भा.मा 14846: 2000 के अनुसार जल कार्यों के लिए स्लुइस वाल्व (50 से 1200 मिमी आकार) के लिए उत्पाद मैनुअल

इस उत्पाद नियमावली का उपयोग सभी क्षेत्रीय/ शाखा कार्यालयों और लाइसेंसियों द्वारा संदर्भ सामग्रियों के रूप में किया जाएगा ताकि विभिन्न उत्पादो के लिए भारतीय मानक ब्यूरो (अनुरूपता मूल्यांकन) विनियम 2018 के तहत प्रमाणन के संचालन कार्य में सुसंगतता और पारदर्शिता सुनिश्चित की जा सके। इस दस्तावेज़ का उपयोग बीआईएस प्रमाणीकरण लाइसेंस/ प्रमाणपत्र प्राप्त करने के इच्छुक भावी आवेदकों के द्वारा भी किया जा सकता है ।

1.	उत्पाद	:	भा.मा. 14846 : 2000
	शीर्षक	:	जल कार्यों के लिए स्लूइस वाल्व (50 से 1200 मिमी आकार)
	संशोधनों की संख्या	:	4
2.	नमूना दिशानिर्देश:		
क)	कच्चा माल	:	भा.मा. 14846 : 2000 का खंड 6 और तालिका 1
ख)	समूहीकरण दिशानिर्देश	:	कृपया अनुलग्नक-क देखें
ग)	नमूने का आकार	:	सभी परीक्षणों के लिए 1 वाल्व
3.	परीक्षण उपकरण की सूची	:	कृपया अनुलग्नक-ख देखें
4.	निरीक्षण और परीक्षण की योजना	:	कृपया अनुलग्नक-ग देखें
5.	एक दिन में संभावित परीक्षण:		
	(i) निर्माण (खंड 7) (ii) कोटिंग (खंड 9) (iii) हाइड्रोस्टेटिक परीक्षण (खंड 10.1) (iv) तनों के लिए दोष का पता लगाने का परीक्षण (खंड 10.2.1) (v) तरल प्रवेश परीक्षण (खंड 10.2.1.1)		
6.	लाइसेंस का विषय-क्षेत्र:		
	"भा.मा. 14846: 2000 के अनुसार मानक मुहर का उपयोग करने के लिए लाइसेंस निम्नलिखित विषय क्षेत्र के साथ दिया जाता है:		
	उत्पाद का नाम		जल कार्यों के लिए स्लूइस वाल्व
	सांकेतिक दाब		पीएन 1.0 /पीएन 1.6
	सांकेतिक आकार		

भारतीय मानक ब्यूरो
मानक भवन, 9, बहादुर शाह जफर मार्ग,
नई दिल्ली - 110002

अनुलग्नक क

समूहीकरण दिशानिर्देश

1. भा.मा. 14846: 2000 के अनुसार जल कार्यों के लिए स्लुइस वाल्व को निम्नलिखित समूहों में वर्गीकृत किया गया है:

समूह	सांकेतिक आकार (मि.मी)	
	सांकेतिक दाब पीएन1.0	सांकेतिक दाब पीएन 1.6
I	50 से 100	50 से 100
II	125 से 300	125 से 300
III	350 से 600	350 से 600
IV	700 से 900	---
V	1000 से 1200	---

2. अनुज्ञप्ति अनुदान/अनुज्ञप्ति के विषय क्षेत्र में परिवर्तन पर विचार करने के लिए, प्रत्येक आकार समूह से किसी भी आकार के वाल्व और उस आकार समूह में सभी आकारों के वाल्वों को कवर करने के लिए सभी अपेक्षाओं के लिए सांकेतिक दबाव का परीक्षण किया जाएगा और दबाव रेटिंग परीक्षण किया जाएगा।

3. फर्म लाइसेंस में शामिल किए जाने के लिए अभिप्रेत वाल्वों की किस्मों की घोषणा करेगी। निर्माता की विनिर्माण और परीक्षण क्षमताओं के आधार पर लाइसेंस का विषय क्षेत्र प्रतिबंधित किया जा सकता है।

4. लाइसेंस के परिचालन के दौरान, शाखा कार्यालय यह सुनिश्चित करेगा कि लाइसेंस में शामिल सभी किस्मों का परीक्षण, जहां तक संभव हो, बारी-बारी से किया जाता हो।

<u>अनुलग्नक-ख</u>

परीक्षण उपकरण की सूची

भारतीय मानक के अनुसार परीक्षण के लिए अपेक्षित मुख्य परीक्षण उपकरण

क्रम सं.	खंड के संदर्भ के साथ प्रयोग किए जाने वाले परीक्षण	परीक्षण उपकरण
1.	निर्माण और आयाम (खंड 7)	-वर्नियर कैलिपर
		- बाह्य माइक्रोमीटर
		- डिजिटल बैलेंस
		- स्टील टेप / स्केल
		- बाह्य कैलिपर्स
		- माइक्रोमीटर
		- कोण चांदा
		- निकले हुए किनारे के लिए जिग्स
		- त्रिज्या गेज
2.	हाइड्रोस्टेटिक परीक्षण (खंड 10)	- - हाइड्रोस्टेटिक परीक्षण व्यवस्था - - खाली अंत पर निकला हुआ किनारा - दाब गेज - स्टॉप वॉच - - हथौड़ा
3.	दोष का पता लगाने का परीक्षण (खंड **10.2.1** और **10.2.1.1**)	- तरल प्रवेशक परीक्षण व्यवस्था

उपरोक्त सूची केवल सांकेतिक है और इसे संपूर्ण नहीं माना जाए।

<u>अनुलग्नक-ग</u>

निरीक्षण और परीक्षण की स्कीम

1. **प्रयोगशाला**- प्रयोगशाला का अनुरक्षण इस प्रकार किया जाएगा कि जिसमें उपयुक्त रूप से सुसज्जित उपकरण स्थापित हों (तालिका 1 के कॉलम 2 में दी गई अपेक्षा के अनुसार),और दक्ष कर्मचारी तैनात होंगे,जहॉ भारतीय मानक विशिष्टि में दी गई पद्धतियों के अनुसार भारतीय मानक विशिष्टि में उल्लिखित विभिन्न परीक्षण किए जाएंगे।

1.1 निर्माता परीक्षण उपकरणों के लिए एक अंशांकन योजना तैयार करेगा।

2. परीक्षण रिकॉर्ड - निर्माता अनुरूपता स्थापित करने के लिए किए गए परीक्षणों का परीक्षण रिकॉर्ड अनुरक्षित करेगा।

3.लेबलिंग और मुहरांकन —भा.मा. **14846: 2000** की अपेक्षाओं के अनुसार।

4. नियंत्रण के स्तर - नियंत्रण का स्तर - तालिका 1 के कॉलम 1 में इंगित परीक्षण, तालिका 1 के कॉलम 3 में नियंत्रण के स्तरों के अनुरूप, फैक्ट्री के पूरे उत्पादन जो इस योजना द्वारा आवरित होंगे, उन पर किए जाएंगे और उपरोक्त पैराग्राफ 2 के अनुसार उन परीक्षणों के उचित रिकॉर्ड अनुरक्षित किए जाएंगे।

4.1 सभी उत्पादन जो भारतीय मानक के अनुरूप हैं और लाइसेंस द्वारा कवर किए गए हैं, उन्हें मानक मुहर के साथ मुहरांकित किया जाना चाहिए.

5. अस्वीकरण — अस्वीकरण- गैर-अनुरूपता वाले उत्पाद का निपटान इस तरह से किया जाएगा कि जिससे यह सुनिश्चित हो सके कि भारतीय मानक ब्यूरो अधिनियम, 2016 के प्रावधानों का उल्लंघन न हो।

<u>तालिका 1</u>

(1)				(2)	(3)		
परीक्षण विवरण				परीक्षण उपस्कर अपेक्षाएंअ: अपेक्षित (या) उ :अनुमत-उपसंविदा	नियंत्रण के स्तर		
खंड	अपेक्षा	परीक्षण विधि			नमूनों की संख्या	आवृत्ति	टिप्पणियां
		खंड	संदर्भ				
6	सामग्री	6, तालिका 1	भा.मा. 14846	उ	एक	प्राप्त प्रत्येक खेप से	#
7	उत्पादन	7.1 से 7.14	भा.मा. 14846	अ	प्रत्येक वाल्व	-	-
8	सहायक उपकरण या वैकल्पिक सुविधाएँ	8 अनुलग्नक क	भा.मा. 14846	अ	प्रत्येक वाल्व	-	-
9	परत	9.1, 9.2	भा.मा. 14846	अ	प्रत्येक वाल्व	-	-
10.1	हीड्रास्टाटिक परीक्षण	10.1	भा.मा. 14846	अ	प्रत्येक वाल्व	-	-
10.2	स्टेम के लिए टेस्ट	10.2.1, 10.2.1.1, अनुलग्नक ग	भा.मा. 14846	अ	भा.मा. 14846 के अनुलग्नक ग के अनुसार	-	-

यदि यह परीक्षण प्रमाणपत्र या आईएसआई चिह्नित के साथ है तो किसी और परीक्षण की आवश्यकता नहीं है।

टिप्पणी -1: ब्यूरो द्वारा मान्यता प्राप्त प्रयोगशाला या ब्यूरो द्वारा सूचीबद्ध सरकारी प्रयोगशालाओं को उप-संविदा की अनुमति है।

टिप्पणी -2: कॉलम 3 में दिए गई नियंत्रण स्तर केवल अनुसंशात्मक प्रकृति के हैं। विनिर्माता उचित औचित्य प्रस्तुत कर शाखा कार्यालय प्रमुख के अनुमोदन से स्तंभ 3 में अपने नियंत्रण के स्तर परिभाषित कर सकता है।