УДК 685.64+685.68

Группа У61

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

Изменение №1 к O‘zDSt 1156:2008

СТАРТ КОЛОДКАЛАРИ
Техникавий шартлар

КОЛОДКИ СТАРТОВЫЕ
Технические условия

SHOETREE STARTING
Technical Specifications

Утверждено и введено в действие Постановлением Узбекского агентства стандартизации, метрологии и сертификации №05-144 от «27» 04 2009 г.

Дата введения 01.05.09

Пункт 3.2.1.4 исключить.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
1092 son bilan
«27» 04 2009 yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

РАЗРАБОТАНО:

Директор
ГУП «Центр сертификации
и компьютеризации» Министерства
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Ш.Ф. Султанов
«__6__» ____04____ 2009 г.

Зам. директора
ГУП «Центр сертификации и
компьютеризации» Министерства
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Х.Р. Дадамухамедов
«__2__» ____04____ 2009 г.

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель Министра
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ М. Ахматов
«__3__» ____04____ 2009 г.

Председатель ТК «Физкультура и
спорт» Министерства по делам
культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Ш.Ф. Султанов
«__2__» ____04____ 2009 г.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

Исполнительный директор
Фонда развития детского спорта
Узбекистана
_____ А.М. Ачилов
«__5__» ____04____ 2009 г.

O'z DSt 1156 :2008

ЎЗБЕКИСТОН ДАВЛАТ СТАНДАРТИ

СТАРТ КОЛОДКАЛАРИ

Техникавий шартлар

Расмий нашр

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

КОЛОДКИ СТАРТОВЫЕ

Технические условия

Издание официальное

«O'ZSTANDART» AGENTLIGI
«AXBOROT-MA'LUMOT MARKAZI»
Me'yoriy hujjatlar Davlat fondini yuritish bo'limi
ISHCHIL NUSXASI

Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология
ва сертификатлаштириш агентлиги
Тошкент

ПРЕДИСЛОВИЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным унитарным предприятием «Центр сертификации и компьютеризации» Министерства по делам культуры и спорта Республики Узбекистан.

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Узбекского агентства стандартизации, метрологии сертификации (Агентства «Узстандарт») от 28.04.08 № 05-95

3. Вводятся впервые

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории Республики Узбекистан публикуется в указателе, издаваемом агентством «Узстандарт»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории Узбекистан принадлежит Агентству «Узстандарт»

СОДЕРЖАНИЕ

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Технические требования 3
4 Требования безопасности и охраны окружающей среды 9
5 Правила приёмки 9
6 Методы контроля 11
7 Транспортирование и хранение 11
8 Указания по эксплуатации 12
9 Гарантии изготовителя 12
Библиографические данные 13

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

СТАРТ КОЛОДКАЛАРИ
Техникавий шартлар

КОЛОДКИ СТАРТОВЫЕ
Технические условия

SHOETREE STARTING
Technical Specifications

Дата введения 05.05.2008
Сроки действия 05.05.2013

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на колодки стартовые (далее по тексту колодки). Колодки предназначены для соревнований и учебно–тренировочных занятий по легкой атлетике.

Тип климатического исполнения колодок рассчитаны на эксплуатацию в условиях УХЛ 1 по ГОСТ 15150.

Требования настоящего стандарта являются обязательными и пригодны для сертификации.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты и классификаторы:

Обозначение	Наименование	№ п.п. стандарта
ГОСТ 2.601–95	ЕСКД. Эксплуатационные документы	3.5.3
ГОСТ 9.032–74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения	3.2.3.2, 3.4.5, 6.5
ГОСТ 9.301–86	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования.	3.2.3.2, 3.4.1, 6.5
ГОСТ 9.302–88	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля	6.5
ГОСТ 9.303–84	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору	3.4.3, 3.4.4, 3.4.10
ГОСТ 9.402–2004	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию	3.4.1
ГОСТ 12.1.004–91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования.	4.2
ГОСТ 12.1.005–88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны	4.1
ГОСТ 12.1.007–76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности	4.3
ГОСТ 12.1.010–76	ССБТ. Взрывобезопасность. Общие требования	4.2
ГОСТ 12.1.044–89	ССБТ. Пожаро–взрывоопасность веществ и материалов	4.2

O'ZSTANDART AGENTLIGI
1534 son bilan
«18» 04 2008 yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

ГОСТ 12.4.021–75	Номенклатура показателей и методы их определения	
ГОСТ 380–2005	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования	4.1
ГОСТ 1050–88	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки	3.3.4
	Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия	3.3.5
ГОСТ 2789–73	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики.	3.4.6, 3.4.12
ГОСТ 2991–85	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия	3.7.4
ГОСТ 5264–80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры	3.2.4.6
ГОСТ 5632–72	Стали высоколегированные и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочныею Марки	3.3.5
ГОСТ 5915–70	Гайки шестигранные класса точности В. Конструкция и размеры	3.3.3
ГОСТ 5916–70	Гайки шестигранные низкие класса точности В. Конструкция и размеры	3.3.3
ГОСТ 5927–70	Гайки шестигранные класса точности А. Конструкция и размеры	3.3.3
ГОСТ 6402–70	Шайбы пружинные. Технические условия	3.3.3
ГОСТ 6958–78	Шайбы увеличенные. Классы точности А и С. Технические условия.	3.3.3
ГОСТ 7338–90	Резиновые и резинотканевые пластины. Технические условия	3.3.3
ГОСТ 7795–70	Болты с шестигранной уменьшенной головкой и направляющим подголовком класса точности В. Конструкция и размеры.	3.3.3
ГОСТ 7796–70	Болты с шестигранной уменьшенной головкой класса точности В	3.3.3
ГОСТ 7798–70	Болты с шестигранной головкой класса точности В. Конструкция и размеры	3.3.3
ГОСТ 7805–70	Болты с шестигранной головкой класса точности А. Конструкция и размеры	3.3.3
ГОСТ 7808–70	Болты с шестигранной уменьшенной головкой класса точности А. Конструкция и размеры	3.3.3
ГОСТ 8273–75	Бумага оберточная. Технические условия.	3.7.3
ГОСТ 8645–68	Трубы стальные прямоугольные. Сортамент	3.3.4
ГОСТ 8828–89	Бумага–основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия	3.7.3
ГОСТ 9378–93	Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия.	6.5
ГОСТ 11371–78	Шайбы. Технические условия	3.3.3
ГОСТ 12301–2006	Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия	3.7.4
ГОСТ 13942–86	Кольца пружинные упорные плоские наружные эксцентрические и канавки для них. Конструкция и размеры.	3.3.3
ГОСТ 13943–86	Кольца пружинные упорные плоские внутренние эксцентрические и канавки для них. Конструкция и размеры.	3.3.3
ГОСТ 14192–96	Маркировка грузов	3.6.1
ГОСТ 14771–76	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры	3.2.4.6
ГОСТ 15150–69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.	3.4.3, 7.2, 7.3

MARKAZIY ILMIY-TEXNIKA
KUTUBXONASI
O'zDSt MAHSULOTI
STANDARDI

ГОСТ 15521–70	Гайки шестигранные с уменьшенным размером «под ключ» класса точности В. Конструкция и размеры	3.3.3
ГОСТ 16118–70	Пружины винтовые цилиндрические сжатия и растяжения из стали круглого сечения. Технические условия	3.2.4.3
ГОСТ 16295–93	Бумага противокоррозионная. Технические условия	3.7.4
ГОСТ 17308–88	Шпагаты. Технические условия	3.7.3
ГОСТ 18143–72	Проволока из высоколегированной коррозионностойкой и жаростойкой стали. Технические условия	3.3.2
ГОСТ 18482–79	Трубы прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия.	3.3.4
ГОСТ 19300–86	Средства измерений шероховатости поверхности профильным методом. Профилографы–профилометры контактные. Типы и основные параметры	6.5
ГОСТ 24297–87	Входной контроль продукции. Основные положения	3.3.11
ГОСТ 25347–82	Единая система допусков и посадок. Поля допусков и рекомендуемые посадки	3.2, 3.2.4.3
ГОСТ 29329–92	Весы для статического взвешивания. Общие технические требования	6.1
O'z DSt 1.17:1999	Порядок разработки, согласования, утверждения и регистрации технических описаний, образцов–эталонов	3.1
O'z DSt 1.19:2000	ГСС Уз Знаки подтверждения соответствия. Форма, начертания, основные размеры	3.6.5, 3.6.6, 3.6.8

Примечание:

При пользовании настоящим стандартом необходимо проверить действие ссылочных стандартов и классификатора по указателю стандартов (классификаторов), составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Колодки стартовые должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, комплекта конструкторской документации предприятия–изготовителя и образцу–эталону по O'z DSt 1.17, утвержденному в установленном порядке.

3.2 Основные параметры, указаны в таблице 1.

Таблица 1 – Основные параметры колодок

Наименования размера	Значения	Допустимое отклонение
Длина, mm	760	±5
Ширина, mm	310	±5
Высота, mm	120–160	±5
Масса, не более, kg	6	–

Примечание:

По согласованию с потребителем допускается изготавливать колодки других размеров в соответствии с чертежами, утвержденными в установленном порядке.

Допуски размеров формы и расположения металлических конструкций колодки должны быть выдержаны по 14 квалитету ГОСТ 25347.

3.2 Характеристики

3.2.1 Требования назначения

3.2.1.1 Колодки должны иметь жесткую конструкцию.

3.2.1.2 В конструкцию системы крепления должны быть включены определенное количество шипов, для фиксации колодок на беговой дорожке в процессе эксплуатации. Шипы не должны повреждать поверхность (покрытие) беговой дорожки в процессе эксплуатации.

3.2.1.3 Стартовые колодки должны состоят из двух пластин, на которых спортсмен фиксирует ноги в предстартовой позиции.

Пластины должны крепиться на жесткой рамке, которая не должна мешать спортсмену выйти из колодок.

Пластины должны быть установлены под наклоном, чтобы соответствовать предстартовой позиции спортсмена, и могут быть плоскими или слегка вогнутыми.

Поверхность пластин должна иметь пористое или ребристое покрытие, для фиксации обуви (с шипами) спортсмена, из резинового материала или иного материала со схожими характеристиками.

Положение пластин на жесткой раме должно регулироваться, при этом обе пластины должны перемещаться независимо друг от друга.

Во время старта пластины должны быть жестко зафиксированы в отрегулированном ранее положении. НЕ СООТ.

3.2.1.4 Колодки должны быть оснащены устройством для присоединения к утвержденному ИИАФ прибору, фиксирующему фальстарт. НЕТ.

3.2.2 Требования надежности

3.2.2.1 Фиксирующий упор колодки должен выдерживать действия статической нагрузки не менее 100 N.

3.2.3 Требования эргономики и технической эстетики

3.2.3.1 Подвижные детали колодок должны перемещаться без заедания.

3.2.3.2 Поверхности деталей колодок подразделяют на лицевые (видимые) и нелицевые (невидимые). Лицевые поверхности – поверхности, видимые после установки столов. Остальные поверхности – нелицевые.

Лицевые поверхности металлических деталей колодок не должны иметь трещин, заусенцев, механических повреждений. Другие требования к лицевым поверхностям – по ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.032.

Нелицевые поверхности металлических деталей колодок могут иметь углубления, риски, волнистость и другие дефекты поверхности, не снижающие функциональные свойства и качество изделий.

3.2.4 Конструктивные требования

3.2.4.1 Подвижные детали колодок, в зависимости от назначения, должны фиксироваться в крайних и, при необходимости, в промежуточных положениях.

3.2.4.2 Конструкция колодок должна обеспечивать возможность демонтажа, регулировки и, при необходимости, смазки трущихся и замены вышедших из строя деталей.

3.2.4.3 Предельные отклонения размеров деталей изделий должны соответствовать ГОСТ 25347.

– до 12–го квалитета включительно – для сопрягаемых размеров;

– до 14–го квалитета включительно – несопрягаемых размеров.

Предельные отклонения несопрягаемых размеров накладных деталей изделий, не влияющих на их установку, а также несопрягаемых размеров выступов, впадин, ребер жесткости, орнаментов и других декоративных, конструктивных и технологических элементов – до 16–го квалитета включительно.

Предельные отклонения параметров пружин из стальной проволоки для механизма складывания стола по ГОСТ 16118, пружин кручения – по НД, утвержденной в установленном порядке.

Предельные отклонения размеров сечений деталей изделий, изготовленных из необработанного проката всех видов, не должны превышать предельных отклонений сечений проката.

Допуски формы и расположения поверхностей – до 15–й степени точности включительно по ГОСТ 24643.

3.2.4.4 Длина резьбы в отверстиях штампованных деталей должна быть не менее 0,5 диаметра резьбы, в других случаях – не менее диаметра резьбы.

3.2.4.5 Зенковка отверстий под шурупы и винты с потайной головкой должна обеспечивать их установку заподлицо с поверхностью детали или с углублением или выступанием до 0,5 mm.

Конструктивно–технологические элементы и крепежные изделия не должны выступать над поверхностью врезаемых частей изделий более чем на 1,0 mm.

3.2.4.6 Сварные соединения деталей из алюминиевых сплавов должны быть выполнены по контору прилегания деталей сплошным швов по ГОСТ 14771.

Сварные соединения деталей из стали должны соответствовать требованиям ГОСТ 5264 без раковин, прожогов, трещин и непроваров и должны быть зачищены от шлака, брызг и потеков металла.

3.2.4.7 В клеевых соединениях не допускаются непроклеи и зазоры.

3.3 Требования к сырью и материалам

3.3.1 Для изготовления деталей колодок должны применяться материалы: сталь, алюминий и его сплавы, сплавы на основе меди, твердые металлокерамические сплавы – по НД, утвержденной в установленном порядке.

3.3.2 Пружины для механизма регулировки опорных пластин должны изготовляться из стальной пружинной проволоки или ленты из пружинной стали по НТД, утвержденной в установленном порядке по ГОСТ 18143.

3.3.3 Для сборки колодок могут применяться гайки по ГОСТ 5915, ГОСТ 5916, ГОСТ 5927, ГОСТ 15521, шайбы по ГОСТ 6402, ГОСТ 6958, ГОСТ 11371, болты по ГОСТ 7795, ГОСТ 7796, ГОСТ 7798, ГОСТ 7805, ГОСТ 7808, стопорные кольца по ГОСТ 13943, 13942.

3.3.4 Каркас рама колодок должны изготовляться из стали по ГОСТ 380, ГОСТ 8645 или алюминия ГОСТ 18482.

3.3.5 Крепежные детали колодок для алюминиевых конструкций должны изготовляться из сталей марок 20Х13, 12Х13 по ГОСТ 5632 или из стали любой марки по ГОСТ 1050.

3.3.6 Заглушки и крышки каркаса и ножек из металлических трубных сечений должны изготовляться из пластических и резинотехнических материалов – по НД, утвержденной в установленном порядке.

3.3.7 Для подстилки упорной поверхности колодок использовать резину ГОСТ 7338.

3.3.8 По согласованию с потребителем, допускается применение других материалов, при условии соответствия качества изделия требованиям настоящего стандарта.

3.3.9 По согласованию с потребителем, допускается применение материалов и покупных комплектующих деталей по импортным поставкам при наличии сертификатов соответствия.

3.3.10 В случае применения в производстве изделия синтетических и/или других материалов, не предусмотренных настоящим стандартом, необходимо согласование с Министерством здравоохранения Республики Узбекистан.

3.3.11 При поступлении сырьё и материалы должны пройти входной контроль в соответствии с требованиями ГОСТ 24297.

3.4 Требования к покрытиям

3.4.1 Металлические поверхности деталей изделий перед нанесением металлического или неметаллического неорганического защитного или защитно–декоративного покрытия должны соответствовать ГОСТ 9.301.

Металлические поверхности деталей изделий перед нанесением лакокрасочного покрытия должны соответствовать ГОСТ 9.402.

3.4.2 Лицевые поверхности металлических деталей должны иметь защитно–декоративное покрытие, нелицевые поверхности – защитное покрытие.

Выбор защитно–декоративных и защитных покрытий – по таблице 2.

Толщина покрытия – в зависимости от группы условий эксплуатации.

Таблица 2 – Защитно–декоративные покрытия металлических деталей стола

Металл детали	Обозначение покрытия	
	защитного	защитно–декоративного
Сталь	Ц; Ц.хр.; Н; Цб или по ГОСТ 9.303	М. Нб. Хб; М. Нб; Нпб. Нб; Нпб. Нб. Хб; Нб. Хб; Н. М. Нб; Н. М. Нб. Хб; Нб. Мб. тн. лкп; Н. М. Хим. Окс. лкп; М. Хим. Окс. лкп
Алюминиевые литейные сплавы	По ГОСТ 9.303	Нб; Нб. Хб; М. Хим. Окс. лкп; М. Н. Хб; Н. М. Хим. Окс. лкп; Хим. Нб; Хим. Нб. Хб; Мб. тн. лкп
Алюминиевые деформируемые сплавы (прокат)	По ГОСТ 9.303	Нпб. Нб. Хб или по ГОСТ 9.303

Примечание:

Стальные детали изделий могут иметь в качестве защитного покрытия окисное покрытие, получаемое паротермическим способом.

3.4.3 Группы условий эксплуатации изделий – 1–3 по ГОСТ 9.303 в зависимости от области применения (категорий размещения 2–4) и климатических исполнений У, УХЛ по ГОСТ 15150.

3.4.4 Толщина защитных металлических покрытий должна быть не менее:

6 mkm – для 1–й группы условий эксплуатации;

9 mkm – для 2 и 3–й групп условий эксплуатации.

Толщина защитно–декоративных металлических покрытий должна быть не менее:

12 mkm – для 1–й группы условий эксплуатации;

18 mkm – для 2 и 3–й групп условий эксплуатации.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH
MUVOFIQLASHTIRISH
VA SIFAT MILLIY
OSSHCARDY-SI

Толщина защитно–декоративных покрытий алюминиевых литейных сплавов должна быть не менее 9 mkm независимо от группы условий эксплуатации.

Примечание:

Толщина слоя покрытия указана после механической обработки поверхности изделия методом полирования.

3.4.5 Выбор лакокрасочных покрытий и обозначение покрытий – по ГОСТ 9.032, класс покрытий – IV.

3.4.6 Детали изделий из алюминиевых, цинковых сплавов или проката алюминиевых сплавов могут не иметь покрытия. При этом лицевые поверхности деталей должны иметь шероховатость $Ra \leq 0{,}63$ mkm по ГОСТ 2789.

3.4.7. Металлические детали, изготовленные из алюминиевых сплавов, могут иметь полимерное покрытие.

3.4.8. Стальные детали изделий для алюминиевых конструкций могут иметь покрытие Ц. хр толщиной не менее 9 mkm.

3.4.10 Стальные пружины должны иметь покрытие по ГОСТ 9.303.

Допускаются другие виды покрытий (обработки), обеспечивающие коррозионную стойкость пружин.

3.4.11 Крепежные изделия, устанавливаемые на лицевой поверхности изделий всех типов, должны иметь покрытие Нб, Нб. Хб, Хим. Нб, устанавливаемые на нелицевой поверхности изделий, а также на петлях (за исключением петель типов ПН8, ПН9 и ПН10) и угольниках должны иметь защитное покрытие в соответствии с таблицей 1. Цвет покрытия головок крепежных изделий должен быть одинаковым с цветом покрытия изделия.

Винты, устанавливаемые на лицевой поверхности деталей с лакокрасочными или полимерными покрытиями изделий, могут иметь цинковое покрытие с блескообразующими добавками.

Винты, устанавливаемые на лицевой поверхности изделий, имеющей медное покрытие или покрытие сплавами меди, должны иметь такое же покрытие или окисное в зависимости от цвета покрытия изделия.

Винты, предназначаемые для крепления изделий на алюминиевых конструкциях, могут иметь цинковое покрытие.

Толщина металлических покрытий не должна быть менее 6 mkm.

3.4.12 Шероховатость поверхностей деталей после механической обработки должна соответствовать требованиям конструкторской документации и ГОСТ 2789.

3.5 Комплектность

3.5.1 Каждое изделие должно поставляться потребителю в собранном или разобранном виде комплектно, в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

3.5.2 В комплект поставки колодок должны входить все необходимые детали (конструктивные и крепежные) и узлы.

3.5.3. Колодки должны быть снабжены руководством по эксплуатации и/или паспортом по ГОСТ 2.601.

3.6 Маркировка

3.6.1 Каждый комплект колодок должен иметь маркировку. Маркировка должна быть выполнена типографским или иным печатным способом на бумажной этикетке или табличке из иного материала.

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
VAZIRLAR MAHKAMASI
HUZURIDAGI
DAVLAT ARXIVI

Способ нанесения маркировочных знаков должен обеспечивать их сохранность в течение срока эксплуатации стола.

3.6.2 Этикетка (табличка) должна прочно приклеиваться (закрепляться) на тыльную сторону рамы колодки.

3.6.3 Допускается наносить маркировку несмываемой краской по трафарету или штемпелем, а также проставлять отдельные реквизиты этикетки штампом или печатным способом на тыльной стороне рамы.

3.6.4 Допускается нанесение на боковые поверхности рамы, рисунков, символов несмываемой краской или их наклеивание в виде наклеек.

3.6.5 На каждом изделии должны быть нанесены:

- наименование и товарный знак предприятия–изготовителя, адрес;
- наименование и условное обозначение изделия;
- штамп ОТК;
- дата изготовления (месяц, год);
- гарантийные сроки эксплуатации и хранения;
- обозначение настоящего стандарта;
- национальный знак соответствия по O'z DSt 1.19;
- штриховой код с регистрационным номером при необходимости;
- сведения о сертификации;
- наименование страны изготовителя (на узбекском или английском языке).

3.6.6 На потребительской, групповой таре должно быть указано:

- наименование и товарный знак предприятия–изготовителя, адрес;
- наименование и условное обозначение изделия;
- штамп ОТК;
- количество изделий (для одной групповой тары);
- номер упаковщика;
- дата упаковывания (месяц, год);
- гарантийные сроки эксплуатации и хранения;
- обозначение настоящего стандарта;
- национальный знак соответствия по O'z DSt 1.19;
- штриховой код с регистрационным номером по необходимости;
- сведения о сертификации;
- наименование страны изготовителя (на узбекском или английском языке.

3.6.8 Транспортная маркировка (основные, дополнительные, информационные надписи) груза должна быть выполнена по ГОСТ 14192, с нанесением манипуляционного знака «Беречь от влаги» и с указанием:

- наименование изготовителя или его товарный знак, адрес;
- наименование и назначения продукции;
- количество единиц в упаковке;
- габаритные размеры, mm;
- масса, kg;
- обозначение настоящего стандарта;
- дата изготовления (месяц, год);
- штамп ОТК;
- условия хранения и срок хранения (месяц, год);
- национальный знак соответствия по O'z DSt 1.19;
- штриховой код с регистрационным номером по необходимости;

- сведения о сертификации;
- наименование страны изготовителя (на узбекском или английском языке).

3.7 Упаковка

3.7.1 Готовые изделия упаковываются в собранном виде.

3.7.2 На транспортную упаковку должна наклеиваться бумажная этикетка с содержанием данных указанных в п. 3.6.8.

3.7.3 Комплект колодок упаковывают в оберточную бумагу ГОСТ 8273 или в упаковочную бумагу ГОСТ 8828 и перевязывают шпагатом ГОСТ 17308 или скотчем.

3.7.4 Изделия укладываются в картонные коробки по ГОСТ 12301, деревянные ящики по ГОСТ 2991 или заворачиваются в упаковочную антикоррозийную бумагу по ГОСТ 16295, обеспечивающие их сохранность от механических повреждений при транспортировке.

Примечание – Допускается по согласованию с потребителем другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность изделия при транспортировке и хранении.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

4.1 Производственные помещения по производству Палок должны быть оборудованы общеобменной приточно–вытяжной механической вентиляцией по ГОСТ 12.4.021.

Работодатель обязан обеспечить проведение производственного контроля по состоянию воздушной среды на рабочих местах по ГОСТ 12.1.005.

4.2 Требования пожарной безопасности и промышленной санитарии должны соответствовать по ГОСТ 12.1.004,

Средства тушения при возгорании стола: песок, кошма, огнетушители ОП и ОУ, пена – химическая или воздушно–механическая из стационарных установок.

При производстве стола запрещается применение материалов, способных к самовозгоранию или образующих в воздушной среде токсичные и/или пожаро–взрывоопасные соединения по ГОСТ 12.1.044 и ГОСТ 12.1.010.

4.3 При производстве столов выброс вредных веществ в атмосферу не должен превышать норм ПДК, утвержденных в соответствующем порядке по ГОСТ 12.1.007.

5 ПРАВИЛА ПРИЁМКИ

5.1 Для приемки и проверки соответствия Колодок требованиям настоящего стандарта должны проводиться следующие виды испытаний:

- приемосдаточные (ПСИ);
- периодические (ПИ);
- сертификационные (СИ).

Изделия, изготавливаемые по разовому заказу, подвергают только приемосдаточным испытаниям.

5.2 Для проверки Колодок на соответствие требованиям настоящего стандарта контролируют параметры, указанные в таблице 3.

5.3 Приемосдаточные испытания (ПСИ)

5.3.1 На ПСИ изделия предъявляют партиями. Партией считают количество изделий одного наименования, оформленные одним документом. Размер партии устанавливают в соответствии с условиями договора (контракта)

5.3.2 При приемосдаточных испытаниях внешний вид проверяют на каждом изделии предъявленной партии.

Габаритные размеры, комплектность проверяют на 5 % изделий от партии, но не менее чем на 2 и не более чем на 10 изделиях, отобранных методом случайного отбора.

5.3.3 При отрицательных результатах ПСИ хотя бы по одному показателю изделия возвращаются для анализа и устранения причин дефектов.

5.3.4 Повторные испытания проводят в полном объеме ПСИ. Допускается продолжать испытания с показателя, по которому были получены неудовлетворительные результаты.

При отрицательных результатах повторных испытаний партию изделий бракуют и возвращают для анализа и проведения мероприятий по устранению причин дефектов и получения положительных результатов.

5.3.5 Решение о дальнейшем использовании забракованных изделий принимают главный инженер и начальник ОТК предприятия–изготовителя.

5.4 Периодические испытания (ПИ)

5.4.1 Периодические испытания проводят не реже одного раза в три года выборочно на двух изделиях, прошедших приемосдаточные испытания.

5.4.2 При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний должны быть проведены испытания на удвоенном количестве изделий.

При получении неудовлетворительных результатов повторных периодических испытаний приемку колодок на предприятии прекращают до устранения причин дефектов и получения положительных результатов испытаний.

5.5 Уровни летучих химических веществ, выделяющиеся при эксплуатации изделий в воздух закрытых спортивных сооружений и других вредных факторов определяются по действующей нормативной документации органов государственной санитарной службы.

5.6 Сертификационные испытания проводятся в аккредитованной лаборатории в соответствии с требованиями нормативных документов национальной системы сертификации Узбекистана. Сертификационные испытания проводятся в объеме, указанном в таблице 3.

Таблица 3 – Контролируемые параметры при испытаниях

Контролируемый параметр	Вид испытаний		Номера пунктов	
	ПСИ	ПИ	Технических требований	Методов контроля
Габаритные размеры	+	–	3.2	6.1
Внешний вид	+	–	3.2.3	6.2
Прочность фиксации упора колодки	–	+	3.2.2.1	6.3
Применяемые материалы*	–	–	3.3	6.4
Качество покрытий	–	+	3.4	6.5
Комплектность	+	–	3.5	6.4
Маркировка и упаковка			3.6, 3.7	6.6

Сокращения:

* – параметры контролируются в процессе производства;

\+ – параметр контролируется;

– – параметр не контролируется.

6 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

6.1 Размеры деталей колодок п. 3.2, поставляемых в разобранном виде, проверяют универсальными измерительными инструментами.

Габаритные размеры измеряют с точностью до 1 mm, остальные размеры с точность до 0,1 mm.

Масса изделия контролируется взвешиванием на весах по ГОСТ 29329 с ценой деления 0,5 g.

6.2 Внешний вид п. 3.2.3 контролируется визуальным осмотром изделия и сравнением с образцом эталона.

6.3 Прочность фиксации упора колодки п. 3.2.2.1 определяют воздействием статической нагрузки, направлений перпендикулярно поверхности опорной для ног части колодки в течении 180±10 s.

Опорная плита колодки должна быть зафиксирована упором в крайнем верхнем положении.

6.3.1 Для испытания используют стенд или устройство, обеспечивающие:

- возможность приложения статической нагрузки до 150 N;
- закрепление нажимного приспособления с диаметром опорной поверхности 80 mm;
- погрешность измерения нагрузки ±3%.

6.3.2 Левая и правая колодка поочередно нагружаются статической нагрузкой до нормативного значения и выдерживаются под нагрузкой в течении 180±10 s.

6.3.3 Изделие считают выдержавшим испытание, если при воздействии нагрузки поочередно на левую и правую колодку в заданном промежутке времени не произошел срыв упором из фиксирующих отверстий.

6.4 Применяемые материалы п. 3.3, комплектность п. 3.5 проверяют по технической документации на изделие.

6.5 Качество покрытий металлических деталей п. 3.4 по ГОСТ 9.032, ГОСТ 9.301 и ГОСТ 9.302.

Шероховатость поверхности проверяют при помощи измерительной аппаратуры по ГОСТ 19300 или методом сравнения с образцами шероховатости по ГОСТ 9378.

6.6 Маркировка п. 3.6 и упаковка п. 3.7 производиться визуально в сравнении с образцом–эталоном.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Упакованные колодки необходимо транспортировать любым видом крытого транспорта, в соответствии с правилами, действующими на данном виде транспорта, обеспечивающим сохранность изделий и исключающим механические повреждения.

7.2 Условия транспортирования колодки при воздействия климатических факторов должны соответствовать группе Ж 1, условия хранения по группе – 6 ОЖ2 по ГОСТ 15150.

7.3 Колодки в упакованном виде должны храниться на помостках или стеллажах в крытых помещениях отправителя (получателя) при температуре не ниже +2 ^{0}C и относительной влажности воздуха от 45 до 70 %.

Условия транспортирования и временного хранения Колодок транспортной организацией в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать группе хранения Ж 3 (3) по ГОСТ 15150.

8 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

8.1 Предприятие–изготовитель в руководстве по эксплуатации колодок, должно указать порядок сборки и монтажа на месте эксплуатации, основные правила эксплуатации и ремонта, требования к утилизации продукции и его составных частей.

8.2. Потребитель, получив доступ к руководству по эксплуатации далее должен руководствоваться указанными в них инструкциями.

9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

9.1 Предприятие–изготовитель продукции в соответствии с законодательством Республики Узбекистан, устанавливает гарантийные обязательства (в т.ч. конкретную продолжительность и порядок исчисления гарантийного срока) о соответствии колодок требованиям данного стандарта в эксплуатационных документах к ней, в маркировке продукции или специально оговаривает в договорах (контрактах) на ее поставку.

9.2 Рекомендуемый гарантийный срок эксплуатации колодок и его составных частей равен гарантийному сроку на основное изделие, за исключением сменных резиновых накладок на опорные пластины и составляет 3 года с момента приобретения конечным пользователем.

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
DAVLAT STANDARTLASHTIRISH
INSPEKTSIYASI
VA DAVLAT STANDARTI
NUSXASI

O'z DSt 1156 :2008

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

УДК 685.61
ОКС 97.220.10

ОКП 96 12 12

Группа У 67

Ключевые слова: колодки, колодки стартовые.

РАЗРАБОТАНО:

Директор
ГУП «Центр сертификации
и компьютеризации» Министерства
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Ш.Ф. Султанов
«10» 04 2008 г.

Главный специалист
ГУП «Центр сертификации и
компьютеризации» Министерства
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Р.Э. Уринбоев
«10» 04 2008 г.

Директор ЧФ «AZIA-SPORT-S»
_____ С.А. Камалов
«10» 04 2008 г.

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель Министра
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ М.С. Ахматов
«11» 04 2008 г.

Председатель ТК «Физкультура и спорт»
Министерства по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Ш.Ф. Султанов
«10» 04 2008 г.

Заместитель Главного
Государственного санитарного врача
Республики Узбекистан
_____ С.Б. Шоумаров
«11» 04 2008 г.

Исполнительный директор Фонда
развития детского спорта Узбекистан
_____ А.М. Ачилов
«11» 04 2008 г.

УДК 685.64+685.68 Гуруҳ У61

ЎЗБЕКИСТОН ДАВЛАТ СТАНДАРТИ

O‘zDSt 1156:2008 га 1-сонли ўзгартириш

СТАРТ КОЛОДКАЛАРИ
Техникавий шартлар

КОЛОДКИ СТАРТОВЫЕ
Технические условия

SHOETREE STARTING
Technical Specifications

Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификациялаш агентлигининг «27» 04 2009 й. «05-144»-сонли Қарори билан тасдиқланган ва амалга киритилган

Киритилиш санаси 01.05.09

3.2.1.4 банд олиб ташлансин.

O‘ZSTANDART AGENTLIGI
1097 son bilan
«27» 04 2009 yilda
Davlat ro‘yxatiga olindi

ИШЛАБ ЧИҚИЛДИ:
Ўзбекистон Республикаси
Маданият ва спорт ишлари вазирлиги
«Сертификациялаш ва
компьютерлаштириш Маркази»
Давлат корхонаси директори

_____ Ш.Ф. Султонов
«_6_» _04_____ 2009 г.

Ўзбекистон Республикаси
Маданият ва спорт ишлари вазирлиги
«Сертификациялаш ва
компьютерлаштириш Маркази»
Давлат корхонаси директори
ўринбосари

_____ Х.Р. Дадамухамедов
«_2_» _04_____ 2009 г.

КЕЛИШИЛГАН:
Ўзбекистон Республикаси
Маданият ва спорт ишлари вазири
ўринбосари

_____ М.С. Ахматов
«_3_» _04_____ 2009 г.

Ўзбекистон Республикаси
Маданият ва спорт ишлари вазирлиги
«Жисмоний тарбия ва спорт»
Техник кўмитасининг раиси

_____ Ш.Ф. Султонов
«_2_» _04_____ 2009 г.

Ўзбекистон болалар спортини
ривожлантириш Жамғармаси
ижрочи директори

_____ А.М. Ачилов
«_3_» _04_____ 2009 г.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
DEPARTAMENTI