आईएस 398 (भाग1): 1996 के अनुसार शिरोपरि प्रेषण प्रयोजन के लिए एल्यूमिनियम चालक भाग-1 एल्यूमिनियम लड़दार चालकों के लिए उत्पाद मैनुअल

इस उत्पाद नियमावली का उपयोग सभी क्षेत्रीय/शाखा कार्यालयों और लाइसेंसी द्वारा संदर्भ सामग्री के रूप में किया जाएगा ताकि विभिन्न उत्पादों के लिए भारतीय मानक ब्यूरो (अनुरूपता मूल्यांकन) विनियम, 2018 की स्कीम -1 के तहत प्रमाणन के प्रचालन रीति में सुसंगति और पारदर्शिता सुनिश्चित की जा सके। बीआईएस प्रमाणीकरण लाइसेंस/ प्रमाणपत्र प्राप्त करने के इच्छुक भावी आवेदकों द्वारा भी इस दस्तावेज का उपयोग किया जा सकता है।

1.	उत्पाद	:	आईएस 398 (भाग 1):1996	
	शीर्षक	:	शिरोपरि प्रेषण प्रयोजन के लिए एल्यूमिनियम चालक भाग-1 एल्यूमिनियम लड़दार चालक	
	संशोधनों की संख्या	:	1	
2. नमूने लेने के दिशानिदेश				
क)	कच्ची सामग्री	:	ई सी ग्रेड एल्युमिनियम छड़	आईएस 5484
ख)	समूहीकरण के दिशानिदेश	:	कृपया अनुलग्नक – क देखें	
ग)	नमूने का आकार	:	लड़दार चालक – 5m लड़दार से पूर्व एल्युमिनियम तार - 5m	
3.	परीक्षण उपकरणों की सूची	:	कृपया अनुलग्नक – ख देखें	
4.	परीक्षण और निरीक्षण की योजना		कृपया अनुलग्नक – ग देखें	
5.	एक दिन में किए जाने वाले संभावित परीक्षण		आईएस 398 (भाग 1): 1996 में निर्दिष्ट सभी परीक्षण	
6.	लाइसेंस का विषयक्षेत्र :		निम्नलिखित विषयक्षेत्र के साथ आईएस 398 (भाग 1):1996 के अनुसार मानक मुहर का प्रयोग करने के लिए लाइसेंस प्रदान किया जाता है: ---------mm^2 साइज तक और सहित शिरोपरि प्रेषण प्रयोजन के लिए एल्यूमिनियम चालक(अभिहित एल्यूमिनियम क्षेत्र)	

भारतीय मानक ब्यूरो

मानक भवन, 9, बहादुर शाह जफर मार्ग,

नई दिल्ली – 110002

अनुलग्नक – क

समूहीकरण के दिशानिदेश

1. 300 mm^2 तक और सहित के अभिहित एल्युमिनियम क्षेत्र सहित आईएस 398(भाग 1):1996 में शिरोपरि प्रेषण प्रयोजन के लिए एल्यूमिनियम चालकों को शामिल किया जाता है।

2. लाइसेंस मंजूर करने /अनुज्ञप्ति विषय-क्षेत्र की अनुरूपता पर विचार के लिए, सभी साइजों को शामिल करते हुए परीक्षण के लिए अधिमानतः प्रचुर अभीष्टता किसी भी साइज के चालक (अभिहित एल्यूमिनियम एरिया) को लिया जा सकता है।

3. फर्म चालकों की उन किस्मों की घोषणा करेगी जिन्हें वे लाइसेंस में शामिल करना चाहती है। विनिर्माता की विनिर्माण और परीक्षण क्षमताओं के आधार पर लाइसेंस के विषयक्षेत्र को सीमित किया जा सकता है।

4. लाइसेंस के प्रचालन के दौरान, शाखा कार्यालय यह सुनिश्चित करेगा कि लाइसेंस में शामिल सभी किस्मों का परीक्षण यथा संभव आवर्तन में किया जाय।

अनुलग्नक ख

परीक्षण उपस्करों की सूची

भारतीय मानक के अनुसार परीक्षण के लिए अपेक्षित प्रमुख परीक्षण उपस्कर

<table>
<tr><th rowspan="2">क्रम. सं.</th><th rowspan="2">परीक्षण उपस्कर</th><th colspan="2">खंड संदर्भ में उपयोग किए गए परीक्षण</th></tr>
<tr><th>खंड संदर्भ</th><th>परीक्षण</th></tr>
<tr><td>1</td><td>माइक्रोमीटर</td><td>12.2, 13.1(क)</td><td>व्यास का माप</td></tr>
<tr><td>2</td><td>वर्नियर कैलिपर</td><td rowspan="3">12.3, 13.1(ख)</td><td rowspan="3">टूटन भार परीक्षण</td></tr>
<tr><td>3</td><td>इस्पात स्केल</td></tr>
<tr><td>4</td><td>तनन परीक्षण मशीन</td></tr>
<tr><td>5</td><td>मैन्ड्रेल</td><td>12.4, 13.1(ग)</td><td>वेष्टन परीक्षण</td></tr>
<tr><td>6</td><td>माइक्रो ओममापी</td><td rowspan="2">12.5, 13.1(घ)</td><td rowspan="2">प्रतिरोधिता परीक्षण</td></tr>
<tr><td>7</td><td>तापमापी</td></tr>
</table>

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

अनुलग्नक ग

निरीक्षण और परीक्षण स्कीम

1. प्रयोगशाला- प्रयोगशाला का अनुरक्षण इस प्रकार किया जाए जिसमें उपयुक्त उपकरण (तालिका 1 के कॉलम 2 में दी गई अपेक्षा के अनुसार) और कर्मचारी तैनात हों, जहाँ विशिष्टि में दी गई पद्धतियों के अनुसार विशिष्टि में उल्लिखित विभिन्न परीक्षण किए जाएं।

   1.1 निर्माता परीक्षण उपस्कर हेतु एक अंशांकन योजना तैयार करेगा।

2. परीक्षण रिकॉर्ड – निर्माता अनुरूपता स्थापित करने के लिए किए गए परीक्षण रिकॉर्ड का रख-रखाव करेगा।

3. लेबलिंग और मुहरांकन –आईएस 398 (भाग 1):1996 की अपेक्षाओं के अनुसार ।

4. नियंत्रण इकाई - इस योजना के प्रयोजन के लिए, प्रत्येक प्रकार के रूम हीटर और एक दिन में निर्मित रेटिंग के लिए नियंत्रण इकाई का गठन करेंगे।

5. नियंत्रण स्तर - तालिका 1 के कॉलम 1 में उल्लिखित परीक्षण और तालिका 1 के कॉलम 3 में नियंत्रण स्तर कारखाने के संपूर्ण उत्पादन पर किए जाएं जो इस योजना में शामिल हैं और उपर्युक्त खंड 2 के अनुसार उचित रिकॉर्ड रखा जाएं।

   5.1 सभी उत्पादन जो भारतीय मानकों के अनुरूप हैं और अनुज्ञप्ति में शामिल किए गए हैं, उन्हें मानक मुहर से मुहरांकित किया जाए।

6. अस्वीकृति - गैर-अनुरूपता के उत्पादों का निपटान इस प्रकार से किया जाए जिससे यह सुनिश्चित हो कि बीआईएस अधिनियम, 2016 के प्रावधानों का उल्लंघन नहीं हुआ हो।

तालिका 1

(1)				(2)	(3)		
परीक्षण विवरण				अपेक्षित परीक्षण उपकरण अ : अपेक्षा (या) उ :उपअनुबंध की अनुमति	नियंत्रण के स्तर		
खंड	अपेक्षाएं	परीक्षण पद्धति			नमूनों की संख्या	आवृत्ति	टिप्पणियां
		खंड	संदर्भ				
लड़ी बनाने से पूर्व एल्युमिनियम तारें							
6	दोष से मुक्ति	6	आईएस 398 (भाग 1)	-	-	एल्युमिनियम तार की प्रत्येक बोबिन लिया जाएगा/प्राप्त किया जाएगा	यदि कोई भी नमूना किसी भी अपेक्षा के संबंध में असफल पाया जाता है तो उस अपेक्षा के लिए समान बोबिन से दो और नमूने लिए जाएंगे और यदि पुर्नपरीक्षण फिर से असफल पाया जाता है तो बोबिन को अस्वीकृत कर दिया जाएगा।
7.1	व्यास	12.2		अ	एक		
8.1	तारों में जोड़	8.1		-			
9.1	लड़ी	9.1		अ			
12.3, 13.1(ख)	टूटन भार	12.3		अ			
12.4, 13.1(ग)	वेष्टन परीक्षण	12.4		अ			
12.5, 13.1(घ)	प्रतिरोधिता	12.5					
लड़दार चालक							
7.2.1	साइज			अ	एक	प्रत्येक नियंत्रण इकाई	यदि कोई भी नमूना किसी भी अपेक्षा के संबंध मेंअसफल पाया जाता है तो उस अपेक्षा के लिए समान बोबिन से दो और नमूने लिए
7.2.2	प्रतिरोधिता	12.5		अ			

8.2	लड़दार चालको में जोड़	8.2	आईएस 398 (भाग 1)	-	संपूर्ण चालक की लंबाई		जाएगे और यदि पुनर्परीक्षण पुनः विफल पाया जाता है तो नियंत्रण ईकाई को अस्वीकृत कर दिया जाएगा।
9.2, 9.3, 9.4, 13.1(ङ.)	बट अनुपात	12.6		अ	एक	प्रत्येक नियंत्रण इकाई	
12.3, 13.1(ख)	टूटन भार	12.3		अ			

नोट-1 : कॉलम 3 में दिए गए नियंत्रण स्तर केवल संस्तुति प्रकृति के है। निर्माता नियंत्रण इकाई/बैच/लॉट को निर्धारित कर सकता है और शाखा कार्यालय प्रमुख द्वारा अनुमोदन के लिए उचित औचित्य के साथ कॉलम 3 में नियंत्रण के अपने स्तर पर प्रस्तुत कर सकता है।

नोट: इस उत्पाद मैनुअल के हिंदी पाठ की व्याख्या/विवेचन में अतंर की स्थिति में, अंग्रेजी संस्करण मान्य होगा।

नोट: किसी विवाद की स्थिति में अंग्रेजी पाठ मान्य होगा।