ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИИ УЗБЕКИСТАНА

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ РЕГИСТРАЦИОННЫЕ НОМЕРА СО СВЕТОВОЗВРАЩАЮЩИМ ПОКРЫТИЕМ И ЭЛЕМЕНТАМИ ЗАЩИТЫ ДЛЯ ТРАКТОРОВ, ТРАКТОРНЫХ ПРИЦЕПОВ, ДОРОЖНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ И МЕЛИОРАТИВНОЙ ТЕХНИКИ, САМОХОДНЫХ МАШИН

Технические условия

Издание официальное

Узбекское агентство стандартизации, метрологии и сертификации

Ташкент

ПРЕДИСЛОВИЕ

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН: Министерством Сельского и водного хозяйства Республики Узбекистан.

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Узбекского агентства стандартизации, метрологии сертификации (Агентство «Узстандарт») от 24.09.13 № 05-499

3 Настоящий стандарт разработан с учетом требований международного стандарта ИСО 7591-82 «Транспорт дорожный. Номерные знаки с отражательной поверхностью для транспортных средств и их прицепов. Технические требования» в части разделов касательно отражательной поверхности, согласуется с Конвенцией о дорожном движении, принятой в Вене в 1968 г., с внесением дополнительных требований, отражающим потребности народного хозяйства.

4 ВВЕДЕН 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 Узбекистана принадлежит Агентству «Узстандарт»

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI METROLOGIYA VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

Содержание

1 Область применения - 1
2Нормативные ссылки 1
3 Термины и предложения 2
4.Типы, серии и структура 3
5.Технические требования - 5
6.Правила приемки - 9
7.Методы контроля - 10
8.Указания по установке и использованию номерных знаков - 14
9.Перевозка транспортом и хранение - 14
10.Гарантии производителя 15
11.Библиографические данные 16
12.Лист регистрации изменений 17

Приложение А. Типы цифр и букв
Приложение Б. Размеры цифр и букв

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI KUCHAYTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

O'zDSt 2216 :2013

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИИ УЗБЕКИСТАНА

ТРАКТОРЛАР, ТРАКТОР ТИРКАМАЛАРИ, ЙЎЛ-ҚУРИЛИШ ВА МЕЛИОРАТИВ ТЕХНИКА, ЎЗИЮРАР МАШИНАЛАР УЧУН ЁРУҒЛИК ҚАЙТАРУВЧИ ҚОПЛАМАЛИ ВА ҲИМОЯ ЭЛЕМЕНТЛАРИ БИЛАН ДАВЛАТ РЎЙХАТИГА ОЛИШ РАҚАМЛАРИ

Техник шартлар

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ РЕГИСТРАЦИОННЫЕ НОМЕРА СО СВЕТОВОЗВРАЩАЮЩИМ ПОКРЫТИЕМ И ЭЛЕМЕНТАМИ ЗАЩИТЫ ДЛЯ ТРАКТОРОВ, ТРАКТОРНЫХ ПРИЦЕПОВ, ДОРОЖНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ И МЕЛИОРАТИВНОЙ ТЕХНИКИ, САМОХОДНЫХ МАШИН

Технические условия

STATE REGISTRATION NUMBERS WATH LIGHTRETURNING COVERAGE AND ELEMENTS OF DEFENCE FOR TRAKTORS, TRAILERS, FOAD-BUILDING AND RECHNIGUE, SELF-PROPELLED MACHINES

Technical requirements

Дата внесения "02" 10 2013 г.

1. Область применения

Настоящие стандарты применяются к государственным регистрационным номерам со световозвращающим покрытием и защитными элементами (далее по тексту «Государственные номерные знаки») для всех типов зарегистрированных тракторов, тракторных прицепов, дорожно-строительной и мелиоративной техники, самоходных машин (далее по тексту «Техника»).

Стандартные государственные номера определяют требования по типам, строению, размерам, качеству и безопасности знаков, методам приема и контроля, правилам перевозки и хранения и использование государственных номерных знаков.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте применены следующие нормативные ссылки:

ГОСТ 12.1.005-88 ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.

ГОСТ 12.2.003-91 Оборудование производственное. Общие требования безопасности.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
4125 son bilan
28 09 2013 yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

ГОСТ 166-89 Штангенциркули. Технические условия.
ГОСТ 380-94 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки.
ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 745-2003 Фольга алюминовая для упаковки. Технические условия.
ГОСТ 1412-85 Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки.
ГОСТ 3489.2-71 Шрифты типографские. Гарнитипа журнальная рубленая (для алфавитов на русской и латинской основах). Назначение. Рисунок. Линия шрифта. Емкость.
ГОСТ 3489.17-71 Шрифты типографские. Гарнитипа «Балтика» (для алфавитов на русской и латинской основах). Назначение. Рисунок. Линия шрифта. Емкость.
ГОСТ 4677-82 Фонари. Общие технические условия.
ГОСТ 7721-89 Источники света для определения цвета. Типы. Технические требования. Маркировка.
ГОСТ 8273-75 «Бумага оберточная. Технические условия».
ГОСТ 9142-90 Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия.
ГОСТ 10354-82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия.
ГОСТ 13726-97 Ленты из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия.
ГОСТ 14192 - 96 Маркировка грузов.
ГОСТ 14841-80 «Люксметры фотоэлектрические. Общие 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.

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов (и классификаторов) на территории Узбекистана по соответствующему 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. Термины и определения

В настоящем стандарте, в соответствии с определениями, применяются следующие термины:

3.1 **Адгезия** – специальные клеящие свойства материала;

3.2 **Противоадгезионный защитный полимерный слой** - полимерная плёнка, защищающая клеевый слой световозвращающего материала и предупреждающий его высыхание;

3.3 **Бегущая волна** – цельный зищитный элемент в виде объемных волн при движении фаз;

3.4 **Графические элементы** - цельные зищитные элементы в виде специальных символов, выполняющие функции государственного идентификатора;

3.5 **Цельный элемент** – защитный элемент поверхности световозвращающего материала, не удаляемый без физического разрушения;

3.6 **Информационное поле** – место, не позволяющее расширяться означающим регистрационные данные буквам, числам и символам на номерах;

3.7 **Клеевой слой** – специальный слой клея, приведенный на обратной поверхности световозвращающего материала;

STANDARTLASHTIRISH INSTITUTI
MAZORATINI STANDARTLASHTIRISH VA
AKKREDITATSIYA BO'LIMI
ZOLOTOY STANDART

3.8 **Механическое автомототранспортное средство** - транспортное средство в соответствии со стандартами моторной тяги и производящее ее на прицепе;

3.9. **Направленный защитный знак** – должен быть написан нестирающимися буквами, четко виден на углах защитных средств, а при изменении угла перпендикулярной поверхности от 0° до 15° иметь дополнительно «серый» цвет.

3.10 **Направленный реверсивный защитный знак** – различное отражение направленного защитного знака при обретении «серого» цвета при изменении наблюдательного угла предмета от 0° до 15° на перпендикулярной поверхности ограничительного круга в зависимости от особенностей основного световозвращающего материала;

3.11 **Государственный номерной знак** – номерной знак специальной продукции, получающий государстенную национальную регистрацию, имеющий статус специальной продукции и использования, и произведенный на технологическом оборудовании;

3.12 **Поле государственного номерного знака** – передняя часть государственного номерного знака;

3.13 **Режущий инструмент** - бритвенная лезвия без оправы либо острое лезвие различного типа толщиной 0,05-0,1 mm с одним или несколькими пластинками;

3.14 **Зарегистрированный код региона** – государственный номерной знак показывающий двузначный код региона (областей) республики;

3.15 **Световозвращающий материал** – поверхность, отражающая значительную часть светоизлучений, направленных на нее;

3.16 **Специальная продукция** – специальные организации и номера, регистрируемые, выделяемые, хранимые и производимые в соответствии с регламентами обязательной регистрации и учета;

3.17 **Регламент** – перечень защитных элементов, положений и определений, отражающих особые требования к специальной продукции;

3.18 **СВК** – система взаимосвязанных компонентов: комплект регламента по обеспечению гарантированного качества в процессе производства с использованием расходного материала и комплектующих;

3.19 **Угол тела** – конусообразный объемный угол, образованный при обороте одного луча прямого угла вокруг второго луча на 360°;

3.20 **Механическое удаление** – попытка стереть световозвращающий материал с применением тонкого режущего лезвия без повреждения лицевой площади, клейкого слоя и защитных элементов;

3.21 **Химическое удаление** - попытка стереть световозвращающий материал с применением растворов и бензиновых смесей без повреждения лицевой площади, клейкого слоя и защитных элементов;

3.22 **Угол наблюдения** – угол между местом падения и наблюдения света;

3.23 **Угол освещения** – угол между перпендикулярным направлением и площадью падения и отражения света;

3.24 **Защитный элемент** – не стирающийся и не испорченный защитный знак, устанавливаемый лишь на одном слое световозвращающего материала.

4. Типы, серии и структура

4.1 Типы номеров

Номера производятся по следующим типам:

I тип – государственные номерные знаки закрепляются на задней части кабины тракторов, дорожно-строительной и мелиоративной техники и самоходных машин юридических лиц.

O'zbekiston Respublikasi Standartlashtirish, metrologiya va sertifikatlashtirish davlat ...

Фон государственного номерного знака белого цвета, края и цифры – черного цвета. На левой части условный рисунок трактора на уровне регистрационных номеров, снизу, в левой части – группы различительных номеров, а справа изображен код региона, флаг Республики Узбекистан и буквы UZ.

II тип - государственные номерные знаки закрепляются на задней части кабины тракторов, дорожно-строительной и мелиоративной техники и самоходных машин физических лиц.

Фон государственного номерного знака желтого цвета, края и цифры – черного цвета. На левой части условный рисунок трактора на уровне регистрационных номеров, снизу, в левой части – группы различительных номеров, а справа изображен код региона, флаг Республики Узбекистан и буквы UZ.

III тип – государственные номерные знаки тракторных прицепов юридических лиц закрепляются на задней части прицепа.

Фон государственного номерного знака белого цвета, края знака и цифры изображены черным цветом. В нижней левой части – группы различительных номеров, а справа изображен код региона, флаг Республики Узбекистан и буквы UZ.

IV тип – государственные номерные знаки тракторных прицепов физических лиц закрепляются на задней части прицепа.

Фон государственного номерного знака желтого цвета, края знака и цифры изображены черным цветом. В нижней левой части – группы различительных номеров, а справа изображен код региона, флаг Республики Узбекистан и буквы UZ.

4.2. Серии номеров

Серии номеров типа I, II, III, IV устанавливаются инспекцией "Уздавтехназорат".

4.3. Структура цифр и знаков

4.3.1. Структура цифр должна соответствовать таблице № 1.

4.3.2.На номерах типа I, II, III, IV должен присутствовать национальный знак «UZ» и изображение Государственного флага Республики Узбекистан.

Основные размеры цифр, расположение знака «UZ», изображение Государственного флага Республики Узбекистан, окантовка букв и цифр в передней части, размеры проемов для закрепления номеров к технике и их размещение должно соответствовать нижеуказанному.

Таблица № 1

Тип цифры	**Мструктура цифры**
I, II-тип (в два ряда)	(R) OOO MM **(00)**
III, IV-тип (в два ряда)	OOO MM **(00)**

Цифровые коды регионов приведены во 2 таблице.

O'zbekiston Agentligi
standartlashtirish, davlat
nazoratini ... sertifikatlashtirish va
akkreditatsiyalash
... xizmatlari

Таблица № 2

Регион	Кодовые цифры
город Ташкент	01-09
Ташкентская область	10-19
Сырдарьинская область	20-24
Джизакская область	25-29
Самаркандская область	30-39
Ферганская область	40-49
Наманганская область	50-59
Андижан область	60-69
Кашкадарьинская область	70-74
Сурхандарьинская область	75-79
Бухарская область	80-84
Навоийская область	85-89
Хорезмская область	90-94
Республика Каракалпакстан	95-99

5. Технические требования

5.1. Цифры должны быть произведены в соответствии с требованиями стандарта, образцами-эталонами утвержденными в установленном порядке в согласовании с заказчиком на основании технологических и конструкторских документов.

Цифры предназначены для применения в климатических условиях в соответствии с ГОСТ 15150.

5.2. Используемые материалы

5.2.1. Для производства цифр типа I, II, III, I используется следующее:

- ленты из коррозиевоустойчивых алюминиевых сплавов марки АМц по ГОСТ 13726 толщиной не менее 0,9 mm. Поверхность тесемок и заготовок, изготовленных из алюминиевых сплавов, должна быть ровной и гладкой.

- Световозвращающая пленка с цельными защитными элементами должна быть с элементами цветной графики либо без них, белого и желтого цветов, с направленными и объемными знаками. Пленка должна быть прочной и устойчивой к следующим типам компонентов (%).

№	Компонент	Минимальный состав, %	Максимальный состав, %
1	Силиконовая бумага	25,0	55,0
2	Стеклянные оптические элементы	15,0	40,0
3	Виниловый полимер	8,0	25,0
4	Акриловый полимер	3,0	15,0
5	Полиэстер	3,0	15,0
6	Вязкий каучуковый компонент	1,0	10,0
7	Другие (поглощающие ультрафиолетовые лучи, тепловой стабилизатор и другие)	0,1	3,0

STANDARTLASHTIRISH DAVLAT

- полиэстерная плёнка (фольга) – используется в качестве материала для выведения цифровых знаков (цифр, букв), символов и окантовок. При нанесении регистрируемых цифр на чистую поверхность с использованием высококачественных приборов для горячей штамповки с соблюдением соответствующих условий разогрева и давления, пленка должна быть прозрачной.

- Минимальная температура ролика горячей штамповки: 190° С (374°F);

- Максимальная скорость горячей штамповки: 1,6 m/min.

Ответственность за четкость конфигураций оборудования, температуры, скорости и давления возлагается на производителя цифр. Рекомендуется постоянно проверять уровень адгезии между пленкой горячей штамповки и световозвращающей пленки номерных знаков, а также выравнивать параметры оборудования. Фольга должна быть произведена в соответствии с требованиями ГОСТ 745.

5.3. Требования по заготовке и к цифрам

5.3.1. Цифры типа I, II, III, IV должны быть в форме прямого треугольника.

5.3.2. Заготовки и цифры производятся в двух типах: А и Б.

Тип А - в форме прямоугольного треугольника длиной 288 mm, углы загнуты и окантованы полоской шириной 4 ± 1 mm, глубина покрытия не менее 1 mm.

Тип Б - в форме прямоугольного треугольника длиной 288 mm, углы загнуты и окантованы полоской шириной 4 ± 1 mm, глубина покрытия не менее 1 mm.

5.3.3. Основные типы и параметры заготовок и цифр должны соответствовать требованиям, приведенным в таблице № 3.

Таблица № 3

Типы заготовок и цифр	Типы цифровых знаков	Габаритные размеры, mm (ДхШхТ)
Тип А	I и II	288 x 203,6 x2.3 *
Тип Б	III и IV	288 x 203,6 x 2.3 *
*для сведения: размер определяется по толщине использованного материала. Примечание: отклонения от приведенных параметров определяется по конструкторским документам конкретных цифр.		

5.3.4. Цвета площади, а также окантовок, цифр и букв должны соответствовать таблице № 4.

Таблица № 4

Типы цифровых знаков по 4.1.	Цвет площади	Цвет окантовки, цифр и букв
Типы I и III	Белый	Черный
Типы II и IV	Желтый	Черный

5.3.5 Технология подведения цифр и символов (числа, буквы) к заготовке номеров в процессе использования цифр не должна допускать изменения знаков и состава используемого материала.

5.3.6 Передние символы (цифры и буквы) должны быть черного цвета и установленного шрифта в соответствии с приложением А, а шрифты задних символов должны отвечать требованиям ГОСТ 3489.17.

5.3.7 Заготовки и цифры на площади белого и желтого цвета отличаются от

O'zSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH DAVLAT
MAZORATINI AMALGA OSHIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

поддельных тем, что код Республики Узбекистан «UZ» расположен в эллипсообразном круге размером (10 +/- 0,1 x 7 +/- 0,1) mm со световозвращающей пленкой, направленной на защитные знаки, установленной на защитной площади. Надпись «UZ» должна быть исполнена линиями (0,8 +/- 0,2) mm высотой (3,5 +/- 0,5) mm.

Защитные элементы тиражируются и располагаются по всему периметру знаков и по рядам.

Максимальный интервал между защитными элементами и всеми рядами (50+/-5) mm. Расстояние между рядами (вертикальный интервал): (50 +/-5) mm.

5.3.8 Поддельные защитные элементы не должны оказывать влияние на показатели качества цифр с учетом охвата фото и цвето измерительных особенностей.

Поддельные защитные элементы государственных символов (изображение государственного флага, код «UZ») должны быть интегрированы в поверхность материала, а срок службы цифр должен храниться в период гарантийного срока. Слои световозвращающих материалов на государственных символах защитных элементов (изображение государственного флага, код «UZ») должны быть без химических элементов или невидимых нарушений и не должны подвергаться изменениям под воздействием физической силы, а поверхность цифровых знаков должна быть без оптических нарушений.

5.3.9 Номера всех типов при дневном освещении (условия ранним утром) должны быть видны на расстоянии 40 метров.

5.3.10 Задние номера должны быть установлены так, чтобы их было видно в ночное время на расстоянии 20 метров при освещении этих номеров фарами ночного освещения номеров.

5.4 Требования к фотометрическим особенностям номеров

5.4.1. Световозвращающий коэффициент покрытия цифровой площади (относительно яркости к освещению) при освещении ее стандартным источником свет А МЭК либо другим подобным прибором, соответствующий по размерам и метрологическим характеристикам не должно быть менее параметров, указанных в таблице № 5. При этом угол освещения и наблюдения должны быть на одинаковой площади. Угол оборота образца не должен превышать 0° - 80°.

Таблица № 5

Цвет покрытия	Угол наблюдения *)	Минимальный параметр световозвращающего коэффициента кд (Lk-m^2), под углом освещения**)			Яркость, Lk.
		5°	30°	40°	max.
Белый	0°12'	45	18	8	250
	0°20'	30	12	6	
	1°30'	3,5	2	0,7	
Желтый	0°12'	30	12	5	250
	0°20'	20	8	4	
	1°30'	2,3	0,8	0,4	
*угол наблюдения - угол между направлением падения света и наблюдения **угол освещения - угол между направлением падения света и перпендикуляром к световозвращающей поверхности					

5.4.2. Максимальное воздействие воды на коэффициент световозвращательного номера не должен быть менее 90%, как указано в таблице № 5.

5.4.3. Фотометрические измерения яркости проводятся при локальных

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH DEPARTAMENTI

отклонениях 0° 20' наблюдательного угла и 5° угла освещения. Коэффициент светоотражения измеряется на наблюдательной площадке уклона освещения в нескольких соседних площадях размером 50x50 mm. При этом максимальный коэффициент света не должен быть более 2 относительно к минимальному коэффициенту.

5.5. Требования к светоизмерительным характеристикам цифр

5.5.1. Цвет световозвращающего покрытия цифр должен быть ограничен координатами цвета, указанными в таблице № 6 и соответствовать данному коэффициенту яркости.

Таблица № 6

Цвет пленки	Координаты цвета угловых точек в допущеных цветовых гаммах				Коэффицент яркости
	Номера угловых точек в цветовых гаммах				
	1	2	3	4	
Белый x	0,355	0,305	0,285	0,335	>0,35 (больше)
У	0,355	0,305	0,325	0,375	>0,35 (больше)
Желтый x	0,545	0,487	0,427	0,465	>0,27 (больше)
У	0,454	0,423	0,483	0,534	>0,27 (больше)

Поверхность цифр должна быть усточивой к:

5.5.2 Воздействию низкой и высокой температуры. Световозвращающие покрытия, цифры и буквы не должны иметь трещины, припухлости или цветовые изменения после воздействия высокой или низкой температуры.

5.5.3 Ударам. После воздействия удара световозвращающая поверхность не должна иметь трещины или расслоения на расстоянии более 5 mm от зоны удара.

5.5.4 Изгибам. При сгибе световозвращающего покрытия не должны наблюдаться трещины.

5.5.5 Воздействию воды. После воздействия воды на покрытии не должны наблюдаться следы порчи.

5.5.6 Воздействию топлива. После воздействия горючего на покрытии не должны наблюдаться следы порчи.

5.5.7 Воздействию солевого тумана. После воздействия солевого тумана на покрытии не должны наблюдаться следы порчи и коррозии, действующей на активную деятельность покрытия.

5.5.8 Чистке. При чистке не должны наблюдаться следы порчи.

5.5.9 Адгезия световозвращающего покрытия должна быть такой, чтобы при температуре минус 20°C после кондиционирования образцов номеров на световозвращающем покрытии не наблюдались расслоения.

5.5.10 Адгезия пленки (фольги), наносимой на символы (цифры, буквы) и ребра жесткости номеров, к световозвращающему покрытию должна быть не ниже 2 баллов при четырехбальной оценке и 1 балла – при трехбальной оценке.

5.6 Требования безопасности

5.6.1. Процесс производства световозвращающих пленок (фольги) и готовых номеров и при тепловой обработке должен быть безопасным для жизни и здоровья работников.

5.6.2. Максимально допустимая концентрация ядовитых веществ в воздухе рабочей зоны не должна превышать нормативы ГОСТ 12.1.005.

O'zSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH DAVLAT
NAZORATINI KUCHAYTIRISH VA
ASBOBLAR TEXNOLOGIYALARINI
JORIY QILISH BOSHQARMASI

5.6.3. Требования безопасности оборудования должны основываться на ГОСТ 12.2.003.

5.6.4. Рабочие места теплового валяния пленок номеров должны быть оборудованы вентиляцией.

5.7 **Маркировка и упаковка**

5.7.1 На каждом номере с оборотной стороны должен быть нанесен товарный знак предприятия-изготовителя. Товарный знак должен быть нестирающимся и четко различимым в течение установленного гарантийного срока эксплуатации.

5.7.2 Готовые номера и заготовки (при самостоятельной поставке) упаковываются в пакеты или конверты из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354 в количестве не более: 25 комплектов готовых знаков и 50 заготовок. Лицевая сторона номерных знаков при упаковке должна быть защищена от повреждений.

5.7.3 Упакованные изделия укладываются в картонные коробки по ГОСТ 9142 по 4 пакета (конверта).

На коробку наносится маркировка, в которой указываются:

- наименование и местонахождение предприятия-изготовителя, его товарный знак (при наличии);
- наименование продукции;
- тип номеров (заготовок).

Внутрь коробки вкладывается упаковочный лист, содержащий следующую информацию:

- наименование и местонахождение предприятия-изготовителя, его товарный знак (при наличии);
- наименование продукции;
- тип номеров (заготовок).
- обозначение серии (для номеров);
- номер первого и последнего номеров (для номеров);
- дата упаковки (месяц, год);
- количество номеров (заготовок);
- данные об упаковщике, наносимые путем его росписи или с помощью специального штампа с указанием фамилии или любым другим способом, позволяющим идентифицировать упаковщика;
- обозначение настоящего стандарта.

5.7.4 Каждая партия номеров, отправляемых потребителю сопровождается инструкцией по эксплуатации в соответствии с разделом 8.

5.7.5 Маркировка транспортной тары по ГОСТ 14192.

5.7.6 Маркировка продукции (упаковочные листы) и транспортной тары, инструкция по эксплуатации должны выполняться на государственном языке.

6. Правила приемки

6.1. При приеме номеров (заготовок) они проходят периодические испытания и приема-сдаточным.

6.2. Для проведения проверок при приеме-передаче номеров (заготовок) подбираются образцы не менее 3% от общего количества, изготовленные на одном технологическом оборудовании и из одинакового материала.

Образцы проверяются в соответствии с требованиями 4, 5.4.1 - 5.5.10; 5.7.

Проверка осуществляется в соответствии с требованиями 7.2 на одном образце

O'ZBEKISTON STANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA VA
NAZORATNI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

без добавления к нему цифр и букв.

6.3. Периодические испытания проводятся в соответствии с требованием 4, 5.5 не менее одного раза в три года. Испытания проводятся на 9 образцах.

6.4. В случае выявления несоответствий цифр и образцов с требованиям данного стандарта, результаты испытаний будут признаны неудовлетворительными и проведутся повторные испытания путем подбора образцов в двойном размере.

Результаты повторых испытаний считаются окончательными и применяются ко всем номерам.

7. Методы контроля

7.1. Проверка качества примененных материалов должна осуществляться в соответствии с требованиями нормативных документов, сопроводительного документа о качестве продукции и (или) в соответствии с сертификатами, признанными производителями.

7.2 Структура, форма, внешний вид и данные пломбирования определяются путем осмотра в соответствии с пунктами 4.3, 5.3.1, 5.3.2, 5.3.4, 5.3.5, 5.3.7.

Соответствие цифр, заготовок, номеров, букв и защитных элементов, ширина окантовки и глубина формовок установленным размерам определяется при помощи металлической линейки по ГОСТ 427 и при помощи штангенциркуля по ГОСТ 166.

Контроль соответствия государственной символики (изображение Государственного флага, государственный код «UZ») установленным требованиям осуществляется согласно нормативным актам и установленным нормам, в соответствии с образцами-эталонами, утвержденными с применением измерительных средств, обеспечивающих измерение отклонений в параметрах.

7.3. Соответствие защитных элементов в виде направленных знаков проверяется двумя способами.

Проверка защитных средств проводится в лабораторных условиях. Вертикальная ровность размещения цифр при незначительном изменении (30±5)° видимого угла знаков «UZ» при фронтальной проверке защитных элементов, не направленных в определенную сторону, в лабораторных условиях, должна быть видна с близкого расстояния (не менее 0,6 т) относительно к норме. При увеличении видимого угла минимум на 45° или при уменьшении минимум чем на 15°, защитный знак, направленный относительно к нормам вертикальной ровности, не должен быть виден. При изменении состояния образца под углом 90° знаки «UZ», направленные из начального фронтального состояния на вертикальной ровности, не могут быть применены.

Проверка защитных элементов проводится при помощи инструментов. Проверка защитных элементов в полевых и лабораторных условиях осуществляется при направленном световозвращающем освещении с незначительным изменением видимого угла знаков «UZ» относительно к нормам вертикальной ровности размещения номеров (30 ± 5)° с близкого расстояния (не менее 0,6 т). В качестве источника может быть использован фонарь различной мощности по ГОСТ 4677. При проверке под фонарными лучами угол видения должен быть размещен по направлению. При увеличении видимого угла минимум на 45° или при уменьшении минимум чем на 15°, защитный знак, направленный относительно к нормам вертикальной ровности, не должен быть виден. На вертикальной поверхности состояние образца меняется на 90° градусов относительно к первоначальному фронтальному состоянию и не должно быть видно.

O'zbekiston Davlat Standartlashtirish, Davlat Nazoratini Amalga Oshirish va Axborot Texnologiyalari Joriy Etish Boshqarmasi

Во всех случаях «видимость» защитных элементов с кодом «UZ», выражение динамики увеличения степени излучения кода «UZ» и защитный элемент вокруг кода «UZ» должны быть дополнительно в форме эллипса в зоне «серебристого» цвета.

Во всех случаях «видимость» аббревиатуры «IIV» и защитных элементов, выражение защитных элементов вокруг аббревиатуры «IIV» в увеличенной степени зоны излучения должна вращаться в границах эллипса в «серебряном» цвете.

7.4 Определение коэффициента световозвращения поверхности номеров производят при освещении стандартным источником света А МЭК или другим аналогичным по назначению и метрологическим характеристикам прибором, и измерении освещенности люксметром по действующей нормативной документации.

Угол освещения и угол наблюдения должны быть фиксированными и находиться на противоположных сторонах линии, соединяющей источник света с центром образца.

Угол скручивания образца должен быть не более 0°80′.

При обнаружении локальных отклонений в яркости, проверка проводится при угле наблюдения 0°20′ и угле освещения 5°. В зоне наблюдаемого отклонения яркости измеряют коэффициент световозвращения на нескольких соседних площадках размером 50x50 mm. Отношение наибольших показаний к наименьшим не должно превышать 2.

Значение фотометрических характеристик световозвращающей поверхности номеров должно соответствовать требованиям 5.4.

7.5 Определение цветометрических характеристик световозвращающего покрытия производится при освещении стандартным источником света Д 65 по ГОСТ 7721, расположенным под углом 45° к нормали номера. Измерения проводят вдоль нормали номера. Результаты измерений должны соответствовать требованиям 5.5.1.

7.6 Устойчивость световозвращающей поверхности номеров к воздействию высоких и низких температур проверяется следующим образом:

Образец выдерживают в климатической камере в последовательности:

а) 7 часов при температуре (65± 2)°С и относительной влажности от 5% до15%;

б) 1 час при температуре (23±5)°С и относительной влажности от 40% до 60%;

в) 15 часов при температуре минус (20±2)°С.

Результаты испытаний положительные, если покрытие образца соответствует требованиям 5.5.2.

7.7 Стойкость световозвращающей поверхности номеров к удару определяется следующим образом:

Образец для испытаний выдерживают в холодильной камере при температуре минус (20±2)°С в течение одного часа. После извлечения из холодильной камеры образец укладывают световозвращающей поверхностью вверх на твердое основание (плиту толщиной не менее 12,5 mm, изготовленную из стали по ГОСТ 380 или чугуна по ГОСТ 1412), затем с высоты 2 m бросают стальной шар диаметром 25 mm, изготовленный из стали по ГОСТ 380.

Соблюдение требований проверяют техническим осмотром с применением штангенциркуля по ГОСТ 166.

Результаты испытаний считаются положительными, если покрытие образца соответствует требованиям 5.5.3.

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH DEPARTAMENTI

7.8. Стойкость световозвращающей поверхности номерных знаков к изгибу определяется следующим образом:

Испытание проводят при температуре плюс (23 ± 5)°С. Образец изгибают на оправке диаметром 50 mm в течение 2 s до образования угла 90°. При проведении испытания образец номера должен быть повернут наружу светоотражающим покрытием.

Результаты испытаний проверяют визуально. После испытаний образец должен соответствовать требованиям 5.5.4.

7.9. Водостойкость световозвращающего покрытия номеров определяется следующим образом:

Образец номера погружают на 24 часа в ванну с дистиллированной водой при температуре плюс (23 ± 5)°С, с последующим высушиванием в течение 48 часов при температуре плюс (23 ± 5)°С и относительной влажности от 40% до 60%.

Результаты испытаний проверяют визуально. После испытаний образец должен соответствовать требованиям 5.5.5.

7.10. Устойчивость световозвращающей поверхности номеров к топливу проверяется кондиционированием образца в течение 1 мин. в испытательной топливной смеси составом: 70% n-гептана и 30% толуола. Результаты испытаний считаются положительными, если после визуальной проверки светоотражающее покрытие образца соответствует требованиям 5.5.6.

7.11. Стойкость световозвращающей поверхности номеров к солевому воздействию проверяется кондиционированием образца в солевом тумане:

солевой туман создают распылением раствора, состоящего из 5% хлорида натрия и 95% дистиллированной воды, при температуре плюс (35 ± 2)°С.

а) в течение 22 часов образец подвергают воздействию солевого тумана;

б) в течение 2 ч. образец высушивают при температуре плюс (23 ± 5)°С и относительной влажности от 40 % до 60 %;

в) в течение 22 h образец подвергают повторному воздействию солевого тумана;

г) по окончании установленных режимов кондиционирования, образец промывают водой, протирают и осматривают. Результаты испытаний считаются положительными, если после визуального контроля покрытие образца соответствует требованиям 5.5.7.

7.12 Способность световозвращающего покрытия номеров к очистке проверяется следующим образом:

Световозвращающее покрытие номера смазывается смесью моторного или трансмиссионного масла или графита. Марки применяемых при испытании масел и графита и состав смеси не регламентируются.

Затем покрытие протирается слабым растворителем (гептаном) с последующим промыванием нейтральным моющим раствором. Протирающие материалы, марка применяемого растворителя и моющего раствора не регламентируются.

Результаты испытаний считаются положительными, если после визуального контроля степени очистки качество световозвращающего покрытия соответствует требованиям 5.5.8.

7.13. Для определения адгезии световозвращающего покрытия образец номера выдерживают в течение 1 часа в холодильной камере при температуре минус (20 ± 2)°С. Результаты испытаний считаются положительными, если после

STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI JORIY ETISH DEPARTAMENTI

визуального контроля покрытие соответствует требованиям 5.5.9.

7.14 Адгезия пленки (фольги) горячей накатки на световозвращающую поверхность проверяется методами решетчатых и параллельных надрезов.

Испытания проводят на двух номерах и не менее чем на трех символах каждого знака.

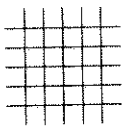
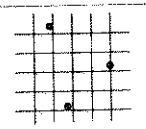
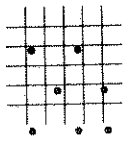
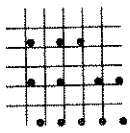
7.14.1 Метод решетчатых надрезов.

На каждом испытываемом символе образца номера делают режущим инструментом (лезвие бритвы в держателе любого типа, одно или многолезвенный нож с углом заточки режущей части 20-30° и кромкой лезвия толщиной 0,05 – 0,10 mm) по линейке или шаблону с пазами, расположенными на расстоянии 1 mm друг от друга, не менее шести параллельных надрезов до светоотражающей пленки на расстоянии 1 mm друг от друга на всю ширину штриха символа.

Режущий инструмент держат перпендикулярно поверхности образца. Скорость резания от 20 mm/c до 40 mm/c. Аналогичным образом делают надрезы в перпендикулярном направлении. На поверхности образца образуется решетка из квадратов одинакового размера 1x1 mm. Контроль прорезания покрытия осуществляется с помощью лупы 2,5 – 4,0 кратного увеличения.

Отслоившиеся кусочки покрытия удаляют волосяной кистью с длиной волоса не менее 15 mm, проводя ее по поверхности решетки по диагонали в прямом и обратном направлениях не менее 5 раз. Адгезию оценивают визуально по четырехбальной шкале в соответствии с таблицей 7.

Таблица 7

Оценка в баллах	Описание поверхности покрытия после нанесения надрезов в виде решетки	Наблюдаемая картина
1	Края надрезов полностью гладкие, нет признаков отслаивания ни в одном квадрате решетки	
2	Незначительное отслаивание покрытия в виде мелких чешуек в местах пересечения линий решетки. Нарушение наблюдается не более чем не 5% поверхности решетки	
3	Частичное или полное отслаивание покрытия вдоль линий надрезов решетки или в местах их пересечения. Нарушение наблюдается не менее, чем на 5% и не более, чем на 35% поверхности решетки	
4	Полное отслаивание покрытия или частичное, превышающее 35% поверхности решетки	

7.14.2 Метод параллельных надрезов

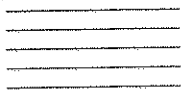
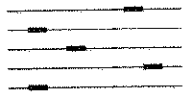
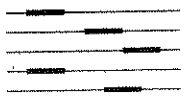
На образце делают вдоль штрихов символов не менее пяти параллельных надрезов длиной не менее 20 mm до световозвращающей пленки на расстоянии 1 mm друг от друга с помощью режущего инструмента как указано в 7.16.1.

Перпендикулярно надрезам накладывают полоску липкой ленты на

STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT NAZORATINI MUNOFIQLASHTIRISH VA AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

полиэтилентерефталатной основе размером 10x100 mm, плотно ее прижимают, оставляя один конец не приклеенным. Быстрым движением ленту отрывают перпендикулярно от покрышки. Адгезию оценивают визуально по трехбальной шкале в соответствии с таблицей 8.

Таблица 8

Оценка в баллах	Описание поверхности покрытия после нанесения надрезов и снятия липкой ленты	Наблюдаемая картина
1	Края надрезов гладкие	
2	Незначительное отслаивание фольги по ширине полосы вдоль надрезов (не более 0,5 мм)	
3	Отслаивание покрытия полосами	

Результаты испытаний считаются положительными, если после визуального контроля номерные знаки соответствуют требованиям 5.5.10.

8. Указания по установке и использованию номерных знаков

8.1. Номера типов I, II, III, IV должны быть установлены на технике по специально рассмотренным конструкциям.

8.2. Номера всех типов должны быть читаемы на расстоянии 40 m при дневном освещении (раннее утро).

8.3 Для закрепления номеров должны быть использованы болты или винты с колпачками с цветным или ярким гальваническим покрытием. Не допускается закрепление номеров при помощи рам. Болты, винты и рамы не должны допускать искажения букв, цифр и окантовок.

8.4 Не допускается закрывать знаки оргстеклом или другими материалами.

8.5 В случае несовпадения проемов, установленных на технике с координатами номеров, закрепление их производится конструктивными элементами, обеспечивающими выполнение требований 8.1-8.3.

8.9. Порядок ухода за цифрами:

- Загрязнения, образованные на поверхности цифр удаляются при помощи моющих средств;

- Для удаления масел и дорожной грязи может быть использован спирт или керосин (с соблюдением мер безопасности);

- В агрессивных случаях допускается чистка абразивными материалами и концентрированными химическими веществами.

9. Перевозка транспортом и хранение

9.1. Номера перевозятся в соответствии с действующими правилами перевозки транспортными средствами определенного типа, обеспечивающими их сохранность и защиту от осадков.

9.2. Номера должны хранится в закрытых, сухих, хорошо проветриваемых

O'ZBEKISTON STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

помещениях на полках, поддонах и шкафах. Расстояние между номерами и источниками отопления не должно быть менее 1 m. Относительная влажность воздуха от 70 % до 90 %. Не допускается хранение номеров в местах содержания щелочных и кислотных паров.

Условия перевозки на транспорте и условия хранения должны отвечать требованиям ГОСТ 15150.

10. Гарантии производителя

10.1. Производитель гарантирует соответствие номеров данным техническим условиям в течение 5 лет при соблюдении правил перевозки, хранения и эксплуатации номеров типа I, II, III, IV.

10.2. В случае возникновения затруднений при чтении номерных знаков в период эксплуатации или нарушения окрасок, решение о замене таких номеров могут принять сотрудники управления безопасности дорожного движения Республики Узбекистан либо государственные инспекторы инспекции "Уздавтехназорат".

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

УКД. 629.113.018.815: 006.354 ОКС 43.020 Группа Д 28

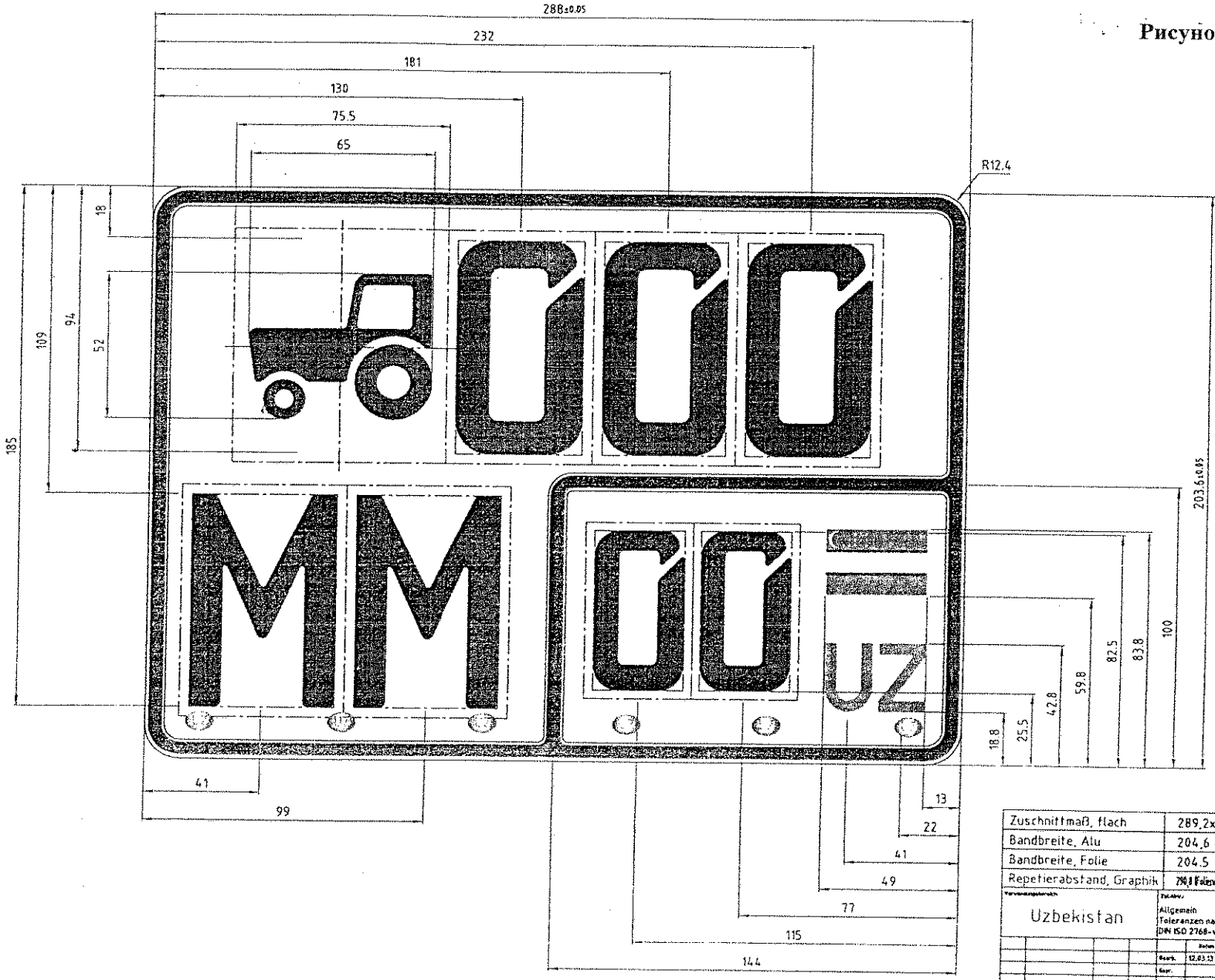
Ключевые слова: тракторы, тракторные прицепы, дорожно-строительная и мелиоративная техника, самоходные машины, коды оформления регионов, световозвращающие материалы

O'zSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

Приложение А

Рисунок 1. Тип I (двухстрочный)

Цвет белый



Zuschnittmaß, flach	289,2x204,8 R13
Bandbreite, Alu	204,6 +0,3 t=0,98 +-0,03
Bandbreite, Folie	204,5 t= 0,15 +-0,05
Repetierabstand, Graphik	298,8 Walzendehnung 1,5%, Fertigung mit Trennschnitt in Doppelhub, theoretischer Abfall 4mm+Zone anfallend

Uzbekistan

Allgemein Toleranzen nach DIN ISO 2768-v

1:1

Kennzeichen 288 x 200
Typ Traktor Code 57mm

UTSCH

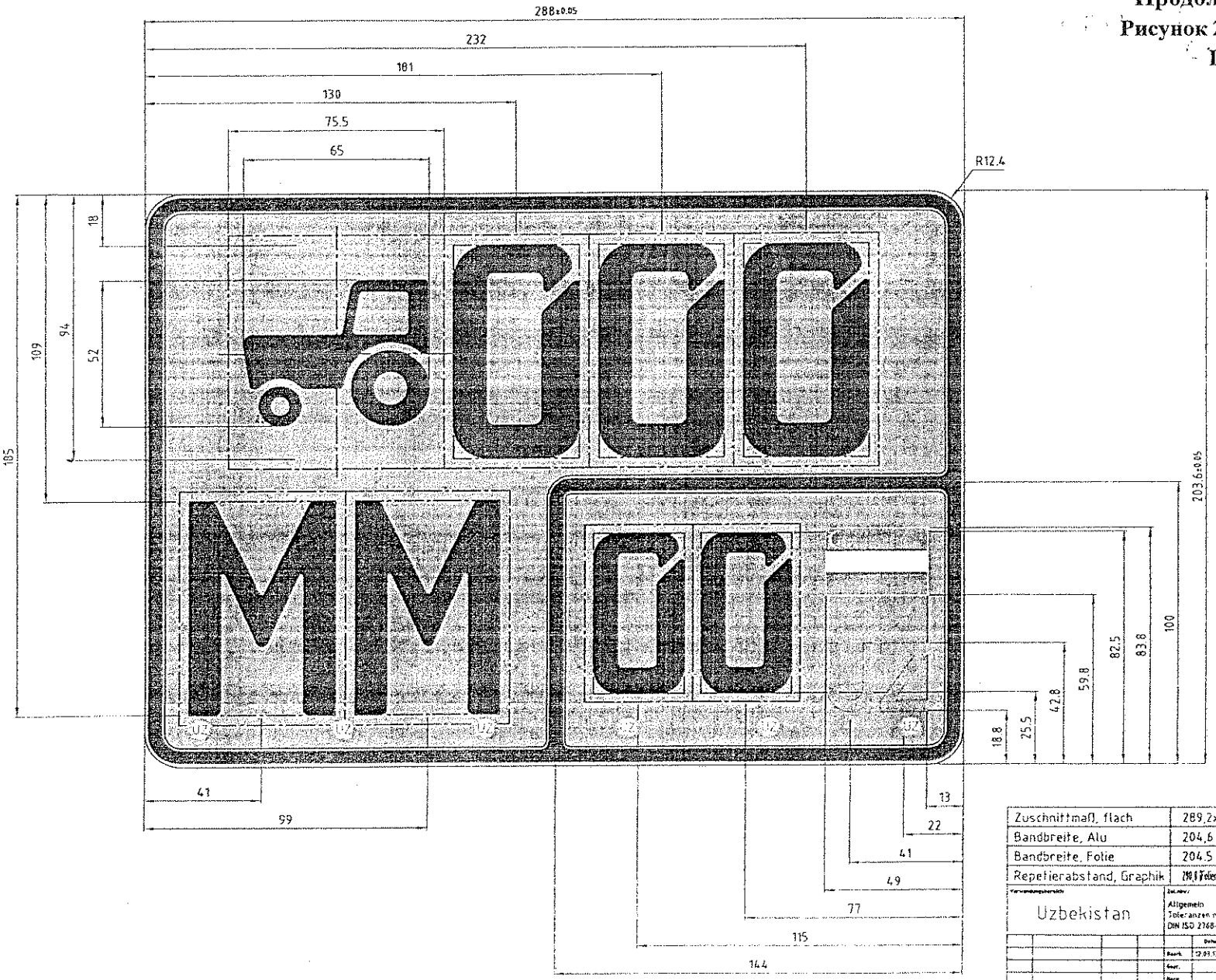
2-1339-22374

13.03.2013 10:59:53

Продолжение приложение А

Рисунок 2. Тип II (двухстрочный)

Цвет желтый



Zuschnittmaß, flach	289,2x204,8 R13
Bandbreite, Alu	204,6 +0,3 t=0,98 +-0,03
Bandbreite, Folie	204,5 t= 0,15 +-0,05
Repetierabstand, Graphik	290,6 Reliefprägung USK, Fertigung auf Trennschnitt in Doppelhub, theoretischer Abfall keine Zone anfahren

Herstellungsland: Uzbekistan

Allgemein Toleranzen nach DIN ISO 2768-v

Datum: 12.03.13 | Name: A.Friel

Maßstab: 1:1

Bezeichnung: Kennzeichen 288 x 200 Typ Traktor Code 57mm

UTSCH Schilderfabrik und Maschinenbau Marienstraße 49 57072 Siegen

Zeichnungsnummer: 2-1339-22372

Blatt:

Serien-Nr.: 0271/3191-189

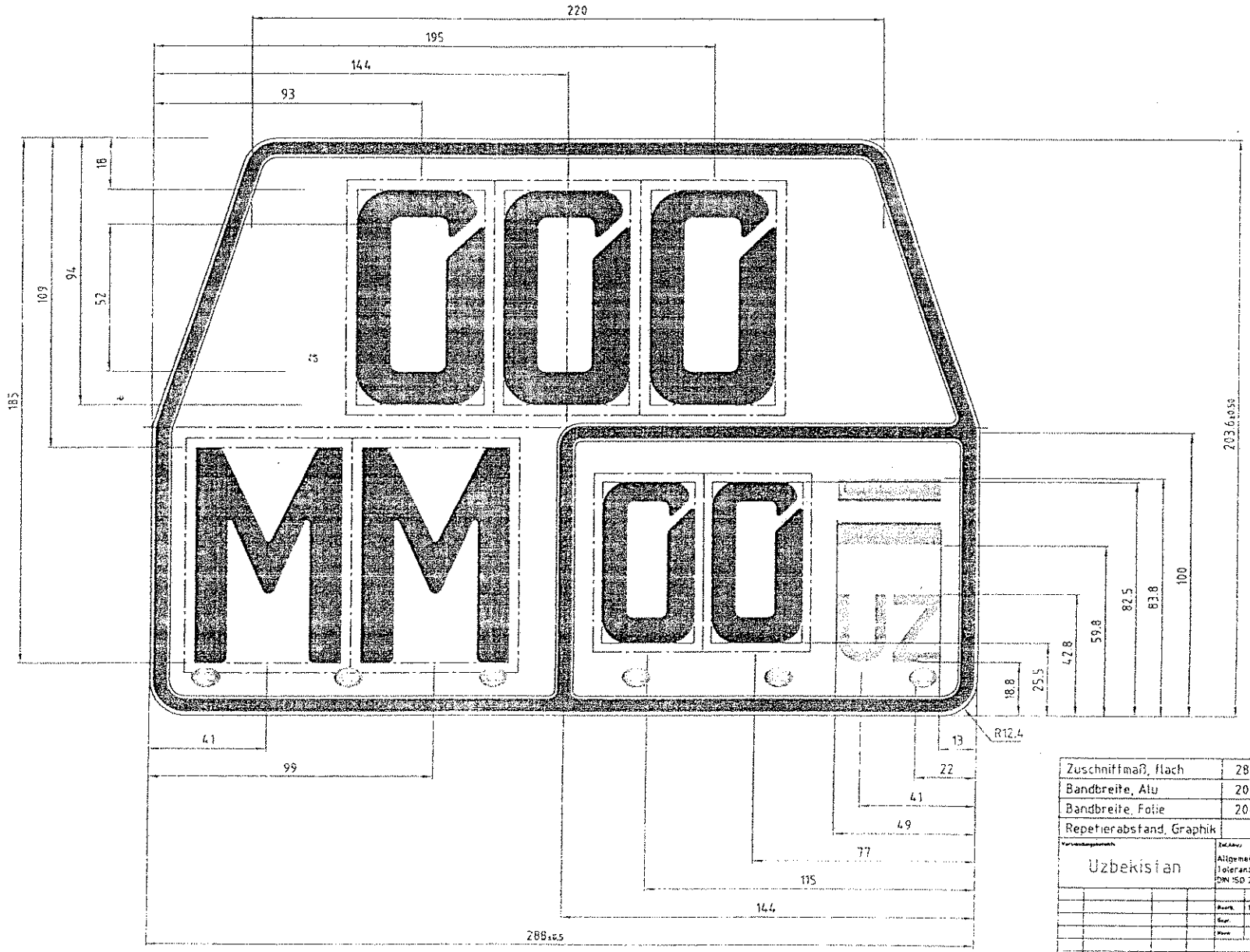
12.03.2013 12:08:03

Продолжение приложение А

Рисунок 3. Тип III (двухстрочный)

Цвет белый

O'zbekiston Agentligi
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI AMALGA OSHIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI



Zuschnittmaß, flach	289,2x204,8 R13
Bandbreite, Alu	204.6 +0.3 t=0,98 +-0,05
Bandbreite, Folie	204,5 t=0,15 +-0,05
Repetierabstand, Graphik	

Uzbekistan

Allgemein Toleranzen nach DIN ISO 2768-v

1:1

12.03.13 A.Frei

License plate 288x200mm
Typ Traktor Code 57mm

UTSCH
Schilderfabrik und Maschinenbau
Hardenbergstr. 69
57299 Kreuztal

2-1339-22375

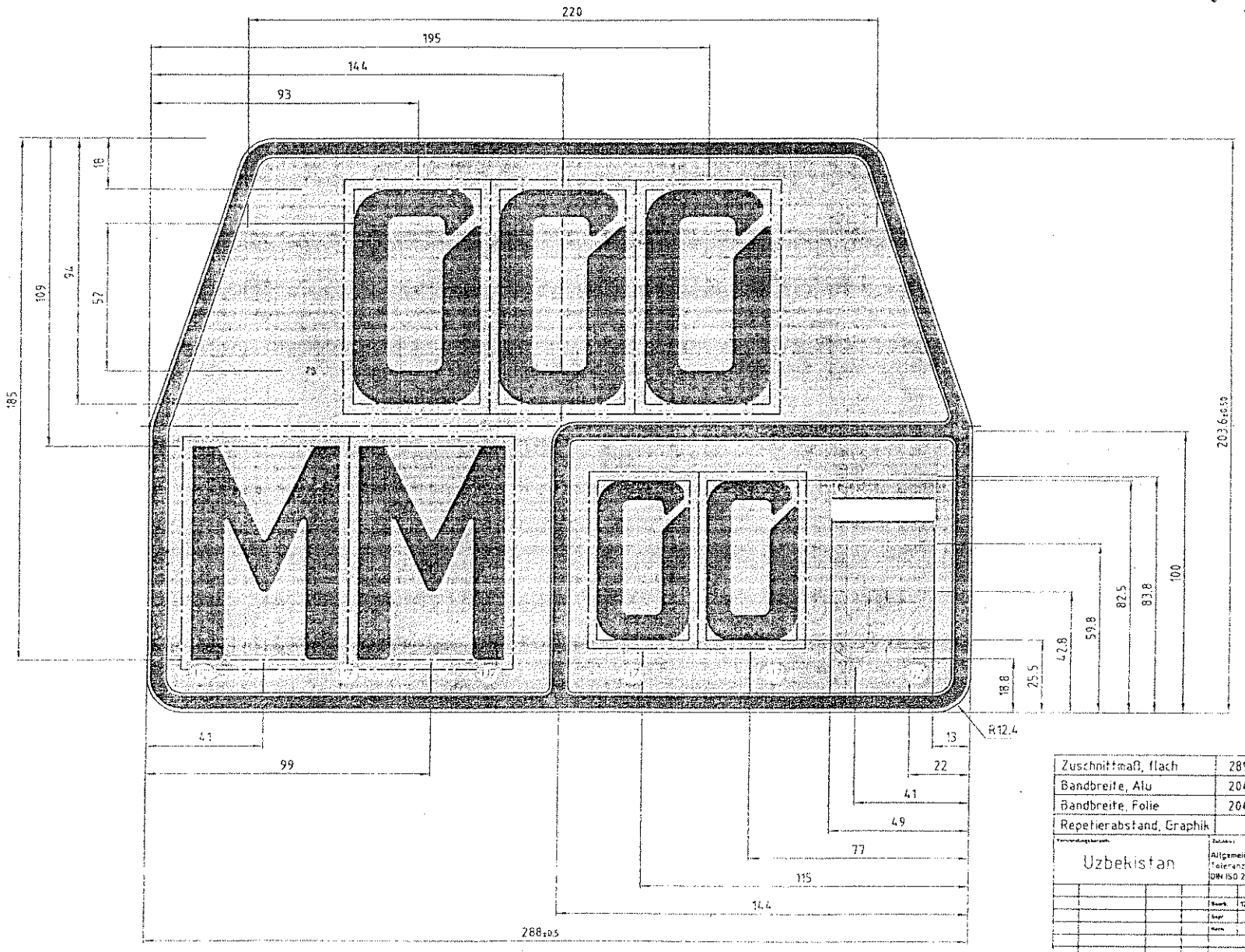
Telefon Nr. 0271/3191-180

12.03.2013 12:01:34

Продолжение приложение А

Рисунок 4. Тип IV (двухстрочный)

Цвет желтый



Zuschnittmaß, flach	289,2x204,8 R13
Bandbreite, Alu	204,6 +0,3 t=0,98 +-0,05
Bandbreite, Folie	204,5 t=0,15 +-0,05
Repetierabstand, Graphik	

Uzbekistan

Allgemein Toleranzen nach DIN ISO 2768-v

1:1

12.03.13 A.Frei

License plate 288x200mm
Typ Traktor Code 57mm

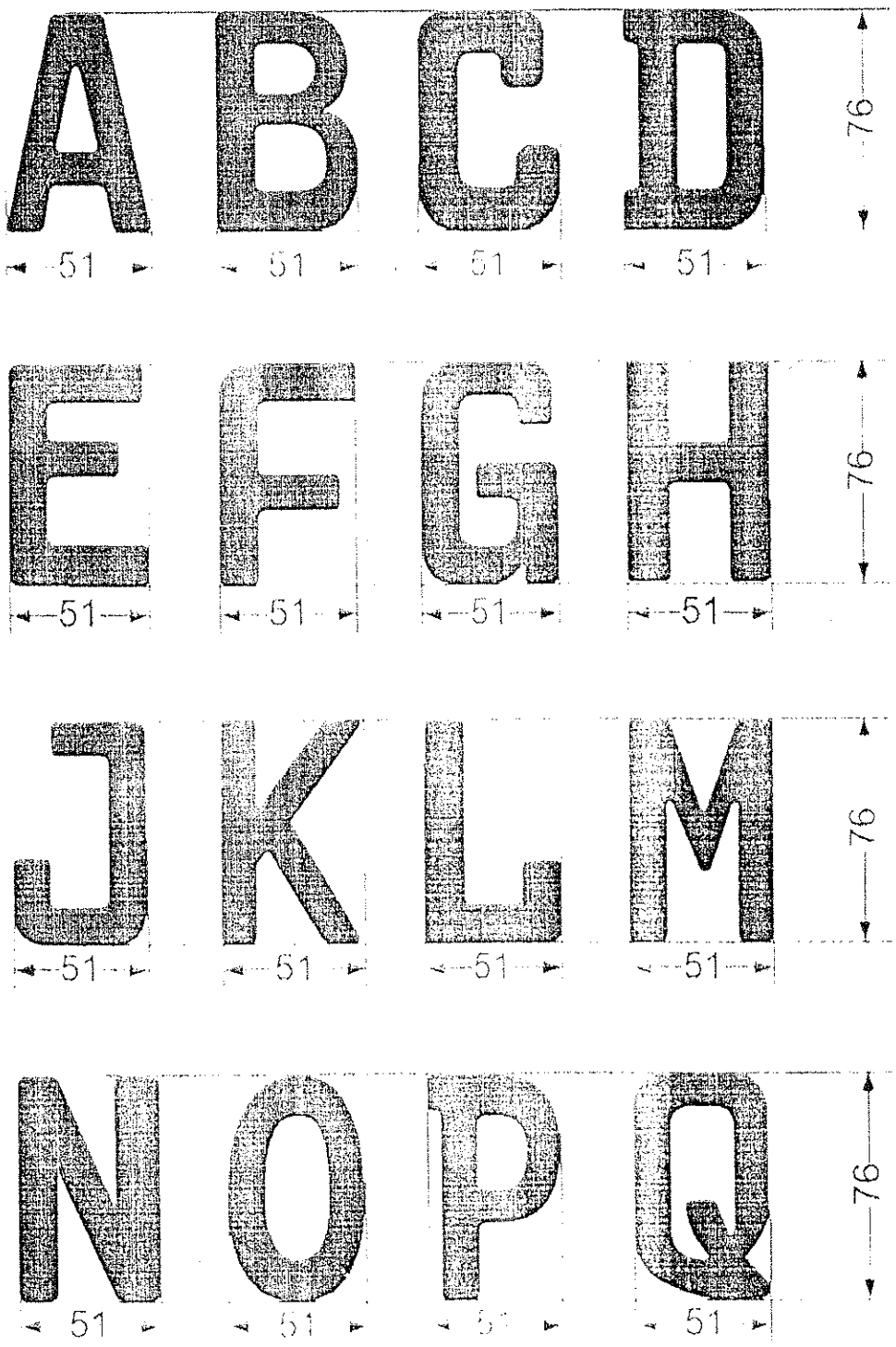
UTSCH
Schilderfabrik und Maschinenbau
Marienhütte 49
57080 Siegen

2-1339-22373

Telefon Nr. 0271/3191-189

12.03.2013 12:06:13

Приложение Б
(обязательное)
Вид и размеры букв



O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI DAVLAT STANDARTLASHTIRISH QO'MITASI
MAZKUR STANDART O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI TEXNOLOGIYALARINI AXBOROT ETISH BO'SHLIG'IDA

Продолжение приложение Б
(обязательное)
Вид и размеры цифр

