

ვებგვერდი, 20/06/2013
სარეგისტრაციო კოდი
240110000.10.003.017316

**საქართველოს მთავრობის
დადგენილება №150
2013 წლის 19 ივნისი ქ. თბილისი**

**წნევის ქვეშ მყოფი მარტივი ჭურჭლის ტექნიკური რეგლამენტის
დამტკიცების შესახებ**

მუხლი 1

„პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსის“ 56-ე მუხლის პირველი ნაწილის საფუძველზე და „სტანდარტიზაციის, აკრედიტაციის, შესაბამისობის შეფასების, ტექნიკური რეგლამენტებისა და მეტროლოგიის სფეროში საქართველოს მთავრობის სტრატეგიის დამტკიცების შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2010 წლის 16 ივლისის №965 განკარგულების და „სტანდარტიზაციის, აკრედიტაციის, შესაბამისობის შეფასების, ტექნიკური რეგლამენტებისა და მეტროლოგიის სფეროში საკანონმდებლო რეფორმის და ტექნიკური რეგლამენტების მიღების სამთავრობო პროგრამის დამტკიცების შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2010 წლის 25 აგვისტოს №1140 განკარგულების შესაბამისად, დამტკიცდეს თანდართული ახალი მიდგომის ტექნიკური რეგლამენტი „წნევის ქვეშ მყოფი მარტივი ჭურჭლის შესახებ“ (შემდგომში – ტექნიკური რეგლამენტი).

მუხლი 2

საქართველოს სტანდარტებისა და მეტროლოგიის ეროვნული სააგენტო, საქართველოს ეკონომიკისა და მდგრადი განვითარების სამინისტროს გადაწყვეტილების საფუძველზე, აქვეყნებს სტანდარტ(ებ)ს (სტანდარტების დასახელებას), რომელიც უზრუნველყოფს ამ დადგენილებით განსაზღვრული ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნების შესრულებას.

მუხლი 3

ამ დადგენილებით განსაზღვრული ტექნიკური რეგლამენტის მოქმედება გავრცელდეს მისი ამოქმედების შემდეგ ბაზარზე განთავსებულ წნევის ქვეშ მყოფ მარტივ ჭურჭელზე.

მუხლი 4

დადგენილება ამოქმედდეს 2017 წლის 1 იანვრიდან.

პრემიერ-მინისტრი

ბიძინა ივანიშვილი

დანართი

**ტექნიკური რეგლამენტი
წნევის ქვეშ მყოფი მარტივი ჭურჭლის შესახებ**

თავი I

მოქმედების სფერო, განმარტებები, ბაზარზე განთავსება და თავისუფალი გადაადგილება

მუხლი 1

1. ეს ტექნიკური რეგლამენტი ვრცელდება სერიული წარმოების, წნევის ქვეშე მყოფ მარტივ ჭურჭელზე (შემდგომში - ჭურჭელი).

2. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოქმედება არ ვრცელდება:

ა) ჭურჭელზე, რომელიც შექმნილია ბირთვული გამოყენებისათვის, რომელთა დაზიანებამ შესაძლოა გამოიწვიოს რადიოაქტიური გამოსხივების ემისია;

ბ) ჭურჭელზე, რომელიც განკუთვნილია საზღვაო და საჰაერო ხომალდებზე დასამონტაჟებლად ან მათი გადაადგილებისათვის.

გ) ცეცხლმაქრ მოწყობილობებზე;

3. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მიზნებისათვის:

ა) წნევის ქვეშე მყოფი მარტივი ჭურჭელი ან ჭურჭელი, - წარმოადგენს ნებისმიერ შედუღებულ ჭურჭელს, რომელიც 0,5 ბარზე მეტი შიდა მანომეტრული წნევის მატარებელია და გათვალისწინებულია ჰაერით ან აზოტით შესავსებად და არ ემუქრება აალების საშიშროება. კვანძები და დეტალები, რომლებიც ემსახურება წნევის ქვეშე მყოფი ჭურჭლის სიმტკიცეს, დამზადებული უნდა იყოს ხარისხიანი არალეგირებული ფოლადისაგან ან ალუმინის შენადნობის ან თერმოგამამტკიცებელი დამუშავებების გარეშე მიღებული ალუმინის შენადნობებისაგან.

ჭურჭელი დამზადებული უნდა იყოს:

ა.ა) წრიული განივი კვეთის ცილინდრული ნაწილით, რომელიც დახურულია შიგნით მიმართული ამოზნექილი ან/და ბრტყელი ბოლოებით, რომელთაც აქვთ ცილინდრულ ნაწილთან საერთო სიმეტრიის ღერძი; ან

ა.ბ) საერთო სიმეტრიის ღერძის მქონე ორი ამოზნექილი ბოლოთი

ჭურჭლის მაქსიმალური დასაშვები სამუშაო წნევა არ უნდა აღემატებოდეს 30 ბარს და წნევისა და ჭურჭლის მოცულობის ნამრავლი (PS x V) არ უნდა აღემატებოდეს 10 000 ბარი x ლიტრს. მუშაობის მინიმალური დასაშვები ტემპერატურა არ უნდა იყოს -50°C-ზე დაბალი და მაქსიმალური ტემპერატურა ფოლადისათვის 300°C-ზე, ხოლო ალუმინის ან არალეგირებული ალუმინის ჭურჭლისათვის 100°C-ზე მეტი;

ბ) ჰარმონიზებული სტანდარტი - ევროპული სტანდარტი, რომელიც მიღებულია: ევროპის სტანდარტიზაციის კომიტეტის (CEN), ევროპის ელექტროტექნიკური სტანდარტიზაციის კომიტეტის (CENELEC) ან ევროპული ტელეკომუნიკაციების სტანდარტების ინსტიტუტის (ETSI) ან ორ ან სამ ზემოხსენებულ ორგანოთა მიერ, კომისიის მხრიდან შესაბამის თავისებურებათა გათვალისწინების საფუძველზე, და რომელიც გამოქვეყნებულია პროდუქტის უსაფრთხოებისა და თავისუფალი მიმოქცევის კოდექსის მე-4 მუხლის მე-18 პუნქტისა და 67-ე მუხლის მე-4 პუნქტის „ა“ ქვეპუნქტის შესაბამისად, ტექნიკური რეგლამენტის მიზნების შესასრულებლად.

მუხლი 2

ამ ტექნიკური რეგლამენტის მიზანია უზრუნველყოს, რომ ჭურჭელი, რომელიც ბაზარზე განთავსდება, არ უქმნიდეს საფრთხეს ადამიანის სიცოცხლეს, ჯანმრთელობას, საკუთრებას და გარემოს, როცა მათი დამონტაჟება, შენახვა და გამოყენება ხორციელდება დანიშნულებისამებრ და სათანადო პირობების დაცვით.

მუხლი 3

1. ჭურჭელი, რომლის მიმართ PS x V მაჩვენებელი აჭარბებს 50 ბარი×ლიტრს, უნდა აკმაყოფილებდეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის დანართ I-ში მოცემულ უსაფრთხოების ძირითად მოთხოვნებს.

2. ჭურჭელი, რომლის მიმართ PS x V მაჩვენებელი არის 50 ბარი×ლიტრი ან უფრო ნაკლები, წარმოებული უნდა იყოს სათანადო საინჟინრო-ტექნიკური პრაქტიკის შესაბამისად (პრაქტიკულად გამოცდილი ტექნიკური გადაწყვეტილებების საფუძველზე) და მასზე დატანილ უნდა იქნეს ტექნიკური ინფორმაციის შემცველი ეტიკეტი ამ რეგლამენტის II დანართის პირველ პუნქტში მოცემული მოთხოვნების შესაბამისად.

მუხლი 4

1. ამ ტექნიკური რეგლამენტის შესაბამისად წარმოებულ ჭურჭელზე დაიტანება საქართველოს კანონმდებლობით განსაზღვრული შესაბამისობის ნიშანი.

2. წნევის მარტივი ჭურჭელი, რომელიც დამზადებულია ამ რეგლამენტით გათვალისწინებული საქართველოს სტანდარტების შესაბამისად, ასეთი ჭურჭელი აკმაყოფილებს რეგლამენტის დანართ I-ში მოცემულ უსაფრთხოების მოთხოვნებს.

3. უნდა ჩაითვალოს, რომ ჭურჭელი, რომლის მიმართ ამ მუხლის მე-2 პუნქტით გათვალისწინებული სტანდარტები მწარმოებლის მიერ არ გამოიყენება ან გამოიყენება მხოლოდ ნაწილობრივ, აკმაყოფილებს I დანართში მოცემულ უსაფრთხოების ძირითად მოთხოვნებს, როდესაც, მისი შესაბამისობა დამტკიცებულ ნიმუშთან (ანუ ნიმუშთან, რომელსაც მიღებული აქვს ტიპის საგამოცდო სერტიფიკატი) დამოწმებულია მასზე საქართველოს კანონმდებლობით გათვალისწინებული შესაბამისობის ნიშნის დატანით.

4. იმ შემთხვევაში თუ ჭურჭელზე ვრცელდება ასევე სხვა ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნები, რომლებიც თავის მხრივ, ითვალისწინებს კანონმდებლობით განსაზღვრული ნიშანდების დატანას, ჭურჭელი ასევე უნდა შეესაბამებოდეს სხვა ტექნიკურ რეგლამენტს.

მუხლი 5

1. თუ აღმოჩნდება, რომ ჭურჭელი, რომლებზეც დატანილია კანონმდებლობით განსაზღვრული შესაბამისობის ნიშანი და მათი გამოყენება ხორციელდება დანიშნულებისამებრ, თუმცა იგი საფრთხეს უქმნის ადამიანის სიცოცხლეს, ჯანმრთელობას, საკუთრებას ან გარემოს, მიღებულ უნდა იქნეს ყველა შესაბამისი აუცილებელი ზომა, რომ ეს პროდუქტი ამოღებულ იქნას ბაზრიდან, აიკრძალოს ან სხვაგვარად შეზღუდოს მისი ბაზარზე განთავსება.

2. თუ ჭურჭელი არ შეესაბამება მასზე დატანილ შესაბამისობის ნიშანს, უნდა განხორციელდეს კანონმდებლობით განსაზღვრული ქმედებები მათ მიმართ, ვის მიერაც არის ჭურჭელზე დატანილი ეს ნიშანდება.

თავი II სერტიფიკაცია

ნაწილი 1 სერტიფიკაციის პროცედურები

მუხლი 6

1. ისეთი ჭურჭლის წარმოების დაწყებამდე, რომელთა PS x V მაჩვენებელი აღემატება 50 ბარი×ლიტრს და დამზადებულია ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტით განსაზღვრული სტანდარტების შესაბამისად, მწარმოებელმა ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა საკუთარი არჩევანის შესახებ უნდა:

ა) მიაწოდოს ინფორმაცია შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე შესაბამისობის შემფასებელ პირს, ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-9 მუხლით განსაზღვრული წესების თანახმად, რომელიც, თავის მხრივ, ამ ტექნიკური რეგლამენტის დანართი II-ის მე-3 პუნქტში აღნიშნული პროექტისა და წარმოების პროგრამის შემოწმების შემდგომ შეადგენს შესაბამისობის სერტიფიკატს იმის დასადასტურებლად, რომ პროგრამა დამაკმაყოფილებელია; ან

ბ) წარმოადგინოს მოწყობილობის საცდელი ნიმუში შემოწმებისათვის, ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-7 მუხლის შესაბამისად.

2. ისეთი ჭურჭლის წარმოების დაწყებამდე, რომელთა მიმართ PS x V მაჩვენებელი აღემატება 50 ბარი×ლიტრ-ს, რომელიც არ დამზადებულა ან ნაწილობრივ არის წარმოებული ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტში მოცემული სტანდარტების შესაბამისად, მწარმოებელმა ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა უნდა წარმოადგინოს ჭურჭლის საცდელი ნიმუში ტიპის შემოწმებისათვის, ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-7 მუხლის შესაბამისად.

3. ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტით განსაზღვრული სტანდარტების შესაბამისად დამზადებული ჭურჭელი ან მათი დამტკიცებული საცდელი ნიმუშები ბაზარზე განთავსებამდე ექვემდებარება:

ა) შემოწმებას ამ რეგლამენტის მე-8 მუხლით განსაზღვრული წესების შესაბამისად, როდესაც PS x V მაჩვენებელი აღემატება 3 000 ბარი×ლიტრს, ან

ბ) მწარმოებლის არჩევით, როდესაც PS x V მაჩვენებელი არ აღემატება 3 000 ბარი×ლიტრს, მაგრამ აღემატება 50 ბარი×ლიტრს.

ბ.ა) შეავსოს დეკლარაცია მე-9 მუხლის შესაბამისად ან

ბ.ბ) განახორციელოს შემოწმება მე-8 მუხლის შესაბამისად.

ნაწილი 2 ტიპის შემოწმება

მუხლი 7

1. ტიპის შემოწმება წარმოადგენს პროცედურას, რომლის მეშვეობითაც, შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე შესაბამისობის შემფასებელი პირი ადგენს და ადასტურებს, რომ ჭურჭლის საცდელი ნიმუში აკმაყოფილებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებს.

2. განაცხადი ჭურჭლის საცდელი ნიმუშის ან ჭურჭელთა ჯგუფს მიკუთვნებული საცდელი ნიმუშის ტიპის შემოწმების შესახებ, მწარმოებლის ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენლის მიერ, უნდა წარედგინოს მხოლოდ ერთ შესაბამის უფლებამოსილების მქონე შესაბამისობის შემფასებელ პირს, ჭურჭლის საცდელი მოდელის ან ჭურჭელთა ჯგუფს მიკუთვნებული საცდელი მოდელის მიმართ.

განაცხადი უნდა შეიცავდეს:

ა) მწარმოებლის ან მის მიერ დანიშნული უფლებამოსილი წარმომადგენლის დასახელებას, მისამართს და მოწყობილობის წარმოების ადგილს;

ბ) დაპროექტებისა და წარმოების პროგრამას, ამ ტექნიკური რეგლამენტის დანართი II-ის მე-3 პუნქტის შესაბამისად.

3. შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა ჩაატაროს ტიპის შემოწმება ამ პუნქტის „ა“ და „ბ“ ქვეპუნქტებში მოცემული წესების შესაბამისად. უფლებამოსილი ორგანო ახორციელებს წარმოების პროგრამის შემოწმებას და წარმოდგენილი ჭურჭლის ნიმუშის გამოცდას.

ჭურჭლის გამოცდისას შესაბამისმა ორგანომ უნდა:

ა) დაადასტუროს, რომ ჭურჭელი დამზადებულია წარმოდგენილი დაპროექტებისა და წარმოების პროგრამის შესაბამისად და შესაძლოა ამ ჭურჭლისათვის განსაზღვრულ სამუშაო პირობებში მისი უსაფრთხო გამოყენება;

ბ) განახორციელოს შესაბამისი შემოწმება და გამოცდა იმის დასადგენად, რომ ჭურჭელი სრულად შეესაბამება იმ ძირითად მოთხოვნებს, რომლებიც მის მიმართ არის დადგენილი.

4. თუ ჭურჭლის წარმოდგენილი ნიმუში აკმაყოფილებს მისთვის განსაზღვრულ დადგენილ პირობებს, შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა შეადგინოს ტიპის საგამოცდო სერტიფიკატი და უნდა უზრუნველყოს მისი განმცხადებლისთვის მიწოდება. სერტიფიკატში მოცემული უნდა იყოს შემოწმების შედეგად მიღებული დასკვნები, მის დაქვემდებარებაში არსებული ნებისმიერი პირობები დაკავშირებული ამ საკითხებთან მითითებით და დამტკიცებული მოდელის ნიმუშის იდენტიფიცირებისათვის აუცილებელი აღწერილობისა და ნახაზების თანხლებით.

5. შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე შესაბამისობის შემფასებელი პირი, რომელიც უარს ამბობს ტიპის გამოცდის სერტიფიკატის გაცემაზე, ვალდებულია ამის შესახებ აცნობოს სხვა შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე პირებსაც. ტიპის გამოცდის სერტიფიკატის გაუქმების შემთხვევაში, შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე შესაბამისობის შემფასებელი პირი ინფორმაციას აწვდის იმ ორგანოს რომელმაც აკრედიტაცია მისცა მას.

ნაწილი 3 დამოწმება/ვერიფიკაცია

მუხლი 8

1. დამოწმება/ვერიფიკაცია ეს არის პროცედურა, რომლის მეშვეობითაც მწარმოებელი ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი უზრუნველყოფს და აცხადებს, რომ ჭურჭელი, რომელთა შემოწმებაც განხორციელდა წინამდებარე ტექნიკური რეგლამენტის მე-3

ნაწილის მიხედვით, შესაბამისობაშია ტიპის საგამოცდო სერტიფიკატში აღნიშნულ პირობებთან ან დანართი II-ის მე-3 პუნქტით განსაზღვრული დაპროექტებისა და წარმოების პროგრამასთან.

2. მწარმოებელმა უნდა მიიღოს წარმოების პროცესისათვის აუცილებელი ყველა ზომა იმის უზრუნველსაყოფად, რომ ჭურჭელი შესაბამისობაში იყოს ტიპის საგამოცდო სერტიფიკატში აღნიშნულ პირობებთან ან დანართი II-ის მე-3 პუნქტით განსაზღვრულ დაპროექტებისა და წარმოების პროგრამასთან. მწარმოებელმა ან მისმა უფლებამოსილმა წარმომადგენელმა თითოეულ ჭურჭელზე უნდა უზრუნველყოს კანონმდებლობით განსაზღვრული ნიშანდების დატანა და შეავსოს შესაბამისობის დეკლარაცია.

3. შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა ჭურჭლის ამ ტექნიკურ რეგლამენტთან შესაბამისობის შესამოწმებლად, უნდა განახორციელოს მისი გამოცდა და ტესტირება ამ მუხლის შესაბამისად.

მწარმოებელმა უნდა წარმოადგინოს ჭურჭელი ერთგვაროვანი პარტიის სახით და უნდა გაატაროს ყველა აუცილებელი ზომა იმისათვის, რომ წარმოების პროცესში უზრუნველყოს თითოეული დამზადებული პარტიის ერთგვაროვნება.

პარტიებს თან უნდა ახლდეს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-7 მუხლით განსაზღვრული ტიპის საგამოცდო სერტიფიკატი, ან იმ შემთხვევაში, თუ ჭურჭელი არ არის დამზადებული დამტკიცებული მოდელის/ნიმუშის შესაბამისად ამ ტექნიკური რეგლამენტის დანართი II-ის მე-3 პუნქტით განსაზღვრული დაპროექტებისა და წარმოების პროგრამის შესაბამისად, შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა, დამოწმებამდე/ვერიფიკაციამდე შესაბამისობის დადასტურების მიზნით უნდა შეამოწმოს პროგრამა, როდესაც მიწოდებული პარტია შემოწმდება, შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა დაადასტუროს, რომ ჭურჭელი დამზადებული და შემოწმებულია დაპროექტებისა და წარმოების პროგრამის შესაბამისად და პარტიაში არსებულ თითოეულ ჭურჭელზე, საჭიროებისამებრ, ახორციელებს ჰიდროსტატიკურ ან ეკვივალენტური ეფექტის პნევმატურ გამოცდას წნევით, რომელიც (PH) შეადგენს მოწყობილობის საპროექტო წნევის 1,5 – ს, ჭურჭლის გამძლეობის/ვარგისობის შემოწმების მიზნით. პნევმატური გამოცდა ექვემდებარება გამოცდის უსაფრთხოების პროცედურების მიღებას, გარდა ამისა, შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა ჩაატაროს გამოცდა ნიმუშზე, რომელიც აღებული იქნება წარმოდგენილი პროდუქციის შედუღების ნიმუშიდან ან უშუალოდ ჭურჭლიდან, მწარმოებლის არჩევანის მიხედვით, რათა მოხდეს შედუღების ხარისხის შემოწმება.

გარდა ამისა, შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა უნდა ჩაატაროს გამოცდა ნიმუშზე, რომელიც აღებული იქნება წარმოდგენილი პროდუქციის შედუღების ნიმუშიდან ან უშუალოდ ჭურჭლიდან, მწარმოებლის არჩევანის მიხედვით, რათა მოხდეს შედუღების ხარისხის შემოწმება. გამოცდა უნდა განხორციელდეს შედუღების გრძივ ნაკერზე, ხოლო როდესაც გრძივი და წრიული შედუღებისთვის გამოიყენება განსხვავებული ტექნოლოგია, გამოცდა ასევე უნდა განხორციელდეს წრიული შედუღების ხარისხის შესამოწმებლად.

ამ ტექნიკური რეგლამენტის დანართი I-ის 2.1.2 პუნქტში მოცემული ჭურჭლისათვის, შედუღების ნიმუშის გამოცდები უნდა ჩანაცვლდეს ჰიდროსტატიკური ტესტით

თითოეული პარტიიდან ხუთ მოწყობილობაზე, შემთხვევითი შერჩევის პრინციპით, რათა შემოწმდეს მათი შესაბამისობა დანართი I – ის 2.1.2 პუნქტში მოცემულ უსაფრთხოების ძირითად მოთხოვნებთან.

პარტიების ვარგისად ცნობის შემთხვევაში, შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა თითოეულ ჭურჭელზე უნდა დაიტანოს შესაბამისი საიდენტიფიკაციო ნომერი ან საფუძველი, რომელზე დაყრდნობითაც ნომერი დაისმება და უნდა მოამზადოს ჩატარებულ ტესტებთან შესაბამისობის სერტიფიკატი. პარტიაში არსებული ყველა ჭურჭელი შესაძლოა განთავსდეს ბაზარზე იმ ჭურჭლის გარდა, რომელთაც წარმატებით ვერ გაიარეს შესაბამისი ჰიდროსტატიკური ან პნევმატური გამოცდა.

მწარმოებელს, უფლებამოსილი აკრედიტირებული პირის პასუხისმგებლობით შეუძლია წარმოების პროცესში ჭურჭელზე დაიტანოს ამ უკანასკნელის საიდენტიფიკაციო ნომერი.

მწარმოებელს ან მის უფლებამოსილ წარმომადგენელს, სათანადო მოთხოვნის შემთხვევაში უნდა შეეძლოს წარადგინოს ამ მუხლის თანახმად გაცემული შესაბამისობის სერტიფიკატი.

ნაწილი 4 **შესაბამისობის დეკლარაცია**

მუხლი 9

1. მწარმოებელი, რომელიც ასრულებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-10 მუხლის საფუძველზე წარმოშობილ ვალდებულებებს, ახდენს მე-13 მუხლით გათვალისწინებული მარკირების დატანას ჭურჭელზე, იმ მეთოდით, რომელსაც იგი შეარჩევს ქვემოთჩამოთვლილი ქვეპუნქტების შესაბამისად:

ა) ამ ტექნიკური რეგლამენტის დანართი II – ის მე-3 პუნქტში მოცემული დაპროექტებისა და წარმოების პროგრამა, რომელთა მიმართებაშიც გაიცა შესაბამისობის სერტიფიკატი;

ბ) დამტკიცებული ნიმუში/მოდელი.

2. მწარმოებელი ექვემდებარება შესაბამისი ორგანოს ზედამხედველობას, კანონმდებლობით განსაზღვრულ შემთხვევებში.

მუხლი 10

1. თუ მწარმოებელი იყენებს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-9 მუხლში მოცემულ პროცედურებს, მან შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე შესაბამისობის შემფასებელ პირს, რომელმაც გასცა ტიპის გამოცდის ან შესაბამისობის სერტიფიკატი, წარმოების დაწყებამდე უნდა გაუზიაროს დოკუმენტი, რომელშიც აღწერილი იქნება წარმოების პროცესი და მის მიერ გატარებული სისტემური ხასიათის ყველა ზომა, წნევის ქვეშ მყოფი ჭურჭლის ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტით განსაზღვრულ სტანდარტებთან ან დამტკიცებულ მოდელთან შესაბამისობის უზრუნველსაყოფად.

2. პირველ ნაწილში მოცემული დოკუმენტი უნდა მოიცავდეს:

ა) ჭურჭლის კონსტრუირებისათვის საჭირო სათანადო შემოწმებისა და წარმოების საშუალებების აღწერას;

ბ) ინსპექტირების დოკუმენტს, რომელშიც მოცემული იქნება წარმოების პროცესში ჩატარებული შესაბამისი შემოწმებები, გამოცდები და პროცედურები იმ სიხშირით, რა სიხშირითაც ისინი უნდა შესრულდეს;

გ) გარანტიას, რომ ჭურჭელს ჩაუტარდება შემოწმება და გამოცდები ამ პუნქტის „ბ“ ქვეპუნქტში მოცემული დოკუმენტის მოთხოვნათა შესაბამისად; ჰიდროსტატიკური გამოცდა ჩაუტარდება თითოეულ მოწყობილობას, რომლის გამოსაცდელი წნევა შეადგენს საპროექტო წნევის 1,5-ს.

ეს შემოწმებები და გამოცდები უნდა განხორციელდეს კვალიფიცირებული კადრების მიერ, რომელთა საქმიანობაც დამოუკიდებელია მწარმოებელი პერსონალის საქმიანობისაგან და უნდა იყოს შესაბამისი მოხსენების/ანგარიშის საგანი;

დ) მოწყობილობის წარმოებისა და შენახვის ადგილის მისამართი და წარმოების დაწყების თარიღი.

მუხლი 11

შესაბამისი უფლებამოსილების მქონე შესაბამისობის შემფასებელმა პირმა, რომლის მიერაც გაიცა ტიპის გამოცდის ან შესაბამისობის სერტიფიკატი, ნებისმიერი წარმოების დაწყებამდე, როცა ჭურჭლის წარმოება არ ხდება დამტკიცებული ნიმუშის მიხედვით, მისი შესაბამისობის დადასტურების მიზნით, უნდა შეამოწმოს ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-10 მუხლის პირველ პუნქტში მოცემული ორივე დოკუმენტი და წარმოების პროგრამა, გათვალისწინებული ამ ტექნიკური რეგლამენტის დანართი II-ის მე-3 პუნქტში.

დამატებით, თუ PS x V მაჩვენებელი აღემატება 200 ბარი x ლიტრს, ამ ორგანომ წარმოების პროცესში უნდა:

ა) უზრუნველყოს მწარმოებლის მიერ სერიული წარმოების ჭურჭლის ფაქტობრივი შემოწმება მე-10 მუხლის მე-2 პუნქტის „გ“ ქვეპუნქტის შესაბამისად;

ბ) ინსპექტირების მიზნებისათვის, შემთხვევითი შერჩევის საფუძველზე აიღოს ჭურჭლის ნიმუშები მათი წარმოებისა და შენახვის ადგილზე.

თავი III შესაბამისობის ნიშანი

მუხლი 12

ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-5 მუხლით გათვალისწინებული მოთხოვნების დარღვევის გარეშე:

ა) თუ დადგინდება, რომ მარკირება დატანილია არასწორად, მწარმოებელი ან მისი უფლებამოსილი წარმომადგენელი ვალდებულია უზრუნველყოს პროდუქტის შესაბამისობა ნიშანდების შესახებ დებულებებთან და აღკვეთოს დარღვევები;

ბ) თუ შეუსაბამობა გრძელდება, უფლებამოსილი ორგანო ვალდებულია მიიღოს ყველა აუცილებელი ზომა, რათა აღკვეთოს ან შეზღუდოს ზემოხსენებული პროდუქტის ბაზარზე განთავსება ან უზრუნველყოს ბაზრიდან მისი ამოღება მე-5 მუხლში მოცემული პროცედურების მიხედვით.

მუხლი 13

1. ამ ტექნიკური რეგლამენტის II დანართის 1-პუნქტში გათვალისწინებული შესაბამისობის ნიშანი, დატანილი უნდა იყოს თვალსაჩინოდ, გარკვევით და წაუშლადი მეთოდით უშუალოდ ჭურჭელზე, ან მასზე მიმაგრებულ ტექნიკურ მონაცემთა ეტიკეტზე იმ სახით, რომ შეუძლებელი იყოს მისი მარტივად მოხსნა.

2. აკრძალულია ჭურჭელზე იმგვარი ნიშანდების დატანა, რომლებმაც შესაძლოა გამოიწვიოს მესამე მხარის შეცდომაში შეყვანა. ნებისმიერი სხვა სახის მარკირების დატანა ჭურჭელზე შესაძლებელია იმ შემთხვევაში, თუ მისი მეშვეობით არ ხდება მარკირების ვიზუალური მხარისა და მკაფიოობის ხარისხის შემცირება.

დანართი I

უსაფრთხოების ძირითადი მოთხოვნები

1. მასალები

მასალების შერჩევა უნდა მოხდეს წნევის ქვეშ მყოფი ჭურჭლის დანიშნულებისამებრ გამოყენების შესაბამისად და 1.1 – 1.4 პუნქტების გათვალისწინებით.

1.1. ჭარბი წნევის ქვეშ მყოფი ნაწილების მასალებს, რომელთა გამოყენებაც ხდება ჭურჭლის ჭარბი წნევის ქვეშ მყოფი ნაწილების დამზადებისათვის:

ა) უნდა ჰქონდეს შედუღების უნარი;

ბ) უნდა ჰქონდეთ ისეთი დრეკადობა და სიმტკიცე, რომ მინიმალურ სამუშაო ტემპერატურაზე გაჩენილმა ბზარმა არ გამოიწვიოს რღვევა ან მყიფე გატეხვა;

გ) არ უნდა განიცდიდნენ დაძველებით გამოწვეულ არახელსაყრელ ზემოქმედებას;

ფოლადისგან დამზადებული ჭურჭლისათვის მასალები, დამატებით უნდა აკმაყოფილებდეს 1.1.1 პუნქტში მოცემულ მოთხოვნებს, ხოლო ალუმინისა და არალეგირებული ალუმინისაგან დამზადებული ჭურჭელი – 1.1.2 პუნქტში მოცემულ მოთხოვნებს.

მათ თან უნდა ახლდეს, მასალების მწარმოებლის მიერ შედგენილი ინსპექტირების ბარათი, როგორც ეს აღწერილია II დანართში.

1.1.1 ფოლადისგან დამზადებული მოწყობილობები

არალეგირებული ფოლადი უნდა აკმაყოფილებდეს შემდეგ მოთხოვნებს:

ა) იგი უნდა იყოს არა მდულარე და მიწოდებული სტანდარტებამდე ან ეკვივალენტურ მდგომარეობამდე მიყვანის შემდგომ;

ბ) ნახშირბადის შემცველობა თითოეულ პროდუქტში უნდა იყოს 0,25%-ზე ნაკლები, ხოლო გოგირდისა და ფოსფორის, ცალ-ცალკე 0,05%-ზე ნაკლები.

გ) მათ უნდა გააჩნდეთ შემდეგი მექანიკური თვისებები თითოეულ პროდუქტზე:

- სიმტკიცის მაქსიმალური ზღვარი გაჭიმვისას $R_{m/max}$ უნდა იყოს 580 ნ/მმ^2 – ზე ნაკლები;

- ფარდობითი წაგრძელება წყვეტის შემდეგ უნდა იყოს:

- თუ საცდელი ნიმუში აღებულია გლინვის მიმართულების პარალელურად:

- სისქე $\geq 3 \text{ მმ}$: $A \geq 22\%$

სისქე < 3 მმ: $A_{80\text{mm}} \geq 17\%$

- თუ საცდელი ნიმუში აღებულია გლინვის მიმართულების პერპენდიკულარულად:
სისქე ≥ 3 მმ: $A \geq 20\%$

სისქე < 3 მმ: $A_{80\text{mm}} \geq 15\%$

- რღვევის საშუალო ენერგია დარტყმისას KCV, გრძივი ტესტის სამი საცდელი ნიმუშისათვის, მინიმალურ სამუშაო ტემპერატურაზე არ უნდა იყოს 35 ჯ/სმ^2 -ზე ნაკლები. სამი მაჩვენებლიდან არა უმეტეს ერთი შეიძლება იყოს 35 ჯ/სმ^2 -ზე ნაკლები, მინიმალური - 25 ჯ/სმ^2 მაჩვენებლით.

ჭურჭლის დამზადებისათვის ისეთი ფოლადის გამოყენების შემთხვევაში, რომლის მინიმალური სამუშაო ტემპერატურული რეჟიმი - 10°C -ზე დაბალია და კედლების სისქე აღემატება 5 მმ-ს, ეს მაჩვენებელი აუცილებლად უნდა შემოწმდეს.

1.1.2 ალუმინის ჭურჭელი

არალეგირებულ ალუმინში, ალუმინის შემადგენლობა უნდა იყოს სულ ცოტა 99,5% და მუხლში 1 (3) (ა), მოცემულმა შენადნობებმა უნდა გამოავლინონ შესაბამისი მედეგობა კრისტალთშორისი კოროზიის მიმართ, მაქსიმალურ სამუშაო ტემპერატურულ რეჟიმზე.

უფრო მეტიც, ეს მასალები უნდა აკმაყოფილებდნენ შემდეგ მოთხოვნებს:

ა) მათი მიწოდება უნდა მოხდეს თერმულად მოშვებულ მდგომარეობაში;

ბ) მათ უნდა გააჩნდეთ შემდეგი მექანიკური თვისებები თითოეულ პროდუქტზე:

- სიმტკიცის მაქსიმალური ზღვარი გაჭიმვისას $R_{m/\text{max}}$ არ უნდა აღემატებოდეს 580 ნ/მმ^2 ,

- ფარდობითი წაგრძელება წყვეტის შემდეგ უნდა იყოს:

- $A \geq 16\%$ თუ საცდელი ნიმუში აღებულია გლინვის მიმართულების პარალელურად,

- $A \geq 14\%$ თუ საცდელი ნიმუში აღებულია გლინვის მიმართულების პერპენდიკულარულად.

1.2. შედუღების მასალები

შედუღების მასალები, რომელთა გამოყენებაც ხდება წნევის ქვეშ მყოფ მარტივ ჭურჭელზე შედუღების ან უშუალოდ ამ მოწყობილობების შედუღების წარმოებისათვის, უნდა იყოს თავსებადი და შესაბამისი იმ მასალებთან რომელთა შედუღებაც უნდა განხორციელდეს.

1.3. ჭურჭლის სიმტკიცის ხელშემწყობი კომპონენტები

ეს დამხმარე ხელსაწყოები (მაგალითად, ჭანჭიკები და ქანჩები) დამზადებული უნდა იყოს 1.1 ნაწილში მოცემული მასალისაგან, ან სხვა სახის ფოლადის, ალუმინის ან არალეგირებული ალუმინისაგან, რომელიც თავსებადი იქნება ჭარბი წნევის ქვეშ მყოფი ნაწილების წარმოებისათვის გამოყენებად მასალებთან. ზემოხსენებულ მასალებს, მინიმალურ სამუშაო ტემპერატურულ რეჟიმზე უნდა გააჩნდეთ შესაბამისი ფარდობითი წაგრძელება წყვეტის შემდეგ და სიმტკიცე.

1.4. ნაწილები, რომლებიც არ იმყოფება წნევის ქვეშ

შედუღებული ჭურჭლის ნაწილები, რომლებიც არ იმყოფება წნევის ქვეშ დამზადებული უნდა იყოს მასალისაგან, რომელიც თავსებადი იქნება იმ კომპონენტებთან, რომლებზეც მოხდება მათი შედუღება.

2. ჭურჭლის დაპროექტება

ჭურჭლის დაპროექტებისას მწარმოებელმა უნდა განსაზღვროს პირობები, რომელშიც ჭურჭელი იქნება გამოყენებული და შესაბამისად უნდა შეარჩიოს:

ა) მინიმალური სამუშაო ტემპერატურული რეჟიმი T_{\min} ;

ბ) მაქსიმალური სამუშაო ტემპერატურული რეჟიმი T_{\max} ;

გ) მაქსიმალური სამუშაო წნევა PS.

თუ შერჩეული მინიმალური სამუშაო ტემპერატურა აღემატება -10°C , მასალებისათვის ამ დანართით განსაზღვრული საჭირო თვისებები უნდა დაკმაყოფილდეს -10°C .

მწარმოებელმა აგრეთვე უნდა გაითვალისწინოს შემდეგი დებულებები:

- შესაძლებელი უნდა იყოს ჭურჭლის შიგნიდან შემოწმება,

- შესაძლებელი უნდა იყოს ჭურჭლის სრული დაცლა,

- მექანიკური თვისებები შენარჩუნებულ უნდა იქნას ჭურჭლის დანიშნულებისამებრ მოხმარების მთელი პერიოდის განმავლობაში,

- ჭურჭელი მისი დადგენილი/განსაზღვრული გამოყენების გათვალისწინებით, შესაბამისად უნდა იყოს დაცული კოროზიისაგან, და ის ფაქტი, რომ გამოყენების პირობებში გათვალისწინებულია შემდეგი:

- ჭურჭელი არ უნდა იმყოფებოდეს დამაბულობის ქვეშ, მისი უსაფრთხო გამოყენებისათვის შესაძლო ზიანის მიყენების თავიდან ასაცილებლად;

- შიდა წნევა მუდმივად არ უნდა აჭარბებდეს სამუშაო წნევის მაქსიმუმს PS. თუმცა, მას შეუძლია წნევის მომატება მყისიერად 10 %-მდე.

წრიული (რკალისებრი) და გრძივი შედუღების ნაკერი უნდა გაკეთდეს გამჭოლი შედუღების ნაკერით ან ეკვივალენტური ეფექტურობის მქონე შედუღებით. ამოწმებულ ბოლოებს, ნახევარსფეროსებრი ბოლოების გარდა უნდა ჰქონდეს ცილინდრული ფორმის კიდებები.

2.1. კედლების სისქე

თუ PS XV მაჩვენებელი არ აღემატება 3 000 ბარიXლიტრს, მწარმოებელმა ჭურჭლის კედლის სისქის განსაზღვრისათვის უნდა შეარჩიოს 2.1.1 და 2.1.2 პუნქტებში აღწერილი ერთ-ერთი მეთოდი. თუ PS X V მაჩვენებელი აჭარბებს 3 000 ბარიXლიტრს ან მაქსიმალური სამუშაო ტემპერატურა აღემატება 100°C -ს, ასეთ შემთხვევაში კედლის სისქე უნდა განისაზღვროს ამ დანართის 2.1.1 პუნქტში მოცემული მეთოდის მიხედვით.

ცილინდრული ნაწილის და ბოლოების კედლის ფაქტობრივი სისქე არ უნდა იყოს 2 მმ-ზე ნაკლები ფოლადის ჭურჭლის შემთხვევაში, ხოლო ალუმინისა და ალუმინის შენადნობის შემთხვევაში – 3 მმ-ზე ნაკლები.

2.1.1. გაანგარიშების მეთოდი

ჭარბი წნევის ქვეშ მყოფი ნაწილების მინიმალური სისქე გაანგარიშებულ უნდა იქნეს დამაბულობის სიდიდისა და შემდეგი დებულებების გათვალისწინებით:

ა) საანგარიშო წნევა არ უნდა იყოს შერჩეულ მაქსიმალურ სამუშაო წნევაზე PS ნაკლები;

ბ) დასაშვები მემბრანული დამაბულობის ქვედა მაჩვენებელი არ უნდა აღემატებოდეს $0.6 R_{Et}$ ან $0,3 R_m$ -ს. მწარმოებელმა უნდა გამოიყენოს მასალის მწარმოებლის მიერ გარანტირებული R_{Et} და R_m მინიმალური მაჩვენებელი, დასაშვები დამაბულობის განსაზღვრისათვის.

მიუხედავად ამისა, სადაც ჭურჭლის ცილინდრულ ნაწილს გააჩნია ერთი ან მეტი გრძივი შედუღების ნაკერი შესრულებული არაავტომატური შედუღებით, სისქის გამოთლა როგორც ეს პირველ პარაგრაფშია მოცემული, უნდა მოხდეს მისი გამრავლებით კოეფიციენტზე 1,15.

2.1.2. ექსპერიმენტული მეთოდი

კედლის სისქე უნდა განისაზღვროს ისე, რომ საშუალება მისცეს ჭურჭელს ატმოსფერულ ტემპერატურზე გაუძლოს მაქსიმალურ სამუშაო წნევაზე სულ ცოტა ხუთჯერ მეტ წნევას, მუდმივი პერიფერიული (წრიული) დეფორმაციის ფაქტორით არა უმეტეს 1 %-ისა.

3. წარმოების პროცესი

ჭურჭლის დამზადდება და წარმოების შემოწმება, უნდა განხორციელდეს II დანართის მე-3 პუნქტში მოცემული დაპროექტებისა და წარმოების ჩანაწერების შესაბამისად.

3.1. შემადგენელი ნაწილების მომზადება

შემადგენელი ნაწილების მომზადებას (მაგალითად დეტალების დამუშავება და შესადუღებელი წიბოების მომზადება), არ უნდა მოჰყვეს ზედაპირზე დეფექტების ან ბზარების ზრდა ან ცვლილებები მექანიკურ მახასიათებლებში, რამაც შესაძლოა ზიანი მიაყენოს ჭურჭლის უსაფრთხოებას.

3.2 წნევის ქვეშ მყოფ ნაწილების შედუღება

შედუღების ნაკერისა და მიმდებარე ზონის მახასიათებლები უნდა იყოს შედუღებული მასალების მსგავსი და თავისუფალი უნდა იყოს ნებისმიერი ზედაპირული და შიდა დეფექტებისაგან, რომლებმაც შესაძლოა ზიანი მიაყენოს ჭურჭლის უსაფრთხოებას.

შედუღებები უნდა განხორციელდეს კვალიფიცირებულ შემდუღებელთა ან შესაბამისი კომპეტენციის მქონე ოპერატორთა მიერ, საყოველთაოდ მიღებული შედუღების წესების თანახმად და დაცვით. საკვალიფიკაციო გამოცდები ამ სფეროში უნდა ჩატარდეს უფლებამოსილ ორგანოთა მიერ.

მწარმოებელმა, ჭურჭლის წარმოების პროცესში, ასევე უნდა უზრუნველყოს შედუღების სათანადო ხარისხი, შესაბამისი გამოცდების ჩატარებისა და ადექვატური პროცედურების გამოყენების გზით. თავისმხრივ, ეს გამოცდები ანგარიშის საგანი უნდა იყოს.“

4. ჭურჭლის ექსპლოატაციაში გაშვება

ჭურჭელს თან უნდა ახლდეს II დანართის მე-2 პუნქტში მოცემული მწარმოებლის მიერ შედგენილი ინსტრუქცია.

დანართი II

„შესაბამისობის ნიშნის დატანა, ეტიკეტი, ინსტრუქცია, დაპროექტებისა და წარმოების გრაფიკი, განმარტებები და სიმბოლოები“

1. წარწერები/იარლიყები

1. შესაბამისობის ნიშნის დატანა და წარწერები/ეტიკეტი

1.1 შესაბამისობის ნიშნის დატანა ამ ტექნიკურ რეგლამენტთან შესაბამისობის დადასტურების მიზნით დატანილი შესაბამისობის ნიშანი განისაზღვრება საქართველოს კანონმდებლობით. შესაბამისობის ნიშანს თან უნდა ახლდეს იმ შესაბამისობის შემფასებელი პირის აკრედიტაციის მოწმობის ნომერი, რომლითაც იგი შეტანილია აკრედიტებულ პირთა რეესტრში ან კანონით განსაზღვრული უფლებამოსილი ორგანოს დასახელება. შესაბამისობის ნიშანი დატანილი უნდა იქნას ვიზუალურად შესამჩნევი, ადვილად გასარჩევი და წაუშლადი ფორმით.“

1.2 ეტიკეტი

ჭურჭლის ეტიკეტი ან უშუალოდ ჭურჭელი უნდა მოიცავდეს სულ ცოტა შემდეგ ინფორმაციას:

- ა) მაქსიმალურ სამუშაო წნევას PS (მაჩვენებელი წნევის ერთეულბარ-ში);
- ბ) მაქსიმალურ სამუშაო ტემპერატურას T_{max} (გრადუს ცელსიუსზე);
- გ) მინიმალურ სამუშაო ტემპერატურას T_{min} (გრადუს ცელსიუსზე);
- დ) ჭურჭლის ტევადობა/მოცულობა V (L-ში);
- ე) მწარმოებლის დასახელება ან სასაქონლო ნიშანი;
- ვ) ჭურჭლის სახეობა და სერიული ან პარტიის საიდენტიფიკაციო ნომერი;
- ზ) იმ წლის ბოლო ორი ციფრი, როდესაც ჭურჭელზე დატანილ იქნა შესაბამისობის ნიშანი.

ტექნიკურ მონაცემთა ეტიკეტი გამოყენების დროს, ეს უკანასკნელი ისე უნდა იყოს დამზადებული, რომ შეუძლებელი იყოს მისი ხელახალი გამოყენება და აუცილებლად უნდა შეიცავდეს თავისუფალ ადგილს, საჭიროებისამებრ სხვა სახის ინფორმაციის დატანისათვის.

2 ინსტრუქცია

ინსტრუქცია უნდა შეიცავდეს შემდეგ ინფორმაციას:

- ა) ამ დანართის პირველ პუნქტში მოცემულ დეტალებს, ჭურჭლის სერიული საიდენტიფიკაციო ნომრის გარდა;
- ბ) ჭურჭლის გამოყენებას დანიშნულებისამებრ;
- გ) ჭურჭლის უსაფრთხოების უზრუნველსაყოფად, მისი შენახვისა და დამონტაჟების აუცილებელ მოთხოვნებს.

ზემოაღნიშნული ინფორმაცია მოცემული უნდა იყოს სახელმწიფო ენაზე.

3. დაპროექტებისა და წარმოების პროგრამა

დაპროექტებისა და წარმოების პროგრამა უნდა შეიცავდეს გამოყენებული ტექნიკური საშუალებებისა და პროცესების აღწერას, რათა დაკმაყოფილებულ იქნას I-ლ დანართში მოცემული უსაფრთხოების არსებითი მოთხოვნები ან ამ ტექნიკური რეგლამენტის მე-4 მუხლის მე-2 პუნქტში მითითებული სტანდარტები და კერძოდ:

- ა) ჭურჭლის ტიპის/კატეგორიის დეტალური ტექნოლოგიური ნახაზი;
- ბ) ინსტრუქცია;
- გ) დოკუმენტი, რომელშიც აღწერილი იქნება:
 - შერჩეული მასალები,
 - შედუღების შერჩეული პროცესი,
 - შემოწმების შერჩეული ტიპი;
 - მოწყობილობის დაპროექტებასთან დაკავშირებული ნებისმიერი დეტალები.

როდესაც ხორციელდება მე-8-მე-11 მუხლებში მოცემული პროცედურების გამოყენება, გრაფიკი ასევე, დამატებით უნდა შეიცავდეს:

ა) შედუღებითი საქმიანობის, შემდუღებელთა და ოპერატორთა შესაბამისი კვალიფიკაციის დამადასტურებელ სერტიფიკატებსა და მოწმობებს;

ბ) ინსპექტირების ფურცელს იმ მასალების შესახებ, რომელთა გამოყენებაც ნაწილებისა და ნაწილთა აწყობის დამზადებაში გავლენას ახდენს წნევის ქვეშე მყოფი მარტივი ჭურჭლის სიმტკიცეზე;

გ) ჩატარებული გამოცდისა და ტესტების შესახებ მოხსენებასა ან შეთავაზებული შემოწმების აღწერას.

4. გამოყენებული განმარტებები და სიმბოლოები

4.1. განმარტებები

ა) საპროექტო წნევა „P“ არის, მწარმოებლის მიერ შერჩეული და ჭურჭლის მანომეტრული წნევა და გამოიყენება წნევის ქვეშე მყოფი ნაწილების სისქის განსაზღვრისას;

ბ) მაქსიმალური საექსპლოატაციო წნევა „PS“ ეს არის მაქსიმალური მანომეტრული წნევა ჭურჭლის ნორმალური ექსპლუატაციის პირობებში;

გ) სამუშაო ტემპერატურის დასაშვები მინიმუმი T_{min} ეს არის ყველაზე დაბალი სტაბილური ტემპერატურა, რომელსაც შესაძლოა მიაღწიოს ჭურჭლის კედლებმა ნორმალური ექსპლუატაციის პირობებში;

დ) სამუშაო ტემპერატურის დასაშვები მაქსიმუმი T_{max} ეს არის ყველაზე მაღალი სტაბილური ტემპერატურული რეჟიმი, რომელსაც შესაძლოა მიაღწიოს ჭურჭლის კედლებმა ნორმალური ექსპლუატაციის პირობებში;

ე) დენადობის ზღვარი R_{Et} მაქსიმალურ საექსპლოატაციო ტემპერატურაზე T_{max} არის:

– დენადობის ზედა ზღვარი R_{eH} იმ მასალისათვის, რომელსაც გააჩნია დენადობის როგორც ზედა, ასევე ქვედა ზღვარიც.

– დენადობის პირობითი ზღვარი R_p 0,2, ან

– დენადობის პირობითი ზღვარი R_p 1,0 არალეგირებული ალუმინის შემთხვევაში;

ვ) ჭურჭელთა ჯგუფები:

ჭურჭლები ქმნიან ერთ ჯგუფს იმ შემთხვევაში, როდესაც ნიმუშისაგან განსხვავდებიან მხოლოდ დიამეტრით თუ დაცულია I დანართის 2.1.1 და 2.1.2 პუნქტებში მოცემული მოთხოვნები ან/და ცილინდრული ნაწილის სიგრძესთან, შემდეგ ზღვრებში:

– როდესაც ნიმუშს ბოლოების გარდა დამატებით კიდევ აქვს ერთი ან მეტი კორპუსის რგოლი, მოდიფიცირებულ ვარიანტებს უნდა გააჩნდეთ სულ მცირე კორპუსის ერთი რგოლი;

– როდესაც ნიმუშს გააჩნია ელიფსოიდური (ამოზნექილი) ბოლოები, მოდიფიცირებულ ვარიანტებს არ უნდა გააჩნდეთ კორპუსის რგოლი.

ცვლილებები სიგრძეში რომელიც იწვევს დიამეტრისა და შეერთებების ცვლილებას, ნაჩვენები უნდა იყოს თითოეული ცალკეული ვარიანტის ნახაზში;

ზ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის მიზნებისათვის ჭურჭლის პარტია შედგება მაქსიმუმ 3 000 ერთი და იმავე სახეობის ჭურჭლისაგან;

თ) ამ ტექნიკური რეგლამენტის მიხედვით, სერიულ წარმოებად ითვლება წარმოება, თუ მოცემული დროის მანძილზე მიმდინარე უწყვეტი პროცესით დამზადებულია ერთზე

მეტი ერთი და იმავე სახეობის ჭურჭელი, მსგავსი გარეგნული იერსახით და იმავე წარმოების პროცესების გამოყენებით;

ი) ინსპექტირების ფურცელი: დოკუმენტი, რომლის მიხედვითაც მწარმოებელი ამოწმებს, რომ მიწოდებული პროდუქცია აკმაყოფილებს შესაბამის მოთხოვნებს და რომელშიც ის ითვალისწინებს რუტინული ქარხნული შემოწმების ტესტის შედეგებს კერძოდ, პროდუქტების ქიმიურ შემადგენლობას და ტექნიკურ მახასიათებლებს, რომელთა წარმოების პროცესიც განხორციელდა მიწოდების პროცესის მსგავსად და არააუცილებლად, მიწოდებულ პროდუქტებზე.

4.2. გამოყენებული სიმბოლოები

| | | |
|--------------------|---|-------------------|
| A | ფარდობითი წაგრძელება წყვეტის შემდგომ ($L() = 5,65 \sqrt{S()}$) | % |
| A 80 mm | ფარდობითი წაგრძელება წყვეტის შემდგომ ($L() = 80 \text{ mm}$) | % |
| KCV | წყვეტის ძალა | ჯ/სმ ² |
| P | საპროექტო წნევა | ბარი |
| PS | საექსპლოატაციო წნევის დასაშვები მაქსიმუმი | ბარი |
| R _h | ჰიდროსტატიკური ან პნევმატური სატესტო წნევა | ბარი |
| R _{p0,2} | დენადობის პირობითი ზღვარი 0,2 %-ზე | ნ/მმ ² |
| R _{eT} | დენადობის დროებითი მაჩვენებელი, მაქსიმალურ საექსპლოატაციო ტემპერატურაზე | ნ/მმ ² |
| R _{eH} | დენადობის ზედა ზღვარი | ნ/მმ ² |
| R _m | სიმტკიცის ზღვარი გაჭიმვისას | ნ/მმ ² |
| R _{m max} | მაქსიმალური სიმტკიცის ზღვარი გაჭიმვისას | ნ/მმ ² |
| R _{p 1,0} | დენადობის პირობითი ზღვარი 1,0 %-ზე | ნ/მმ ² |
| T _{max} | მაქსიმალური საექსპლოატაციო ტემპერატურა | °C |
| T _{min} | მინიმალური საექსპლოატაციო ტემპერატურა | °C |
| v | ჭურჭლის ტევადობა/მოცულობა | ლ |