների և դրանց բաղկացուցիչ մասերի ընդհանուր տեսքը



Նկար 1: Հիմնակմախքներ կլոր և բազմանկյուն լայնական հատվածքով



Նկար 2: Հիմնակմախքներ քառակուսի և ուղղանկյուն, եռանկյուն լայնական հատվածքով