ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

БРУСЬЯ ГИМНАСТИЧЕСКИЕ

Технические условия

Издание официальное

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»

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH
METROLOGIYA
SERTIFIKATLASHTIRISH
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 6
5 Правила приёмки 7
6 Методы контроля 8
7 Транспортирование и хранение. 10
8 Гарантии изготовителя 10

Библиографические данные 11

O'ZSTANDART
STANDARTLASHTIRISH,
METROLOGIYA VA SERTIFIKATLASHTIRISH
DAVLAT QO'MITASI
BOSHQARMASI

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

ГИМНАСТИКА БРУСЛАРИ
Техникавий шартлар

БРУСЬЯ ГИМНАСТИЧЕСКИЕ
Технические условия

BARS GYMNASTIC
General specifications

Дата введения 05.05.2008
Сроки действия 05.05.2013

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на брусья гимнастические, (далее брусья), предназначенные для выполнения гимнастических упражнений.

Брусья изготавливают трех видов:

1 – Брусья параллельные (мужские)
2 – Брусья разновысокие (женские)
3 – Брусья разновысокие (детские)

Требования настоящего стандарта являются обязательными и пригодны для сертификации.

Пример записи при заказе и в другой документации: «Брусья параллельные. O'zDSt 1154:2008».

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.032-74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы технические требования и обозначения.	3.2.9
ГОСТ 9.104-73	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные, Группы условий эксплуатации.	3.2.9
ГОСТ 9.301-86	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования.	3.2.10
ГОСТ 9.402-80	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием.	3.2.10
ГОСТ 12.4.021-75	Общеобменная приточно-вытяжная механическая вентиляция. Общие требования.	4.1
ГОСТ 12.1.005-88	Оборудование производственное. Общие требования безопасности.	4.2
ГОСТ 12.1.004-91	Пожарная безопасность. Общие требования.	4.3
ГОСТ 12.1.010-76	Требования промышленной санитарии. Общие требования.	4.3
ГОСТ 166-90	Штангенциркули. Технические условия.	6.1
ГОСТ 397-79	Шплинты. Технические условия.	3.3.9
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические	6.7

O'ZSTANDART AGENTLIGI
1532 son bilan
«28» 04 2008 yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

	условия.	
ГОСТ 1051-73	Прокат калиброванный. Общие технические условия.	3.3.3
ГОСТ 2224-93	Коуши стальные для стальных канатов. Технические условия.	3.3.8
ГОСТ 2582-81	Машины электрические вращающиеся тяговые. Общие технические условия.	3.3.9
ГОСТ 2789-73	Шероховатость поверхности. Параметры, характеристики и обозначения.	3.2.8, 6.3
ГОСТ 3062-80	Канат стальной одинарной свивки	3.3.8
ГОСТ 3262-75	Стальные газоводопроводные трубы. Технические условия.	3.3.4
ГОСТ 5915-70	Гайки шестигранные нормальной точности.	3.3.9
ГОСТ 5929-70	Гайки шестигранные низкие класса точности А. Конструкция и размеры.	3.3.9
ГОСТ 6402-70	Шайбы пружинные. Технические условия.	3.3.9
ГОСТ 6465-76	Эмали пентафталевые ПФ-115.	3.3.7
ГОСТ 6958-78	Шайбы увеличенные. Классы точности А и С. Технические условия.	3.3.9
ГОСТ 7502-80	Рулетки измерительные металлические. Технические условия.	6.1
ГОСТ 7805-70	Болты с шестигранной головкой класса точности А	3.3.9
ГОСТ 8273-75	Бумага оберточная. Технические условия.	3.6.1
ГОСТ 8486-86	Пиломатериалы хвойных пород.	
ГОСТ 8828-89	Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия.	3.6.1
ГОСТ 10300-80	Заклепки с потайной головкой классов точности В и С. Технические условия.	3.3.9
ГОСТ 10549-80	Выход резьбы. Сбеги, недорезы, проточки и фаски.	3.2.19
ГОСТ 12414-66	Концы болтов, винтов и шпилек. Размеры.	3.2.19
ГОСТ 12641-80	Заклепки полупустотелые с полукруглой головкой. Технические условия.	3.3.9
ГОСТ 13837-79	Динамометры общего назначения. Технические условия.	6.8, 6.11
ГОСТ 14231-88	Смолы карбамидоформальдегидные. Технические условия.	3.3.6
ГОСТ 14771-76	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.	3.2.7
ГОСТ 15612-85	Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности.	6.3
ГОСТ 16093-2004	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором	3.2.19
ГОСТ 16588-79	Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности.	6.4
ГОСТ 17308-88	Шпагаты. Технические условия.	3.6.1
ГОСТ 17473-80	Винты с полукруглой головкой классов точности А и В. Конструкция и размеры	3.3.9
ГОСТ 19034-82	Трубки из поливинилхлоридного пластиката. Технические условия	3.3.8
ГОСТ 24053-80	Плиты древесно-стружечные. Детали мебельные. Метод определения покоробленности.	6.6
ГОСТ 24705-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая.	3.2.19

	Общие технические условия.	
O'zDSt 1.17:1999	ГСС РУз. Порядок разработки, согласования, утверждения и регистрации технических описаний и образцов-эталонов.	3.1
O'zDSt 1.19:1999	ГСС РУз. Знаки подтверждения соответствия. Форма, начертания, основные размеры.	3.5.3

Примечание - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов на территории Узбекистана 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 Брусья гимнастические должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, образцу-эталону по O'z DSt 1.17 и изготавливаться по чертежам и технологической документации, утверждённым в установленном порядке.

3.2 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

3.2.1 Функциональные размеры брусьев должны соответствовать Таблице 1.

Таблица 1

Наименование размера	Значение для вида			Допусти-мое отклоне-ние
	1	2	3	
Длина жерди, mm	3500	2400	2400	±3,0
Ширина жерди, mm	40	-	-	±1,0
Высота жерди, mm	50	-	-	±1,0
Диаметр жерди, mm	-	40	40	±1,0
Расстояние между осями стоек, mm: - по длине брусьев - по ширине брусьев	 2300 520	 2400 500-1400	 2400 400-1100	 ±3,0 ±1,0
Высота установки жерди, mm	1165-1865	-		-
Высота установки нижней жерди, mm	-	1300-1900	1100-1500	-
Высота установки верхней жерди, mm	-	1900-2550	1450-1800	-
Фиксация высоты, через, mm	50	50	50	±1
Фиксация ширины, через, mm	-	30	30	±1
Расстояние между жердями (в свету), mm	380-580	-		-

O'ZSTANDART ... STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA VA DAVLAT NAZORATI BOSHQARMASI

Расстояние между креплениями Растяжек к полу, mm				
- по длине брусьев	-	5500	5500	±15
- по ширине брусьев	-	4000	4000	±15

3.2.2 Жердь должна быть изготовлена из деревянного бруса овального сечения для исполнения 1 и круглого сечения для исполнения 2, армированного стальным стержнем.

3.2.3 Поверхность жерди должна быть гладкой, без вырывов, вмятин, сколов, отщепов, трещин и задиров.

3.2.4 Шероховатость поверхности жерди Rm не более 25 mkm, торцевой поверхности Rm не более 63 mkm.

3.2.5 Жердь должна быть покрыта бесцветным лаком.

3.2.6 На видимых поверхностях металлических деталей не допускаются трещины, вмятины, следы коррозии, заусенцы и другие дефекты, ухудшающие внешний вид брусьев. Острые кромки должны быть притуплены. В местах гиба допускаются незначительные следы от инструмента.

3.2.7 Сварные соединения должны быть выполнены по контуру прилегания деталей сплошным швом по ГОСТ 14771. В сварных соединениях не допускаются непровары, прожоги, трещины. Сварные швы должны быть зачищены.

3.2.8 Шероховатость непокрытых металлических поверхностей не более Rz 80 mkm по ГОСТ 2789.

3.2.9 Качество лакокрасочных покрытий деревянных и металлических поверхностей должно соответствовать V классу по ГОСТ 9.032. и группе условий эксплуатации УХЛ 4 по ГОСТ 9.104.

3.2.10 Качество металлического покрытия должно соответствовать требованиям конструкторской документации и ГОСТ 9.301. Толщина металлического покрытия не менее 9 mkm. Перед нанесением металлического покрытия металлические поверхности деталей должны соответствовать ГОСТ 9.301, перед нанесением лакокрасочного покрытия должны соответствовать ГОСТ 9.402.

3.2.11 Отклонение от прямолинейности поверхности жерди не более 2 mm на длине 1m.

3.2.12 Стойки брусьев параллельных должны быть параллельны между собой. Отклонение от параллельности не более 1 mm

3.2.13 Для брусьев параллельных вращение и перемещение вертлюга в стойке в незажатом состоянии должно быть легким и плавным.

Для разновысоких брусьев перемещение направляющих в стойках при поднятии или опускании перекладин должно быть свободным и плавным.

3.2.14 Жерди брусьев должны четко и надежно фиксироваться на нужной высоте с помощью ручки винта зажима вертлюгов для параллельных брусьев и с помощью фиксатора и растяжек для фиксации направляющих разновысоких брусьев.

3.2.15 Крюк устройства крепления к полу должен свободно вращаться на оси и в нерабочем свободном состоянии должен быть заподлицо с поверхностью пластины крепления.

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

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

3.3 ТРЕБОВАНИЯ НАДЕЖНОСТИ

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
METROLOGIYA
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

3.3.1 Фиксация жердей в стойках должна выдерживать действие вертикальной статической нагрузки (1500±10) N.

3.3.2 Прогиб жерди при нагрузке в середине (1350±50) N не более 65 mm

3.3.3 Устойчивость брусьев параллельных, N, не менее: горизонтальная нагрузка - 1000

Устойчивость брусьев разновысоких обеспечивается конструкцией крепления жердей на тросах с растяжками.

3.3.4 Прочность заделки каната на коуш в растяжках под действием статической нагрузки не менее 4000 N.

3.4 ТРЕБОВАНИЯ К СЫРЬЮ И МАТЕРИАЛАМ

3.4.1 Влажность древесины для изготовления жерди (10+5) %.

3.4.2 Для изготовления жерди использовать пиломатериалы по ГОСТ 8486.

3.4.3 Для упрочнения деревянного бруса жерди использовать круглый стержень из стали марки 60Г С2А по ГОСТ 1051.

3.4.4 Стойки, направляющие и регуляторы брусьев изготавливать из труб металлических по ГОСТ 3262.

3.4.5 Покрытие поверхности жерди – лак НЦ-218 бесцветный по действующей нормативной документации предприятия изготовителя.

3.4.6 Деревянные детали клеить клеем К-17 на основе смолы КФ-Ж по ГОСТ 14231 или клеем ПВА по действующей нормативной документации предприятия изготовителя.

3.4.7 Использовать для покрытия металлических деталей эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465.

3.4.8 Для растяжек использовать канат 6,1-Г-В-СС-Н 180 по ГОСТ 3062, коуш 15 по ГОСТ 2224, трубку III ТВ-40-230-7х0,6. белую по ГОСТ 19034.

3.4.9 Крепежные детали должны соответствовать по ГОСТ 7805, ГОСТ 2582, ГОСТ 5915, ГОСТ 6402, ГОСТ 6958, ГОСТ 397, ГОСТ 10300, ГОСТ 17473, ГОСТ 12641, ГОСТ 5929.

3.5 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Брусья поставляются потребителю в разобранном виде.

В комплект поставки брусьев параллельных входит;

Рама	1 шт.
Стойка в сборе	4 шт.
Жердь в сборе	2 .шт.
Болт М16х40	12 шт.
Гайка М16	12 шт.
Паспорт	1 шт.

В комплект поставки брусьев разновысоких входит;

Перекладина	2 шт.
Блок в сборе	4 шт.
Растяжка длиной 4000	4 шт.
Цепь L=840 mm	4 шт.
Талреп	4 шт.
Основание	2 шт.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
METROLOGIYA VA SIFAT NAZORATI
DEPARTAMENTI

Стойка низкая с регулятором в сборе	2 шт.
Стойка высокая с регулятором в сборе	2 шт.
Фиксатор для регулятора	2 шт.
Фиксатор для стоек	4 шт.
Крепление к полу	4 шт.
Шуруп Б.5х40	32 шт.
Инструкция по сборке, паспорт	1 экз.

3.6 МАРКИРОВКА

3.6.1 Каждые брусья должны иметь маркировку. Маркировка должна быть выполнена типографским или иным печатным способом на бумажной этикетке.

3.6.2 Этикетка прочно приклеивается на основание (раму) брусьев.

3.6.3 Маркировка должна быть четкой и содержать:

1) наименование, товарный знак предприятия-изготовителя, его адрес;
2) полное наименование изделия;
3) обозначение настоящего стандарта;
4) дату изготовления (месяц, год);
5) штамп ОТК;
6) обозначение знака соответствия для сертифицированной продукции по O'zDSt 1.19:1999;
7) надпись «O'ZBEKISTONDA ISHLAB CHIQARILGAN» - при реализации продукции в пределах республики;
8) надпись «MADE IN UZBEKISTAN»- для продукции предназначенной на экспорт.

3.6.4 Допускается наносить маркировку несмываемой краской по трафарету или штемпелеванием, а также проставлять отдельные реквизиты этикетки штампом или печатным способом на основание (раме) брусьев.

3.7 УПАКОВКА

3.7.1 Составные части брусьев упаковывают раздельно, заворачивают их в оберточную бумагу по ГОСТ 8273 или упаковочную бумагу по ГОСТ 8828 перевязывают их шпагатом по ГОСТ 17308, снабжают ярлыком с наименованием составных частей и инструкцией (паспортом) по сборке.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

4.1 Производственные помещения по производству брусьев должны быть оборудованы обще обменной приточно-вытяжной механической вентиляцией, соответствующей ГОСТ 12.4.021.

Работодатель обязан обеспечить проведение производственного контроля за состоянием воздушной среды на рабочих местах в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005.

4.2 Требования пожарной безопасности и промышленной санитарии должны соответствовать ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.010.

Средства тушения пожара: песок, кошма, огнетушители ОП и ОУ, пена (химическая или воздушно-механическая из стационарных установок).

4.3 При производстве брусьев вредных выбросов в атмосферу не происходит.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
VA DAVLAT MAZORATI

5 ПРАВИЛА ПРИЁМКИ

5.1 Проверка качества брусьев осуществляется службой технического контроля предприятия и производится в соответствии с требованиями настоящего стандарта, конструкторской документации и образца – эталона, утвержденного в установленном порядке.

5.2 Брусья предъявляют к приёмке партиями. Партией считают количество брусьев, оформленное одним документом. Для проверки качества брусьев проводятся приемо-сдаточные, периодические и сертификационные испытания.

5.3 Для проверки брусьев на соответствие требованиям настоящего стандарта контролируют параметры, указанные в таблице 2.

Таблица 2

Контролируемый параметр	Вид испытаний		Номера пунктов	
	Приемо-сдаточные	Перио-дичес--кие	Технических требований	Методов контроля
Функциональные размеры	+	-	3.2.1.	6.1.
Внешний вид	+	-	3.2.2.,3.2.3.,3.2.5., 3.2.6.,3.2.7.,3.2.9., 3.2.10.,3.2.15., 3.2.17	6.2.
Шероховатость поверхности деталей	+	-	3.2.4.,3.2.8.	6.3.
Непрямолинейность поверхности жерди	+	+	3.2.11.	6.6.
Параллельность стоек	+	+	3.2.12.	6.7.
Прочность фиксации жердей	-	+	3.3.1.	6.8.
Прогиб жерди	-	+	3.3.2.	6.9.
Устойчивость брусьев параллельных	-	+	3.3.3.	6.10.
Прочность растяжек брусьев разновысоких	-	+	3.4.4	6.11.
Применяемые материалы *	-	-	3.4.	6.5.
Влажность деталей из древесины *	-	-	3.4.1.	6.4.
Комплектность	+	-	3.5.	6.5.

«*» Параметры контролируются в процессе производства.
Знак «+» Означает, что данный параметр контролируется
Знак «-» Означает, что данный параметр не контролируется.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

5.4 При приемо-сдаточных испытаниях внешний вид проверяют на каждом изделии предъявленной партии. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю, брусья считают не соответствующими требованиям настоящего стандарта.

Функциональные размеры, шероховатость поверхности, комплектность проверяют на 3 % изделий от партии, но не менее 3 шт. и не более 10 шт. отобранных методом случайного отбора.

Если окажется, что хотя бы одни брусья не соответствуют требованиям настоящего стандарта, проводят повторную проверку удвоенного количества брусьев, взятых от той же партии, по показателям по которым были получены неудовлетворительные результаты.

Если в результате повторной проверки окажется что хотя бы одни брусья, не соответствуют требования настоящего стандарта, партию считают не соответствующей требованиям стандарта.

5.5 Периодическим испытаниям подвергают изделия, прошедшие приемосдаточные испытания.

5.5.1 Для испытаний от партии отбирают методом случайного отбора образцы в количестве 1 шт. от партии до 100 шт. брусьев.

При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний брусья предоставляют на повторные испытания.

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

5.5.2 Периодические испытания проводят не реже одного раза в год.

5.6 Уровни летучих химических веществ выделяющихся при эксплуатации от изделий в воздух закрытых спортивных сооружений и других вредных факторов определяются по действующей нормативной документации органов государственной санитарной службы Республики Узбекистан.

5.7 Сертификационные испытания проводятся в аккредитованной лаборатории в соответствии с требованиями НД НСС РУз ежеквартально.

6 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

6.1 Функциональные размеры проверяют универсальными измерительными инструментами: измерительной рулеткой 3 класса точности по ГОСТ 7502, штангенциркулем по ГОСТ 166 или другим мерительным инструментом, обеспечивающим точность измерения до 1 mm

6.2 Внешний вид контролируется осмотром изделия (визуально) и сравнением с образцом внешнего вида.

6.3 Шероховатость поверхности деталей из древесины определяют по ГОСТ 15612, деталей из металла и пластмасс по ГОСТ 2789.

Допускается определять шероховатость сравнением с образцом – эталоном детали.

6.4 Влажность древесины определяют по ГОСТ 16588.

6.5 Применяемые материалы, комплектность проверяют по технической документации на брусья.

6.6 Отклонение от прямолинейности проверяют по ГОСТ 24053 в 3-х местах жерди – в середине и на концах жерди.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
...STANDARTLASHTIRISH...
...DAVLAT NAZORATI
...

6.7 Контроль параллельности стоек проводить металлической линейкой по ГОСТ 427.

6.8 Прочность фиксации жердей в стойках определяют последовательным воздействием вертикальной статической нагрузки (1500±10) N в течение (180±10) s на поверхности жерди, находящиеся под стойками.

Жерди должны быть зафиксированы в самом верхнем положении, зажимные винты завернуты до упора, а фиксаторы вставлены в отверстия до упора.

Для измерения значения статической нагрузки используются динамометры общего назначения по ГОСТ 13837.

6.8.1 Для испытания используют стенд или устройство обеспечивающее:

- Возможность приложения вертикальной статической нагрузки до 2000 N;
- закрепление нажимного приспособления;
- погрешность измерения нагрузки ± 1%
- скорость нагружения (10±2) mm/min

6.8.2 Образец нагружают вертикальной статической нагрузкой до нормативного значения и выдерживают под нагрузкой в течение (180±10) sec.

6.8.3 Изделия считают выдержавшим испытание, если при воздействии нагрузки в указанном промежутке времени не произошло опускание жерди.

6.9 Прогиб жерди определяют воздействием вертикальной статической нагрузки (1350±50) N на середину жерди и замером величины прогиба в нагруженном состоянии.

6.10 Устойчивость брусьев параллельных определяют однократным воздействием горизонтальной нагрузки поочередно вперед и назад на боковую поверхность середины одной из жердей.

6.10.1 Испытания проводят на гладкой горизонтальной поверхности с помощью любого устройства, обеспечивающего возможность приложения горизонтальной нагрузки до 1500 N.

6.10.2 Изделия считают выдержавшим испытания, если при приложении нормативной нагрузки оно не начало наклоняться.

6.11 Прочность растяжек брусьев разновысоких определяют воздействием статической нагрузки (4000±300) N в течение (180±10) s на каждую растяжку и последующей проверки следов разрушения – разрыв нитей каната, деформация зажимов заделки каната на коуш, разрыв сварного шва, вырыв крепежных деталей, деформация резьбы, деформация крюка крепления к полу.

Для измерения значения статической нагрузки используются динамометры общего назначения по ГОСТ 13837.

6.11.1 Для испытания используют стенд или устройство, обеспечивающее:

- возможность приложения статической нагрузки до 4500 N;
- закрепление устройства крепления к полу растяжек;
- закрепление на расстежке приспособления для подвески грузов или приложения нагрузки;
- погрешность измерения нагрузки ± 1%
- скорость нагружения (10±2) mm/min.

6.11.2 Образец, предназначенный для испытания, визуально осматривают, проверяют крепежные узлы. Закрепляют устройство крепления к полу, к крюку крепления к полу прицепляют первое звено цепи растяжки. Два конца каната, перекинутого через блок, нагружают статической нагрузкой до нормативного значения и выдерживают в течение (180±10) s.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
NOVOFIOLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

6.11.3 Растяжку считают выдержавшей испытание на статическую прочность, если после снятия нормативной нагрузки образец не имеет разрушений указанных в п.5.11.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Упакованные изделия транспортируются в крытых транспортных средствах любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

7.2 Вид отправки – мелкий, вагонный, контейнеры.

7.3 Брусья при транспортировке должны быть защищены от механических повреждений и действия агрессивных сред.

7.4 Упакованные изделия должны храниться в сухих проветриваемых помещениях грузоотправителя и грузополучателя при температуре от 0 до 35 ^{0}C на расстоянии не менее 2 m. от отопительных приборов, при условии защиты их от прямого воздействия солнечных лучей, механических повреждений и действия агрессивных сред.

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

8.2 Гарантийный срок эксплуатации изделия - 12 месяцев со дня получения потребителем.

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

УДК 685.64+685-68 ОКП 961122 Группа У61
ОКС 97.22030

Ключевые слова: Брусья гимнастические, (далее брусья), мужские, женские, детские, предназначенные для выполнения гимнастических упражнений.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

РАЗРАБОТАНО:

Директор
ГУП «Центр сертификации
и компьютеризации» Министерства
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Ш.Ф. Султанов
«_10_» ___04_____ 2008 г.

Первый заместитель директора
ГУП «Центр сертификации и
компьютеризации» Министерства
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Х.Р. Дадамухамедов
«_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.