O'z DSt 1208 :2009

ЎЗБЕКИСТОН ДАВЛАТ СТАНДАРТИ

ГИМНАСТИКА ТУРНИГИ
Техникавий шартлар

Расмий нашр

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

ПЕРЕКЛАДИНА ГИМНАСТИЧЕСКАЯ
Технические условия

Издание официальное

Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология
ва сертификатлаштириш агентлиги

Тошкент

O'z DSt 1208 :2009

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

ПЕРЕКЛАДИНА ГИМНАСТИЧЕСКАЯ
Технические условия

Издание официальное

Узбекское агентство стандартизации,
метрологии и сертификации

Ташкент

ПРЕДИСЛОВИЕ

1 РАЗРАБОТАН

Государственным унитарным предприятием «Центр сертификации и компьютеризации» Министерства по делам культуры и спорта Республики Узбекистан;

ООО «МАШХИМ»;

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации «Физкультура и спорт»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Узбекского агентства стандартизации, метрологии сертификации (Агентства «Узстандарт») от 19.03.09 № 05-140

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»

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

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Технические требования 1
4 Требования безопасности и охраны окружающей среды 9
5 Правила приемки 10
6 Методы контроля 10
7 Транспортирование и хранение 12
8 Указания по эксплуатации 13
9 Гарантии изготовителя 13
Библиографические данные 14

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

O'z DSt 1208 :2009

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

ГИМНАСТИКА ТУРНИГИ
Техникавий шартлар

ПЕРЕКЛАДИНА ГИМНАСТИЧЕСКАЯ
Технические условия

HORIZONTAL BAR
Technical Specification

Дата введения с 01.04.2009
Срок действия до 01.04.2014

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на перекладины гимнастические (далее перекладина), предназначенные для соревнований и тренировок по спортивной гимнастике в спортивных залах и открытых спортивных площадках.

Требования настоящего стандарта являются обязательными и пригодны для сертификации.

Пример записи продукции при заказе и другой документации: ***«Перекладина гимнастическая O'z DSt _____ :2009».***

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

Обозначение НД	Наименование НД
ГОСТ 2.601–2006	ЕСКД. Эксплуатационные документы
ГОСТ 9.014-78	ЕСЗКС. Временная противокоррозийная защита изделий. Общие требования.
ГОСТ 9.032–74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения
ГОСТ 9.104-79	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
ГОСТ 9.301-86	Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования
ГОСТ 9.302-88	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля
ГОСТ 9.303-84	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору
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

O'ZSTANDART AGENTLIGI
1629
«19» 03 2009 yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

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 427–75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 503–81	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали. Технические условия
ГОСТ 1033-79	Смазка, солидол жировой. Технические условия
ГОСТ 1145-80	Шурупы с потайной головкой. Конструкция и размеры
ГОСТ 1759.0-87	Болты, винты, шпильки и гайки. Технические условия
ГОСТ 1759.1-82	Болты, винты, шпильки, гайки и шурупы. Допуски. Методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей
ГОСТ 1759.2-82	Болты, винты и шпильки. Дефекты поверхности и методы контроля
ГОСТ 1759.3-83	Гайки. Дефекты поверхности и методы контроля
ГОСТ 2016-86	Калибры резьбовые. Технические условия
ГОСТ 2224-93	Коуши стальные для стальных канатов. Технические условия
ГОСТ 2789–73	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики
ГОСТ 2991-85	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия.
ГОСТ 3062-80	Канат одинарной свивки типа ЛК-О конструкции 1х7 (1+6). Сортамент
ГОСТ 3128-70	Штифты цилиндрические незакаленные. Технические условия
ГОСТ 3242-79	Соединения сварные. Методы контроля качества
ГОСТ 3262-75	Трубы стальные водогазопроводные. Технические условия.
ГОСТ 3282–74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия
ГОСТ 4366-76	Смазка солидол синтетический. Технические условия.
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 6507–90	Микрометры. Технические условия
ГОСТ 7502–98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 8273–75	Бумага оберточная. Технические условия
ГОСТ 8828–89	Бумага–основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия
ГОСТ 8925-68	Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкция
ГОСТ 9150-2002	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Профиль
ГОСТ 9557–87	Поддон плоский деревянный размером 800×1200 мм. Технические условия
ГОСТ 10299-80	Заклепки с полукруглой головкой классов точности В и С. Технические условия
ГОСТ 10549-80	Выход резьбы. Сбеги, недорезы, проточки и фаски.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

ГОСТ 10905-86	Плиты поверочные и разметочные. Технические условия
ГОСТ 11284-75	Отверстия сквозные под крепежные детали. Размеры
ГОСТ 12414-94	Концы болтов, винтов и шпилек. Размеры.
ГОСТ 14140-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей
ГОСТ 14192–96	Маркировка грузов
ГОСТ 14771-76	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 14959-79	Прокат из рессорно-пружинной углеродистой и легированной стали. 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 16030-70	Отверстия сквозные квадратные и продолговатые под крепежные детали. Форма и размеры
ГОСТ 16093-2004	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором.
ГОСТ 17308-88	Шпагаты. Технические условия.
ГОСТ 18617-83	Ящики деревянные для металлических изделий. Технические условия
ГОСТ 19034-82	Трубки из поливинилхлоридного пластиката. Технические условия
ГОСТ 19300–86	Средства измерений шероховатости поверхности профильным методом. Профилографы – профилометры контактные. Типы и основные параметры
ГОСТ 21650–76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах Общие требования
ГОСТ 23170-78	Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения
ГОСТ 24597–81	Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры
ГОСТ 24705-2004	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры
ГОСТ 24706-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая для приборостроения. Основные размеры
ГОСТ 27148-86	Изделия крепежные. Выход резьбы. Сбеги, недорезы и проточки. Размеры
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.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

3 Технические требования

3.1 Перекладины гимнастические должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, комплекту конструкторской документации образцам–эталонам по O'z DSt 1.17, утвержденным в установленном порядке. Перекладины выпуская двух типов: детская и для взрослых.

3.2 Основные параметры и характеристики

3.2.1 Основные параметры и размеры перекладины должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1 – Основные параметры и размеры перекладины

Наименование размера	Значение для вида		Допустимые отклонения
	Детская	Для взрослых	
Длина грифа, mm	2100	2400	±5
Диаметр стержня грифа, mm	28		±0,1
Диаметр посадочной части грифа, mm	28		±0,1
Диаметр посадочной части верхней стойки, mm	20		±0,1
Устанавливаемая высота перекладины от и до, mm	1550-2510	1550-2750	±5
Фиксация высоты, через, mm	50	50	±1
Расстояние между креплениями растяжек к полу, mm: по длине перекладины	5500		±20
по ширине перекладины	4000		±15

3.2.2 Перекладина состоит из гладкого, шлифованного грифа, укрепленного горизонтально на двух стойках с помощью растяжек. (рис. 1)

Растяжки состоят из стального каната, талрепа и цепи. Канатные растяжки должны иметь защитные пластмассовые трубки.

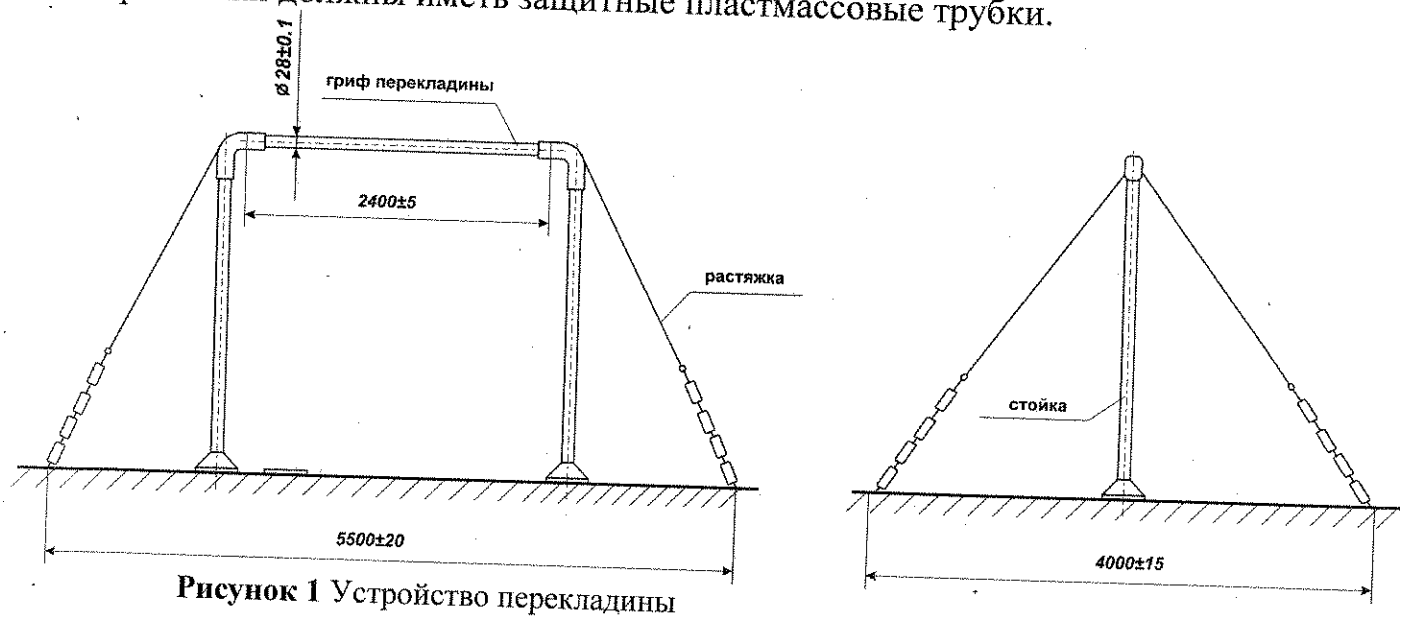


Рисунок 1 Устройство перекладины

3.3 Характеристики

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

3.3.1 Исполнения для различных климатических районов, категории условий эксплуатации, хранения и транспортирования изделий в части воздействия климатических факторов внешней среды – по ГОСТ 15150.

3.3.2 Поверхность стержня грифа должна быть гладкой, отполированной, без вмятин, трещин и следов коррозии. Шероховатость рабочей поверхности грифа должна быть в пределах от 1,6 до 1,8 mkm, остальных деталей не более Rz 40 mkm по ГОСТ 2789.

3.3.3 Отклонение от прямолинейности стержня грифа не более 1 mm на длине 1 m.

3.3.4 Гриф перекладин должен быть упругим. Прогиб грифа при статической нагрузке (2200±50) N приложенной к середине грифа и при высоте установки 2550 mm, должен составлять 90±10 mm.

Повреждения и остаточная деформация после снятия нагрузки не допускается.

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

3.3.6 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.

3.3.7 Резьба должна быть чистой, без заусенцев и сорванных ниток и выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 10549, ГОСТ 12414, ГОСТ 16093 и ГОСТ 24706.

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

3.3.9 Качество и толщина металлического покрытия деталей соответствовать требованиям конструкторской документации и ГОСТ 9.301.

3.3.10 Прочность заделки каната на коуш в растяжках под действием статической нагрузки не менее 8000 N.

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

3.4 Требования к материалам и покупным деталям

3.4.1 Материалы и сырье, применяемые для изготовления гири должны подвергаться входному контролю по ГОСТ 24297 и должны соответствовать требованиям действующих НД предприятий-поставщиков.

При отсутствии сопроводительных документов о качестве или в случаях, предусмотренных технической документацией, материалы должны быть подвергнуты испытаниям для подтверждения их соответствия требованиям

O' ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

межгосударственных и республиканских стандартов и технической документации.

3.4.2 Стержень грифа изготавливается из стали марки 60С 2А ГОСТ 14959.

3.4.3 Стойки изготавливаются из труб металлических по ГОСТ 3262.

3.4.4 Для изготовления растяжек используются: канат 6,1-1-Г-В-СС-Н-180 по ГОСТ 3062; коуш 15 по ГОСТ 2224; трубку ШТВ-40-230-7х0,6 белая по ГОСТ 19034.

3.4.5 Требования к крепежным деталям.

3.4.5.1 Крепежные детали должны соответствовать требованиям ГОСТ 1759.0, ГОСТ 1759.1, ГОСТ 3128, ГОСТ 10299.

3.4.5.2 Крепежные изделия должны иметь защитные покрытия по ГОСТ 9.303. Допускается применять без покрытий крепежные изделия из коррозионно-стойких материалов, подвергающихся сварке при сборке.

3.4.5.3 Выход резьбы, сбеги, недорезы, проточки и фаски должны соответствовать ГОСТ 10549 и ГОСТ 27148.

3.4.5.4 Допуски размеров, отклонения формы и расположения поверхностей, допускаемые дефекты внешнего вида резьбовых крепежных деталей должны соответствовать ГОСТ 1759.1, ГОСТ 1759.2, ГОСТ 1759.3.

3.4.5.5 Классы точности резьбы должны соответствовать ГОСТ 16093.

3.4.5.6 Метрическая резьба крепежных деталей должна соответствовать ГОСТ 9150, ГОСТ 24705.

3.4.5.7 Размеры сквозных отверстий под крепежные детали – по ГОСТ 16030 и ГОСТ 11284.

3.4.5.8 Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей – по ГОСТ 14140.

3.4.6 Требования к сварным соединениям.

3.4.6.1 Сварные соединения должны соответствовать ГОСТ 5264.

3.4.6.2 Сварочные швы должны быть зачищены от сварочных брызг и шлака, прожоги и непровары не допускаются.

3.4.7 Требования к покрытиям

3.4.7.1 Требования к защитным металлическим и неметаллическим неорганическим покрытиям.

3.4.7.2 Металлические и неметаллические неорганические покрытия деталей должны соответствовать по ГОСТ 9.302 для группы условий эксплуатации 1 по ГОСТ 15150.

3.4.7.3 В изделиях допускается не покрывать:

-посадочные места стыка деталей в технически обоснованных случаях;

-шлифованные и трущиеся поверхности деталей;

-детали из коррозионно-стойких сталей и цветных металлов;

-детали, подвергающиеся сварке при сборке.

3.4.7.4 Лакокрасочные покрытия должны соответствовать по ГОСТ 9.032. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием и

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

требования к лакокрасочным покрытиям должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.402.

3.4.7.5 Цвета окраски и отделки изделия, допустимые варианты окраски, класс покрытия – по ГОСТ 9.032, условия эксплуатации покрытий – по ГОСТ 9.104.

3.4.8 Требования к сборке.

3.4.8.1 Детали и сборочные единицы, поступающие на сборку, не должны иметь загрязнений, коррозии и механических повреждений.

3.4.8.2 Болты, штыри, шпильки и шплинты должны свободно проходить в отверстия скрепляемых деталей.

Болтовые и резьбовые соединения должны быть равномерно затянуты без перекосов деформаций сопрягаемых деталей.

3.4.8.3 При сборке изделий не допускается подгонка деталей, применение прокладок, клиньев и прочих компенсаторов, не предусмотренных чертежами.

3.4.8.4 Концы болтов, винтов и шпилек в нерегулируемых соединениях должны выступать за наружную поверхность гаек на длину от одного до пяти шагов резьбы.

3.5 *Требования к надежности*

3.5.1 Средний срок службы оборудования и его изделий должны быть не менее 6 лет.

3.6 Комплектность

3.6.1 В комплект поставки перекладины входят;

Гриф	1 шт.
Стойка нижняя в сборе со стойкой верхней	2 ком-т.
Опора под нижнюю стойку	2 шт.
Крепление к полу	4 шт.
Растяжка (канат, талреп, цепь)	4 шт.
Шуруп 6х50 ГОСТ 1145	32 шт.

3.6.2. Перекладины должны быть снабжены руководством по эксплуатации и/или паспортом по ГОСТ 2.601.

3.7 Маркировка

3.7.1 На каждую перекладину должна быть наклеена этикетка выполненная фотохимическим способом. Надписи на этикетке должны быть четкими и стойкими от воздействия внешней среды с указанием:

1) наименования и товарного знака предприятия–изготовителя;
2) наименования и условного обозначения изделия;
3) штампа ОТК;
4) даты изготовления (месяц, год);
5) гарантийного срока эксплуатации и хранения;
6) обозначения настоящего стандарта;
7) национального знака соответствия по O'z DSt 1.19;
8) штрихового кода с регистрационным номером (по необходимости);
9) сведения о сертификации;

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

10) наименование страны изготовителя (на узбекском или английском языке).

3.7.2 Этикетка должна быть приклеена к нижней части стойки перекладины.

На каждое грузовое место наносится транспортная и потребительская маркировка.

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

3.7.4 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 изготовления (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.

3.7.5 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 Требования к упаковке должны соответствовать ГОСТ 23170.

3.8.2 Перед упаковкой изделий, деталей и принадлежностей все неокрашенные металлические поверхности должны быть законсервированы в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014.

Методы консервации и применяемые для этого материалы должны обеспечивать защиту изделий от коррозии при условии хранения по ГОСТ 15150 на срок не менее одного года со дня отгрузки потребителю.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

Условия хранения, срок защиты без переконсервации, средства защиты или варианты упаковки должны оговариваться в технических описаниях на изделие.

3.8.3 Металлические детали перекладины перед упаковкой должны быть смазаны тонким слоем смазки Ж по ГОСТ 1033 или синтетическим солидолом по ГОСТ 4366.

3.8.4 Составные части перекладины упаковывают в оберточную бумагу по ГОСТ 8273 или в упаковочную бумагу по ГОСТ 8828, перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308, снабжают ярлыком с наименованием составных частей и инструкцией (формуляром) по сборке и установке.

3.8.5 Упаковка изделий и его комплектующих частей производится в деревянные ящики по ГОСТ 2991, ГОСТ 18617 или другую тару, обеспечивающую сохранность изделия. Изделия и его части должны быть упакованы таким образом, чтобы при перевозке исключить их перемещение внутри тары при транспортировании.

Допускается, по согласованию с заказчиком, применять другую тару, не ухудшающую качества копий при транспортировании.

3.8.6 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.

3.8.7 Мелкие изделия должны иметь индивидуальную упаковку (конверт, пакет, ящик).

4 Требования безопасности и охраны окружающей среды

4.1 Производственные помещения по производству перекладин 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.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHBARMASI

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

5 Правила приемки

5.1 Для приемки и проверки соответствия перекладин требованиям настоящего стандарта должны проводиться приемо-сдаточные (ПСИ), периодические (ПИ) и сертификационные (СИ) испытания.

5.2 На приемо-сдаточные испытания перекладины предъявляются партиями.

Партией считают любое количество перекладин одного типа, оформленное одним документом.

5.2.1 Проверке соответствия внешнего вида, параметров и размеров по п. 3.2.1, комплектности по 3.6, качества маркировки по п. 3.7 подвергается каждая перекладина.

5.2.2 Проверке соответствия перекладин требованиям по п.п. 3.3.2–3.3.11 подвергается 5% перекладин от партии, но не менее 3 шт.

5.2.3 Проверке качества упаковки в соответствии с п. 3.8 подвергается каждое упаковочное место.

5.3 Периодические испытания перекладин на соответствие всех требований данного стандарта проводятся не реже одного раза в 12 месяцев на трех изделиях, прошедших приемо-сдаточные испытания.

5.4 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания удвоенного количества перекладин, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

5.5 Результаты приемо-сдаточных и 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 настоящего стандарта в объеме периодических испытаний.

5.8 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку соответствия изделий требованиям настоящего стандарта.

6 Методы контроля

6.1 Проверка внешнего вида, параметров и размеров п. 3.2.1, качества маркировки п. 3.7.1 должна проводиться визуально без применения увеличительных приборов, путем сравнения с образцом-эталоном.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHBOARMASI

6.2 Проверка параметров п.п. 3.2.1 производится:

– линейных размеров – рулеткой по ГОСТ 7502 тип I или металлической линейкой по ГОСТ 427;

– диаметр стержня – микрометром по ГОСТ 6507;

6.3 Отклонение от прямолинейности п.3.3.3 проверяют на поверочной плите 2 кл. точности по ГОСТ 10905 линейкой измерительной металлической 1-500 по ГОСТ 427 и щупом 2 кл. точности по ГОСТ 8925.

6.4 Проверка шероховатости поверхности п. 3.3.2 проводится в сравнении с эталоном шероховатости или профилографом – профилометром по ГОСТ 19300 или сравнением с образцом–эталоном.

6.5 Проверка качества внешнего вида лакокрасочного покрытия п. 3.4.7.4 и 3.4.7.5 должна проводиться по ГОСТ 9.032 визуально.

6.6 Упругость стержня грифа (п. 3.3.4) проверяют пятикратным воздействием вертикальной статической нагрузки (2200±50)N на среднюю часть стержня длиной 50 mm. и замером величины прогиба стержня при каждом нагружении в течение (120±10) s.

6.6.1 Для испытания используют стенд или устройство, обеспечивающее:

- возможность закрепления концов стержня на двух опорах таким образом, чтобы один конец имел свободное перемещение вдоль оси стержня;
- возможность приложения вертикальной статической нагрузки до 2200 N;
- закрепление нажимного приспособления с длиной опорной поверхности 50±5 mm.
- погрешность измерения нагрузки ± 1 %
- скорость нагружения (10±2)mm/min.

6.6.2 Образец нагружают вертикальной статической нагрузкой до нормативного значения и выдерживают под нагрузкой (120±10) s, после чего замеряют величину прогиба середины стержня.

6.6.3 Изделия считают выдержавшим испытание, если при каждом нагружении величина прогиба не превышают нормативного значения и после снятия нагрузки отсутствуют повреждения и остаточная деформация стержня.

6.7 Прочность растяжек перекладины (п. 3.3.10) определяют воздействием статической нагрузки (8000±100)N в течении (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.

6.7.1 Для испытания используют стенд или устройство, обеспечивающее:

- возможность приложения вертикальной статической нагрузки до 8000 N;
- закрепление устройства крепления к полу растяжек;

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

- закрепление на растяжке приспособления для подвески грузов или приложения нагрузки;
- погрешность измерения нагрузки ± 1%
- скорость нагружения (10±2) mm/min.

6.7.2 Образец предназначенный для испытания визуально осматривают, проверяют крепежные узлы. Закрепляют «крепление к полу» и к его крюку прицепляют первое звено цепи растяжки. Другой конец растяжки нагружают статической нагрузкой до нормативного значения и выдерживают в течении (180±10) s.

6.7.3 Изделия считают выдержавшим испытание на статическую прочность, если после снятия нормативной нагрузки образец не имеет разрушений, указанных в п. 6.7.

6.8 Проверка качества металлического покрытия п. 3.3.9 производить по ГОСТ 9.302.

6.9 Контроль резьбовых соединений п.п. 3.3.7, 3.4.5.3, 3.4.5.6 проводится резьбовыми калибрами по ГОСТ 2016.

6.10 Контроль сварных соединений п. 3.4.6 проводится по ГОСТ 3242 визуально.

6.11 Проверка установленного срока службы изделия п. 3.5.1 проводят обработкой данных, полученных в условиях эксплуатации путем сбора информации.

6.12 Применение материалов в производстве перекладины, комплектность проверяют по технической документации на изделие.

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 крепления 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.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

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 Монтаж перекладины осуществляется согласно требованиям паспорта (руководства по эксплуатации).

8.2 Перед выполнением упражнений на перекладине необходимо проверить прочность соединения грифа со стойками, нижних стоек с опорами, опор с полом, крепление всех гаек, болтов, шурупов. При необходимости подтянуть их.

Необходимо проверить наличие и исправность фиксаторов в стойках.

8.3 Необходимо следить за оптимальным натяжением растяжек, удерживающих стойки перекладины в устойчивом и прочном вертикальном положении.

8.4 Регулярно проверять состояние растяжек, и их крепления к полу. Проверять состояние грифа на отсутствие трещин, поломок, наростов магнезии и других дефектов.

8.5 Гриф перекладины следует очищать от магнезии шкуркой средней зернистости.

8.6 При изменении высоты перекладины необходимо держать одной рукой за гриф.

8.6 Необходимо закрепить все крепежные детали. Периодически, не реже одного раза в месяц, осуществлять контроль за прочностью крепежей.

8.7 При обнаружении неисправностей приостановить эксплуатацию изделий до их полного устранения.

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 перекладин требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

9.3 Рекомендуемый гарантийный срок эксплуатации перекладин для соревнований и тренировок составляет 12 месяцев, с момента приобретения конечным пользователем.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

Библиографические данные

УДК 685.64+685.68
ОКС 97.220.40
ОКП 96 1128
Группа У61

Ключевые слова: перекладина гимнастическая, перекладина

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
«26» 02 2009 г.

Зам. директора
ГУП «Центр сертификации и
компьютеризации» Министерства
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Х.Р. Дадамухамедов
«26» 02 2009 г.

Директор
ООО "МАШХИМ"
_____ Х.А. Зиябаев
«26» 02 2009 г.

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель Министра
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ М. Ахматов
«__» 03 2009 г.

Председатель ТК «Физкультура и
спорт» Министерства по делам
культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Ш.Ф. Султанов
«26» 02 2009 г.

Заместитель Главного
Государственного санитарного врача
Республики Узбекистан
_____ С.Б. Шоумаров
«3» 03 2008 г.

Исполнительный директор
Фонда развития детского спорта
Узбекистана
_____ А.М. Ачилов
«__» 03 2009 г.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI