УДК 685.64+685.68 Группа У61

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

Изменение №1 к O‘zDSt 1163:2008

УЛОҚТИРИШ ДИСКЛАРИ
Техникавий шартлар

ДИСКИ ДЛЯ МЕТАНИЯ
Технические условия

THROWING DISKUS
Technical Specification

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

Дата введения 01.05.09

Пункт 3.2.2 изложить в новой редакции:
Диски типа 1 выпускаются двух видов:
1 – с деревянным корпусом;
2 – с пластмассовым корпусом.

Пункт 3.2.3 изложить в новой редакции:
Диски типа 1 выпускаются четырех видов:
1 – с деревянным корпусом;
2 – с пластмассовым корпусом;
3 – алюминиевые;
4 – резиновые.

Пункт 3.2.4 изложить в новой редакции:
Диски изготавливаются номинальными массами в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1 Марки и модификации дисков

Тип	**Номинальная масса**	**Код ОКП**			
		Диски с деревянным корпусом	**Диски с пластмассовым корпусом**	**Диски алюминиевые**	**Диски резиновые**
Вид		**1**	**2**	**3**	**4**
1	1005	96 1222 0022 04	96 1222 0040 02	–	–
	1505	96 1222 0023 03	96 1222 0041 01	–	–
	1750	96 1222 0054 07	96 1222 0057 04	–	–
	2005	96 1222 0024 02	96 1222 0042 00	–	–
2	500	96 1222 0052 01	–	–	96 1222 0034 00
	750	96 1222 0026 00	96 1222 0047 06	–	96 1222 0035 10
	1000	–	–	96 1222 0031 03	96 1222 0036 09

O'ZSTANDART AGENTLIGI
1096 son bilan
«27» 04 2009 yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

Окончание таблицы 1

	1250	96 1222 0027 10	96 1222 0048 05	–	–
	1500	–	–	96 1222 0032 02	96 1222 0037 08
	1620	96 1222 0063 08	96 1222 0058 05	–	–
	1700	–	–	–	96 1222 0038 07
	1750	96 1222 0054 07	96 1222 0057 04	–	–
	2000	–	–	96 1222 0033 01	96 1222 0039 06
	2250	96 1222 0028 09	96 1222 0049 04	–	–
	2500	96 1222 0029 08	–	–	–
	3000	96 1222 0030 04	96 1222 0051 10	–	–

Пункт 3.3.1.2 изложить в новой редакции

Корпус диска типа 1 должен быть цельным или полым и сделан из дерева или другого пригодного материала с металлическим кольцом по краю.

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.

Исполнительный директор
Фонда развития детского спорта
Узбекистана
_____ А.М. Ачилов
«__3__» ____04____ 2009 г.

O'ZBEKISTON STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA VA SERTIFIKATLASHTIRISH DAVLAT NAZORATI AGENTLIGI

O'z DSt 1163 :2008

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

ДИСКИ ДЛЯ МЕТАНИЯ
Технические условия

Издание официальное

Узбекское агентство стандартизации,
метрологии и сертификации

Ташкент

ПРЕДИСЛОВИЕ

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

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Узбекского агентства стандартизации, метрологии сертификации (Агентства «Узстандарт») от 25.06.08 № 05-105

4 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»

...TLIG'I
...DARDLASHTIRISH,
...OSIDAN
...VA DAVLAT NAZORATI
...BOSHQARMASI

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 10
5 Правила приемки 10
6 Методы контроля 11
7 Транспортирование и хранение 12
8 Указания по эксплуатации 13
9 Гарантии изготовителя 13

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

УЛОҚТИРИШ ДИСКЛАРИ
Техникавий шартлар

ДИСКИ ДЛЯ МЕТАНИЯ
Технические условия

THROWING DISKUS
Technical Specification

Дата введения 30.06.2008

Срок действия 30.06.2013

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на диски для метания (далее – диски), предназначенные для проведения соревнований и тренировок по легкой атлетике.

Требования настоящего стандарта являются обязательными и пригодны для сертификации.

Пример записи при заказе и в другой документации: «Диски для метания, тип 1, вид 2, массой 7250 O'z DSt _____:2008».

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

Обозначение	Наименование
ГОСТ 2.601–95	ЕСКД. Эксплуатационные документы
ГОСТ 9.032–74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения
ГОСТ 9.104–79	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы, условия эксплуатации
ГОСТ 9.402–2004	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию
ГОСТ 12.1.004–91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005–88	ССБТ. Общие санитарно–гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.007–76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.010–76	ССБТ. Взрывобезопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.044–89	ССБТ. Пожаро-взрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
ГОСТ 12.4.021–75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 26.020–80	Шрифты для средств измерения и автоматизации. Начертание и основные размеры
ГОСТ 164–90	Штангенрейсмасы. Технические условия
ГОСТ 166–89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 263–75	Резина. Методы определения твердости по Шору А
ГОСТ 267–73	Резина. Методы определения плотности

O'ZSTANDART AGENTLIGI
1543 son bilan
«25» 06 2008
Davlat ro'yxatiga olindi

ГОСТ 270–75	Резина. Методы определения упруго-прочностных свойств при растяжении
ГОСТ 380–2005	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки
ГОСТ 503–81	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали. Технические условия
ГОСТ 1583–93	Сплавы алюминиевые литейные. Технические условия
ГОСТ 2016–86	Калибры резьбовые. Технические условия
ГОСТ 2695–83	Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия
ГОСТ 2789–73	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики
ГОСТ 3282–74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия
ГОСТ 4976–83	Лаки марок НЦ-218, НЦ-222, НЦ-243 мебельные и НЦ-223. Технические условия
ГОСТ 5959–80	Ящики из листовых древесных материалов неразборные для грузов массой до 200 кг. Общие технические условия
ГОСТ 7016–82	Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности
ГОСТ 7376–89	Картон гофрированный. Общие технические условия
ГОСТ 8273–75	Бумага оберточная. Технические условия
ГОСТ 8673–93	Плиты фанерные. Технические условия
ГОСТ 8828–89	Бумага–основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия
ГОСТ 8925-68	Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкций
ГОСТ 9378–93	Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия
ГОСТ 9396–88	Ящики деревянные многооборотные. Общие технические условия
ГОСТ 9557–87	Поддон плоский деревянный размером 800×1200 мм. Технические условия
ГОСТ 10549–80	Выход резьбы. Сбеги, недорезы, проточки и фаски
ГОСТ 12414–94	Концы болтов, винтов и шпилек. Размеры
ГОСТ 14192–96	Маркировка грузов
ГОСТ 14231–88	Смолы карбамидоформальдегидные. Технические условия
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
ГОСТ 15612–85	Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности
ГОСТ 16093–2004	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки и зазоры
ГОСТ 16588–91	Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности
ГОСТ 20435–75	Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 3,0 т. Технические условия
ГОСТ 21650–76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах Общие требования
ГОСТ 22225–76	Контейнеры универсальные массой брутто 0625 и 1,25 т. Технические условия
ГОСТ 24597–81	Пакеты тарно-штучных изделий. Основные параметры и размеры
ГОСТ 24634–81	Ящики деревянные для продукции, поставляемой для экспорта. Общие технические условия

O'ZBEKISTON STANDARTLARI AXBOROT-KUTUBXONA MARKAZI

ГОСТ 24705–2004	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры
ГОСТ 26645–85	Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку
ГОСТ 29329–92	Весы для статического взвешивания. Общие технические требования
O'z DSt 1.17:1999	Порядок разработки, согласования, утверждения и регистрации технических описаний, образцов–эталонов
O'z DSt 1.19:2000	ГСС Уз Знаки подтверждения соответствия. Форма, начертания, основные размеры

Примечание. При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов на территории Узбекистана по соответствующим информационным указателям, составленным по состоянию на 1 января текущего года. 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 Диски для метания должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, комплекта конструкторской документации, образцам–эталонам по O'z DSt 1.17, утвержденным в установленном порядке.

3.2 Основные параметры и размеры

3.2.1 Диски выпускаются двух типов:

1 – для соревнований;
2 – для тренировок.

3.2.2 Диски типа 1 выпускаются двух видов:

1 – с деревянными боковинами;
2 – с пластмассовыми боковинами.

3.2.3 Диски типа 2 выпускаются четырех видов:

1 – с деревянными боковинами;
2 – с пластмассовыми боковинами;
3 – алюминиевые;
4 – резиновые.

3.2.4 Диски изготавливаются номинальными массами в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1 – Марки и модификации дисков

Тип	Номинальная масса, g	Код ОКП			
		Диски с деревянным корпусом	Диски с пластмассовыми боковинами	Диски алюминиевые	Диски резиновые
Вид		1	2	3	3
1	1005	96 1222 0022 04	96 1222 0040 02		

Продолжение таблицы 1

	1505	96 1222 0023 03	96 1222 0041 01	–	–
	1750	96 1222 0054 07	96 1222 0057 04	–	–
	2005	96 1222 0024 02	96 1222 0042 00	–	–
2	500	96 1222 0025 01	–	–	96 1222 0034 00
	750	96 1222 0026 00	96 1222 0047 06	–	96 1222 0035 10
	1000	–	–	96 1222 0031 03	96 1222 0036 09
	1250	96 1222 0027 10	96 1222 0048 05	–	–
	1500	–	–	96 1222 0032 02	96 1222 0037 08
	1620	96 1222 0063 08	96 1222 0058 05	–	–
	1700	–	–	–	96 1222 0038 07
	1750	96 1222 0054 07	96 1222 0057 04	–	–
	2000	–	–	96 1222 0033 01	96 1222 0039 06
	2250	96 1222 0028 09	96 1222 0049 04	–	–
	2500	96 1222 0029 08	–	–	–
	3000	96 1222 0030 04	96 1222 0051 10	–	–

3.2.5 Основные параметры и размеры дисков для метания указаны в таблице 2.

Таблица 2 – Основные параметры и размеры

Тип	Вид	Масса, g	Наружный диаметр, mm	Диаметр центральной площади, mm	Толщина диска в центре, mm
1	1, 2	1005+20	180 –182	50–57	37–39
	1, 2	1505+20	200–202	50–57	38–40
	1, 2	1750+20	210–212	50–57	41–43
	1, 2	2005+20	219–221	50–57	44–46
2	1	500±20	149–151	44–50	29–31
	4	500±20	147–153	40–45	28–32
	1	750±25	167–169	46–52	33–35
	2	750±25	178–182	50–57	37–39
	4	750±20	172–178	46–51	30–34
	3	1000±50	180–182	50–57	37–39
	4	1000±20	177–183	50–57	33–37
	1, 2	1250±40	178–182	50–57	37–39
	3	1500±50	199–201	50–57	37–39
	4	1500±20	192–198	50–57	33–37
	1, 2	1620±20	180–182	50–57	37–39
	4	1700±20	197–203	50–57	43–47
	1, 2	1750±20	219–221	50–57	44–46
	3	2000±50	219–221	50–57	44–46
	4	2000±20	217–223	50–57	43–47
	1.2	2250±60	217–221	50–57	44–46
	1	2500±75	219–221	50–57	44–46
	1	3000±100	219–221	50 57	44 46
	2	3000±75	219–221	50 57	44 46

Допускается по согласованию с потребителем выпуск дисков типа 2 с другими размерами и параметрами, в соответствии с утвержденными чертежами и образцами–эталонами.

3.2.6 Толщина обода в 6 mm от края должна составлять 12–13 mm для всех видов дисков.

3.3 Характеристики

3.3.1 Требования назначения

3.3.1.2 Корпус диска должен быть цельным или полым и сделан из дерева или другого пригодного материала с металлическим кольцом по краю.

3.3.1.3 В поперечном сечении край обода должен быть закруглен с радиусом приблизительно 6 mm.

3.3.1.4 Точно в середине корпуса заподлицо с его сторонами укрепляются параллельно друг другу круглые шайбы.

В качестве альтернативы диск может быть без металлических шайб, при условии, что эта зона плоская, а параметры и общий вес снаряда соответствуют указанным требованиям.

3.3.1.5 Обе стороны диска должны быть одинаковыми, без выступов, выемок или острых углов. Стороны сужаются по прямой линии до начала закругления обода на расстоянии 25–28,5 mm от центра диска

3.3.1.6 Схема диска может быть представлена следующим образом. От начала сужения кольца толщина диска постепенно увеличивается до максимальной величины D, указанной на рисунке 1. Эта максимальная величина достигается на расстоянии 25–28,5 mm от центральной оси диска Y. От этой точки до оси диска Y толщина диска постоянна. Верхняя и нижняя стороны диска должны быть идентичны, диск также должен быть гладким, без шероховатостей и единым по всей поверхности.

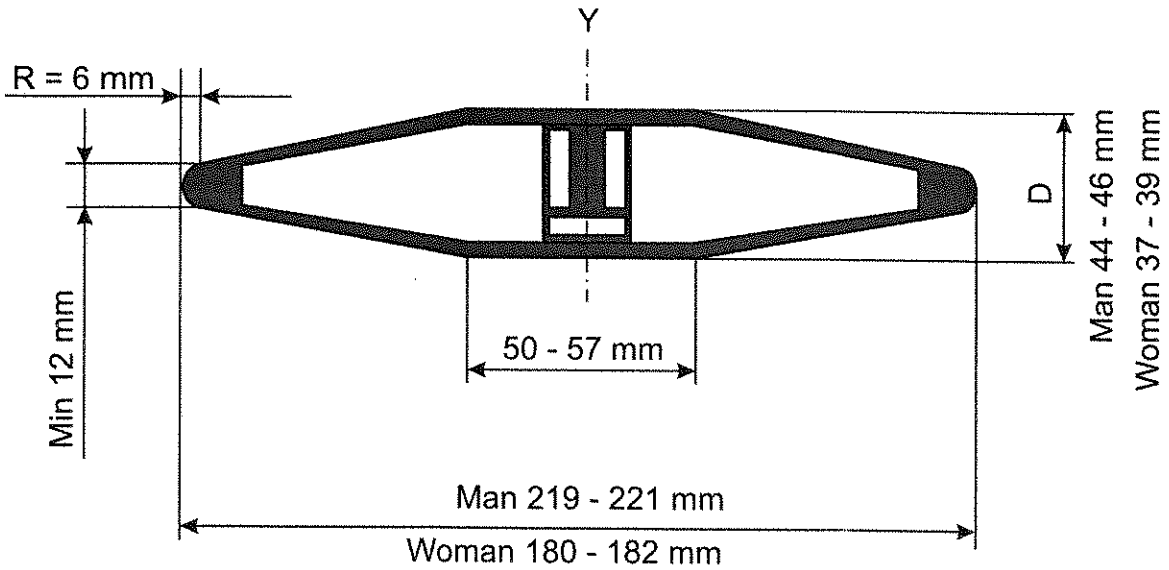


Рисунок 1 Схема диска

3.3.2 Требования к надежности

3.3.2.1 Физико-механические показатели резины дисков типа 2 вида 4 должны соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

Таблица 3 – Физико-механические показатели резины

Наименование показателя	Норма	Пред. откл.
Предел прочности при разрыве, N/cm^2, не менее	600	–
Относительное удлинение, % не менее	200	–
Твердость по ТН–2,условных единиц, не менее	60	–
Относительное остаточное удлинение	30	–
Удельный вес, g/cm^3, для дисков массой		
500 g и 750 g	1,7	± 0,05
1000 g	1,8	± 0,05
1500, 1700 и 2000 g	2,1	± 0,05

3.3.2.2 Нормативный срок эксплуатации дисков – 2 года.

3.3.3 Конструктивные требования

3.3.3.1 Деревянные боковины дисков должны быть склеены клеем на основе смолы КФМ по ГОСТ 14231 или другими равноценными клеями.

3.3.3.2 Клеевые швы должны быть плотными, без зазоров и непроклеев.

3.3.3.3 Поверхность деревянных боковин дисков должна быть гладкой, без сколов, отщепов, задиров древесины и сучков.

Допускаются на каждой боковине не более двух козырьков, тщательно заделанных по клею, а на боковине, изготовленной из фанерной плиты ПФХ, не более двух выходов от сучков на кромку шпона, размером до 5mm.

3.3.3.4 Параметр шероховатости наружных поверхностей деревянных боковин диска должен быть не более Ra 32mkm по ГОСТ 7016.

3.3.3.5 Параметр шероховатости наружных поверхностей металлических деталей дисков должен быть не более Ra 2,5 mkm , пластмассовых боковин дисков и резиновых дисков – не более Ra 1,25 mkm по ГОСТ 2789.

3.3.3.6 Наружные поверхности металлических деталей не должны иметь трещин, царапин, заусенцев и вмятин. Острые кромки должны быть притуплены.

3.3.3.7 Наружные поверхности пластмассовых боковин должны быть гладкими, без трещин, царапин, усадочных раковин, ухудшающих внешний вид.

3.3.3.8 Все детали дисков должны быть плотно подогнаны. Отклонение сопрягаемых поверхностей, а также зазоры между ними не должны превышать 0,2mm.

3.3.3.9 Поверхность резиновых дисков должна быть гладкой и чистой. На дисках не допускаются вмятины, выступы, посторонние включения и механические повреждения.

Допускаются на каждой стороне диска не более 3 пузырей диаметром до 2mm.

Допускаются в соответствии с утвержденным образцом неоднородность по цвету, темные полосы и разводы.

3.3.3.10 Литые детали не должны иметь усадок, наплывов, острых ребер, трещин и грубых следов обработки.

Допускаемые отклонения по размерам отливок, не должны превышать III класса по ГОСТ 26645.

3.3.3.11 В литых деталях литники, выпоры и выступы должны быть обработаны заподлицо с наружной поверхностью диска.

3.3.3.12 Резьба должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 24705, ГОСТ 10549, ГОСТ 16093, ГОСТ 12414.

3.3.3.13 Резьба должна быть чистой, без заусенцев и сорванных ниток.

3.3.3.14 Обод диска должен иметь форму правильной окружности.

Допуск округлости обода дисков типа 1 – 0,1 mm, типа 2 – 0,5 mm.

3.3.3.15 Головка винта не должна выступать за поверхность диска.

3.4 Требования к материалам и покупным деталям

3.4.1 Основные материалы, применяемые для изготовления дисков указаны в таблице 4.

Таблица 4 – Применяемые материалы

Вид диска	Наименование детали	Наименование материала	Обозначение НД
1,2	Обод	Ст. 3	ГОСТ 380
1	Боковина	Пиломатериалы твердых лиственных пород 1 сорта	ГОСТ 2695
1	Боковина	Фанерная плита ПФХ	ГОСТ 8673
2	Боковина	Пластик АБС–2020	По нормативной документации
3	Боковина	Алюминиевые литейные сплавы	ГОСТ 1583
4	Диск	Смесь резиновая	По нормативной документации

Примечание. Допускается применение других материалов, если изделия из них полностью удовлетворяют требованиям настоящего стандарта, чертежей и образцов–эталонов.

3.4.2 Влажность древесины должна быть 10–15% абс.

3.5 Требования к покрытиям

3.5.1 Наружные поверхности дисков типов 1 и 2 видов 1 должны быть покрыты лаком марки НЦ по ГОСТ 4976.

3.5.2 Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать 2 классу по ГОСТ 9.032, группе VI по ГОСТ 9.104.

O'ZBEKISTON STANDARTLARI
O'ZSTANDART AGENTLIGI
VA BOYICHA NAZORATI

3.5.3 Поверхность дисков перед нанесением лакокрасочного покрытия должны соответствовать ГОСТ 9.402.

3.6 Комплектность

3.6.1 В комплект поставки дисков для тренировок должны входить все диски типа 2 по 2 шт. соответственно каждой марки.

3.6.2 Диски для соревнований типа 1 поставляются поштучно.

3.6.3 Допускается по согласованию с потребителем поставка дисков в другой комплектности.

3.6.4 Диски должны быть снабжены руководством по эксплуатации и/или паспортом по ГОСТ 2.601.

3.7 Маркировка

3.7.1 Каждый диск должен быть маркирован.

3.7.2 Маркировка должна быть четкой и содержать:

1) наименование и товарный знак предприятия–изготовителя;
2) наименование, условное обозначение изделия (массу);
3) национальный знак соответствия по O'z DSt 1.19;
4) наименования страны изготовителя (на узбекском или английском языке).
5) дату изготовления (месяц, год)

3.7.3 Маркировка должна быть нанесена на центральных площадках дисков типа 2 видов 3 и 4 и на боковой поверхности корпуса для дисков типов 1 и 2, видов 1 и 2.

Способ маркировки:

– для дисков 1, 2 видов 1 и 2 – способом декалькомании шрифтом не менее 6–Пр5 по ГОСТ 26.020;

– для дисков типа 2 вида 3 – литьевыми знаками или отбойным клеймением шрифтом не менее 6–Пр5 по ГОСТ 26.020;

– для дисков типа 2 вида 4 по п.3.7.2 перечислением 1); 2); 3); 4) – способом гравировки в пресс–форме, по п. 2.3.2 перечислением 5) – несмываемой краской шрифтом не менее 6–Пр5 по ГОСТ 26.020.

Допускается по согласованию с потребителем применение других способов маркировки, не ухудшающих товарный вид изделия.

3.7.4 На каждое грузовое место наносится транспортная и потребительская маркировка.

3.7.5 Транспортная маркировка (основные, дополнительные, информационные надписи) груза должна быть выполнена по ГОСТ 14192.

3.7.6 Потребительская маркировка наносится на одной из торцовых сторон ящика любым способом, предусмотренным для транспортной маркировки по ГОСТ 14192 и должна содержать;

1) наименование и товарный знак предприятия–изготовителя, адрес;
2) наименование и условное обозначение изделия;
3) количество и массу каждого типа изделия (для одной групповой тары);

4) массу брутто, kg;
5) манипуляционный знак «Беречь от влаги»;
6) номер упаковщика;
7) дата упаковки (месяц, год);
8) штамп ОТК;
9) гарантийные сроки эксплуатации и хранения;
10) обозначение настоящего стандарта;
11) знак подтверждения соответствия по O'z DSt 1.19;
12) штриховой код с регистрационным номером по необходимости;
13) сведения о сертификации;
14) наименование страны изготовителя (на узбекском или английском языке).

В случае комплектной поставки изделий на таре необходимо указать дополнительно:

15) количество ящиков на комплект;
16) порядковый номер ящика.

Допускается включать сведения, не указанные в данном перечне.

3.7.7 При маркировке продукции должны быть соблюдены нормы законодательства, действующего в Узбекистане и устанавливающего порядок маркирования продукции информацией на государственном языке.

3.8 Упаковка

3.8.1 Подобранные по типам, видам, массе диски должны быть обернуты в двухслойную упаковочную бумагу по ГОСТ 8828 или оберточную по ГОСТ 8273 и упакованы в ящики типа II–1, II–2 по ГОСТ 5959 или типа IIIо по ГОСТ 9396.

По согласованию с потребителем допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность изделий при транспортировании и хранении.

3.8.2 Упаковка должна быть плотной, препятствующей перемещению изделий при транспортировании.

Свободные промежутки в ящиках должны быть заполнены вкладышами из гофрированного картона по ГОСТ 7376, отходами бумаги или других упаковочных материалов.

3.8.3 При упаковке изделий в ящики необходимо применять дополнительные крепления в виде поясов из стальной ленты по ГОСТ 503 или проволоки по ГОСТ 3282, скрепленной в замок.

3.8.4 Масса брутто одного грузового места – не более 25kg.

3.8.5 При транспортировании в универсальных контейнерах по ГОСТ 20435 или ГОСТ 22225 изделия допускается перевозить без упаковки в ящики.

3.8.6 Транспортная тара должна соответствовать ГОСТ 24634.

3.8.7 В каждое грузовое место вкладывается упаковочный лист с указанием:

1) наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;

2) наименования и условного обозначения изделия;
3) количества и массы изделия или количества комплектов;
4) дата изготовления (месяц, год);
5) номера упаковщика;
6) штамп ОТК;
7) обозначения настоящего стандарта.

В случае комплектной поставки изделий упаковочный лист должен дополнительно содержать:

8) количество ящиков на комплект;
9) порядковый номер ящика.

4 Требования безопасности и охраны окружающей среды

4.1 Производственные помещения по производству дисков должны быть оборудованы обще-обменной 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, ГОСТ 12.1.010.

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

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

5 Правила приемки

5.1 Готовые диски должны подвергаться предприятием–изготовителем приёмо-сдаточным, периодическим и сертификационным испытаниям.

5.2 Приёмо-сдаточным испытаниям в части сравнения с образцом – эталоном и по п.п. 3.3.3.3, 3.5.1, 3.3.3.7, 3.3.3.9, 3.3.3.11, 3.3.3.15, а подразделам 3.7 и 3.8 настоящего стандарта диски подвергаются сплошному контролю. При получении неудовлетворительных результатов контроля изделия возвращаются на доработку, после чего могут быть предъявлены к повторной проверке. При получении неудовлетворительных результатов повторной проверки изделия бракуются.

5.3 Приёмо-сдаточным испытаниям по п.п. 3.2.5, 3.3.3.4, 3.3.3.5, 3.3.3.8, 3.5.2, 3.3.3.14 должны подвергаться 5% изделий от предъявляемой партии, но не менее 10 шт. каждого типа и вида.

За партию принимается количество дисков, одновременно предъявленное к приёмке и оформленное одним документом о качестве.

При несоответствии дисков хотя бы одному требованию настоящего стандарта проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний вся партия бракуется.

5.4 Периодические испытания на соответствие всем требованиям настоящего стандарта должны быть проведены не реже одного раза в год.

5.5 Периодическим испытаниям подвергается 5% изделий, но не менее 10 шт. каждого типа и вида, выдержавших приёмо-сдаточные испытания.

Периодические испытания по п. 3.3.2.1 должны быть проведены не реже одного раза в месяц на образцах резины, взятых не менее чем от 3-х закладок резиновой смеси.

При несоответствии дисков хотя бы одному требованию настоящего стандарта проводят испытание на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний выпуск дисков прекращается до устранения причин брака и получения удовлетворительных результатов испытаний.

Результаты периодических испытаний оформляют соответствующим документом о качестве.

5.6 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.

5.7 Сертификационные испытания проводятся в аккредитованной лаборатории в соответствии с требованиями нормативных документов национальной системы сертификации Узбекистана. Сертификационные испытания проводятся в объеме периодических испытаний.

5.8 Потребитель имеет право проводить сплошной контроль соответствия изделий всем требованиям настоящего стандарта.

При несоответствии дисков хотя бы одному требованию настоящего стандарта вся партия бракуется.

6 Методы контроля

6.1 Контроль требований п.п. 3.2.5, 3.3.3.8, 3.3.3.14 должен производиться:

– размеров – штангенциркулем 0–320 по ГОСТ 166, штангенрейсмассом 0–250 по ГОСТ 164;

– массы – на весах по ГОСТ 29329 с ценой деления не более 5 g;

– отклонение сопрягаемых поверхностей и зазоры между ними – щупами по ГОСТ 8925.

6.2 Контроль физико-механических показателей резины по п. 3.3.2.1 должен производиться:

– предела прочности при разрыве, относительного удлинения, относительного остаточного удлинения – по ГОСТ 270;

– твердости – по ГОСТ 263.

– удельного веса – по ГОСТ 267.

6.3 Контроль влажности древесины п. 3.4.2 должен производиться по ГОСТ 16588.

6.4 Контроль параметра шероховатости деревянных поверхностей по п. 3.3.3.4 должен проводиться по ГОСТ 15612.

6.5 Контроль параметра шероховатости по п. 3.3.3.5 должен проводиться сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378.

6.6 Контроль качества внешнего вида лакокрасочных покрытий по п.3.5.2 должен проводиться по ГОСТ 9.032 визуально.

6.7 Контроль резьбовых соединений п.3.3.3.12 должен проводиться резьбовыми калибрами по ГОСТ 2016.

6.8 Контроль требований в части сравнения с образцом-эталоном и по п.п. 3.3.3.2, 3.3.3.3, 3.5.1 (в части внешнего вида) 3.3.3.6, 3.3.3.7, 3.3.3.9, 3.3.3.10, 3.3.3.11, 3.3.3.13, 3.3.3.15 и подраздела 3.7 и 3.8 должен проводиться визуально.

6.9 Контроль срока службы п. 3.3.2.2 должен проводиться при выпуске установочной партии путем организации подконтрольной эксплуатации по согласованию между изготовителем и заказчиком по результатам обработки статических данных.

7 Транспортирование и хранение

7.1 При размере партии двух и более грузовых мест транспортирование грузов в крытых вагонах производится пакетами в соответствии с требованиями ГОСТ 21650, размеры пакета устанавливаются в соответствии с требованиями ГОСТ 24597. Для пакетирования используются плоские поддоны по ГОСТ 9557.

Средства скрепления ящиков в пакеты должны соответствовать ГОСТ 21650. Для скрепления должна применяться стальная лента по ГОСТ 503 или проволока стальная по ГОСТ 3282.

Масса пакета – не более 500 kg.

7.2 Изделия могут транспортироваться любым видом транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.3 Вид отправки мелкий.

7.4 Условия транспортирования (для крытых транспортных средств на железнодорожном транспорте) должны соответствовать условиям хранения 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150.

7.5 Упакованные изделия должны храниться в складских помещениях грузоотправителя, обеспечивающих сохранность изделий от механических повреждений, загрязнений и действия агрессивных сред.

Хранение изделий у грузоотправителя и грузополучателя по группе условий хранения 2 (С) по ГОСТ 15150.

Высота штабелирования – не более двух метров.

8 Указания по эксплуатации

8.1 Диски, в зависимости от типов, должны эксплуатироваться строго по назначению.

8.2 Допускается восстановление дисков при возникновении незначительных царапин на поверхности дисков в процессе эксплуатации, при условии, что восстановленные диски будут отвечать требованиям настоящего стандарта.

8.3 При значительных повреждениях дисков, влияющих на их эксплуатационные качества, диски не подлежат ремонту. Их следует утилизировать, в зависимости от применяемого материала, согласно НД утвержденным в установленном порядке.

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 изделий требованиям настоящего стандарта в технических условиях на эту продукцию, эксплуатационных документах к ней, в маркировке продукции или специально оговаривает в договорах (контрактах) на ее поставку.

9.2 Изготовитель гарантирует соответствие дисков требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

9.3 Рекомендуемый гарантийный срок эксплуатации дисков для соревнований и тренировок составляет 2 года и 1 год соответственно, с момента приобретения конечным пользователем.

Библиографические данные

УДК 685.64+685.68
ОКС 97.220

ОКП 96 1222

Группа У61

Ключевые слова: диски для метания, спортивное оборудование, спортивный инвентарь, спортивный снаряд, диски для легкой атлетики, легкоатлетические диски

O'ZSTANDART AXBOROTLASHTIRISH
VA DAVLAT MALAKA
O'ZSTANDART

РАЗРАБОТАНО:

Директор
ГУП «Центр сертификации
и компьютеризации» Министерства
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Ш.Ф. Султанов
«__6__» ____06____ 2008 г.

Вед. специалист
ГУП «Центра сертификации и
компьютеризации» Министерства
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Д.Н. Ирисбеков
«__4__» ____06____ 2008 г.

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель Министра
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ М. Ахматов
«__6__» ____06____ 2008 г.

Председатель ТК «Физкультура и
спорт» Министерства по делам
Культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Ш.Ф. Султанов
«__6__» ____06____ 2008 г.

Заместитель Главного
Государственного санитарного врача
Республики Узбекистан
_____ С.Б. Шоумаров
«__10__» ____06____ 2008 г.

Исполнительный директор
Фонда развития детского спорта
Узбекистана
_____ А.М. Ачилов
«__16__» ____06____ 2008 г.