

«Վավերացնում են»

Հայաստանի Հանրապետության

Նախագահ Ռ. Քոչարյան

11 հունիսի 2005 թ.

ՀԱՅԱՍՏԱՆԻ ՀԱՆՐԱՊԵՏՈՒԹՅԱՆ ԿԱՌԱՎԱՐՈՒԹՅՈՒՆ

Ո Ր Ո Շ ՈՒ Մ

25 մայիսի 2005 թվականի N 679-Ն

746 ՄՆԱԴԱՄԹԵՐՔԻ ՀԵՏ ՇՓՎՈՂ ՊՈԼԻՄԵՐԱՅԻՆ ԵՎ ԱՅՂ ՀԻՄՔՈՎ ՊԼԱՍՏՄԱՍՍԱՅԵ ԱՐՏԱԴՐԱՆՔՆԵՐԻ ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԿԱՆՈՆԱԿԱՐԳԸ ՀԱՍՏԱՏԵԼՈՒ ՄԱՍԻՆ

«Ստանդարտացման մասին»* Հայաստանի Հանրապետության օրենքի 8-րդ հոդվածի դրույթներին համապատասխան, ինչպես նաև հաշվի առնելով մարդու կյանքին և առողջությանը, շրջակա միջավայրին վնաս պատճառելու ռիսկի աստիճանը՝ Հայաստանի Հանրապետության կառավարությունը որոշում է.

1. Հաստատել սննդամթերքի հետ շփվող պոլիմերային և այդ հիմքով պլաստմասսայե արտադրանքների տեխնիկական կանոնակարգը՝ համաձայն հավելվածի:

2. Հայաստանի Հանրապետության առողջապահության նախարարին՝ սույն որոշման պաշտոնական հրապարակմանը հաջորդող օրվանից վեց ամսվա ընթացքում օրենքով սահմանված կարգով հաստատել սննդամթերքի հետ շփվող պոլիմերային և այդ հիմքով պլաստմասսայե արտադրանքներից սննդամթերքի մեջ արտազատվող վնասակար քիմիական նյութերի ընդհանուր սահմանային թույլատրելի քանակությունը և դրանց որոշման մեթոդները:

3. Սույն որոշումն ուժի մեջ է մտնում պաշտոնական հրապարակման օրվանից մեկ տարի հետո:

Հայաստանի Հանրապետության
վարչապետ

Ա. Մարգարյան

2005 թ. հունիսի 4
Երևան

Տ Ե Խ Ն Ի Կ Ա Կ Ա Ն Կ Ա Ն Ո Ն Ա Կ Ա Ր Գ

**ՄՆՆԴԱՄԹԵՐՔԻ ՀԵՏ ՇՓՎՈՂ ՊՈԼԻՄԵՐԱՅԻՆ ԵՎ
ԱՅՂ ՀԻՄՔՈՎ ՊԼԱՍՏՄԱՍՍԱՅԵ ԱՐՏԱԴՐԱՆՔՆԵՐԻ**

I. ԿԻՐԱՌՄԱՆ ՈԼՈՐՏԸ

1. Սննդամթերքի հետ շփվող պոլիմերային և այդ հիմքով պլաստմասսայե արտադրանքների տեխնիկական կանոնակարգի (այսուհետ՝ տեխնիկական կանոնակարգ) գործողությունը տարածվում է արտաքին տնտեսական գործունեության ապրանքային անվանացանկի ծածկագրերին համապատասխան՝ բացառապես պոլիմերային նյութերից բաղկացած 2 կամ ավելի շերտերից կամ բացառապես պոլիմերային նյութերից կամ դրանց հիմքով պլաստմասսայե նյութերից պատրաստված՝ սննդամթերքի հետ շփման համար նախատեսված հետևյալ պլաստմասսայե արտադրանքների վրա՝

Էթիլենի պոլիմերներից կոշտ խողովակներ, փողակներ, ճկափողեր և դրանց կցամասեր՝ անկարան և կտրած հատվածների, որոնց երկարությունը գերազանցում է լայնական կտրվածքի առավելագույն չափը, մշակված կամ չմշակված մակերեսով, բայց որևէ այլ մշակման չենթարկված 3917 21 100

պրոպիլենի պոլիմերներից կոշտ խողովակներ, փողակներ, ճկափողեր և դրանց կցամասեր՝ անկարան և կտրած հատվածների, որոնց երկարությունը գերազանցում է լայնական կտրվածքի առավելագույն չափը, մշակված կամ չմշակված մակերեսով, բայց որևէ այլ մշակման չենթարկված 3917 22 100

վինիլքլորիդի պոլիմերներից կոշտ խողովակներ, փողակներ, ճկափողեր և դրանց կցամասեր՝ անկարան և կտրած հատվածների, որոնց երկարությունը գերազանցում է լայնական կտրվածքի առավելագույն չափը, մշակված կամ չմշակված մակերեսով, բայց որևէ այլ մշակման չենթարկված 3917 23 100

պլաստմասսաներից տուփեր, արկղեր, զամբյուղներ և համանման իրեր՝ փաթեթավորման կամ փոխադրման համար 3923 10 000

էթիլենի պոլիմերներից պարկեր և պայուսակներ (ներառյալ կոնաձևերը)՝ փաթեթավորման կամ փոխադրման համար 3923 21 000

այլ պլաստմասսաներից պարկեր և պայուսակներ (ներառյալ կոնաձևերը)՝ փաթեթավորման կամ փոխադրման համար 3923 29

պլաստմասսաներից շշեր, շշիկներ, սրվակներ և համանման արտադրանքներ՝ փաթեթավորման կամ փոխադրման համար 3923 30

ալաստմասսաներից խցաններ, կափարիչներ, թասակներ և խցանափակման այլ արտադրանքներ

3923 50

ալաստմասսաներից խոհանոցային և ճաշի սպասքներ

3924 10 000:

2. Սույն տեխնիկական կանոնակարգով սահմանվում են կանոնակարգի 1-ին կետով նախատեսված՝ սննդամթերքի հետ շփվող պոլիմերային և այլ հիմքով ալաստմասսայե արտադրանքների (այսուհետ՝ ալաստմասսայե արտադրանքներ) անվտանգությունը բնութագրող ցուցանիշները, դրանց մակնշմանը, փաթեթավորմանը, պահմանը, փոխադրմանը, օգտահանմանը ներկայացվող, ինչպես նաև շրջակա միջավայրի պահպանման պահանջները և ալաստմասսայե արտադրանքների համապատասխանության հավաստման ընթացակարգերը:

3. Պլաստմասսայե արտադրանքները ենթակա են համապատասխանության պարտադիր հավաստման:

II. ՀԱՍՎԱՑՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԸ

4. Սույն տեխնիկական կանոնակարգում կիրառվում են հետևյալ հասկացությունները՝ *սննդամթերքի հետ շփվող ալաստմասսայե արտադրանք*՝ սննդամթերքի փաթեթավորման, պահման, փոխադրման, իրացման և օգտագործման համար նախատեսված արտադրանքներ,

պոլիմեր՝ նյութ, որը բնութագրվում է մեկ կամ ավելի իրար միացած այնպիսի քանակությամբ բաղկացուցիչ օղակների բազմակի կրկնությամբ, որը բավարար է բացահայտելու նյութի հատկությունների համալիրը, որն անփոփոխ է մնում բաղկացուցիչ օղակներից մեկի կամ մի քանիսի ավելացման կամ հեռացման դեպքում,

ալաստմասսա՝ նյութ, որն իրենից ներկայացնում է պոլիմերի կամ օլիգոմերի միացություն՝ տարբեր բաղադրամասերի հետ, որն արտադրանքների ձևավորման ժամանակ գտնվում է մածուցիկածորուն կամ բարձրաճկուն վիճակում, իսկ շահագործման ժամանակ՝ ապակենման է կամ բյուրեղային,

բաղկացուցիչ օղակ՝ ատոմների առանձնացվող խումբ, որի միջոցով կարելի է նկարագրել մակրոմոլեկուլի շղթան,

կրկնվող բաղկացուցիչ օղակ՝ միակ հնարավոր ամենափոքր բաղկացուցիչ օղակ, որը կրկնվում է բազմակի անգամ,

օլիգոմեր՝ նյութ, որի մոլեկուլները պարունակում են իրար հետ կրկնվող ձևով միացած բաղկացուցիչ օղակներ և, որի հատկությունների համալիրը փոփոխվում է բաղկացուցիչ օղակներից մեկի կամ մի քանիսի հեռացմամբ կամ ավելացմամբ,

մոնոմեր՝ նյութ, որի յուրաքանչյուր մոլեկուլը կարող է առաջացնել մեկ կամ մի քանի բաղկացուցիչ կամ կրկնվող բաղկացուցիչ օղակ,

արտազատվող (ներթափանցող) վնասակար քիմիական նյութերի թույլատրելի քանակություն՝ ալաստմասսայե արտադրանքներից արտազատվող վնասակար քիմիական նյութերի այն քանակությունը, որը հանդիսանում է հիմնական չափանիշ՝ այդպիսի արտադրանքի սանիտարահիգիենիկ անվտանգությունը գնահատելու համար,

նվազագույն երկարատև ամրություն MRS (ՄՊա)՝ խողովակների պատրաստման համար օգտագործվող նյութի հատկությունները որոշող լարվածություն, որն ստացվում է 20°C ջերմաստիճանում՝ 50 տարի ծառայության ժամկետում ներքին հիդրոստատիկ ճնշման նկատմամբ խողովակների կայունության փորձարկումների տվյալների արտարկման միջոցով՝ 97,5 % ներքին վստահելի միջակայքով և կլորացված մինչև R10 շարքի մոտակա ներքին արժեքը՝ ըստ սույն տեխնիկական կանոնակարգի VIII բաժնով նախատեսված համապատասխան ստանդարտի,

անվանական արտաքին տրամագիծ d (մմ)՝ չափի պայմանական նշագիրը, որը համապատասխանում է նվազագույն արտաքին միջին տրամագծին,

արտաքին միջին տրամագիծ $d_{\text{միջ}}$ (մմ)՝ խողովակի արտաքին պարագծի չափվող մեծության և $\pi = 3,142$ արժեքի բաժանման քանորդը՝ կլորացված մեծացման կողմը՝ մինչև 0,1 մմ,

առավելագույն աշխատանքային ճնշում MOP (ՄՊա)՝ մշտական շահագործման դեպքում խողովակաշարում ջրի առավելագույն թույլատրելի ճնշում, որը հաշվվում է ըստ հետևյալ բանաձևի՝

$$MOP = \frac{2MRS}{C(SDR-1)} \cdot C_t$$

որտեղ՝

MRS -ն նվազագույն երկարատև ամրությունն է, ՄՊա,

C -ն ամրության պաշարի գործակիցն է,

SDR -ը ստանդարտ չափային հարաբերությունը,

C_t -ն ջերմաստիճանից կախված ջրի ճնշման անկման գործակիցն է,

ստանդարտ չափային հարաբերություն SDR՝ խողովակի անվանական արտաքին տրամագծի (d) հարաբերությունը պատի անվանական հաստությանը (e),

պատի անվանական հաստություն e (մմ)՝ խողովակի պատի նվազագույն թույլատրելի հաստությանը համապատասխանող պայմանական նշագիր, որը հաշվվում է հետևյալ բանաձևով և կլորացվում է մեծացման կողմը՝ մինչև 0,1 մմ՝

$$e = \frac{d}{2S+1}$$

որտեղ՝

d -ն խողովակի անվանական արտաքին տրամագիծն է, մմ,

S -ը խողովակի սերիան է,

խողովակի սերիա S՝ նորմավորված արժեք, որը որոշվում է հետևյալ բանաձևով՝

$$S = \frac{\sigma}{MOP}$$

որտեղ՝

σ -ն խողովակի պատի թույլատրելի լարվածությունն է, որը հավասար է MRS/C , ՄՊա,

MRS -ը նվազագույն երկարատև ամրությունն է, ՄՊա,

C -ն ամրության պաշարի գործակիցն է,

MOP -ը առավելագույն աշխատանքային ճնշումն է, ՄՊա,

խողովակի անթափանցիկություն H(%)՝ նմուշի միջով անցնող լույսի հոսքի հարաբերությունն է լուսային աղբյուրի լույսի հոսքին՝ արտահայտված տոկոսով,

խցանափակման արտադրանքներ՝ տարայի խցանափակման համար օժանդակ խցանափակման միջոց,

խցան՝ տարայի վզիկի մեջ մտնող խցանափակման արտադրանք,

ամրության պաշարի գործակից՝ գործակից, որն ընտրվում են խողովակի նախագծման ժամանակ: Պոլիէթիլենային ճնշումային խողովակի համար՝ 1,25 է, իսկ չալաստիֆիկացված պոլիվինիլքլորիդային ճնշումային խողովակի համար՝ 2,0 կամ 2,5,

ճնշման իջեցման գործակից՝ C_t առավելագույն աշխատանքային ճնշման (MOP) իջեցման գործակից՝ կախված տեղափոխվող ջրի ջերմաստիճանից:

Ճնշման իջեցման գործակիցը պետք է ընտրել 1-ին աղյուսակից:

Ջրի աշխատանքային ջերմաստիճանը, T _{աշխ.С°}	ճնշման իջեցման գործակիցը, C _t	
	8,0 և 10,0 ՍՊա նվազագույն երկարատև ամրությամբ պոլիէթիլենային խողովակների համար	25,0 ՍՊա նվազագույն երկարատև ամրությամբ պոլիվինիլքլորիդային խողովակների համար
Մինչև 20	1,00	-
21-25	0,93	-
Մինչև 25	-	1,00
26-30	0,87	0,88
31-35	0,80	0,78
36-40	0,74	0,70
41-45	-	0,64

III. ՇՈՒԿԱ ՍՈՒՏՔ ԳՈՐԾԵԼՈՒ ՊԱՅՄԱՆՆԵՐԸ

5. Հայաստանի Հանրապետության տարածքում պլաստմասսայե արտադրանքների իրացումը՝ առանց համապատասխանության հավաստման, արգելվում է:

6. Հայաստանի Հանրապետության տարածքում համապատասխանության պարտադիր հավաստման ենթակա և շրջանառության մեջ գտնվող պլաստմասսայե արտադրանքները պետք է ուղեկցվեն համապատասխանության նշանի մակնշմամբ կամ համապատասխանության սերտիֆիկատով կամ գրանցված համապատասխանության հայտարարագրով:

IV. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ՊԱՅՄԱՆՁՆԵՐԸ

7. Պլաստմասսայե արտադրանքների պատրաստման համար կիրառվող էթիլենի պոլիմերները (այսուհետ՝ պոլիէթիլեն), պրոպիլենի պոլիմերները (այսուհետ՝ պոլիպրոպիլեն), վինիլքլորիդի պոլիմերները (այսուհետ՝ պոլիվինիլքլորիդ) և այլ պոլիմերային նյութերը և (կամ) մոնոմերները, հավելանյութերը, գունանյութերը, տպագրական ներկերը, կապակցող նյութերը (սոսինձները) և այլ բաղադրիչներ պետք է թույլատրված լինեն Հայաստանի Հանրապետության առողջապահության նախարարության գերատեսչական նորմատիվ իրավական ակտով:

8. Պլաստմասսայե արտադրանքներից սննդամթերքի կամ դրա հատկությունները նմանակող մոդելային լուծույթների (այսուհետ՝ մոդելային լուծույթներ) մեջ արտազատվող՝ մարդու առողջության համար վնասակար քիմիական նյութերի (այսուհետ՝ վնասակար քիմիական նյութեր) ընդհանուր քանակությունը չպետք է գերազանցի Հայաստանի Հանրապետության առողջապահության նախարարության գերատեսչական նորմատիվ իրավական ակտով սահմանված սահմանային թույլատրելի քանակությունները:

9. Պլաստմասսայե արտադրանքներից սննդամթերքի կամ դրա մոդելային լուծույթների մեջ արտազատվող առանձին վնասակար քիմիական նյութերի քանակությունները չպետք է գերազանցեն 2-րդ աղյուսակով սահմանված թույլատրելի քանակությունները:

Պոլիմերային նյութի անվանումը	Որոշվող վնասակար նյութի անվանումը	Սահմանային թույլատրելի քանակությունը, մգ/դմ ³ , ոչ ավելի
Պոլիօլեֆիններ (պոլիէթիլեն, պոլիպրոպիլեն), ֆենոլֆորմալդեհիդային և ամինաֆորմալդեհիդային խեժեր	ֆորմալդեհիդ	0,1
Պոլիստիրոլ և ստիրոլի համապոլիմերներ	ստիրոլ	0,01

Պոլիմիների (ՊՎՔ)	վինիլլորիդ	0,01 (1,0 մգ/կգ պատրաստի արտադրանքի)
Պոլիկարբոնատ, ֆենոլֆորմալդեհիդային խեժեր	ֆենոլ	0,05
Ակրիլոնիտրիլի համապոլիմերներ բութադիենի և ստիրոլի հետ	ստիրոլ ակրիլոնիտրիլ	0,01 0,02
Պոլիմեթիլմետակրիլատ	մեթիլմետակրիլատ	0,25
Պոլիամիդ 66	հեքսամեթիլենդիամին	0,01
Պոլիամիդ 6	Է-կապրոլակտամ	0,5
Պոլիէթիլենտերեֆտալատ	ացետալդեհիդ	2,0

10. Պլաստմասսայե արտադրանքների հետ սննդամթերքը կամ մոդելային լուծույթները համապատասխան ջերմաստիճանաժամանակային պայմաններում շփվելուց հետո չի թուլատրվում՝

- ա) լուծույթի հոտի փոփոխություն՝ 1 բալլից ավելի,
- բ) կողմնակի համի առաջացում,
- գ) լուծույթի թափանցիկության և գույնի փոփոխություն:

11. Պլաստմասսայե արտադրանքների մակերևույթը պետք է լինի հարթ, մաքուր, առանց բշտիկների, դրանք չպետք է ունենան սուր (կտրող, ծակող) եզրեր, միջանցիկ անցքեր, եթե դրանք պայմանավորված չեն արտադրանքի գործառնության մշակակությամբ: Չի թուլատրվում պլաստմասսայե տարաների կամ խոհանոցային արտադրանքների հենվող մակերևույթի վրա դուրս եկած ձուլալցոն:

12. Պլաստմասսայե արտադրանքները (բացառությամբ պոլիմերային թաղանթներից պատրաստված սառը և սորուն սննդամթերքի համար նախատեսված արտադրանքների) պետք է կայուն լինեն $(70 \pm 5)^\circ\text{C}$ ջերմաստիճանի ջրի նկատմամբ (պահպանեն արտաքին տեսքը և գույնը, չձևախախտվեն և չճաքեն, չփոխեն ջրի գույնը), իսկ պահածոյացման բանկաների համար նախատեսված պլաստմասսայե կափարիչները պետք է կայուն լինեն $(95 \pm 5)^\circ\text{C}$ ջերմաստիճանում՝ կափարիչների մակերևույթին չպետք է առաջանան փչուկներ, ճաքեր, շերտատում, ինչպես նաև կափարիչի ամբողջությունը խախտող այլ թերություններ:

13. Չի թուլատրվում գունավոր պլաստմասսայե արտադրանքների գունանյութերի արտազատում. դրանք պետք է կայուն լինեն շփման նկատմամբ:

14. Պլաստմասսայե արտադրանքները պետք է կայուն լինեն թթվային լուծույթների և լվացող միջոցների նկատմամբ:

15. Պլաստմասսայե արտադրանքները պետք է կայուն լինեն կեղտոտման նկատմամբ, լավ լվացվեն և մակերևույթի վրա լվացումից հետո չպետք է առաջանան նկատելի փոփոխություններ:

Պլաստմասսայե տարաներին (տուփեր, արկղեր, զամբյուղներ, պարկեր և պայուսակներ, շշեր, շշիկներ, սրվակներ և համանման արտադրանքներ, խցաններ, կափարիչներ, թասակներ և խցանափակման այլ արտադրանքներ) ներկայացվող լրացուցիչ պահանջները

16. Պլաստմասսայե տարաների բռնակները պետք է ամուր լինեն և դիմանան՝

ա) մեկ բռնակով (եթե այն առանձին մանրակ է հանդիսանում) պլաստմասսայե արտադրանքները՝ տարողությունը 2 անգամ գերազանցող ջրի զանգվածին համապատասխանող ստատիկ բեռնվածքին,

բ) 2 բռնակով (եթե այն առանձին մանրակ է հանդիսանում) պլաստմասսայե արտադրանքների յուրաքանչյուր բռնակը՝ տարողությանը հավասար ջրի զանգվածին հա-

մապատասխանող ստատիկ բեռնվածքին,

զ) պլաստմասսայե տարաների բռնակները պետք է դիմանան 3-րդ աղյուսակով նախատեսված ստատիկ բեռնվածքներին:

Աղյուսակ 3

Պլաստմասսայե տարայի տարողությունը, դմ ³	Ստատիկ բեռնվածքը, Ն(կգ), ոչ պակաս
մինչև 0,5-ը ներառյալ	19,6 (2)
0,5-ից բարձր, մինչև 1,0 ներառյալ	29,4 (3)
1,0-ից բարձր, մինչև 2,0 ներառյալ	49,1 (5)
2,0-ից բարձր, մինչև 3,0 ներառյալ	68,7 (7)
3,0-ից բարձր, մինչև 5,0 ներառյալ	117,7 (12)
5,0-ից բարձր, մինչև 7,0 ներառյալ	166,8 (17)
7,0-ից բարձր, մինչև 10,0 ներառյալ	245,3 (25)

17. Կափարիչներով կամ խցանափակման այլ միջոցներով հերմետիկ փակված պլաստմասսայե տարաները պետք է դիմանան 20 կՊա ներքին ավելցուկային ճնշմանը և պահպանեն հերմետիկությունը:

18. Պլաստմասսայե տարաները, կախված պոլիմերային նյութից և տարայի տարողությունից, ջրով լցված վիճակում պետք է դիմանան 4-րդ աղյուսակով նախատեսված բարձրությունից 2-ից ոչ պակաս անգամ անկմանը՝ չենթարկվելով հերմետիկության խախտում առաջացնող մեխանիկական վնասման:

Աղյուսակ 4

Պլաստմասսայե տարայի նյութը	Պլաստմասսայե տարայի տարողությունը, դմ ³	Անկման բարձրությունը, մ, ոչ պակաս
Պոլիէթիլեն ցածր ճնշման	մինչև 1,0 ներառյալ	1,2
	1,0-ից բարձր, մինչև 5,0 ներառյալ	0,9
	5,0-ից բարձր, մինչև 10,0 ներառյալ	0,8
Պոլիէթիլեն բարձր ճնշման, պոլիպրոպիլեն, պոլիստիրոլ	մինչև 5,0 ներառյալ	0,9
	5,0-ից բարձր, մինչև 10,0 ներառյալ	0,8
Կոշտ պոլիվինիլքլորիդ, պոլիէթիլենտերեֆտալատ	մինչև 5,0 ներառյալ	0,8
	5,0-ից բարձր, մինչև 10,0 ներառյալ	0,7

19. Պլաստմասսայե տարաները պետք է դիմանան առանցքի ուղղությամբ 5-րդ աղյուսակով նախատեսված սեղմման բեռնվածքներին, իսկ պլաստմասսայե խողովակապատյանները (պարկուճները) 49 (5) Ն(կգ)-ից ոչ պակաս սեղմման բեռնվածքին և չպետք է առաջացնեն ջրի արտահոսք:

Աղյուսակ 5

Պլաստմասսայե տարայի տարողությունը, դմ ³	Սեղմման բեռնվածքը, Ն(կգ), ոչ պակաս		
	բանկաներ	շշեր	կամիստրներ
Մինչև 0,5 ներառյալ	196 (20)	98 (10)	-
0,5-ից բարձր, մինչև 1,0 ներառյալ	343 (35)	98 (10)	245 (25)
1,0-ից բարձր, մինչև 2,0 ներառյալ	393 (40)	147 (15)	245 (25)
2,0-ից բարձր, մինչև 3,0 ներառյալ	491 (50)	147 (15)	294 (30)
3,0-ից բարձր, մինչև 5,0 ներառյալ	736 (75)	-	441 (45)
5,0-ից բարձր, մինչև 10,0 ներառյալ	1030 (105)	-	-

Պոլիմերային թաղանթից պատրաստված արտադրանքներին և խցանափակման պլաստմասսայե արտադրանքներին ներկայացվող լրացուցիչ պահանջները

20. Պոլիմերային թաղանթից պատրաստված բռնակներով պարկերը և տոպրակները պետք է կայուն լինեն առավելագույն բեռնվածքին ավելացված 1 կգ, իսկ առանց բռնակի պարկերի և տոպրակների սեղմակները պետք է դիմանան 0,5 կգ-ից ոչ պակաս խզման ճիգին, եռակցման կարի քայքայման ամրությունը պետք է լինի թաղանթի (որից պատրաստված է արտադրանքը) ամրության 65 %-ից ոչ պակաս, իսկ բռնակների (բացի ներհատված բռնակներից) եռակցման կարի խզման ճիգը՝ 10 (1,0) Ն(կգ)-ից ոչ պակաս:

21. Պոլիմերային թաղանթից պատրաստված արտադրանքների եռակցման կարերը պետք է լինեն հավասարաչափ, առանց ծակատումների և թույլ չտան ջրի արտահոսք:

Պոլիմերային թաղանթից պատրաստված պարկերը և տոպրակները, որոնք նախատեսված են վակուում և իներտ գազի միջավայրում սննդամթերքի փաթեթավորման համար, պետք է լինեն հերմետիկ:

22. Խցանափակման պլաստմասսայե արտադրանքները պետք է ապահովեն խցանափակված տարաների հերմետիկությունը:

23. Խցանափակման պլաստմասսայե արտադրանքները (խցանները) պետք է կայուն լինեն 9 կգ/սմ² ճնշման դիմադրության և (կամ) պաստերացման պայմանների՝ (60±5) °C ջերմաստիճանի նկատմամբ:

Պլաստմասսայե խողովակներին ներկայացվող լրացուցիչ պահանջները

24. Պոլիմիմիլբլորիդային չպլաստիֆիկացված ճնշումային խողովակները, կախված ամրության պաշարի 2.5 (ՊՎՔ 100) և 2.0 (ՊՎՔ 125) գործակիցներից և MRS=25 ՄՊա նվազագույն երկարատև ամրությունից պետք է համապատասխանեն 6-րդ աղյուսակով նախատեսված նորմերին:

Աղյուսակ 6

Ցուցանիշի անվանումը	Նորմը
1. Մակերևույթի՝ արտաքին տեսքը գույնը	խողովակների ներքին և արտաքին մակերևույթները պետք է լինեն հարթ: խողովակների արտաքին, ներքին և կողային մակերևույթներին չի թույլատրվում անզեն աչքով նկատելի բշտիկներ, ճաքեր, փչուկներ, կոտրվածքներ: Մուգ գորշ: Երանգները չեն սահմանափակվում:
2. Կայունությունը 20 °C ջերմաստիճանում ներքին հաստատուն ճնշման տակ, ժ, ոչ պակաս խողովակի պատի սկզբնական. 42 ՄՊա լարվածության դեպքում 35 ՄՊա լարվածության դեպքում	1 100
3. Կայունությունը 60 °C ջերմաստիճանում ներքին հաստատուն ճնշման դեպքում, ժ, ոչ պակաս. ՊՎՔ 100 խողովակի համար՝ խողովակի պատի 10,0 ՄՊա սկզբնական լարվածության դեպքում ՊՎՔ 125 խողովակի համար՝ խողովակի պատի 12,5 ՄՊա սկզբնական լարվածության դեպքում	1000 1000
4. Հարվածակալն ամրությունը՝ ըստ Շարպի (փշրված նմուշների քանակը), %, ոչ ավելի	10

5. Խողովակի երկարության փոփոխումը տաքացումից հետո, %, ոչ ավելի	5
6. Հոսունության սահմանը՝ 12 մմ-ից մեծ տրամագծով (d) խողովակների ձգման դեպքում, ՄՊա, ոչ պակաս	49
7. Հարաբերական երկարացումը՝ 12 մմ-ից մեծ տրամագծով (d) խողովակների խզման դեպքում, %, ոչ պակաս	25
8. Փափկացման ջերմաստիճանը՝ ըստ Վիկի, °C, ոչ պակաս	78
9. P տիպի փողալայնուկով խողովակի հավաքովի հանգույցների կայունությունը 20 °C ջերմաստիճանում ներքին հաստատուն ճնշման դեպքում, փորձարկման ժամանակը, Ժ, ոչ պակաս. ՊՎՔ 100 խողովակի համար՝ 4,2 ՄՊա առավելագույն ճնշման (MOP) դեպքում 3,2 ՄՊա առավելագույն ճնշման (MOP) դեպքում ՊՎՔ 125 խողովակի համար՝ 3,36 ՄՊա առավելագույն ճնշման (MOP) դեպքում 2,56 ՄՊա առավելագույն ճնշման (MOP) դեպքում	1 1000 1 1000
10. Անթափանցիկությունը, %, ոչ ավելի	0,2

Սույն տեխնիկական կանոնակարգի 6-րդ աղյուսակի 3-րդ կետով նախատեսված 60 °C ջերմաստիճանում ներքին հաստատուն ճնշման դեպքում պոլիվինիլքլորիդային ճնշումային խողովակների և 9-րդ կետով սահմանված 20 °C ջերմաստիճանում ներքին հաստատուն ճնշման դեպքում P տիպի փողալայնուկով յուրաքանչյուր չափի խողովակի հավաքովի հանգույցների 1000 Ժ-ից ոչ պակաս կայունության ստուգումը պետք է սահմանված լինի որոշակի տեսակի խողովակների և հավաքովի հանգույցների ստանդարտացման նորմատիվ փաստաթղթերով՝ 12 ամսվա ընթացքում մեկ անգամից ոչ պակաս պարբերականությամբ:

25. Պոլիէթիլենային ճնշումային խողովակները, կախված նվազագույն երկարատև ամրություններից և ամրության պաշարի 1,25 գործակցից, պետք է համապատասխանեն 7-րդ աղյուսակով նախատեսված նորմերին:

Աղյուսակ 7

Ցուցանիշի անվանումը	Նորմն ըստ պոլիէթիլենի նվազագույն երկարատև ամրության (MRS), ՄՊա			
	3,2	6,3	8,0	10,0
1	2	3	4	5
1. Սակերևույթի՝ արտաքին տեսքը	Խողովակների ներքին և արտաքին մակերևույթները պետք է լինեն հարթ: Խողովակների արտաքին, ներքին և կողային մակերևույթներին չի թույլատրվում անզեն աչքով նկատելի բշտիկներ, ճաքեր, փշուկներ, կոտրվածքներ, կողմնակի խառնուկներ ևս			
գույնը				

1	2	3	4	5
2. Հարաբերական երկարացումը խզման ժամանակ, %, ոչ ավելի	250			
3. Խողովակի երկարության փոփոխումը տաքացումից հետո, %, ոչ ավելի	3			
4. Կայունությունը, ներքին հաստատուն ճնշման դեպքում, ժ, ոչ պակաս 20 °C ջերմաստիճանում խողովակի պատի սկզբնական հետևյալ լարվածությունների դեպքում՝ 6,5 ՄՊա 8,0 ՄՊա 9,0 ՄՊա 12,4 ՄՊա	100 -- -- --	-- 100 -- --	-- -- 100 --	-- -- -- 100
5. Կայունությունը, ներքին հաստատուն ճնշման դեպքում, ժ, ոչ պակաս, 80 °C ջերմաստիճանում խողովակի պատի սկզբնական հետևյալ լարվածությունների դեպքում՝ 2 ՄՊա 3,5 ՄՊա 4,6 ՄՊա 5,5 ՄՊա 1,5 ՄՊա 3,2 ՄՊա 4,0 ՄՊա 5,0 ՄՊա	165 - - - 1000 - - -	- 165 - - - 1000 - -	- - 165 - - - 1000 -	- - - 165 - - - 1000

Սույն տեխնիկական կանոնակարգի 7-րդ աղյուսակի 5-րդ կետով նախատեսված 80°C ջերմաստիճանում ներքին հաստատուն ճնշման դեպքում պոլիէթիլենային ճնշումային խողովակների 1000 ժ-ից ոչ պակաս կայունության ստուգումը պետք է սահմանված լինի որոշակի տեսակի խողովակների ստանդարտացման նորմատիվ փաստաթղթերով՝ յուրաքանչյուր չափի համար՝ 6 ամսվա ընթացքում մեկ անգամից ոչ պակաս պարբերականությամբ:

Պլաստմասսայե արտադրանքների մակնշումը

26. Պլաստմասսայե արտադրանքների յուրաքանչյուր միավորի (խցանափակման ապրանքների յուրաքանչյուր փաթեթավորման միավորի (տուփի, արկղի, պարկի և այլնի) հատակին կամ ներքևի մասում, իսկ խողովակների մակերևույթին յուրաքանչյուր 1 մ հեռավորության վրա, փորագրման, տպագրական, դրոշմագրման, դրոշմատպման կամ կաղապարման մեթոդով հստակ, պարզ և դյուրընթեռնելի ձևով պետք է մակնշված լինեն հետևյալ տվյալները՝

ա) արտադրող կազմակերպության անվանումը և (կամ) ապրանքային նշանը, գտնվելու վայրը,

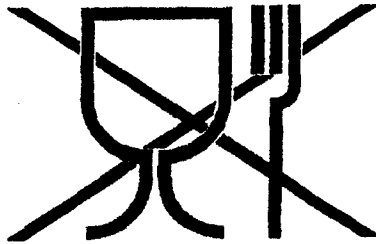
բ) պոլիմերային նյութի (որից պատրաստվել է արտադրանքը) անվանումը և (կամ) մակնիշը,

գ) «Սննդամթերքի համար» կամ «Սորուն ~~սննդամթերքի~~ համար» կամ «Սառը սննդամթերքի համար» կամ «Տաք սննդամթերքի համար» բառերը կամ «ՍՆՆԳ» հապավումը կամ 1-ին նկարին համապատասխան նշան:



Նկար 1.

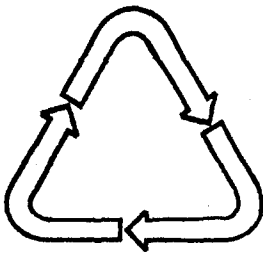
Այնպիսի արտադրանքների համար, որոնք նախատեսված չեն սննդամթերքի հետ շփման համար, բայց դրանց ձևը և չափերը հնարավորություն են տալիս օգտագործել սննդամթերքի համար (օրինակ, դուլներ, թասեր, բաժակներ և այլն), պետք է նշված լինեն «Ոչ սննդամթերքի համար» բառերը կամ 2-րդ նկարին համապատասխան նշան կամ արտադրանքների կոնկրետ կանխանշանակումը.



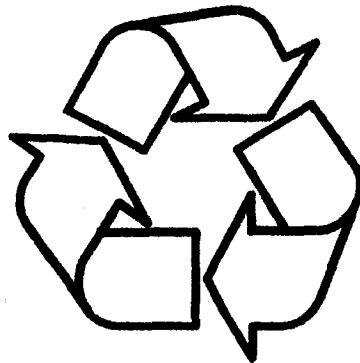
Նկար 2.

դ) պլաստմասսայե տարաների համար լրացուցիչ պետք է նշված լինի նաև դրանց տարողությունը,

ե) պոլիմերային նյութի երկրորդային վերամշակման հնարավորության նշանը՝ համաձայն 3-րդ կամ 4-րդ նկարների, ինչպես նաև շրջակա միջավայրի մաքրությունն ապահովող, դրա աղտոտումը բացառող և պլաստմասսայե արտադրանքների երկրորդային վերամշակման համար դրանց հավաքման նշանը՝ համաձայն 5-րդ նկարի:



Նկար 3.



Նկար 4.



Նկար 5.

27. Այն դեպքերում, երբ տեխնոլոգիապես անհնար է մակնշումն իրականացնել պլաստմասսայե արտադրանքի վրա՝ դրա արտադրման ընթացքում, ինչպես նաև ոչ նկարագրող պարկերի (տոպրակների) համար, թույլատրվում է մակնշման տվյալները տալ պլաստմասսայե արտադրանքին կցվող կամ փաթեթվածքի մեջ ներդրվող պիտակների վրա:

28. Պլաստմասսայե արտադրանքների (բացառությամբ պոլիմերային թաղանթից պատրաստված պարկերի և տոպրակների) փոխադրական տարայի վրա պետք է մակնշված լինեն «Փխրուն է: Ձգույշ», «Վերև», ինչպես նաև կոնկրետ արտադրանքի ստանդարտացման նորմատիվ փաստաթղթով սահմանված վարվելակարգային նշանները՝ սույն տեխնիկական կանոնակարգի VIII բաժնով նախատեսված բեռների մակնշման ստանդարտի պահանջներին համապատասխան:

Պլաստմասսայե արտադրանքների փաթեթավորումը, փոխադրումը և պահումը

29. Պլաստմասսայե արտադրանքները, բացառությամբ խողովակների, առանձին-առանձին կամ խմբակային՝ ըստ տեսակների պետք է փաթեթավորված լինեն այնպիսի նյութերով և միջոցներով, որոնք կապահովեն պլաստմասսայե արտադրանքների պահպանվածությունը և ամրանումը: դրանց պահման, փոխադրման և իրացման ժամանակ:

Փաթեթվածքի զանգվածը չպետք է գերազանցի 30 կիլոգրամը:

խողովակները փաթեթավորում են կապոցների ձևով՝ դրանք ամրացնելով ոչ պակաս 2 տեղում, այնպես, որպեսզի ամրացման տեղերի հեռավորությունը լինի 2-2,5 մ:

30. Փաթեթավորված կամ առանց փաթեթավորման (խոշոր չափերի արտադրանքները, օրինակ՝ տակառները) պլաստմասսայե արտադրանքները փոխադրում են տրանսպորտի բոլոր փակ տեսակներով՝ համաձայն տվյալ տեսակի տրանսպորտով բեռների փոխադրման կանոնների:

31. Պլաստմասսայե արտադրանքները պետք է պահել փակ տարածքներում՝ պաշտպանելով արևի ճառագայթների ուղիղ ազդեցությունից, մինուս 50°C-ից մինչև 50°C ջերմաստիճանում:

Փաթեթավորված վիճակում պահման ժամանակ պլաստմասսայե արտադրանքները դարսվում են դարսակաշարերով՝ 3 մ-ից ոչ ավելի բարձրությամբ և ջեռուցման սարքերից 1 մ-ից ոչ պակաս հեռավորությամբ:

Պլաստմասսայե արտադրանքների արտադրման և օգտահանման ժամանակ չրջակա միջավայրի պահպանությանը ներկայացվող պահանջները

32. Պլաստմասսայե արտադրանքների արտադրման ժամանակ, ինչպես նաև դրանց վրա բարձր ջերմաստիճանի (150° – 250° C) ազդեցության դեպքում աշխատանքային գոտու օդում կարող են առաջանալ վնասակար թունավոր նյութեր:

33. Պլաստմասսայե արտադրանքների արտադրման համար օգտագործվող պոլիմերային նյութերից աշխատանքային գոտու օդում անջատվող վնասակար նյութերի սահմանային թույլատրելի խտությունները (կոնցենտրացիաները) չպետք է գերազանցեն սույն տեխնիկական կանոնակարգի VIII բաժնով նախատեսված ստանդարտի պահանջները:

34. Պլաստմասսայե արտադրանքների արտադրության մեջ կիրառվող պոլիմերային նյութերը վառվող, հրդեհավտանգ նյութեր են, իսկ դրանց օդակախույթները պայթուցավտանգ են:

Պոլիմերային նյութերի հրդեհավտանգավորության բնութագրերը ներկայացված են 8-րդ աղյուսակում՝

Աղյուսակ 8

Պոլիմերային նյութի անվանումը	Բոցավառման ջերմաստիճանը, °C, ոչ ցածր	Ինքնաբոցավառման ջերմաստիճանը, °C	Օդակախույթի բոցավառման ներքին խտության սահմանը, գ/մ ³	Օդակախույթի բռնկման ջերմաստիճանը, °C, ոչ ցածր
Պոլիէթիլեն ցածր ճնշման (փոշի, հատիկներ)	280	340-352	36-42	-
Պոլիէթիլեն բարձր ճնշման (հատիկներ)	300	400	41	-
Պոլիպրոպիլեն և պոլիպրոպիլենի համապոլիմերներ	325-343	325-388	32,7	-
Պոլիվինիլքլորիդ	390	500	380	624
Պոլիստիրոլ հարվածակայուն (հատիկներ)	343	486	27,5	-
Պոլիէթիլենտերեֆտալատ (հատիկներ)	390	500	40	-

35. Պլաստմասսայե արտադրանքների արտադրական գործընթացներում պետք է բացառել շրջակա միջավայրի աղտոտումը՝ վնասակար նյութերով, վերամշակվող նյութերով և թափոններով, որոնց քանակությունը չպետք է գերազանցեն Հայաստանի Հանրապետության առողջապահության նախարարության գերատեսչական նորմատիվ իրավական ակտով սահմանված թույլատրելի նորմերը:

36. Պլաստմասսայե արտադրանքների արտադրման ժամանակ առաջացած թափոնները, ինչպես նաև օգտագործման համար այլևս ոչ պիտանի արտադրանքները պետք է ենթարկվեն օգտահանման:

Արգելվում են պլաստմասսայե ապրանքների անկազմակերպ այրումը և թաղումը:

V. ՀԱՍՏՊԱՏԱՍԽԱՆՈՒԹՅԱՆ ՀԱՎԱՍՏԱՆ ԸՆԹԱՑԱԿԱՐԳԵՐ

37. Սույն տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին պլաստմասսայե արտադրանքների համապատասխանությունը հավաստելու համար արտադրողը, մատակարարը կամ նրա լիազոր ներկայացուցիչը պետք է ունենա Հայաստանի Հանրապետության կառավարության 2004 թվականի օգոստոսի 12-ի «Արտադրանքի կամ ծառայությունների համապատասխանության պարտադիր հավաստման համար կիրառվող սխեմաները և դրանց նույնականացման նշագրերը սահմանելու մասին» N 1170-Ն որոշմամբ սահմանված 2 h - 4 h հայտարարագրման սխեմաներից որևէ մեկով հավաստված համապատասխանության հայտարարագիր կամ սերտիֆիկացման 2 ս - 6 ս սխեմաներից որևէ մեկով հավաստված համապատասխանության սերտիֆիկատ:

Արտադրողը, մատակարարը կամ նրա լիազոր ներկայացուցիչը պլաստմասսայե արտադրանքների վրա անմիջապես կամ դրանց փոխադրական տարրերի վրա և (կամ) ուղեկից փաստաթղթերում կարող է նշել Հայաստանի Հանրապետության կառավարության 2004 թվականի սեպտեմբերի 9-ի «Համապատասխանության նշանի պատկերը, դրան ներկայացվող տեխնիկական պահանջները և կիրառման կարգը հաստատե-

լու մասին» N 1281-Ն որոշմամբ սահմանված ձևի համապատասխանության նշան:

38. Սերտիֆիկացման մարմինը փորձարկումներ կատարելու նպատակով պլաստմասսայե արտադրանքների նմուշների կամ պլաստմասսայե արտադրանքների տիպային ներկայացուցիչների ընտրությունը կատարում է արտադրողի, մատակարարի կամ նրա լիազոր ներկայացուցիչ մասնակցությամբ՝ սույն տեխնիկական կանոնակարգի VIII բաժնով նախատեսված ստանդարտներով սահմանված տվյալ խմբաքանակը բնորոշող նվազագույն բավարար քանակով:

39. Պլաստմասսայե արտադրանքների նույնականացման գործընթացում ստուգվում են անմիջապես դրանց կամ դրանց փաթեթավորման տարաների վրա կամ դրանց փակցված կամ ներդիր պիտակների վրա կատարված մականշվածքի համապատասխանությունն ապրանքաուղեկից փաստաթղթում նշված տեղեկատվությանը:

40. Հավատարմագրված փորձարկման լաբորատորիան փորձարկումները պետք է կատարի սույն տեխնիկական կանոնակարգի VIII բաժնով նախատեսված փորձարկման մեթոդների ստանդարտներին համապատասխան:

41. Պլաստմասսայե արտադրանքներից վնասակար քիմիական նյութերի արտազատման քանակությունները պետք է որոշվեն Հայաստանի Հանրապետության առողջապահության նախարարության գերատեսչական նորմատիվ իրավական ակտով սահմանված մեթոդներով:

Եթե վնասակար քիմիական նյութերի արտազատումների ընդհանուր քանակությունը չի գերազանցում սահմանային թույլատրելի քանակությունները, ապա առանձին վնասակար քիմիական նյութերի քանակությունների որոշումը պարտադիր չէ:

42. Սերտիֆիկացման մարմինը հայտատուին համապատասխանության սերտիֆիկատի հանձնելու ժամանակ նրա հետ կնքում է համապատասխանության սերտիֆիկատի օգտագործման մասին պայմանագիր, եթե սերտիֆիկացումն իրականացվել է համապատասխանության հավաստման 2 ս, 3 ս, 4 ս կամ 5 ս սխեմայով:

43. Համապատասխանության հայտարարագրի կամ համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողության ժամկետի ընտրությունը պետք է կատարվի ըստ համապատասխանության հավաստման իրականացված սխեմայի՝

2 հ, 4 հ, 2 ս կամ 6 ս սխեմայի դեպքում՝ 12 ամիս,

3 ս սխեմայի դեպքում՝ 24 ամիս,

3 հ, 4 ս կամ 5 ս սխեմայի դեպքում՝ 36 ամիս:

44. «Համապատասխանության զնահատման մասին» Հայաստանի Հանրապետության օրենքին համապատասխան սերտիֆիկացված պլաստմասսայե արտադրանքների համապատասխանության հսկողությունն իրականացվում է համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողության ժամկետի ընթացքում առնվազն տարեկան մեկ անգամ՝ սույն տեխնիկական կանոնակարգի 42-րդ կետում նշված պայմանագրի հիման վրա:

45. «Համապատասխանության զնահատման մասին» Հայաստանի Հանրապետության օրենքին համապատասխան՝ համապատասխանության հսկողության արդյունքների հիման վրա սերտիֆիկացման մարմինն իրավունք ունի պահպանելու իր կողմից տրված համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողության ժամկետը կամ այն կասեցնելու կամ դադարեցնելու: Համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողության կասեցման և դադարեցման պայմանները սահմանված են Հայաստանի Հանրապետության կառավարության 2004 թվականի օգոստոսի 12-ի N 1170-Ն որոշմամբ:

Համապատասխանության սերտիֆիկատի գործողությունը կասեցնելու կամ դադարեցնելու դեպքում սերտիֆիկացման մարմինը դրա մասին տեղեկացնում է համապատասխանության սերտիֆիկատը տնօրինողին և գրավոր ծանուցում ստուգումներ իրականացնող իրավասու մարմիններին:

VI. ՉԱՓՈՒՄՆԵՐԻ ՄԻԱՍՆԱԿԱՆՈՒԹՅԱՆ ԱՊԱՀՈՎՈՒՄԸ

46. Պլաստմասսայե արտադրանքների չափումների միասնակաճանության ապահովումը պետք է իրականացվի «Չափումների միասնակաճանության ապահովման մասին» Հայաստանի Հանրապետության օրենքով սահմանված կարգով:

VII. ՊԵՏԱԿԱՆ ԿԵՐԱՅԱԿՈՂՈՒԹՅՈՒՆԸ

47. Սույն տեխնիկական կանոնակարգի պահանջներին պլաստմասսայե արտադրանքների համապատասխանության պետական վերահսկողությունը պետք է իրականացվի «Համապատասխանության գնահատման մասին» Հայաստանի Հանրապետության օրենքով սահմանված կարգով:

VIII. ՏԵԽՆԻԿԱԿԱՆ ԿԱՆՈՆԱԿԱՐԳՎ ՍԱՀՄԱՆԱԿԱԾ ՊԱՀԱՆՋՆԵՐԻ ԿԱՏԱՐՈՒՄՆ ԱՊԱՀՈՎՈՂ ՍՏԱՆԴԱՐՏՆԵՐԻ ՑԱՆԿԸ

Ստանդարտի նշագիրը (բաժինը, կետը)	Պահանջներ և փորձարկման մեթոդներ սահմանող ստանդարտի անվանումը
1	2
ՊՕՍՏ 12.1.005	Աշխատանքի անվտանգության ստանդարտների համակարգ. Աշխատանքային գոտու օդին ներկայացվող ընդհանուր սանիտարահիգիենիկ պահանջներ
ՊՕՍՏ 12.3.030	Աշխատանքի անվտանգության ստանդարտների համակարգ. Պլաստմասսաների վերամշակում. Անվտանգության պահանջներ
ՊՕՍՏ 8032	Նախընտրելի քվեր և նախընտրելի քվերի շարքեր
ՊՕՍՏ 11262	Պլաստմասսաներ. Չզելիության փորձարկման մեթոդ
ՊՕՍՏ 12302	Տոպրակներ պոլիմերային թաղանթից. Ընդհանուր տեխնիկական պայմաններ
ՊՕՍՏ 18599 (8-րդ բաժին)	Խողովակներ ճնշումային պոլիէթիլենից. Տեխնիկական պայմաններ
ՊՕՍՏ 14192	Մակնշում բեռների
ՊՕՍՏ 24157	Խողովակներ պլաստմասսայե. Հաստատուն ներքին ճնշման դեպքում կայունության որոշման մեթոդ
ՊՕՍՏ 27078	Խողովակներ ջերմապլաստ. Տաքացումից հետո խողովակների երկարացման փոփոխության որոշման մեթոդներ
ՊՕՍՏ Ռ 50825 (ԻՍՕ 2507)	Խողովակներ և միացնող մանրակներ չպլաստիֆիկացված պոլիվինիլքլորիդից. Փափկեցման ջերմաստիճանի որոշում՝ ըստ Վիկի
ՊՕՍՏ Ռ 50962 (5-րդ բաժին)	Ամանեղեն և արտադրատեսակներ պլաստմասսայե տնտեսական նշանակության. Ընդհանուր տեխնիկական պայմաններ
ՊՕՍՏ Ռ 51613 (8-րդ բաժին)	Խողովակներ ճնշումային չպլաստիֆիկացված պոլիվինիլքլորիդից. Տեխնիկական պայմաններ
ՊՕՍՏ Ռ 51760 (8-րդ և 9-րդ բաժիններ)	Տարա պոլիմերային սպառողական. Ընդհանուր տեխնիկական պայմաններ
ՊՕՍՏ Ռ 51827-2001	Տարա. Հերմետիկության և հիդրավիլի ճնշման փորձարկման մեթոդներ
ՊՕՍՏ Ռ 51864-2002	Տարա. Բռնակների միացման ամրության փորձարկումներ
ՊՕՍՏ Ռ 51958 (8-րդ և 9-րդ բաժիններ)	Միջոցներ խցանափակման պոլիմերային. Ընդհանուր տեխնիկական պայմաններ

**Հայաստանի Հանրապետության
կառավարության աշխատակազմի
ղեկավար-նախարար**

Ս. Թովուլյան