



**उत्पाद मैनुअल के लिए  
औद्योगिक प्रयोजनों के लिए निरंत वी-पट्टे  
-सामान्य प्रयोजनों हेतु  
आईएस 2494 (भाग 1):1994 के अनुसार**

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 2494 (भाग 1): 1994
	शीर्षक	:	औद्योगिक प्रयोजनों के लिए निरंत वी-पट्टे -सामान्य प्रयोजन
	संशोधनों की संख्या	:	1
2.	नमूने लेने के दिशानिदेश		
क)	कच्ची सामग्री	:	सामग्री - आईएस 2494(भाग 1) के खंड 4
ख)	समूहीकरण के दिशानिदेश	:	कृपया अनुलग्नक - क देखें
ग)	नमूने का आकार	:	10 वी-पट्टे
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 :		
	(i)	आयाम	
	(ii)	पट्टे की पिच लंबाई	
6.	लाइसेंस का विषयक्षेत्र :		
	निम्नलिखित विषयक्षेत्रों के साथ आईएस 2494 (भाग 1): 1994 के अनुसार मानक मुहर का उपयोग करने के लिए लाइसेंस प्रदान किया जाता है:		
	उत्पाद का नाम	औद्योगिक प्रयोजनों के लिए निरंत वी-पट्टे -सामान्य प्रयोजन	
	टाइप	अनुप्रस्थ काट चिह्न- Z,A,B,C,D, E अभिहित पिच लंबाई	

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

**अनुलग्नक - क**  
**समूहीकरण के दिशानिदेश**

1. आईएस 2494(भाग 1): 1994 के अनुसार सामान्य औद्योगिक अनुप्रयोगों में पावर प्रेषण के लिए निरंतर वी-पट्टों को निम्नानुसार वर्गीकृत किया गया है:
  - अनुप्रस्थ काट चिह्न- Z,A,B,C,D, E
  - मानक अन्तराल लंबाई - तालिका 3 क और तालिका 3 ख के अनुसार
  - तालिका 3 क और तालिका 3 ख में दी गई लंबाई के अतिरिक्त अन्य पट्टों की आपूर्ति क्रेता और आपूर्तिकर्ता के बीच सहमति के अनुसार की जा सकती है। ऐसे पट्टों के लिए, अभिहित अन्तराल लंबाई निर्माता द्वारा घोषित की जाएगी।
2. लाइसेंस प्रदान करने / अनुज्ञप्ति के विषय क्षेत्र को ध्यान में रखते हुए, विशिष्ट अनुप्रस्थ काट के आकार की संपूर्ण रेंज को शामिल करने के लिए सभी अपेक्षाओं के परीक्षण हेतु प्रत्येक अनुप्रस्थ काट से किसी भी आकार के निरंतर वी-पट्टे का परीक्षण किया जाएगा।
3. फर्म वी-पट्टों की उन किस्मों की घोषणा करेगी जिन्हें वे लाइसेंस में शामिल करना चाहती हैं। विनिर्माता की विनिर्माण और परीक्षण क्षमताओं के आधार पर लाइसेंस के विषयक्षेत्र को सीमित किया जा सकता है।
4. लाइसेंस प्रचालन के दौरान, शाखा कार्यालय यह सुनिश्चित करेगा कि लाइसेंस में शामिल सभी किस्मों का परीक्षण यथा संभव आवर्तन से किया जाएगा।

अनुलग्नक खपरीक्षण उपस्करों की सूची

भारतीय मानक के अनुसार परीक्षण के लिए अपेक्षित प्रमुख परीक्षण उपस्कर

क्रम. सं.	खंड संदर्भ के साथ उपयोग किए गए परीक्षण	परीक्षण उपस्कर
1.	खंड 4.2 के अनुसार कारीगरी और सामग्री	क) डोरी परीक्षण उपस्कर ख) डायल गेज ग) ग्लासवेयर
2.	खंड 5 के अनुसार अनुप्रस्थ काट आयाम	क) वर्नियर कैलिपर ख) कोण चांदा ग) घिरनी घ) बल मापन उपकरण
3.	खंड 7 के अनुसार छूट और पट्टे की अन्तराल लंबाई	क) परीक्षण बेंच ख) स्केल और मापन टेप
4.	खंड 10 के अनुसार तनन परीक्षण	क) अवर मीटर, आर्द्रता नियंत्रक और तापमान नियंत्रक के साथ अनुकूलन चेंबर। ख) तनन परीक्षण मशीने

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 उपस्कर (तालिका 1 के कॉलम 2 में दी गई अपेक्षा के अनुसार) और दक्ष कर्मचारी तैनात हों, जहाँ विशिष्ट में दी गई पद्धतियों के अनुसार विशिष्ट 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 2494 (भाग 1): 1994 की अपेक्षाओं के अनुसार ।
4. **नियंत्रण इकाई** - एक दिन में निर्मित होने वाले प्रत्येक साइज और टाइप की केबल 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 मानक के अनुरूप हैं और जो लाइसेंस में शामिल हैं, वे मानक मुहर से मुहरांकित होने चाहिए।
6. **अस्वीकृति** - गैर-अनुरूपता के उत्पादों का निपटान इस प्रकार से किया जाना सुनिश्चित किया जाए कि बीआईएस अधिनियम, 2016 के प्रावधानों का उल्लंघन न हो।

**तालिका 1**

(1)			(2)	(3)			
परीक्षण विवरण			परीक्षण उपस्कर अपेक्षाएं	नियंत्रण के स्तर			
खंड	अपेक्षाएं	परीक्षण पद्धति		अपेक्षित परीक्षण उपस्कर अ : अपेक्षा (या) उ : उपअनुबंध की अनुमति	नमूनों की संख्या	आवृत्ति	टिप्पणियां
		खंड	संदर्भ				
4	सामग्री और कारीगरी	4.1	आईएस 2494(Part1)	अ	प्रत्येक वी-पट्टा		
		4.2	आईएस 2494(Part 1)	उ	क्रेता और विनिर्माता के बीच में जैसी सहमति हो।		
		4.3	आईएस 2494(Part 1)	उ			
5	अनुप्रस्थ काट आयाम	5	आईएस 2494(Part 1)	अ	दस	प्रत्येक नियंत्रण इकाई	
7	पट्टे के अन्तराल की लंबाई	7.1.1	आईएस 2494(Part 1)	अ	दस	प्रत्येक नियंत्रण इकाई	विफलता के मामलों में, उस नियंत्रण इकाई से सभी पट्टों की जांच की जाएगी और जो सफल होंगे उन्हें मुहरांकित किया जाएगा।
	सुमेलित पट्टा	7.2.1	आईएस 2494(Part 1)	अ			

10	तनन परीक्षण	10	आईएस 2494(Part 1)	अ	तीन परीक्षित टुकड़े (ड. और च काट पट्टों के लिए छह पट्टे)	प्रत्येक काट पर 3 महीने में एक बार या जब भी सांचे की मूल संरचना और डोरी और वस्त्र की गुणता में कोई परिवर्तन होता है।	विफलता के मामले में, उस विशिष्ट अनुप्रस्थ काट को मुहरांकित करना बंद कर दिया जाएगा। दो लगातार नियंत्रण इकाइयों से नमूने सफल होने पर ही मुहरांकन पुनः आरंभ किया जाएगा।
----	-------------	----	----------------------	---	--	---	--

**नोट 1 :** ब्यूरो द्वारा मान्यता प्राप्त प्रयोगशाला या ब्यूरो द्वारा सूचीबद्ध सरकारी प्रयोगशालाओं के लिए उप-संविदा की अनुमति है।

**नोट-2 :** कॉलम 3 में दिए गए नियंत्रण स्तर केवल संस्तुति प्रकृति के हैं। निर्माता नियंत्रण इकाई/बैच/लॉट को निर्धारित कर सकता है और शाका प्रमुख द्वारा अनुमोदन के लिए उचित औचित्य के साथ कॉलम 3 में नियंत्रण के अपने स्तर प्रस्तुत कर सकता है।