

IS 726 : 1982
(पुनर्पुष्ट/Reaffirmed 1990)
(द्विभाषी)

भारतीय मानक

सामान्य कार्यों के लिए जस्तीकृत इस्पात की बाल्टियाँ – विशिष्ट

(दूसरा पुनरीक्षण)

Indian Standard

GALVANIZED STEEL BUCKETS FOR
GENERAL USE — SPECIFICATION

(*Second Revision*)

यूडीसी/UDC 621·642·14·669·14 : 669·586

© भा मा ब्यूरो 1991

भारतीय मानक ब्यूरो

मानक भवन, 9 बहादुर शाह जफर मार्ग
नई दिल्ली 110002

© BIS 1991

BUREAU OF INDIAN STANDARDS
MANAK BHAVAN, 9 BAHADUR SHAH ZAFAR MARG
NEW DELHI 110002

भारतीय मानक

सामान्य कार्यों के लिए जस्तीकृत इस्पात की बाल्टियाँ — विशिष्ट

(दूसरा पुनरीक्षण)

*Indian Standard*GALVANIZED STEEL BUCKETS FOR
GENERAL USE — SPECIFICATION(*Second Revision*)

0 प्राक्कथन

0 FOREWORD

0.1 इस भारतीय मानक (दूसरा पुनरीक्षण) के मसौदे को घरेलू लौह सामान विषय समिति द्वारा अन्तिम रूप देने और उपभोक्ता उत्पाद एवं चिकित्सा उपकरण विभाग परिषद् के अनुमोदन के पश्चात् भारतीय मानक संस्था द्वारा दिनांक 22 फरवरी 1982 को ग्रहण किया गया।

0.1 This Indian Standard (Second Revision) was adopted by the Indian Standards Institution on 22 February 1982, after the draft finalized by the Domestic Hardware Sectional Committee had been approved by the Consumer Products and Medical Instruments Division Council.

0.2 यह मानक पहले 1956 में प्रकाशित हुआ था और उसके पश्चात् इस मानक का 1964 में पुनरीक्षण किया गया ताकि इसमें से आग बुझाने की बाल्टियों को हटाया जा सके (क्योंकि इन्हें IS 2545 : 1974* में अलग से शामिल किया गया था।) और फुट पौंड सेकेन्ड इकाइयों के बदले मीटरी इकाइयाँ दी जा सकें और बाल्टियों के ढाँचे और तले में प्रयुक्त इस्पात की चद्दरों की गुणता और मोटाई से संबंधित कुछ संशोधन किए जा सकें।

0.2 This standard was first published in 1956 and subsequently revised in 1964 to exclude the buckets for fire fighting from this standard (which were separately covered in IS 2546 : 1974* to replace fps units by metric units and to incorporate certain modifications pertaining to the quality and the thickness of steel sheets to be used for the body and bottom of buckets).

0.3 इस भारतीय मानक का व्यापक रूप से उपयोग हुआ है जिसके फलस्वरूप इसमें कुछ परिवर्तन करना आवश्यक हो गया है। इसके वर्तमान पुनरीक्षण में सामग्री, जस्तीकृत लेपन की मोटाई, इस्पात चद्दर की मोटाई और निर्माण संबंधी व्यौरों के बारे में विशिष्ट में रूपान्तरण किए गए हैं, जो इस मानक को प्रभावशाली ढंग से लागू करने में सहायक होंगे।

0.3 The standard has been widely used as a result of which certain changes became necessary. The present revision incorporates the modifications relating to the specification of material, thickness of galvanized coating thickness of steel sheet and the manufacturing details, which shall be helpful in the effective implementation of this standard.

0.4 यदि देखना हो कि इस मानक में किसी अपेक्षा विशेष का पालन किया गया है या नहीं, तो परीक्षण या विश्लेषण में अवलोकन या गणना द्वारा प्राप्त परिणाम के रूप में जो भी अंतिम मान आया हो, उसे IS 2 : 1960† के अनुसार पूर्णांक में बदल लिया जाए। पूर्णांकित मानों में सार्थक स्थान उतने ही रखे जाएँ, जितने इस मानक में निर्दिष्ट मान में दिए गए हैं।

0.4 For the purpose of deciding whether a particular requirement of this standard is complied with, the final value, observed or calculated, expressing the result of a test or analysis shall be rounded off in accordance with IS 2 : 1960†. The number of significant places retained in the rounded off value should be the same as that of the specified value in this standard.

*जस्तीकृत मृदु इस्पात की आग बुझाने की बाल्टियों की विशिष्ट (पहला पुनरीक्षण)।

†संख्यात्मक मानों के पूर्णांकन संबंधी नियम (पुनरीक्षित)।

*Specification for galvanized mild steel fire bucket (first revision).

†Rules for rounding off numerical values (revised).

1 विषय क्षेत्र

1.1 इस मानक में सामान्य कार्यों के लिए जस्तीकृत इस्पात की बाल्टियों के लिए सामग्री, आयाम, निर्माण, परिसज्जा और कार्यकारिता के बारे में अपेक्षाएँ निर्धारित की गई हैं।

2 वर्गीकरण

2.1 बाल्टियाँ दो प्रकार की अर्थात् मानक और आम उपयोग की हों।

3 साइज

3.1 बाल्टियाँ निम्नलिखित साइज की हों:

| | |
|-------------------------|--|
| मानक किस्म की बाल्टियाँ | 200, 225, 250, 275, 300, 325 और 350 मिमी |
| आम उपयोग की बाल्टियाँ | 175, 200, 225, 250, 275, 300, 325 और 350 मिमी |

3.1.1 बाल्टी का साइज उसके ऊपरी व्यास के अनुसार मिमी में बताया जाए।

4 सामग्री

4.1 इस्पात चद्दर

बाल्टी का ढाँचा तला और तले का छल्ला IS 513 : 1973* के अनुरूप गुणता वाली अतप्त-वेलित तापानुशीतलित इस्पात की चद्दर से बनाया जाये या फिर IS 1079 : 1973† के अनुरूप तप्त-वेलित गुणता वाली चद्दर से बनाया जाए।

4.1.1 ढाँचे, तले के कान, तले के छल्ले के लिए प्रयुक्त इस्पात की चद्दर की मोटाई और हैंडल के लिए प्रयुक्त मृदु इस्पात छड़ का व्यास जस्तीकृत करने से पहले निम्नलिखित के अनुरूप हो:

| बाल्टी का भाग | मोटाई, मिमी में | |
|---------------|--|-----------------------|
| | मानक किस्म की बाल्टियाँ | आम उपयोग की बाल्टियाँ |
| ढाँचा | 0.63 | 0.63 |
| तला | 1.00 | 0.63 |
| तले का छल्ला | 1.60 | 0.63 |
| हैंडल-व्यास | 10 न्यूनतम | 10 न्यूनतम |
| कान | 250 मिमी तक के साइज के लिए 2.50 मिमी और 275 मिमी और उससे अधिक दोनों किस्म की बाल्टियों की साइज के लिए 3.15 मिमी। | |

*अतप्त वेलित कार्बन इस्पात चद्दरों की विशिष्टि (दूसरा पुनरीक्षण)।

†तप्त वेलित कार्बन इस्पात की चद्दर और पत्ती की विशिष्टि (तीसरा पुनरीक्षण)।

1 SCOPE

1.1 This standard lays down the requirements for material, dimensions, manufacture, finish and performance of galvanized steel buckets for general use.

2 CLASSIFICATION

2.1 Buckets shall be of two qualities, namely, 'Standard Quality' and 'Utility Quality'.

3 SIZES

3.1 Buckets shall be of the following sizes:

| | |
|--------------------------|--|
| Standard quality buckets | 200, 225, 250, 275, 300, 325 and 350 mm |
| Utility quality buckets | 175, 200, 225, 250, 275, 300, 325 and 350 mm |

3.1.1 The size of a bucket shall be denoted by its diameter at the top in millimetres.

4 MATERIAL

4.1 Steel Sheets

Steel sheets used for the body, bottom and bottom ring shall be either cold-rolled (annealed) quality conforming to IS 513 : 1973* or hot-rolled quality conforming to IS 1079 : 1973†.

4.1.1 The thickness of the steel sheet used for body, bottom ear, bottom ring and the diameter of the mild steel rod for the handle before galvanizing, shall conform to the following:

| Part of the Bucket | Thickness in mm | |
|--------------------|---|-------------------------|
| | Standard Quality Buckets | Utility Quality Buckets |
| Body | 0.63 | 0.63 |
| Bottom | 1.00 | 0.63 |
| Bottom rings | 1.60 | 0.63 |
| Handle diameter | 10 Min | 10 Min |
| Ear | 2.50 mm for sizes up to 250 mm and 3.15 mm for sizes 275 mm and above for both qualities of buckets | |

*Specification for cold rolled carbon steel sheets (second revision).

†Specification for hot rolled carbon steel sheet and strip (third revision).

टिप्पणियाँ

1 — ढाँचे, तले और तले के छल्ले के लिए प्रयुक्त इस्पात चददर की मोटाई के आयामों पर छूटें IS 513 : 1973*, अथवा IS 1079 : 1973† जो भी लागू हों, के अनुसार रखी जाएँ।

2 — कान के आयाम पर छूटें IS 1852 : 1973‡ के अनुसार हों।

4.2 मृदु इस्पात की छड़ें

हैंडल बनाने में प्रयुक्त मृदु इस्पात की छड़ें IS 1977 : 1975§ ग्रेड एसटी 32-0 के अनुरूप हों।

4.3 मृदु इस्पात के तार

ऊपरी घेरे (रिम) को कड़ा बनाने के लिए प्रयुक्त मृदु इस्पात के तार IS 280 : 1978¶ के अनुरूप हों।

5 आकार और आयाम

5.1 बाल्टियों का आकार और प्रमुख आयाम आकृति 1 से लेकर 4 तक और सारणी 1 में दिए अनुसार हों।

6 निर्माण**6.1 मानक किस्म की बाल्टियाँ**

बाल्टी का ढाँचा दो आधे भागों में बनाया जाए जिन्हें या तो टक्कर वेल्डिंग जोड़ अथवा सीवन वेल्डिंग अथवा रिबेट लगाकर अथवा आकृति 2 क में दिखाए लॉक जोड़ द्वारा जोड़ा जाए। जोड़ पर दिए गए लॉक जोड़ की चौड़ाई केवल 200 मिमी और 225 मिमी साइजों को छोड़कर सभी साइज की बाल्टियों के लिए 12 मिमी से कम न हो। 200 मिमी और 225 मिमी साइज की बाल्टियों के लिए इस जोड़ की चौड़ाई 8 मिमी से कम न हो। तले को एक तश्तरीनुमा रूप दिया जाए और उसे ढाँचे के ऊपर चढ़ाकर वेल्ड किया जाए अथवा आकृति 3 में दिखाए अनुसार एक लॉक जोड़ द्वारा लगाया जाए। बाल्टियों के ऊपरी घेरे को तार लगाकर एक समता से गोल मोड़ दिया जाए (देखें आकृति 1)। कान, ढाँचे के ऊर्ध्व जोड़ पर घेरे के ऊपरी हिस्से में बम-से-कम 3 चपटे सिरे वाले टिनमैन रिबेट भीतर की ओर लगाकर फिट किया जाए। कान में ड्रिल अथवा पंच करके हैंडल के लिए छेद बनाया जाए। हैंडल के सिरों को आकृति 1 के

*अल्पत वेल्डित कार्बन इस्पात चददरों की विशिष्टि (दूसरा पुनरीक्षण)।

†तप्त वेल्डित कार्बन इस्पात की चददर और पत्ती की विशिष्टि (तीसरा पुनरीक्षण)।

‡तप्त वेल्डित इस्पात उत्पादों के लिए बेल्डन और कटाई संबंधी छूटों की विशिष्टि (दूसरा पुनरीक्षण)।

§संरचना इस्पात (साधारण किस्म) की विशिष्टि (दूसरा पुनरीक्षण)।

¶सामान्य इंजीनियरी कार्यों के लिए मृदु इस्पात तार की विशिष्टि।

NOTES

1 — Tolerances on dimensions of thickness of steel sheet used for body, bottom and bottom rings shall be as per IS 513 : 1973* or IS 1079 : 1973† whichever is applicable.

2 — Tolerances on ear dimensions shall be as per IS 1852 : 1973‡.

4.2 Mild Steel Rods

Mild steel rods used in the manufacture of handle shall conform to Grade St 32-0 of IS 1977 : 1975§.

4.3 Mild Steel Wire

Mild steel wire used for stiffening the top rim shall conform to IS 280 : 1978¶.

5 SHAPE AND DIMENSION

5.1 The shape and leading dimensions of the buckets shall be as given in Fig. 1 to 4 and Table 1.

6 MANUFACTURE**6.1 Standard Quality Buckets**

The body shall be in two halves which shall be joined together either by butt welding, or seam welding, or by riveting or by a lock joint as shown in Fig. 2A. The width of the seam lock shall be not less than 12 mm for all sizes of buckets except for 200 mm and 225 mm sizes for which the width of the seam shall be not less than 8 mm. The bottom shall be dished and shall be joined to the body either by lap welding or by a lock joint as shown in Fig. 3. The top rim of the body shall be uniformly beaded with wire (see Fig. 1). The ears shall be fitted to the top of the rim at the longitudinal joint of the body by means of at least three tinmen flat head rivets with the flat head on the inside. The ears shall be drilled or punched to receive the handle. The ends of the handle shall be bent up as shown in Fig. 1. The ends of the bottom ring

*Specification for cold rolled carbon steel sheets (second revision).

†Specification for hot rolled carbon steel sheet and strip (third revision).

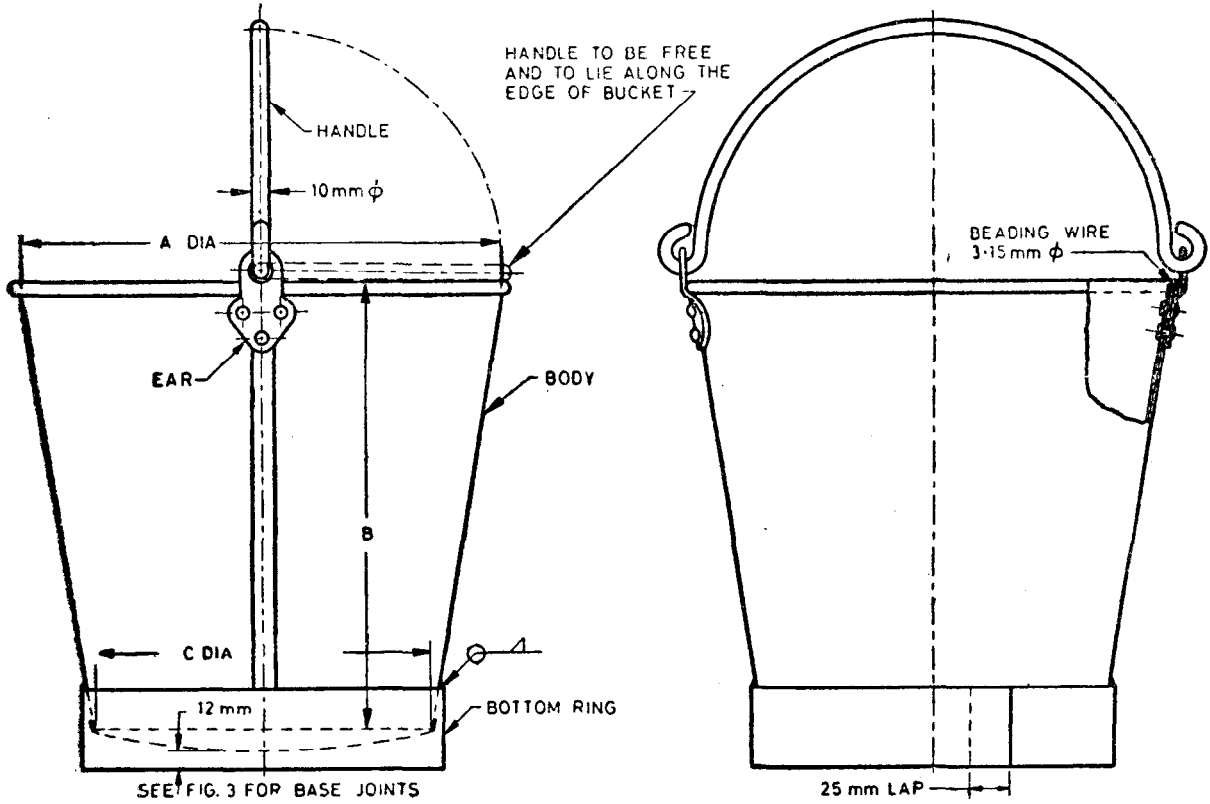
‡Specification for rolling and cutting tolerances for hot-rolled steel products (second revision).

§Specification for structural steel (ordinary quality) (second revision).

¶Specification for mild steel wire for general engineering purposes (third revision).

अनुसार मोड़ दिया जाए। तले के छल्ले के सिरों को एक साथ कम-से-कम दो रिबेट लगाकर कम-से-कम 25 मिमी एक-दूसरे के ऊपर चढ़ाकर या तो वेल्ड कर दिया जाए अथवा रिबेट लगाकर जोड़ दिया जाए। निचले छल्ले को बाल्टी के मुख्य भाग के साथ वेल्ड करके जोड़ दिया जाए (देखें आकृति 3) और यह वेल्डिंग विपरीत जोड़ स्थलों पर की जाए। तले के छल्ले का निचला सिरा, सीधा हो और मुड़ा हुआ न हो।

shall be either welded or riveted together with at least with two rivets and with a lap of at least 25 mm. The bottom ring shall be joined to the body by welding (see Fig. 3) which shall be done only at two diametrically opposite seams. The bottom end of the bottom ring shall be straight and not folded.



आकृति 1 इस्पात की बाल्टी
FIG. 1 STEEL BUCKET

Beading wire
Body
Bottom ring
Dia
Ear
Handle
Handle to be free and to lie
along the edge of bucket
mm
See Fig. 3 for base joints
25 mm lap

मोड़ने का तार
ढाँचा
तले का छल्ला
व्यास
कान
हैंडल
हैंडल स्वतंत्र रूप से घूम सके और बाल्टी
के किनारे पर टिका रहे
मिमी
आधार जोड़ों के लिए आकृति 3 देखें
25 मिमी चड़ाव

6.2 आम उपयोग की बाल्टियाँ

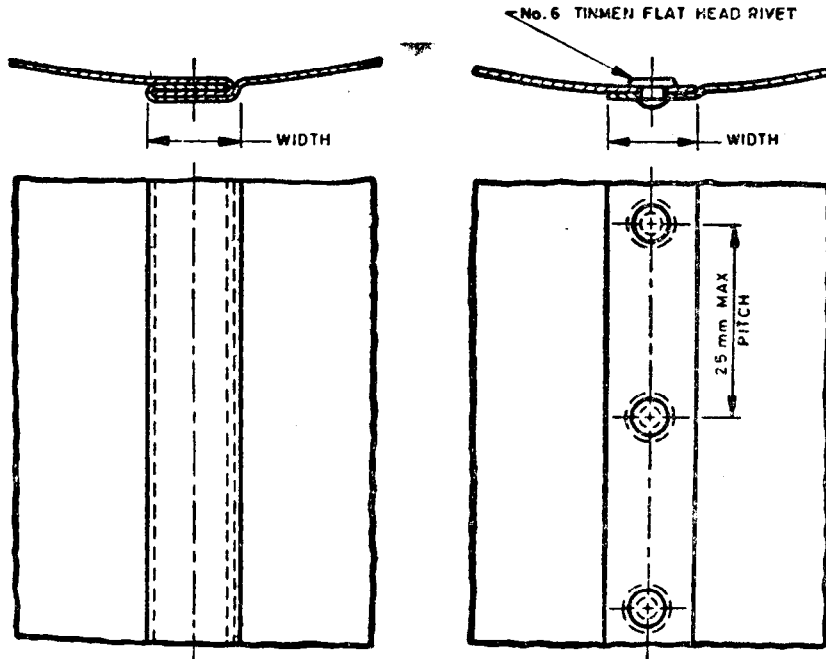
आम उपयोग की बाल्टियों का निर्माण खंड 6.1 में निर्धारित अपेक्षाओं के अनुरूप केवल निम्नलिखित को छोड़कर किया जाए:

- क) ढाँचे के दोनों आधे भागों को एक दूसरे पर चढ़ाकर जोड़ा जाए। जुड़े हुए भागों की लम्बाई 150 मिमी, 200 मिमी और 225 मिमी साइजों को छोड़कर सभी साइजों के लिए 12 मिमी से कम न हो। इन साइजों के लिए जुड़े हुए भागों की लम्बाई 10 मिमी से कम न हो और यह भाग नम्बर 6 टिनमैन चपटे सिरि वाले रिबेटों की (देखें IS 886 : 1957*) सहायता से (जिनका चपटा सिरा भीतर की ओर हो) 25 मिमी अधिकतम अंतराल पर जोड़ दिया जाए (देखें आकृति 2 (ख));

6.2 Utility Quality Buckets

The manufacture of utility quality buckets shall conform to the requirements specified under 6.1 except that:

- a) the two halves of the body shall be joined together by lapping, the length of overlap shall be not less than 12 mm for all sizes of buckets except 175-mm, 200-mm and 225-mm sizes for which the length of overlap shall be not less than 10 mm and riveted together by means of No. 6 tinmen flat head rivets (see IS 866 : 1957†) (with the flat head on the inside) with a maximum pitch of 25 mm (see Fig. 2B);



आकृति 2 ढाँचे का जोड़

FIG. 2 JOINTS FOR THE BODY

No. 6 Tinmen flat head rivet
Pitch
Width
2A lock joint
2B riveted joint
25 mm, Max

नम्बर 6 टिनमैन चपटे सिरि का जोड़
अंतराल
चौड़ाई
2क लॉक जोड़
2ख रिबेट किए जोड़
25 मिमी, अधि.

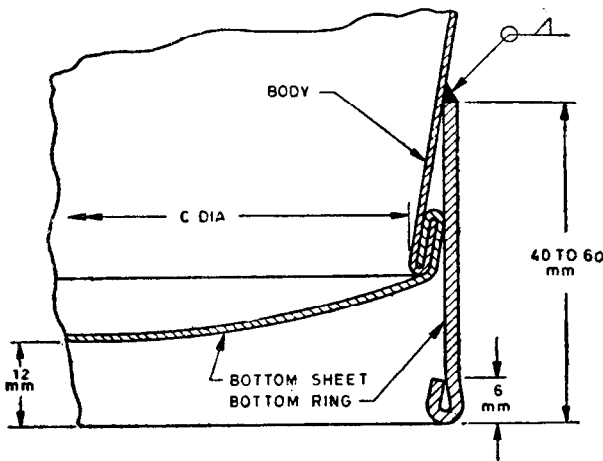
*टिनमैन रिबेट की विशिष्टि ।

*Specification for tinmen's rivets.

- ख) तले को तश्तरीनुमा रूप दिया जाए और आकृति 3 में दिखाए अनुसार लॉक जोड़ से जोड़ दिया जाए,
- ग) तले का छल्ला ढाँचे के साथ या तो वेल्डिंग द्वारा अथवा 2 से 4 तक नम्बर 6 के चपटे सिरिरे वाले टिनमैन रिबेटों की सहायता से जोड़ दिया जाए। ये रिबेट एक-दूसरे से बराबर दूरी पर हों और उनका चपटा सिरा अन्दर की ओर रहे, और
- घ) तले के छल्ले के सिरों को भीतर की ओर मोड़ा जाए और इस भीतरी मोड़ की चौड़ाई 6 मिमी से कम न हो।

6.3 सामान्य

सभी वेल्डों में छिद्रिलता, वात छिद्र और भंगुरता न पाई जाए। लॉक जोड़ की चौड़ाई कम-से-कम 70 प्रतिशत भाग में हो और यह जोड़, दबाकर चपटे किए जाएँ और उन पर सफाई से परिसज्जा की जाए। जोड़ वाले हिस्सों को अच्छी तरह दबाया गया हो और ऊपरी सिरिरे को तार लगाकर (पूरी) मोड़ दिया जाए और मुड़े हुए किनारे में खाली जगह न रहे।



आकृति 3 ढाँचे के तले को जोड़ने और ढाँचे से तले के छल्ले को जोड़ने की पद्धति के व्योरे

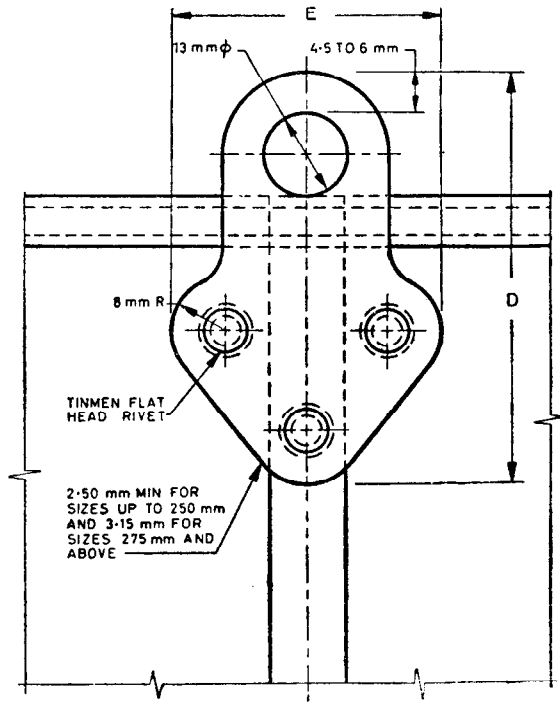
FIG. 3 DETAILS SHOWING METHOD OF JOINING BOTTOM TO BODY AND BOTTOM RING TO BODY

| | |
|--------------|--------------|
| Body | ढाँचा |
| Bottom ring | तले का छल्ला |
| Bottom sheet | तले की चदर |
| Dia | व्यास |
| mm | मिमी |

- b) the bottom shall be dished and shall be joined by a lock joint as shown in Fig. 3:
- c) the bottom ring shall be joined with the body either by welding or by means of two to four No. 6 tinmen flat head rivets equally spaced apart and with the flat head on the inside; and
- d) the end of the bottom ring shall be folded inside and the width of the inside fold shall be not less than 6 mm.

6.3 General

All welds shall be free from porosity, blow holes and brittleness. The locking shall cover at least 70 percent of the width of the lock joint and the seam shall be close-rolled and finished smooth. The parts of the joint shall be well-pressed and shall be free from gaps. The beading shall be fully formed without gap.



आकृति 4 कान के व्योरे

FIG. 4 DETAILS OF EAR

| | |
|---|--|
| Dia | व्यास |
| E | ई |
| Head rivet | टिनमैन रिबेट |
| Tinmen flat | टिनमैन सिरिरे का |
| 250 mm Min for sizes upto 250 mm and 3.15 mm for sizes 275 mm and above | 250 मिमी तक के साइजों के लिए 2.50 मिमी न्यून, और 275 मिमी और इससे बड़े साइजों के लिए 3.15 मिमी |
| mm | मिमी |

सारणी 1 सामान्य कार्यों के लिए जस्तीकृत इस्पात की बाल्टियों के अनिवार्य आयाम और अभिहित धारिताएँ
(खंड 5.1)

Table 1 Essential Dimensions and Nominal Capacities of Galvanized Steel Buckets for General Use
(Clause 5.1)

| अभिहित साइज Nominal Size | ढाँचा | | | कान | | *अभिहित धारिता *Nominal Capacity |
|-----------------------------|-------------------|-------------------|--------------------|-------------------|-------------------|-------------------------------------|
| | ऊमरी व्यास | गहराई | तले पर व्यास | ऊँचाई | चौड़ाई | |
| | Body | | | Ear | | |
| | Dia at Top A | Depth B | Dia at Bottom C | Height D | Width E | |
| (1) मिमी mm | (2) मिमी mm | (3) मिमी mm | (4) मिमी mm | (5) मिमी mm | (6) मिमी mm | (7) लीटर |
| 175 | 175 ± 5 | 150 ± 5 | 125 ± 5 | 55 ± 3 | 35 ± 3 | 2.7 |
| 200 | 200 ± 5 | 175 ± 5 | 135 ± 5 | 55 ± 3 | 35 ± 3 | 4.0 |
| 225 | 225 ± 5 | 200 ± 5 | 150 ± 5 | 55 ± 3 | 35 ± 3 | 5.5 |
| 250 | 250 ± 5 | 225 ± 5 | 170 ± 5 | 55 ± 3 | 35 ± 3 | 8.0 |
| 275 | 275 ± 5 | 250 ± 5 | 190 ± 5 | 63 ± 3 | 40 ± 3 | 11.0 |
| 300 | 300 ± 5 | 275 ± 5 | 210 ± 5 | 63 ± 3 | 40 ± 3 | 14.0 |
| 325 | 325 ± 5 | 300 ± 5 | 230 ± 5 | 63 ± 3 | 40 ± 3 | 18.0 |
| 350 | 350 ± 5 | 325 ± 5 | 250 ± 5 | 63 ± 3 | 40 ± 3 | 23.0 |

*धारिता का हिसाब, बाल्टी ऊपर तक भरी होने पर लगाया जाए।

*The capacity shall be calculated when the bucket is full up to the brim.

7 परिसज्जा

7.1 बाल्टी के सभी भागों की सफाई से फिनिश की जाए और तेज किनारे गोल बनाए हुए हों।

7.2 गढ़ाई के बाद बाल्टियों पर गर्म डुबाऊ जस्तीकरण किया जाए। किसी भाग पर जस्तीकरण का लेप 0.03 ग्रा/सेमी² (एक सतह पर) से कम न हो। इस जस्ते के लेप में IS 2629 : 1966* के परिशिष्ट क के अनुसार किसी प्रकार की फुटकियाँ, कण, धब्बे अथवा छुट्टे स्थान न पाये जाएँ।

7.2.1 जब IS 2633 : 1972† के अनुसार परीक्षण किया जाए तो जस्तीकरण का लेप, एक-एक मिनट की अवधि के लिए 4 बार डुबोए जाने पर सही उतरे।

7.3 ढाँचे और तले के साथ तले के छल्ले का मेल ऐसा हो कि यथासम्भव उसमें कहीं भी खाली स्थान न पाया जाए।

8 कार्यकारिता परीक्षण

8.1 बाल्टियों से रिसाव न हो। रिसाव के लिए बाल्टियों के परीक्षण की पद्धतियों की सिफारिश खंड 8.1.1 और 8.1.2 में की गई है।

*लोहे और इस्पात में गर्म डुबाऊ जस्तीकरण की सिफारिशी रीति।

†जस्ता लेपित वस्तुओं पर लेपन एकरूपता परीक्षण की पद्धतियाँ (पहला पुनरीक्षण)।

7 FINISH

7.1 All parts of the bucket shall be finished smooth and sharp edges rounded off.

7.2 The buckets after fabrication shall be hot-dip galvanized. The coating of zinc on any portion shall be not less than 0.03 g/cm² (single surface). The galvanized coating shall be free from blisters, grittiness, stains and bare spots, in accordance with Appendix A of IS 2629 : 1966*.

7.2.1 The galvanizing shall withstand four immersions of one-minute duration when tested in accordance with IS 2633 : 1972†.

7.3 The mating of the bottom ring with body and bottom shall be such that recess are avoided as far as possible.

8 PERFORMANCE TEST

8.1 Buckets shall be leak-proof. The recommended methods for testing the buckets for leakage are given in 8.1.1 and 8.1.2.

*Recommended practice for hot-dip galvanizing of iron and steel.

†Methods of testing uniformity of coating on zinc coated articles (first revision).

8.1.1 बाल्टी को ऊपर तक पानी से भर दिया जाए और 15 मिनट तक रखा जाए। इस बाल्टी में कहीं भी रिसाव के कोई लक्षण न दिखाई दें।

8.1.2 इस परीक्षण के लिए, पानी से भरी उपयुक्त साइज की पानी की टंकी काम में लाई जाए। सूखी खाली बाल्टी के ऊपरी हिस्से को ऊपर रखते हुए पानी में खड़े रूप में इस तरह दबाया जाए कि उसका ऊपरी सिरा पानी के स्तर से कम-से-कम 6 मिमी ऊपर रहे। यह देखा जाए कि बाल्टी में उसके तले अथवा किनारों से पानी तो नहीं आ गया है। यदि बाल्टी में पानी आ जाता है तो समझा जाए कि बाल्टी इस परीक्षण में खरी नहीं उतरी। बाल्टी को अब निकाल लिया जाए और उल्टा कर दिया जाए (उसका ऊपरी हिस्सा नीचे करके) और फिर उसे खड़े रूप में पानी में बिना पानी को हिलाए दबाया जाए। यदि बाल्टी से निकलता हुआ कोई बुलबुला दिखाई दे तो यह समझा जाए कि बाल्टी में रिसाव होता है और बाल्टी इस परीक्षण में खरी नहीं उतरी है।

9 नमूने लेने का पैमाना और अनुरूपता की कसौटी

9.1 राशि

किसी भी परेषण में समान गुणता, साइज और निर्माण की एक ही खेप की बाल्टियों को मिलाकर एक राशि बनाई जाए।

9.2 नमूने का साइज

किसी राशि से चुनी जाने वाली बाल्टियों की संख्या राशि के आकार पर निर्भर करे और सारणी 2 के स्तम्भ 1 और 2 के अनुसार हो। इन बाल्टियों को 10 प्रतिशत पैकेजों में से यदृच्छया कम से कम 3 संख्या में निकाला जाए। इस प्रकार प्रत्येक पैकेज में से बराबर संख्या में बाल्टियाँ निकाली जाएँ। यदि पैकेजों की संख्या 3 से कम है तो सभी पैकेजों को चुन लिया जाए।

9.2.1 आकार, आयात, निर्माण दोष, फिनिश और रिसाव

खंड 9.2 के अनुसार चुनी गई सभी बाल्टियों के आकार और आयाम के लिए (देखें 5), निर्माण दोषों के लिए (देखें 6), फिनिश के लिए (देखें 7) और रिसाव के लिए (देखें 8) के अनुसार निरीक्षण किया जाए। अगर कोई बाल्टी किसी एक या अधिक लक्षणों में खरी न उतरे तो उसे दोषपूर्ण माना जाए। अगर दोषपूर्ण बाल्टियों की संख्या सारणी 2 के स्तम्भ 3 में दी दोषपूर्ण बाल्टियों की अनुमत संख्या से अधिक न हो तो राशि को इन अपेक्षाओं के अनुरूप मान लिया जाए।

9.2.2 जस्तीकरण परीक्षण के लिए

खंड 9.2.1 के अनुरूप राशि में से, सारणी 2 के स्तम्भ 4

8.1.1 The bucket shall be filled with water to the brim and kept for 15 minutes. The bucket shall not show any sign of leakage during this period.

8.1.2 A water tank of suitable size and full of water shall be used for conducting the test. The dry empty bucket with its top facing upwards shall be pressed down the water vertically taking care that the top is at least 6 mm above the water level. It shall be observed whether any water gets into the bucket from the bottom or sides of the bucket. If any water enters the bucket, it shall be considered to have failed in the test. The bucket shall be withdrawn, reversed (with top downwards) and again pressed down the water vertically without agitating the water. Should any air bubble be seen escaping through the water, the bucket shall be deemed to leak and, therefore, shall be considered to have failed in the test.

9 SCALE OF SAMPLING AND CRITERION FOR CONFORMITY

9.1 Lot

In any consignment, all the buckets of same quality, same size and from the same batch of manufacture shall be grouped together to constitute a lot.

9.2 Sample Size

The number of buckets to be selected from a lot shall depend on the size of the lot and shall be in accordance with col 1 and 2 of Table 2. These buckets shall be selected at random from at least 10 percent of the packages subject to a minimum of three, equal number of buckets being selected from each such package. If the number of packages is less than three, all the packages shall be selected.

9.2.1 For Shape and Dimension, Manufacturing Defects, Finish and Leakage

All the buckets selected as in 9.2 shall be inspected for shape and dimensions (see 5), manufacturing defects (see 6), finish (see 7) and for leakage (see 8). Any bucket which fails to satisfy the requirements of any one or more of the characteristics shall be considered as defective bucket. The lot shall be considered as conforming to these requirements, if the number of defective buckets does not exceed the permissible number of defective buckets given in col 3 of Table 2.

9.2.2 For Galvanization Test

From the lot conforming under 9.2.1, a sub-

के अनुसार फिर और उपनमूने लिए जाएँ और जस्तीकरण के लिए उनका परीक्षण किया जाए। यदि इस परीक्षण में बाल्टी खरी उतर जाती है तो उसे जस्तीकरण सम्बन्धी अपेक्षा के अनुरूप मान लिया जाए।

sample in accordance with col 4 of Table 2 shall be drawn and tested for galvanization. The lot shall be considered as conforming to the galvanizing requirements, if no bucket fails in this test.

सारणी 2 नमूने लेने का पैमाना और अनुरूपता की कसौटियाँ
(खंड 9.2)

Table 2 Scale of Sampling and Criteria for Conformity
(Clause 9.2)

| राशि में बाल्टियों की संख्या No. of Buckets in the Lot (1) | नमूने का साइज Sample Size (2) | दोषपूर्ण बाल्टियों की अनुमत संख्या Permissible No. of Defective Buckets (3) | उपनमूने का साइज Sub-sample Size (4) |
|--|-------------------------------------|---|---|
| 25 तक | 5 | 0 | 1 |
| Up to 25 | 5 | 0 | 1 |
| 26 से 50 | 8 | 0 | 1 |
| 26 to 50 | 8 | 0 | 1 |
| 51 से 150 | 13 | 1 | 2 |
| 51 to 150 | 13 | 1 | 1 |
| 151 से 300 | 20 | 1 | 2 |
| 151 to 300 | 20 | 1 | 2 |
| 301 से 500 | 32 | 2 | 3 |
| 301 to 500 | 32 | 2 | 2 |
| 501 से 1 000 | 50 | 3 | 3 |
| 501 to 1 000 | 50 | 3 | 3 |
| 1 001 से 3 000 | 80 | 5 | 3 |
| 1 001 to 3 000 | 80 | 5 | 3 |
| 3 001 और उससे ऊपर | 125 | 7 | 5 |
| 3 001 and above | 125 | 7 | 5 |

10 सूचना अंकन

10.1 बाल्टी के एक तरफ निर्माता का नाम अथवा उसका मार्का, साइज, बाल्टी की किस्म और क्रेता द्वारा माँगी गई अन्य सूचना गोदकर अंकित की जाए। यह सूचना गोदने के द्वारा इतनी गहराई पर अंकित की जाए कि जस्तीकरण के बाद भी स्पष्ट दिखाई दे।

10.1.1 बाल्टियों पर मानक मुहर भी अंकित हो सकती है।

टिप्पणी— मानक मुहर का उपयोग भारतीय मानक ब्यूरो अधिनियम 1986 और उसके अधीन बने नियमों और विनियमों के प्रावधानों के अनुसार होता है। किसी भारतीय मानक से संबंधित उत्पाद पर इस मुहर का लगा होना इस बात का आश्वासन है कि उस वस्तु के बनाने में उस मानक में दी गई अपेक्षाओं का पालन किया गया है और उत्पादन के दौरान उसका निरीक्षण, परीक्षण और गुणता नियंत्रण उस सुनिश्चित प्रणाली के अनुसार हुआ है, जिसका निर्धारण और पर्यवेक्षण तो भारतीय मानक ब्यूरो द्वारा होता है परन्तु क्रियान्वयन उत्पादक द्वारा। इस प्रणाली में बचाव की एक और बात यह है कि जिन उत्पादों पर यह मानक मुहर अंकित की जाती है भारतीय मानक ब्यूरो उन उत्पादों की लगातार जाँच पड़ताल करके यह मालूम करता रहता है कि वे उत्पाद संबद्ध मानक के अनुरूप हैं अथवा नहीं। निर्माताओं तथा संस्कर्ताओं को जिन शर्तों पर मानक मुहर लगाने का लाइसेंस दिया जाता है, उनका विवरण भारतीय मानक ब्यूरो से मिल सकता है।

11 पैकिंग

11.1 जब तक अन्यथा निर्दिष्ट न हो तब तक 325 मिमी और 350 मिमी साइज वाली बाल्टियों को 6 के बण्डलों में और अन्य साइज की बाल्टियों को 12 के बण्डलों में पैक किया जाए।

10 MARKING

10.1 Each bucket shall be embossed on its side with the manufacturer's name or trade mark, size, quality of bucket and any other marking that may be required by the purchaser. Embossing shall be sufficiently deep so that the marking remains quite legible after galvanizing.

10.1.1 The buckets may also be marked with the Standard Mark.

Note—The use of the Standard Mark is governed by the provisions of the *Bureau of Indian Standards Act, 1986* and the Rules and Regulations made thereunder. The Standard Mark on products covered by an Indian Standard conveys the assurance that they have been produced to comply with the requirements of that standard under a well defined system of inspection, testing and quality control which is devised and supervised by BIS and operated by the producer. Standard marked products are also continuously checked by BIS for conformity to that standard as a further safeguard. Details of conditions under which a licence for the use of the Standard Mark may be granted to manufacturers or producers may be obtained from the Bureau of Indian Standards.

11 PACKING

11.1 Unless otherwise specified, buckets shall be packed in bundles of six in the case of 325-mm and 350-mm sizes and in bundles of 12 in the case of all other sizes.

विवाद की स्थिति में इस मानक का अंग्रेजी पाठ ही प्रामाणिक होगा ।

In case of dispute English version of this standard shall be considered authentic.

**ब्यूरो के प्रकाशनों की मूल्य वर्ग पद्धति
(1 अक्टूबर 1987 से लागू)**

1 अक्टूबर 1987 से लागू भारतीय मानकों की संशोधित मूल्य सूची निम्नलिखित अनुसार है:

| मूल्य वर्ग | मूल्य (रुपये) |
|------------|-----------------|
| 1 | 10 |
| 2 | 15 |
| 3 | 20 |
| 4 | 25 |
| 5 | 30 |
| 6 | 35 |
| 7 | 40 |
| 8 | 45 |
| 9 | 50 |
| 10 | 60 |
| 11 | 65 |
| 12 | 70 |
| 13 | 80 |
| 14 | 90 |
| 15 | 100 |

हिन्दी/द्विभाषी मानक का मूल्य वर्ग अंग्रेजी सामग्री द्वारा घेरी गई जगह के आधार पर ही निर्धारित किया जाता है और इसमें हिन्दी सामग्री द्वारा घेरी गई जगह शामिल नहीं की जाती ।

घातुकर्म इंजीनियरी विभाग के हिन्दी में प्रकाशित अन्य मानक

| | | | | | |
|--------------------------|--|---|----------------|---|---|
| IS 21 : 1975 | बर्तनों के निर्माण के लिए पिटवाँ ऐल्युमिनियम और ऐल्युमिनियम मिश्रधातुएँ (तीसरा पुनरीक्षण), साइज ए-5 | 2 | IS 3502 : 1981 | इस्पात की पारेदार पट्टियाँ (पहला पुनरीक्षण), साइज ए-5 | 2 |
| IS 226 : 1975 | संरचना इस्पात (मानक किस्म) (पाँचवाँ पुनरीक्षण) (संशोधन संख्या 1 से 5 तक समाविष्ट) | 4 | IS 3748 : 1978 | तप्त कार्यों के लिए औजार और डाई इस्पात (पहला पुनरीक्षण) (संशोधन संख्या 1 समाविष्ट), साइज ए-5 | 5 |
| IS 279 : 1981 | तार और टेलीफोन कार्यों के जस्तीकृत इस्पात के तार (तीसरा पुनरीक्षण) (संशोधन संख्या 1 समाविष्ट), साइज ए-5 | 3 | IS 4368 : 1968 | सामान्य इंजीनियरी कार्यों की गद्दाइयों के लिए मिश्र इस्पात बिलेट, ब्लूम और सिल्ली (संशोधन संख्या 1 समाविष्ट), साइज ए-5 | 3 |
| IS 432 (भाग 1) : 1982 | मृदु इस्पात और मध्यम तनन इस्पात सरिये (तीसरा पुनरीक्षण), साइज ए-5 | 3 | IS 4497 : 1972 | बॉल और रोलर बेयरिंग केजों के लिए अतप्त वेल्लित कार्बन इस्पात पट्टियाँ (पहला पुनरीक्षण) (संशोधन संख्या 1 समाविष्ट), साइज ए-5 | 2 |
| IS 432 (भाग 2) : 1982 | सख्त खिंचे इस्पात के तार (तीसरा पुनरीक्षण), साइज ए-5 | 2 | IS 4430 : 1979 | साँचा इस्पात (पहला पुनरीक्षण) (संशोधन संख्या 1 और 2 समाविष्ट) | 3 |
| IS 1029 : 1970 | गर्मवेल्लित इस्पात की पत्तियाँ (गाँठ बाँधने वाली) (पहला पुनरीक्षण) (संशोधन संख्या 1 और 2 समाविष्ट), साइज ए-5 | 2 | IS 4431 : 1978 | कार्बन और कार्बन मैंगनीजसुंकटय इस्पात (पहला पुनरीक्षण) (संशोधन संख्या 1 और 2 समाविष्ट), साइज ए-5 | 4 |
| IS 1148 : 1982 | संरचना कार्यों के लिए तप्त वेल्लित इस्पात के रिबेट सरिए (40 मिमी व्यास तक) (तीसरा पुनरीक्षण), साइज ए-5 | 2 | IS 4432 : 1968 | केस कठोरण इस्पात (संशोधन संख्या 1 और 2 समाविष्ट), साइज ए-5 | 5 |
| IS 1149 : 1982 | संरचना कार्यों के लिए उच्च तनन इस्पात रिबेट सरिये (तीसरा पुनरीक्षण), साइज ए-4 | 2 | IS 5489 : 1975 | बेयरिंग उद्योग में प्रयुक्त कार्बुरण इस्पात (पहला पुनरीक्षण) | 3 |
| IS 1239 (भाग 1) : 1979 | मृदु इस्पात नलिकाएँ, नलिकाकार और पिटवाँ इस्पात की अन्य फिटिंगें : भाग 1 मृदु इस्पात नलिकाएँ (चौथा पुनरीक्षण) (संशोधन संख्या 1 और 4 समाविष्ट), साइज ए-5 | 5 | IS 5517 : 1978 | कठोरण और पानी चढ़ाने का इस्पात (पहला पुनरीक्षण) (संशोधन संख्या 1 और 2 समाविष्ट), साइज ए-5 | 3 |
| IS 1977 : 1975 | संरचना इस्पात (साधारण किस्म) (दूसरा पुनरीक्षण), (संशोधन संख्या 1 से 4 समाविष्ट), साइज ए-5 | 4 | IS 5518 : 1979 | पात फोर्जन के डाई ब्लाकों के लिए इस्पात (पहला पुनरीक्षण) (संशोधन संख्या 1 और 2 समाविष्ट), साइज ए-5 | 3 |
| IS 1990 : 1975 | बॉयलरों के लिए इस्पात के रिबेट और छड़ें (पहला पुनरीक्षण) (संशोधन संख्या 1 समाविष्ट) साइज ए-5 | 2 | IS 5522 : 1978 | स्टेनलेस इस्पात की चद्दरें और बॉयलर (पहला पुनरीक्षण), साइज ए-5 | 3 |
| IS 2830 : 1975 | संरचना इस्पात (मानक किस्म) के रूप में पुनर्वेल्लन के लिए कार्बन इस्पात बिल्लेट, ब्लूम और सिल्लियाँ (पहला पुनरीक्षण), (संशोधन संख्या 1 और 2 समाविष्ट), साइज ए-5 | 4 | IS 7283 : 1974 | चमकीली सरियों के उत्पादन के लिए गर्म वेल्लित छड़ें, साइज ए-5 | 2 |
| IS 2879 : 1975 | घातु आर्क वेल्लिङग क्रोड तार के लिए मृदु इस्पात (दूसरा पुनरीक्षण) (संशोधन संख्या 1 और 2 समाविष्ट), साइज ए-5 | 2 | IS 2831 : 1975 | संरचना इस्पात (साधारण किस्म) में पुनर्वेल्लन के लिए कार्बन इस्पात के बिल्लेट, ब्लूम और स्लैब (दूसरा पुनरीक्षण) (संशोधन संख्या 1 समाविष्ट), साइज ए-5 | 2 |